

TACHOES/ SUGESTÃO

MATERIAL UTILIZADO

BALANCEAMENTO DE CARGAS

CALCITA # 200 OU 325	35 %
CALCITA OU DOLOMITA # 80	40 %
DOLOMITA OU QUATZO # 20	25 %

RESINA PROPRIA PARA ESTA APLICAÇÃO (OPCIONALMENTE AMARELA)

CATALISADOR

GEL COAT ORTO INCOLOR COM UV (OPCIONAL)
APLICADO ANTES DA MASSA PARA MELHOR ACABAMENTO SUPERFICIAL E
PROTEÇÃO DO MOLDE, NÃO PERMITINDO ABRASÃO DAS CARGAS REMOVENDO O
DESMOLDANTE (PERIGO DE ADERÊNCIA)

MISTURA DA MASSA

RESINA	100	PARTES
CATALISADOR	1 A 2	PARTES
CARGAS	400 A 500	PARTES

PROCEDIMENTO:

APLIQUE O GEL INCOLOR (OPCIONAL) – AGUARDE A SECAGEM
MISTURA A MASSA NA ORDEM EM EQUIPAMENTO TIPO BETONEIRA ADAPTADA.
DESPEJAR NO MOLDE SOB VIBRAÇÃO
UTILIZAR MESA VIBRATÓRIA
ESPERAR SECAGEM
APÓS DESMOLDAGEM DEPOSITAR EM BERÇO ATÉ A CURA TOTAL

CONSUMO ESTIMADO

1) GEL COAT INCOLOR (OPCIONAL) 400 A 500 GRAMAS POR METRO QUADRADO	
MASSA*	5x1 4x1
2) RESINA	167 A 200 GRAMAS / KG DE MASSA = 18,35 %
3) # 200 OU 325	292 A 280 GRAMAS / KG DE MASSA = 28,60 %
4) # 80	333 A 320 GRAMAS / KG DE MASSA = 32,65 %
5) # 20	208 A 200 GRAMAS / KG DE MASSA = 20,40 %

* Esta variação de 4 a 5 partes em peso de carga sobre 1 parte de resina pode ocorrer em função da textura da massa desejada, configuração do molde a ser preenchido e principalmente da eficiência dos equipamentos de mistura e vibração utilizados.

EXEMPLO DE CÁLCULO

Fabricação de 7000 peças com 300 gramas cada – Consumo médio (4,5x1)

1) Gel coat (área estimada)	0,450 kg/m ² x 140 m ²	=	63 kg
MASSA	0,300 kg/pç x 7000 pçs	=	2100 kg
Sendo:			
2) Resina	0,300 x 18,35% x 7000 pçs	=	386 kg
3) # 200 ou 325	0,300 x 28,60% x 7000 pçs	=	601 kg
4) # 80	0,300 x 32,65% x 7000 pçs	=	686 kg
5) # 20	0,300 x 20,40% x 7000 pçs	=	429 kg