

BladeRep® Pore Filler 6

Technisches Datenblatt:
 491-66 / BR6078

1. Produktbeschreibung ALEXIT® BladeRep® Pore Filler 6 ist ein lösemittelfreier 2-Komponenten Feinspachtel auf Polyurethan Basis zum Füllen von Pinholes und zum Ausbessern kleinerer Schadstellen auf GFK-Oberflächen vor der Applikation von BladeRep® LEP 9, LEP10 oder BladeRep® Topcoat 12.

2. Anwendungsbereich Zum Füllen von Pinholes sowie zum Ausbessern kleinerer Schadstellen auf Rotorblättern von Windkraftanlagen.

3. Farbton Grau

4. Ergiebigkeit Die Ergiebigkeit von ALEXIT® BladeRep® Pore Filler 6 ist abhängig von Anzahl und Größe der Reparaturstelle ab.

| | m ² /kg |
|---|--------------------|
| Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 100 µm Trockenschichtdicke | 5 |

5. Vorbehandlung Sorgfältiges Anschleifen mit 120er Schleifpapier. Vor der Applikation von ALEXIT® BladeRep® Pore Filler 6 muss die Oberfläche frei von Trennmitteln, Schleifstaub und anderen Verunreinigungen sein.

6. Handelsname / Produktnummer

| | | |
|---------------|--------|---------------------------------|
| Stammmaterial | BR6078 | ALEXIT® BladeRep® Pore Filler 6 |
| Härter | BR60H0 | ALEXIT® BladeRep® Hardener 6 |

7. Mischungsverhältnis (MV) für mittlere und große Gebinde

| | | |
|-----------------|---------|---------------------------------|
| MV nach Volumen | 4 Teile | ALEXIT® BladeRep® Pore Filler 6 |
| | 1 Teil | ALEXIT® BladeRep® Hardener 6 |
| Beispiel | 4:1 | |
| MV nach Gewicht | 6 Teile | ALEXIT® BladeRep® Pore Filler 6 |
| | 1 Teil | ALEXIT® BladeRep® Hardener 6 |
| Beispiel | 6:1 | |

Für sämtliche Abpackungsgrößen gilt: Stamm und Härter vollständig homogenisieren.

BladeRep® Pore Filler 6

Technisches Datenblatt:
 491-66 / BR6078

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® Pore Filler 6 in gewünschter Schichtdicke auftragen. Nach erfolgter Ausbesserung und Zwischenschliff der Reparaturstelle kann mit der Applikation von BladeRep® LEP 9, LEP10 oder BladeRep® Topcoat 12 fortgefahren werden.

9. Topfzeit

5 - 10 min bei 23 °C

10. Trocknungszeit

| Temperaturbedingungen | 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® Pore Filler 6 6 kg
 ALEXIT® BladeRep® Hardener 6 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)**