

BladeRep® Profile Filler 3K

Ficha técnica:
491-3K / BR3K73

1. Introducción

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K es una masilla de poliuretano sin disolvente de dos componentes, diseñada para su uso en el rellenado y carenado en sustratos GRP. Esta masilla no porosa se cura en una superficie que se puede lijar fácilmente.

2. Rango de aplicación

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K está especialmente indicada para rellenar y reparar imperfecciones no estructurales en palas de rotor de turbinas de viento.

3. Color

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K está disponible en gris

4. Cobertura

La cobertura de ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3 depende de la profundidad de relleno necesaria, así como del área de la superficie que se va a carenar.

	m ² /kg	pie cuadrado / kg
Rendimiento teórico a 500µm/20 mils aprox. de material mixto	1.2	13

5. Tratamiento previo del sustrato

Lije la superficie con un papel de lija 120 antes de aplicar ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K. La superficie debe estar limpia, seca y libre de polvo, grasa, aceite y otros contaminantes. ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K puede aplicarse en cualquier superficie preparada adecuadamente.

6. Nombres comerciales/número de referencia

Material base	BR3K73	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K
Endurecedor	BR3KH2	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K
Activador	BR3KA7	ALEXIT® BladeRep® Activator 3K

7. Proporción de mezcla Para unidades medianas y grandes:

Mezcla por volumen:	100 partes	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K	BR3K73
	40 parte	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K	BR3KH2
Activador:	0.3 – 3%	ALEXIT® BladeRep® Activator 3K	BR3KA7

Ejemplo: 100 : 40 : 1.4 para 1% del activador.

Mezcla por peso:	4 partes	ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K	BR3K73
	1 parte	ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K	BR3KH2
Activador:	0.3 – 3%	ALEXIT® BladeRep® Activator 3K	BR3KA7

Ejemplo: 4:1:0.05 para 1 % del activador.

Pasos de mezclado:

1. Mezcle bien la base y el endurecedor.
2. Vierta el activador en la proporción adecuada y revuelva hasta obtener una mezcla homogénea.

Para todos los tamaños de paquete:

¡Mézclo bien para garantizar el curado!

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.

www.bladerep.com

Revisión enero de 2024

BladeRep® Profile Filler 3K

8. Aplicación

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: Aplique ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K según sea necesario. No exceda un espesor de cubierta de 5 mm (3/8 pulg.) con este producto. Cuando la superficie esté lisa y carenada, puede continuar con la aplicación de ALEXIT® BladeRep® LEP 9, LEP10 o Topcoat 12. Si la superficie tiene imperfecciones como, por ejemplo, pequeñas perforaciones, utilice ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 5 o 7 para conseguir un acabado suave sin defectos.

9. Tiempo útil de aplicación 5 - 10 min. a 23 °C (73 °F)

10. Tiempo de secado

	10 °C (50 °F)	23 °C (73 °F)	30 °C (86 °F)
% ratio del activador 3K para un potlife de 5 - 10 minutos	3%	1%	0.3%

Nota: El potlife solo para la base mezclada y el endurecedor es > 8 h a 23 °C (73 °F). El uso del activador es obligatorio para conseguir un compuesto químico del material.

Ejemplo: 4:1: 0.05 a 23 °C (73 °F)

11. Presentación

ALEXIT® BladeRep® Profile Filler 3K	20 kg, 4 kg
ALEXIT® BladeRep® Hardener 3K	5 kg, 1 kg.
ALEXIT® BladeRep® Activator 3K	0.5 kg

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® Profile Filler 3, Pore Filler 6, LEP 9 y Topcoat 12 (TA-GL-II-2-05377-0)