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

	m²/kg	m²/set*
Theoretische Ergiebigkeit (gemischtes Material) bei ca. 150µm Schichtdicke	**2.5**	**2.5**

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

Empfohlene Trockenschichtdicke: 150µm

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:	4 Teile nach Gewicht / 3 Teile nach Volumen	ALEXIT® BladeRep Topcoat 12
	1 Teil nach Gewicht / 1 Teil nach Volumen	ALEXIT® BladeRep Hardener 12
	bis zu 10%	ALEXIT® BladeRep Thinner 12 Medium / Fast
Beispiel mit 10% BR12T4:	Stamm:Härter:Verdünner ➔	Ratio: 4 : 1 : 0,5
Applikation mit Pinsel/Rolle:	4 Teile nach Gewicht / 3 Teile nach Volumen	ALEXIT® BladeRep Topcoat 12
	1 Teil nach Gewicht / 1 Teil nach Volumen	ALEXIT® BladeRep Hardener 12
	bis zu 7%	ALEXIT® BladeRep Thinner 12 Medium / Fast
Beispiel mit 7% BR12T4:	Stamm:Härter:Verdünner ➔	Ratio: 4 : 1 : 0,35

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.

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

BladeRep Topcoat 12

Technisches Datenblatt:
471-43 / BR12XX

Für sämtliche Abpackungsgrößen gilt: Stamm und Härter vollständig homogenisieren!

8. Anwendung

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.

• 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 – 125µm. Zwischen jeder Schicht ist eine Trocknungszeit von 45 min bei 23℃ einzuhalten. Bei einer 2-Schichtlackierung sollte die Gesamtschichtdicke zwischen 120 – 150µm liegen.

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

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

9. Topfzeit

120 min bei 23℃

10. Trocknungszeit

Temperaturbedingungen	15℃	23℃		30℃
Empfohlene ALEXIT® BladeRep Verdünner	BR12T7		BR12T4	
Trocknungszeit	5-6 Std.	3,5 Std.	7 Std.	2-3 Std.

11. Verpackung

ALEXIT® BladeRep Topcoat 12	24 kg, 12 kg und 1 kg Kit**
ALEXIT® BladeRep Hardener 12	6 kg, 3 kg
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 Germanischen Lloyd:
ALEXIT-BladeRep Profile Filler 3, Pore Filler 6 und LEP 9 (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