BladeRep® Profile Filler 3K

Technisches Datenblatt:
491-3K / BR3K73

1. Produktbeschreibung

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K ist ein lösemittelfreier 3-Komponenten Spachtel auf Polyurethan Basis. Als schnell trocknender Spachtel für die großflächige Ausbesserung von GFK-Untergründen und verfügt er über gute Zieh- und Schleiffähigkeiten.

2. Anwendungsbereich

Zum Füllen und Reparieren von Schadstellen an Rotorblättern von Windkraftanlagen.
ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K kann anstelle von ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 benutzt werden, wenn schnellere Trocknungszeiten benötigt werden.

3. Farbton

Stammmaterial: Grau

Härter: Schwarz

Aktivator: Grün

4. Ergiebigkeit

Abhängig von Anzahl und Größe der Schadstellen.

	m²/kg
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 500µm Trockenschichtdicke	**1,2**

5. Vorbehandlung

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

6. Handelsname / Produktnummer

Stammmaterial	BR3K73	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K
Härter	BR3KH2	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K
Aktivator	BR3KA7	ALEXIT® BladeRep® Activator 3K

7. Mischungsverhältnis (MV) für mittlere und große Gebinde

MV nach Volumen	100 Teile	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K
	40 Teile	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K
	0,3 – 3 %	ALEXIT® BladeRep® Activator 3K
Beispiel	100:40:1,4 für 1% Aktivator	
MV nach Gewicht	4 Teile	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K
	1 Teil	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K
	0,3 – 3 %	ALEXIT® BladeRep® Activator 3K
Beispiel	4:1:0,05 für 1 % Aktivator	

Für sämtliche Abpackungsgrößen gilt: Stamm und Härter vollständig homogenisieren.

Für den professionellen Gebrauch

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 –

Mankiewicz Gebr. & Co. (GmbH & Co. KG)· Georg-Wilhelm-Straße 189 · D-21107 Hamburg · Tel. +49 (40) 75 10 30 · Fax. +49 (40) 75 10 33 76 · www.mankiewicz.de

BladeRep® Profile Filler 3K

Technisches Datenblatt:
491-3K / BR3K73

8. Anwendung

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

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

Applikationsprozeß: ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K in gewünschter Schichtdicke auftragen. Dabei sollte eine Schichtdicke von 5mm 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 “Pinholes” empfehlen wir ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 5 oder 7.

9. Topfzeit

5 - 10 min bei 23°C

Temperatur:	**10 °C**	**23 °C**	**30 °C**
% Anteil von Aktivator 3K für eine Topfzeit von 5 - 10 Minuten	3 %	1 %	0.3 %

10. Trocknungszeit

Material mit einer Topfzeit von 5 - 10 Minuten: schleifbar nach ca. 1 Stunde

11. Verpackung

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K	20 kg, 4 kg
ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K	5 kg, 1 kg
ALEXIT®-BladeRep® Activator 3K	0.5 kg

12. Lagerung

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

DNV

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)

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 –

Mankiewicz Gebr. & Co. (GmbH & Co. KG)· Georg-Wilhelm-Straße 189 · D-21107 Hamburg · Tel. +49 (40) 75 10 30 · Fax. +49 (40) 75 10 33 76 · www.mankiewicz.de