

BladeRep® Topcoat 12

Technisches Datenblatt:
 471-43 / BR12XX

1. Produktbeschreibung ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 ist ein außenbeständiger 2-Komponenten-Decklack auf Polyurethan-Basis zum Schutz vor Erosion durch Regen und Partikel, wie z. B. Quarze und Staub. Darüber hinaus verfügt ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 über eine hohe Flexibilität und sehr gute chemische Beständigkeiten.

2. Anwendungsgebiet Endbeschichtung für Rotorblätter von Windkraftanlagen, für Spritz- und Rollapplikation geeignet.

3. Farbton Typische Farbtöne für den Windkraftmarkt.

4. Ergiebigkeit

	m ² /kg	m ² /set*
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 100 µm Schichtdicke	4	4

*Ein Set besteht aus 800 g Stammmaterial und 200 g Härter.

Empfohlene Trockenschichtdicke: 100 (±20) µm

5. Vorbehandlung Sorgfältiges Anschleifen mit 120er Schleifpapier. Vor der Applikation von ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 muss die Oberfläche frei von Trennmitteln, Schleifstaub und anderen Verunreinigungen sein. ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 kann über alle BladeRep Materialien und/oder werkgerecht gereinigte Oberflächen appliziert werden.

6. Handelsnamen / Produktnummer	Stammmaterial	BR12XX*	ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12
	Härter	BR12H0	ALEXIT® BladeRep® Hardener 12
	Standard Verdünner	BR12T4	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Medium
	Schneller Verdünner	BR12T7	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Fast
			*XX in Abhängigkeit vom Farbton

7. Mischungsverhältnis (MV) für mittlere und große Gebinde:

Spritzapplikation, Pinsel oder Rolle:	4 Teile nach Gewicht / 3 Teile nach Volumen 1 Teil nach Gewicht / 1 Teil nach Volumen bis zu 10 % Fast	ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 ALEXIT® BladeRep® Hardener 12 ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Medium /
--	---	--

Beispiel mit 10% BR12T4: Stamm : Härter : Verdünner → Ratio: 4 : 1 : 0,5

Für Sets: Den mit Härter gefüllten Deckel mit einem spitzen Gegenstand durchstoßen, den Inhalt in das Stammmaterial entleeren und gründlich vermischen. In Abhängigkeit der klimatischen Bedingungen und gewünschter Trocknungsgeschwindigkeit kann zwischen BR12T4 und BR 12T7 gewählt werden. 10% Verdünner (2 fast volle Deckel von Verdünnerflasche 1kg oder per Wage abwägen) hinzugeben und alle 3 Komponenten gründlich vermischen.

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® Topcoat 12

Technisches Datenblatt:
 471-43 / BR12XX

8. Anwendung

Klimatische Bedingungen: 15-35 °C und 20-85 % relative Luftfeuchtigkeit

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

- Spritzapplikation:
 - Becherpistole:
 - Düsengröße: 1,7 - 2.2 mm
 - Druck: 3.0 bar
 - Airless:
 - Düsengröße: 4/13 - 5/15
 - Materialdruck: 125 -150 bar

- Pinsel / Rolle: Qualitativ hochwertig und lösemittelbeständig.

Applikationsprozeß für Spritzen / Rollen: 2 Schichten ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 mit einer Naßschichtdicke von je 100 – 125 µm. Zwischen jeder Schicht ist eine Trocknungszeit von 45 min bei 23 °C einzuhalten. Bei einer 2-Schichtlackierung sollte die Gesamtschichtdicke bei ca. 100 (±20) µm liegen.

Für die Rollapplikation empfiehlt sich die Verwendung von Schaum- Superfloc oder weichen Kurzflorrollen.

Nach Applikation von ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 ist kein weiterer Arbeitsschritt notwendig. Vor Wiederinbetriebnahme der Windkraftanlage sollte der Decklack vollständig ausgehärtet sein. Die Aushärungszeit steht in Abhängigkeit zu den klimatischen Bedingungen (siehe auch Punkt „10. Trocknungszeit“).

9. Topfzeit 120 min bei 23 °C

Temperaturbedingungen	15 °C	23 °C	30 °C	
Empfohlene ALEXIT® BladeRep® Verdünner	BR12T7		BR12T4	
Trocknungszeit	5-6 Std.	3,5 Std.	4 Std.	2-3 Std.

11. Verpackung

ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12	12 kg, 0,8kg und 1 kg Kit**
ALEXIT® BladeRep® Hardener 12	3 kg und 0,22kg
ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 (Medium / Fast)	10 kg, 1 kg

*Ein Kit besteht aus 0,8 kg Stammmaterial und 0,2 kg Härter.

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 5 und LEP 10 (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 –