

BladeRep® LEP 10

Technisches Datenblatt:
 542-10 / BR1075

1. Produktbeschreibung ALEXIT® BladeRep® LEP 10 ist ein speziell entwickeltes 2-Komponenten, Polyurethan basiertes 1-Schicht Material, mit exzellenter Widerstandsfähigkeit gegen Abrasion und Erosion. Es ist äußerst elastisch und flexibel.

2. Anwendungsbereich Zum Schutz der Vorderkante von Rotorblättern bei Windkraftanlagen.

3. Farbton Lichtgrau, ähnlich RAL7035. Das Oberflächenfinish ist glänzend.

4. Ergiebigkeit Die Ergiebigkeit von ALEXIT® BladeRep® LEP 10 ist abhängig von Anzahl und Größe der Reparaturstellen.

	m ² /Kartusche
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 600 µm Trockenschichtdicke	0,7

Empfohlene Trockenschichtdicke: min. 600µm

5. Vorbehandlung Sorgfältiges Anschleifen mit 120er Schleifpapier. Vor der Applikation von ALEXIT® BladeRep® LEP 10 muss die Oberfläche frei von Trennmitteln, Schleifstaub und anderen Verunreinigungen sein.

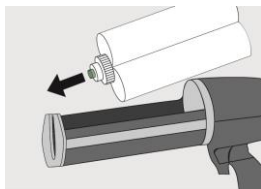
6. Handelsname / Produktnummer Stammmaterial und Härter BR1075 ALEXIT® BladeRep® LEP 10

7. Mischungsverhältnis MV nach Volumen (ist mit einem Statikmischer zu verarbeiten)

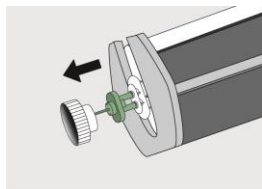
8. Hilfsmittel

- Kartusche
- Statikmischer, Referenz: Mixpac MFH 08-32T
- Verschlechterpinsel
- Dispenser: Mixpac DP2X 400-01-50-01(pneumatisch) oder Cox ElectraFlow Dual Ultra 400 MR 1:1 (batteriebetrieben) oder ähnlich mit 1:1 Mischungsverhältnis)

9. Vorbereitung



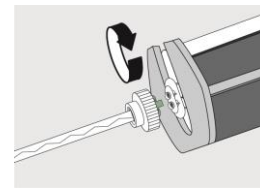
Kartusche in Dispenser einlegen.



Kappe entfernen.



Hebel betätigen und Material solange austragen bis es gleichmäßig fließt.



Statikmischer an Kartusche anbringen und applizieren.

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® LEP 10

Technisches Datenblatt:
542-10 / BR1075

10. Anwendung

Verarbeitung mit Statikmischer und Verschlichterpinsel.

Verarbeitungsfenster:

15-30 °C und 20-85 % relative Luftfeuchtigkeit. Die Applikationstemperatur sollte mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

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

Applikationsprozeß:

Tragen Sie ALEXIT® BladeRep® LEP 10 in einer Mindestschichtdicke von 600µm in einem Arbeitsgang mittels Statikmischer auf. Das Verschlichten sollte mit einem geeigneten Pinsel erfolgen.

11. Topfzeit

5 - 10 min bei 23 °C

12. Trocknungszeit

Trocknungsbedingungen	15 °C	23 °C	30 °C
ca. 50% rel. Luftfeuchtigkeit	4 Std.	3 Std.	2 Std.

13. Verpackung

12x 400ml Kartusche

Separat erhältlich:

Statikmischer und Verschlichterpinsel

14. 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 5 und Topcoat 12 (TA-DNVGL-CP-0424-07729-0)

Für den professionellen Gebrauch

Seite 2 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 –