

BladeRep Profile Filler 7B BladeRep Profile Filler 7R

Ficha técnica:
591-7B / BR7B53
591-7R / BR7R31

1. Introducción

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B y ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R están masillas de poliuretano bicomponente sin disolventes. Diseñada para su uso en el rellenado y carenado en sustratos GRP. Estas masillas no porosas se deja trabajar fácilmente y una vez curada se puede lijar fácilmente.

2. Rango de aplicación

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 7 está especialmente indicada para rellenar y reparar imperfecciones no estructurales en palas de rotor de turbinas de viento.

3. Color

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B - azul
ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R - rojo

4. Cobertura

La cobertura de ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B y tal como ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R depende de la profundidad de relleno necesaria, así como del área de la superficie que se va a carenar.

	m ² /cartucho
Cobertura teórica a 1mm / 20 mils aprox. de material mixto	0,4

*Un cartucho contiene 400ml.

5. Tratamiento previo

Lije la superficie con un papel de lija 120 antes de aplicar ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 7B tal como ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R. La superficie debe estar limpia, seca y libre de polvo, grasa, aceite y otros contaminantes. ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 7 puede aplicarse en cualquier superficie preparada adecuadamente.

6. Nombres comerciales/ Número de referencia

ALEXIT® BR7B53 BladeRep Profile Filler 7B BR7B53
ALEXIT® BR7R31 BladeRep Profile Filler 7R BR7R31

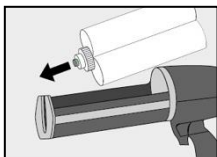
7. Proporción de mezcla

Relacion de mezcla definida por el cartucho (procesado a travez el mezclador estatico)

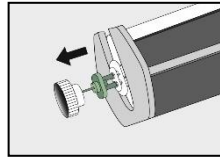
8. Equipo necesario

- Cartucho
- Mezclador estático referencia: Sulzer MFH 10-24 (disponible por separado)
- Dispensador: Sulzer Mixpac DP2X 400-01-50-01 (neumático) o Cox ElectraFlow Dual Ultra 400 MR 2:1 (batería) o similar Dispensador -2K con una relación de mezcla 2:1

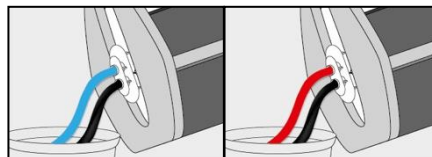
9. Preparación



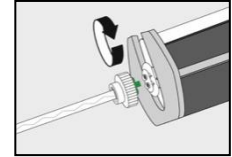
Inserte cartucho en el dispensador



Retira tapa.



Aplicar palanca hasta que componentes A y B fluyan uniformemente



Colocar el mezclador estático al cartucho.

Solo para uso profesional

Página 1 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Se requiere la revisión del usuario para el objetivo previsto debido a las distintas posibilidades de tratamiento y aplicación.

BladeRep Profile Filler 7B BladeRep Profile Filler 7R

Ficha técnica:
591-7B / BR7B53
591-7R / BR7R31

10. Aplicación

Condiciones de aplicación:

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B 5-20°C y 20-85% de humedad relativa
ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R 15-40°C y 20-85% de humedad relativa
La condición de aplicación mínima es de 3 °C (5,4 °F) por encima del punto de rocío.

Proceso de aplicación:

Aplique BladeRep Profile Filler 7B o ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R según sea necesario. No exceda un espesor de recubrimiento del 2 mm con este producto. Tras reparación realizada y un lijado intermedio, puede continuar con la aplicación de ALEXIT® BladeRep® LEP10 o Topcoat 12.

11. Tiempo útil de aplicación

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

12. Tiempo de secado

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B - azul

Condiciones de secado *	5 °C	15 °C	20 °C	-
Se puede lijar después de	90 Min.	35 Min.	15 Min.	-

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R - rojo

Condiciones de secado *	15 °C	25 °C	30 °C	40 °C
Se puede lijar después de	60 Min.	30 Min.	15 Min.	6 Min.

* aproximadamente. 50% de humedad relativa

13. Tiempo de reproceso

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B & 7R se puede volver a reelaborar con si mismos en húmedo, sin lijar previamente, hasta que se alcancen los respectivos tiempos de secado (véase el punto 12.).

14. Presentación

ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7B 12x 400ml cartucho
ALEXIT® BladeRep Profile Filler 7R 12x 400ml cartucho
disponible por separado: mezclador estático

15. Almacenamiento

Almacenar en cartuchos originales sin abrir a una temperatura de 5 – 35 °C (41 – 95°F) (de acuerdo con DIN EN 3840:2007).

Solo para uso profesional

Página 2 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Se requiere la revisión del usuario para el objetivo previsto debido a las distintas posibilidades de tratamiento y aplicación.