

BladeRep Profile Filler 5

Technisches Datenblatt:
 491-5F / BR5F66

- 1. Produktbeschreibung** ALEXIT® BladeRep Profile Filler 5 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** Grün
- 4. Ergiebigkeit** Die Ergiebigkeit von ALEXIT® BladeRep Profile Filler 5 ist abhängig von Anzahl und Größe der Reparaturstellen ab.

	m ² /kg	m ² /set*
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 500 µm Trockenschichtdicke	1	0,37

*Ein Set besteht aus 250g Stammmaterial und 100g Härter.

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

- 6. Handelsname / Produktnummer**
- | | | |
|---------------|--------|-----------------------------------|
| Stammmaterial | BR5F66 | ALEXIT® BladeRep Profile Filler 5 |
| Härter | BR5FH2 | ALEXIT® BladeRep Hardener 5 |

7. Mischungsverhältnis (MV) für mittlere und große Gebinde

MV nach Volumen	100 Teile	ALEXIT® BladeRep Profile Filler 5
	43 Teil	ALEXIT® BladeRep Hardener 5
Beispiel	100:43	
MV nach Gewicht	4 Teile	ALEXIT® BladeRep Profile Filler 5
	1 Teil	ALEXIT® BladeRep Hardener 5
Beispiel	4:1	

- Für Kleingebinde** Den Härter komplett in das Stammmaterial entleeren. Kleingebinde werden entsprechend dem Mischungsverhältnis abgefüllt.

Für sämtliche Abpackungsgrößen gilt: Stamm und Härter vollständig homogenisieren.

Für den professionellen Gebrauch

Seite 1 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 –

BladeRep Profile Filler 5

Technisches Datenblatt:
 491-5F / BR5F66

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 5 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" kann Profile Filler 5 in einer dünnen Schicht appliziert und auf „0“ abgezogen werden.

9. Topfzeit

5 - 10 min bei 23 °C

10. Trocknungszeit

Trocknungsbedingungen	15 °C	23 °C	30 °C
Schleifbar nach	2 Std.	1 Std.	0,5 Std.

11. Verpackung

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 5 20 kg, 4 kg, and 0,25 kg*
 ALEXIT® BladeRep Hardener 5 5 kg, 1 kg, and 0,1 kg*

***Set-Abpackungen sind entsprechend dem Mischungsverhältnis abgefüllt.**

12. Lagerung

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



**Systemaufbau bestätigt durch den DNV in Kombination mit
 ALEXIT-BladeRep® Topcoat 12 und LEP 10 (TA-DNVGL-CP-0424-07729-0)**