

BladeRep® LEP 10

Ficha técnica:
542-10 / BR1075

1. Introducción ALEXIT® BladeRep® LEP 10 es un material de dos componentes especialmente desarrollado a base de poliuretano y mono capa, con una excelente resistencia a la abrasión y la erosión. Es altamente elástico y flexible

2. Rango de aplicación Para la protección del borde delantero en palas de rotor de turbinas de viento.

3. Color Lightgrey. El acabado de la superficie es brillante.

4. Cobertura El rendimiento de ALEXIT® BladeRep® LEP 10 depende del número y tamaño de los sitios de reparación.

| | m ² /cartucho |
|--|--------------------------|
| Cobertura teórica a 200 µm/8 mils 600 µm/12 mils aprox. de material mixto | 0,7 |

Grosor de película seca recomendado: min. 600µm

5. Tratamiento previo del sustrato Lijado cuidadoso con papel de lija 120. Antes de la aplicación de ALEXIT® BladeRep® LEP 10 la superficie debe estar libre de agentes separadores, polvo y otras impurezas.

6. Nombres comerciales/ número de referencia Material base BR1075 ALEXIT® BladeRep® LEP 10

7. Proporción de mezcla Mezcla por volumen (a procesar con un mezclado estático)

8. Equipo necesario

- Cartucho
- **Opción a)** pincel con manguera flexible o **Opción b)** mezclador estático
 - a) pincel con manguera flexible disponible en conjuntos (ver 13. Presentación)
 - b) mezclador estático referencia: Sulzer MFH 08-32T o similar (disponible por separado)
- Brocha plana de acabado
- Dispenser: Sulzer Mixpac DP2X 400-01-50-01 (neumático) o Cox ElectraFlow Dual Ultra 400 MR 1:1 (batería) o similar 2K-Dispenser con una relación de mezcla 1:1

Para el uso profesional

página 1 de 2

Los datos de esta ficha técnica se basan en datos de nuestras últimas investigaciones y procesos de desarrollo. Debido a las múltiples posibilidades de tratamiento y aplicación es necesario realizar una evaluación por parte del usuario para el fin previsto – véase las Condiciones Generales de Venta y Suministro

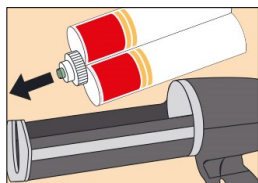
www.bladerep.com

Revisión Noviembre de 2021

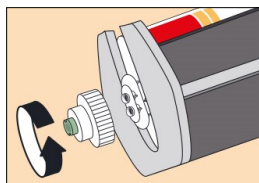
BladeRep® LEP 10

Ficha técnica:
542-10 / BR1075

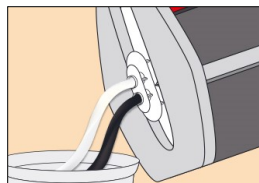
9. Preparación



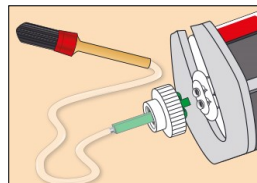
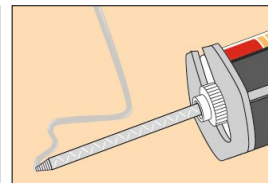
Inserte el cartucho en el dispensador.



Retirar tapa.



Sacar el material hasta que se mezclen uniformemente

**Opción a)**
Colocar el pincel con la manguera flexible en el cierre.**Opción b)**
Colocar el pincel con el mezclador estático en el cierre.

10. Aplicación

Aplicación con un pincel o un mezclador estático y para el acabado una brocha plana

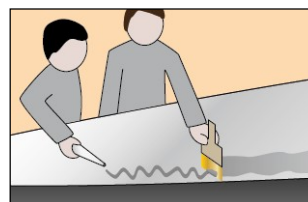
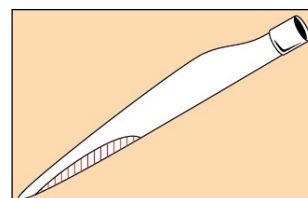
Condiciones de aplicación:

15-30 °C y 20-85 % humedad relativa. La condición de aplicación mínima es de 3°C 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 una capa de ALEXIT® BladeRep® LEP 10 con un espesor mínimo de 600µm mediante un pincel o un mezclador estático y a continuación, para el acabado, se repasa con una brocha plana.



11. Tiempo útil de aplicación 5 - 10 min a 23 °C

12. Tiempo de secado

| Condiciones de secado | 15 °C | 23 °C | 30 °C |
|-----------------------------|-------|-------|-------|
| aprox. 50% humedad relativa | 4 h | 3 h | 2 h |

13. Presentación

Set A: 12x 400ml cartucho

Set B: 12x 400ml cartucho + 12x brocha de acabado

Set C: 12x 400ml cartucho + 12x pincel con manguera flexible + 12x brocha de acabado
disponible por separado: mezclador estático, pincel con manguera flexible and brocha de acabado

*Por favor, tome nota: únicamente se suministra sets completos.

Para el uso profesional**página 1 de 2**

Los datos de esta ficha técnica se basan en datos de nuestras últimas investigaciones y procesos de desarrollo. Debido a las múltiples posibilidades de tratamiento y aplicación es necesario realizar una evaluación por parte del usuario para el fin previsto – véase las Condiciones Generales de Venta y Suministro

www.bladerep.com

Revisión Noviembre de 2021



BladeRep® LEP 10

Ficha técnica:
542-10 / BR1075

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