



MODELO COPIADOR / FUNDIÇÃO

1. DESMOLDANTE

RenLease™ QZ-5111 - Agitar a lata, aplicar 2 demãos sobre toda a superfície a ser desmoldada, aguardando entre ambas a evaporação do solvente e dando um polimento com um pano macio.

2. CAMADA DE SUPERFICIE

RenGel™ SW HY 404 (Proporção : 100:9 PP) - Aplicar 2 demãos aguardando o ponto de GEL entre ambas. Homogeneizar a resina AZUL e depois adicionar/misturar o Endurecedor HY 404.

3. CAMADA INTERMEDIARIA

RenLam™ M / Aradur 956-2 / Pó de Quartzo M-200 (Proporção -100: 20:150 PP) Aplicar uma demão sobre o ponto de gel da camada anterior. Não aguardar o ponto de gel para a colocação da camada seguinte.

4. CAMADA DE ENCHIMENTO – Reforço por Laminação

Araldite LV 1068 / Endurecedor XHV 1237 - (Proporção – 100: 8 p.p.)

Aplicar manualmente em camadas de + - 8mm.

Para estruturar aplicar chapelonas de madeira, chumbadas com a própria massa (LV 1068/1237). A distância entre chapelonas é em função do comprimento do molde.

2ª Opção: **Enchimento processo cheio:**

RenLam M / Aradur 956-2 / Quartzo granulado 307 (Proporção – 100: 20: 1.500)p.p.

Aplicar por compactação até 3mm abaixo da borda da caixa.

Obs.: Se o volume total da massa for superior a 5 Kg, será necessário mudar o Endurecedor para o HY 2969, na quantidade de 48 gramas para 100 gramas da resina.

5. ENDURECIMENTO

Aguardar 24 horas a temperatura ambiente(25°C) para desmoldar.

6. CURA

Aguardar 04 a 05 dias à temperatura ambiente(25°C) para a cura final.

Obs. PP = Partes em peso

Maxepoxi Indl. e Coml. Ltda

Rua Plácido Vieira, 420 – Santo Amaro - São Paulo - SP - Cep -04754-080

(0**)11-5641-5608

depto.tecnico@maxepoxi.com.br

www.maxepoxi.com.br

Revendedor Autorizado * **Huntsman** * marca - **Araldite®** - versão 12/05/2015