

# BladeRep® LEP 10

Ficha técnica:  
542-10 / BR1075

**1. Introducción** ALEXIT® BladeRep® LEP 10 es un material de dos componentes especialmente desarrollado a base de poliuretano y mono capa, con una excelente resistencia a la abrasión y la erosión. Es altamente elástico y flexible

**2. Rango de aplicación** Para la protección del borde delantero en palas de rotor de turbinas de viento.

**3. Color** Lightgrey. El acabado de la superficie es brillante.

**4. Cobertura** El rendimiento de ALEXIT® BladeRep® LEP 10 depende del número y tamaño de los sitios de reparación.

	m <sup>2</sup> /cartucho
<b>Cobertura teórica a 200 µm/8 mils 600 µm/12 mils aprox. de material mixto</b>	<b>0,7</b>

**Grosor de película seca recomendado:** min. 600µm

**5. Tratamiento previo del sustrato** Lijado cuidadoso con papel de lija 120. Antes de la aplicación de ALEXIT® BladeRep® LEP 10 la superficie debe estar libre de agentes separadores, polvo y otras impurezas.

**6. Nombres comerciales/ número de referencia** Material base BR1075 ALEXIT® BladeRep® LEP 10

**7. Proporción de mezcla** Mezcla por volumen (a procesar con un mezclado estático)

**8. Equipo necesario**

- Cartucho
- mezclador estático, referencia: Mixpac MFH 08-32T o similar
- Brocha plana de acabado
- Dispenser: Mixpac DP2X 400-01-50-01 (neumático) o Cox ElectraFlow Dual Ultra 400 MR 1:1 (batería) o similar 2K-Dispenser con una relación de mezcla 1:1

**Para el uso profesional**

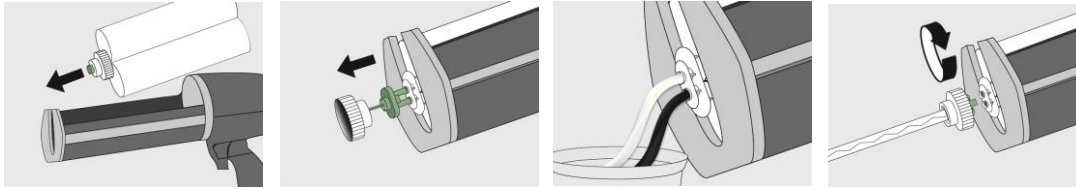
**página 1 de 2**

Los datos de esta ficha técnica se basan en datos de nuestras últimas investigaciones y procesos de desarrollo. Debido a las múltiples posibilidades de tratamiento y aplicación es necesario realizar una evaluación por parte del usuario para el fin previsto – véase las Condiciones Generales de Venta y Suministro

# BladeRep® LEP 10

Ficha técnica:  
 542-10 / BR1075

## 9. Preparación



Inserte el cartucho en el dispensador.

Retirar tapa.

Sacar el material hasta que se mezclen uniformemente

Colocar el pincel con el mezclador estático en el cierre.

## 10. Aplicación

Aplicación con un mezclador estático y para el acabado una brocha plana.

Condiciones de aplicación:

15-30 °C y 20-85 % humedad relativa. La condición de aplicación mínima es de 3°C por encima del punto de rocío. Si debe aplicar el producto en condiciones distintas de las anteriores, póngase en contacto con su representante de ALEXIT® BladeRep®

Proceso de aplicación:

Aplique una capa de ALEXIT® BladeRep® LEP 10 con un espesor mínimo de 600µm mediante un mezclador estático y a continuación, para el acabado, se repasa con una brocha plana.

## 11. Tiempo útil de aplicación 5 - 10 min a 23 °C

## 12. Tiempo de secado

Condiciones de secado	15 °C	23 °C	30 °C
aprox. 50% humedad relativa	4 h	3 h	2 h

## 13. Presentación

12x 400ml cartucho

disponible por separado: mezclador estático y brocha de acabado

\*Por favor, tome nota: únicamente se suministra sets completos.

## 14. Almacenamiento

Almacenar en contenedores originales sin abrir a una temperatura de 5 – 35 °C (41 – 95 °F) (de acuerdo con DIN EN 3840:2007).



Aprobado por DNV en combinación con ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 5 y Topcoat 12 (TA-DNVGL-CP-0424-07729-0)

Para el uso profesional

página 1 de 2

Los datos de esta ficha técnica se basan en datos de nuestras últimas investigaciones y procesos de desarrollo. Debido a las múltiples posibilidades de tratamiento y aplicación es necesario realizar una evaluación por parte del usuario para el fin previsto – véase las Condiciones Generales de Venta y Suministro