

BladeRep® Topcoat 12

Ficha técnica:
471-43/BR12XX

1. Introducción

ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 está diseñado para revestir palas donde se requiere un producto superior con resistencia química, UV, mecánica y a la abrasión. Este recubrimiento de poliuretano de dos componentes cumple o supera la normativa OEM y proporciona a los aplicadores el producto ideal para las reparaciones de palas.

2. Rango de aplicación

ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 está diseñado como recubrimiento final en las palas de rotor de turbinas de viento. El material es muy elástico y tiene buenos valores de resistencia química. Puede aplicarse en espray, con rodillo o con brocha en reparaciones localizadas, o como revestimiento final sobre la superficie completa de la pala.

3. Color

ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 está disponible en colores estándar empaquetados en fábrica que coinciden con las normas de los fabricantes de palas de turbina de OEM. Hay disponibles colores personalizados bajo pedido.

4. Cobertura

	m ² /kg	pie cuadrado / kg	m ² /kit	pie cuadrado/ kit
Cobertura teórica a 100 µm/4 mils aprox. de material mixto	4	41	4	41

Grosor de película seca recomendado: 100 (±20) µm (4 mils)

5. Tratamiento previo del sustrato

Lije la superficie con un papel de lija 120 antes de aplicar ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12. La superficie debe estar limpia, seca y libre de polvo, grasa, aceite y otros contaminantes. Topcoat 12 puede aplicarse sobre todos los productos de ALEXIT® BladeRep® y/o cualquier superficie preparada adecuadamente.

6. Nombres comerciales/número de referencia

Material base	BR12XX*	ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12
Endurecedor	BR12H0	ALEXIT® BladeRep® Hardener 12
Diluyente estándar	BR12T4	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Medium
Diluyente rápido	BR12T7	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Fast

***XX Vea la hoja de rangos para seleccionar el color**

7. Proporción de mezcla

Para unidades medianas y grandes:

Espray y brocha/rodillo:	Mezcla por volumen:	3 partes	ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12	BR12XX
		1 parte	ALEXIT® BladeRep® Hardener 12	BR12H0

Reducción hasta el 10% según sea necesario con:

(para un secado rápido)	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Medium	BR12T4
	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Fast	BR12T7

Ejemplo: 3:1:0.4

Mezcla por peso:	4 partes	ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12	BR12XX
	1 parte	ALEXIT® BladeRep® Hardener 12	BR12H0

Reducción hasta el 10% según sea necesario con:

(para un secado rápido)	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Medium	BR12T4
	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12 Fast	BR12T7

Ejemplo: 4:1:0.5

Solo para uso profesional

Página 1 de 3

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® Topcoat 12

Ficha técnica:
471-43/BR12XX

Para kits: Antes de mezclar, agítelo manualmente con fuerza durante 1 minuto. Perfore las dos tapas del contenedor, vacíe todo el endurecedor en el material base y mézclelo bien. Dependiendo de las condiciones medioambientales, se recomienda utilizar BR12T4 o BR12T7.

Para todos los tamaños de paquete: ¡Mézclelo bien para garantizar el curado!

8. Aplicación

• **Espray:** Pistola alimentada por gravedad o sifón:
Tamaño de boquilla: 1,7 - 2,2 mm (0,070 – 0,086 pulg.)
Presión de pulverización: 3,0 bares (42 psi)

Sin aire:
Tamaño de boquilla: 4/13 - 5/15
Presión de material: 125 -150 bares (1812 - 2175 psi)

• **Brocha/rodillo:** Brochas y rodillos resistentes a disolventes de alta calidad.

Condiciones de aplicación: 15-35 °C (60-95 °F) y 20-85 % de humedad relativa. La condición de aplicación mínima es de 3 °C (5.4 °F) por encima del punto de rocío.

Si debe aplicar el producto en condiciones distintas de las anteriores, póngase en contacto con su representante de ALEXIT® BladeRep®.

Proceso de aplicación espray/rodillo: Aplique 2 capas de ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 con un grosor de película húmeda (WFT) de 100 – 125 µm espray/rodillo: (4 - 5 mils) cada una. Deje un tiempo de secado de 45 minutos a 23°C (73°F) entre dos capas antes de aplicar la siguiente. El grosor de película húmeda total (DFT) debe ser aproximadamente de 100 (±20) µm (4 mils) para una aplicación de 2 capas. Si se aplica con un rodillo, se recomienda utilizar un rodillo de espuma de poco grosor.

Después de aplicar ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12, no se requiere ningún proceso adicional antes de poner en funcionamiento la pala. Antes de poner en funcionamiento la turbina, ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12 necesita tiempo para curarse por completo. El tiempo de curado depende de las condiciones medioambientales.

9. Tiempo útil de aplicación 120 min. a 23 °C (73 °F)

10. Tiempo de secado

Condiciones de temperatura	15 °C (60 °F)	23 °C (73 °F)	30 °C (86 °F)	
Sistema ALEXIT® BladeRep® Thinner recomendado	BR12T7		BR12T4	
Tiempo de secado (listo para manipulación)	5-6 h	3,5 h	4 h	2-3 h

Solo para uso profesional

Página 2 de 3

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® Topcoat 12

11. Presentación	ALEXIT® BladeRep® Topcoat 12	12 kg, 0.8 kg, kit** de 1 kg
	ALEXIT® BladeRep® Hardener 12	3 kg, 0.22kg
	ALEXIT® BladeRep® Thinner 12	10 kg, 1 kg (Medium y Fast)

****El kit contiene 0,8 kg de material base y 0,2 kg de endurecedor, y está previamente medido para la proporción de mezcla adecuada**

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



Aprobado por DNV en combinación con ALEXIT® BladeRep® LEP 10 y Profile Filler 5 (TA-DNVGL-CP-0424-07729-0)

Solo para uso profesional

Página 3 de 3

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.