



**SILAEX® QUÍMICA LTDA.**

Rua Santa Ubaldesca, nº 191 - Jaguaré - 05323-050 - São Paulo - SP  
Tel.(PABX): 11- 3766-7202

www.silaex.com.br e-mail: silaex@silaex.com.br

### **Método básico de confecção de moldes em Resina Epóxi com Alumínio.**

- 1.Prepare seu modelo, limpando-o, fixando as partes soltas e aplicando desmoldante, que pode ser o Polidesmo 11.
- 2.Prepare uma caixa de contenção (poderá ser de alumínio ou madeira) que será o porta-molde.
- 3.Prepare um pouco da resina SQ 2001 com aproximadamente 1:1 com alumínio em pó ou mais se possível, misture o endurecedor SQ 3131 (na proporção de 100:20 partes em peso em relação à resina pura) e aplique com pincel ou espátula para formar a camada de superfície. Aplicar quantas demãos forem necessárias até conseguir uma espessura de cerca de 5 mm ou mais se desejado.
- 4.Espere esta camada entrar em gel, ou seja, você pressiona seu dedo sobre a superfície e a impressão digital fica marcada mas não suja seu dedo. E só então fazer o enchimento. Evite deixar curar demasiadamente esta camada, pois o mesmo pode não ter boa aderência.
- 5.Para o enchimento do molde, prepare a resina acrescentando o alumínio granulado em uma proporção mínima de 3:1 em relação à resina SQ 2001 e o endurecedor na mesma proporção acima, e , fazendo uma argamassa rica em alumínio e então acrescente o endurecedor SQ 3131. A epóxi estará sendo um aglutinante do alumínio.
- 6.Aguarde a cura por 24 horas antes de fazer os testes. Quanto maior o teor de alumínio for acrescentado, melhor ficará o molde em relação as características térmicas e mecânicas. Para “vacuum forming” é só proceder as perfurações necessárias.
- 7.Esta explicação tem o intuito de exemplificar a forma de uso da resina epóxi em moldes com alumínio, porém adaptações e testes devem ser feitas para cada caso.
- 8.Qualquer dúvida por favor entre em contato com nosso Departamento Técnico no telefone (11) 3766-7202 ou por e-mail em [detec@silaex.com.br](mailto:detec@silaex.com.br).