

BladeRep® Profile Filler 3

Technisches Datenblatt:
 491-55 / BR3078

- 1. Produktbeschreibung** ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 ist ein lösemittelfreier 2-Komponenten Spachtel auf Polyurethan Basis. Er wurde für die großflächige Ausbesserung von GFK-Untergründen entwickelt und verfügt über gute Zieh- und Schleiffähigkeiten.
- 2. Anwendungsbereich** Zum Füllen und Reparieren von Schadstellen an Rotorblättern von Windkraftanlagen.
- 3. Farbton** Grau
- 4. Ergiebigkeit** Die Ergiebigkeit von ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 ist abhängig von Anzahl und Größe der Reparaturstellen ab.

	m ² /kg
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 500 µm Trockenschichtdicke	1

- 5. Vorbehandlung** Sorgfältiges Anschleifen mit 120er Schleifpapier. Vor der Applikation von ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 muss die Oberfläche frei von Trennmitteln, Schleifstaub und anderen Verunreinigungen sein.

- 6. Handelsname / Produktnummer**
- | | | |
|---------------|--------|------------------------------------|
| Stammmaterial | BR3078 | ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 |
| Härter | BR30H0 | ALEXIT® BladeRep® Hardener 3 |

7. Mischungsverhältnis (MV) für mittlere und große Gebinde

MV nach Volumen	4 Teile	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3
	1 Teil	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3
Beispiel	4:1	
MV nach Gewicht	6 Teile	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3
	1 Teil	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3
Beispiel	6:1	

- Für sämtliche Abpackungsgrößen gilt: Stamm und Härter vollständig homogenisieren.

BladeRep® Profile Filler 3

Technisches Datenblatt:
 491-55 / BR3078

8. Anwendung

Verarbeitungsfenster: 15-35 °C und 20-85 % relative Luftfeuchtigkeit

Bitte kontaktieren Sie Ihren ALEXIT® BladeRep® Ansprechpartner, wenn eine Materialverarbeitung außerhalb des empfohlenen Verarbeitungsfensters erfolgen soll.

Applikationsprozeß:

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 in gewünschter Schichtdicke auftragen. Dabei sollte eine Schichtdicke von 5 mm je Arbeitsgang nicht überschritten werden. Nach erfolgter Ausbesserung und Zwischenschliff der Spachtelstellen kann mit der Applikation von BladeRep® LEP 9, LEP10 oder BladeRep® Topcoat 12 fortgefahren werden. Zum Füllen von möglichen "Pinholes" empfehlen wir ALEXIT® BladeRep® Filler 5, 6 oder 7.

9. Topfzeit

5 - 10 min bei 23 °C

10. Trocknungszeit

Trocknungsbedingungen	15 °C	23 °C	30 °C
Manuell schleifbar nach	4 Std.	2 Std.	1,5 Std.
Maschinell schleifbar nach	5 Std.	3 Std.	2 Std.

11. Verpackung

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 20 kg, 6 kg
 ALEXIT® BladeRep® Hardener 3 6 kg, 1 kg

12. Lagerung

Zwischen 5 – 35 °C in ungeöffneten Originalgebinden (nach DIN EN 3840:2007).



**Systemaufbau bestätigt durch den DNV in Kombination mit
 ALEXIT-BladeRep® Profile Filler 3, Pore Filler 6, LEP 9 und Topcoat 12
 (TA-GL-II-2-05377-0)**

Für den professionellen Gebrauch

Seite 2 von 2

Die in diesem Typenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich – Siehe AVL –