ALEXIT® BladeRep
Rotorblätter professionell beschichten

BladeRep LEP 9

Technisches Datenblatt:
442-99/ BR9XXX

1. Produktbeschreibung

ALEXIT® BladeRep LEP 9 wurde zum speziellen Schutz der Vorderkante entwickelt. Das lösemittelfreie 2-Komponenten Material verfügt über hervorragende Flexibilitäts- und Elastizitätseigenschaften und schützt nachhaltig vor Abrasion und Erosion.

2. Anwendungsbereich

Zum Schutz der Vorderkante von Rotorblättern bei Windkraftanlagen. Das Material kann entweder als Systemlösung unter ALEXIT® BladeRep Topcoat 12 Schutz vor Erosion eingesetzt werden oder als finale Endbeschichtung.
Die Anwendung von ALEXIT® BladeRep LEP 9 im Dreischichtsystem „rot/weiß/grau“ erlaubt eine visuelle Inspektion mittels Kamera zur Feststellung möglicher Oberflächenschäden (MSI-Maintenance Service Indicator).

3. Farbton

rot, weiß, grau (RAL 7035)

4. Ergiebigkeit

	m²/kg	m²/set*
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 200µm Schichtdicke	**3**	**1.0**

***Ein Set besteht aus 200g Stammmaterial und 135g Härter.

Empfohlene Trockenschichtdicke:
3 Schichten LEP: 300 µm
2 Schichten LEP: 200 µm

5. Vorbehandlung

Sorgfältiges Anschleifen mit 120er Schleifpapier. Vor der Applikation von ALEXIT® BladeRep LEP 9 muss die Oberfläche frei von Trennmitteln, Schleifstaub und anderen Verunreinigungen sein.

6. Handelsname / Produktnummer

Stammmaterial	BR903K	ALEXIT® BladeRep LEP 9 (rot)
	BR9091	ALEXIT® BladeRep LEP 9 (weiß)
	BR9075	ALEXIT® BladeRep LEP 9 (RAL 7035 grau)
Härter	BR90H0	ALEXIT® BladeRep Hardener 9

7. Mischungsverhältnis (MV) für mittlere und große Gebinde

MV nach Volumen	10 Teile	ALEXIT® BladeRep LEP 9
	7 Teil	ALEXIT® BladeRep Hardener 9
Beispiel	10:7	
MV nach Gewicht	2 Teile	ALEXIT® BladeRep LEP 9
	1 Teil	ALEXIT® BladeRep Hardener 9
Beispiel	2:1	

Für Kleingebinde: Den Härter komplett in das Stammmaterial entleeren. Kleingebinde werden entsprechend dem Mischungsverhältnis abgefüllt.

Für sämtliche Abpackungsgrößen gilt: Stamm und Härter vollständig homogenisieren.

Für den professionellen Gebrauch

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 –

Mankiewicz Gebr. & Co. (GmbH & Co. KG)· Georg-Wilhelm-Straße 189 · D-21107 Hamburg · Tel. +49 (40) 75 10 30 · Fax. +49 (40) 75 10 33 76 · www.mankiewicz.de

ALEXIT® BladeRep
Rotorblätter professionell beschichten

BladeRep LEP 9

Technisches Datenblatt:
442-99/ BR9XXX

8. Anwendung

Applikation nur mit Rolle oder Pinsel.

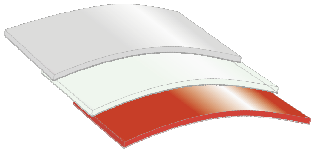
Klimatische Bedingungen: 15-30℃ und 20-70% relativ e Luftfeuchtigkeit

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

Applikationsprozeß für Rollen und Pinsel:

An der Vorderkante sind 3 Schichten ALEXIT® BladeRep LEP 9 (MSI*) in Nassschichtdicken von je 100-125µm zu applizieren. Zwischen den Schichten ist eine Trocknungszeit gemäß unten stehender Tabelle einzuhalten. Vor der Applikation der nachfolgenden Schicht ist die Oberfläche der LEP mit einem Scotch Brite rot zu mattieren.

*MSI:
1. Schicht „rot“
2. Schicht „weiß“
3. Schicht „grau (RAL 7035) “



Für die Rollapplikation empfiehlt sich die Verwendung von Super-Floc-Rollen.

Zur Reduzierung von Abklebekanten, empfehlen wir eine dreistufige Abklebemethode. Dabei soll die zweite Klebelinie 3 mm zur ersten Linie und die dritte Klebelinie 3 mm zur zweiten Linie in Richtung der Applikationsfläche versetzt werden.

Sollte die Notwendigkeit bestehen, an der Vorderkante ALEXIT® BladeRep Topcoat 12 zu applizieren, sind 2 Schichten LEP aufzutragen. Der Applikationsprozess ist identisch durchzuführen. Vor der Applikation des Topcoats sollte die Oberfläche der LEP wieder mattiert werden mit Scoth Brite rot.

9. Topfzeit

10 - 15 min bei 23℃

10. Trocknungszeit

Temperaturbedingungen (überlackierbar mit)	15℃	23℃	30℃
ALEXIT® BladeRep LEP 9	60 min	45 min	30 min
ALEXIT® BladeRep Topcoat 12	2 Std.	1 Std.	45 min

11. Verpackung

ALEXIT® BladeRep LEP 9	12 kg, 4 kg, and 0,2 kg*
ALEXIT® BladeRep Hardener 9	6 kg, 2 kg, 0,135 kg*

***Set-Abpackungen sind entsprechend dem Mischungsverhältnis abgefüllt.**

12. Lagerung

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

Systemaufbau bestätigt durch den Germanischen Lloyd:
ALEXIT- BladeRep Profile Filler 3, Pore Filler 6 and Topcoat 12 (WP1120007 HH)

Für den professionellen Gebrauch

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 –

Mankiewicz Gebr. & Co. (GmbH & Co. KG)· Georg-Wilhelm-Straße 189 · D-21107 Hamburg · Tel. +49 (40) 75 10 30 · Fax. +49 (40) 75 10 33 76 · www.mankiewicz.de