

# 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 <sup>2</sup> /kg
<b>Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 500 µm Trockenschichtdicke</b>	<b>1</b>

**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 –