

# BladeRep® Profile Filler 3

Ficha técnica:  
491-55/BR3078

- 1. Introducción** ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 es una masilla de poliuretano sin disolvente de dos componentes, diseñada para su uso en el rellenado y carenado en sustratos GRP. Esta masilla no porosa se cura en una superficie que se puede lijar fácilmente.
- 2. Rango de aplicación** ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 está especialmente indicada para rellenar y reparar imperfecciones no estructurales en palas de rotor de turbinas de viento.
- 3. Color** ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 está disponible en gris
- 4. Cobertura** La cobertura de ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 depende de la profundidad de relleno necesaria, así como del área de la superficie que se va a carenar.

	m <sup>2</sup> /kg	pie cuadrado / kg
<b>Rendimiento teórico a 500µm/20 mils aprox. de material mixto</b>	<b>1</b>	<b>10</b>

- 5. Tratamiento previo del sustrato**  
Lije la superficie con un papel de lija 120 antes de aplicar ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3. La superficie debe estar limpia, seca y libre de polvo, grasa, aceite y otros contaminantes. ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 puede aplicarse en cualquier superficie preparada adecuadamente.

**6. Nombres comerciales/número de referencia**

Material base	BR3078	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3
Endurecedor	BR30H0	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3

**7. Proporción de mezcla  
Para unidades medianas y grandes:**

Mezcla por volumen:	4 partes 1 parte	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 ALEXIT® BladeRep® Hardener 3	BR3078 BR30H0
Ejemplo:	4:1		
Mezcla por peso:	6 partes 1 parte	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 ALEXIT® BladeRep® Hardener 3	BR3078 BR30H0
Ejemplo:	6:1		

Para todos los tamaños de paquete: ¡Mézclelo bien para garantizar el curado!

**Solo para uso profesional**

**Página 1 de 2**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Se requiere la revisión del usuario para el objetivo previsto debido a las distintas posibilidades de tratamiento y aplicación.

[www.bladerep.com](http://www.bladerep.com)

Revisión enero de 2024

# BladeRep® Profile Filler 3

## 8. Aplicación

Condiciones de aplicación: 15-35 °C (60-95 °F) y 20-85 % de humedad relativa. La condición de aplicación mínima es de 3 °C (5,4 °F) 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 ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 según sea necesario. No exceda un espesor de cubierta de 5 mm (3/8 pulg.) con este producto. Cuando la superficie esté lisa y carenada, puede continuar con la aplicación de ALEXIT® BladeRep® LEP 9, LEP10 o Topcoat 12. Si la superficie tiene imperfecciones como, por ejemplo, pequeñas perforaciones, utilice ALEXIT® BladeRep® Filler 5, 6 o 7 para conseguir un acabado suave sin defectos.

9. Tiempo útil de aplicación 5 - 10 min. a 23 °C (73 °F)

## 10. Tiempo de secado

	15 °C (60 °F)	23 °C (73 °F)	30 °C (86 °F)
Se puede lijar manualmente después de	4 h	2 h	1,5 h
Se puede lijar mecánicamente después de	5 h	3 h	2 h

## 11. Presentación

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

## 12. 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 3, Pore Filler 6, LEP 9 y Topcoat 12 (TA-GL-II-2-05377-0)