

BladeRep Profile Filler 7B BladeRep Profile Filler 7R

Technisches Datenblatt:
591-7B / BR7B53
591-7R / BR7R31

1. Produktbeschreibung ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B und ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R sind lösemittelfreie 2-Komponenten Kartuschenspachtel auf Polyurethan Basis. Sie wurden für die Ausbesserung von GFK-Untergründen entwickelt und verfügen über gute Zieh- und Schleiffähigkeiten.

2. Anwendungsbereich Zum Füllen und Reparieren von Schadstellen an Rotorblättern von Windkraftanlagen.

3. Farbton
ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B - Blau
ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R - Rot

4. Ergiebigkeit Die Ergiebigkeit von ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B sowie ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R ist abhängig von Anzahl und Größe der Reparaturstellen.

	m ² /Kartusche
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 1 mm Trockenschichtdicke	0,4

*Eine Kartusche beinhaltet 400ml.

5. Vorbehandlung Sorgfältiges Anschleifen mit 120er Schleifpapier. Vor der Applikation von ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B sowie ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R muss die Oberfläche frei von Trennmitteln, Schleifstaub und anderen Verunreinigungen sein.

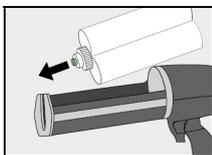
6. Handelsname / Produktnummer
ALEXIT® BR7B53 BladeRep Profile Filler 7B BR7B53
ALEXIT® BR7R31 BladeRep Profile Filler 7R BR7R31

7. Mischungsverhältnis MV durch Kartusche definiert (Verarbeitung mit Statikmischer)

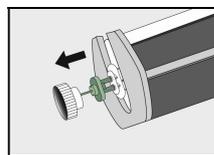
8. Hilfsmittel

- Kartusche
- Statikmischer Referenz: Sulzer MFH 10-24 (separat erhältlich)
- Dispenser: Sulzer Mixpac DP2X 400-01-50-01 (pneumatisch)
Cox ElectraFlow Dual Ultra 400 MR 2:1 (batteriebetrieben)
oder ähnlich mit 2:1 Mischungsverhältnis

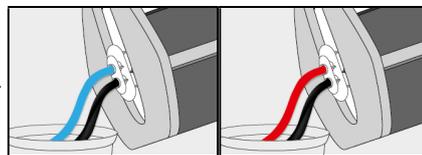
9. Vorbereitung



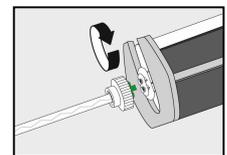
Kartusche in Dispenser einlegen.



Verschlussstöpsel mittels Kappe entfernen.



Hebel betätigen bis Material A und B ebenmäßig fließen.



Statikmischer an Kartusche anbringen.

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 7B BladeRep Profile Filler 7R

10. Anwendung

Verarbeitungsfenster:
 ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B 5-20°C und 20-85% relative Luftfeuchtigkeit
 ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R 15-40°C und 20-85% relative Luftfeuchtigkeit
 Die Applikationstemperatur sollte mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Applikationsprozeß:
 ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B oder ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R in gewünschter Schichtdicke auftragen. Dabei sollte eine Schichtdicke von ca. 2 mm je Arbeitsgang (in Abhängigkeit der Temperatur) nicht überschritten werden. Nach erfolgter Ausbesserung und Zwischenschliff der Spachtelstellen kann mit der Applikation von BladeRep LEP 10 oder BladeRep Topcoat 12 fortgefahren werden.

11. Topfzeit

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B ca. 4 min bei 15 °C
 ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R ca. 5 min bei 30 °C

12. Trocknungszeit

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B - Blau

Trocknungsbedingungen*	5 °C	15 °C	20 °C	-
Schleifbar nach ca.	90 Min.	35 Min.	15 Min.	-

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R - Rot

Trocknungsbedingungen*	15 °C	25 °C	30 °C	40 °C
Schleifbar nach ca.	60 Min.	30 Min.	15 Min.	6 Min.

*ca. 50% rel. Luftfeuchtigkeit

13. Überarbeitungszeit

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B & 7R können bis zum Erreichen der jeweiligen Trocknungszeiten (siehe Punkt 12.) nass in nass, ohne vorheriges Anschleifen mit sich selbst überarbeitet werden.

14. Verpackung

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B 12x 400ml Kartusche
 ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R 12x 400ml Kartusche
 Separat erhältlich: Statikmischer

15. Lagerung

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