

**ALEXIT® BLADEREP
CICLO DI RIPARAZIONE PALE EOLICHE**

pag.1/2

1 PRETRATTAMENTO DELLE SUPERFICI

Pulire le superfici da trattare. Carteggiare con carta abrasiva grana 120. Eliminare la polvere di carteggiatura con spazzole o panni antipolvere. Si suggerisce di evidenziare la zona da trattare con nastri da mascheratura.

2 APPLICAZIONE DELLO STUCCO (se necessario)

**Base : Alexit® BladeRep Putty 3 - 6 parti in peso
Catalizzatore: Alexit® BladeRep Hardener 3 - 1 parte in peso**

Miscelare accuratamente

Pot Life : 5/10 min a 23° C

Applicare con spatole da stucco

Essiccazione per carteggiatura manuale : 2 ore a 23° C

Essiccazione per carteggiatura meccanica : 3 ore a 23° C

Carteggiare con carta abrasiva grana 120. Eliminare la polvere di carteggiatura con spazzole o panni antipolvere

3 APPLICAZIONE DELLO STUCCO FINE / TURAPORI (se necessario)

**Base : Alexit® BladeRep Pore Filler 6 - 6 parti in peso
Catalizzatore: Alexit® BladeRep Hardener 6 - 1 parte in peso**

Miscelare accuratamente

Pot Life : 5/10 min a 23° C

Applicare con spatole da stucco

Essiccazione per carteggiatura manuale : 2 ore a 23° C

Essiccazione per carteggiatura meccanica : 3 ore a 23° C

Carteggiare con carta abrasiva grana 120. Eliminare la polvere di carteggiatura con spazzole o panni antipolvere

I dati contenuti nella Scheda Tecnica Applicativa sono basati su prove effettuate dal produttore e vengono forniti allo scopo di informare l'applicatore sui prodotti e sul loro uso. L'applicatore deve accertare l'idoneità del prodotto e della tinta fornita all'uso al quale intende destinarlo, assumendosi la responsabilità dell'uso del prodotto e del risultato finale della verniciatura che dipende dalla sua diligenza ed abilità. Pertanto il Distributore e/o il Rivenditore non si assumono responsabilità per il risultato della verniciatura, per incidenti o danni, diretti o conseguenti all'uso del prodotto.

Upcoat Srl via Pisacane 29 - 20016 Pero (Mi) tel 02.3391.2034 - fax 02.3391.3069 - email: upcoat@upcoat.com

**ALEXIT® BLADEREP
CICLO DI RIPARAZIONE PALE EOLICHE**

pag.2/2

**4 APPLICAZIONE DEL PROTETTIVO LEP 9 PER BORDI D'ENTRATA
(se necessario)**

Base : Alexit® BladeRep LEP 9 - 2 parti in peso
Catalizzatore: Alexit® BladeRep Hardener 9 - 1 parte in peso

Miscelare accuratamente

Pot Life : 10/15 min a 23° C

Applicare con rullo in 2 mani

1 mano ca 100-125 µm

Appassimento 45 minuti

2 mano ca 100-125 µm

Essiccazione prima della applicazione di Alexit® Topcoat 12 60 min a 23° C

5 APPLICAZIONE DELLA FINITURA ALEXIT® BLADEREP TOPCOAT 12

Base : Alexit® BladeRep Topcoat 12 4 parti in peso

Catalizzatore: Alexit® BladeRep Hardener 12 - 1 parte in peso

Diluyente: Alexit® BladeRep Thinner 12 - 5% sul prodotto già catalizzato

oppure Alexit® BladeRep Thinner Fast 12 per abbreviare i tempi di essiccazione

Pot Life : 120 min a 23° C

Applicare in 2 mani con rullo o spray adatto (vedi scheda tecnica)

1 mano ca 100-125 µm

Appassimento 45 minuti a 23°C

2 mano ca 100-125 µm

Essiccazione (livello 7: pronto per l'assemblaggio)

con Alexit® BladeRep Thinner 12 ca 8 ore a 23° C

con Alexit® BladeRep Thinner Fast 12 ca 4 ore a 23° C

I dati contenuti nella Scheda Tecnica Applicativa sono basati su prove effettuate dal produttore e vengono forniti allo scopo di informare l'applicatore sui prodotti e sul loro uso. L'applicatore deve accertare l'idoneità del prodotto e della tinta fornita all'uso al quale intende destinarlo, assumendosi la responsabilità dell'uso del prodotto e del risultato finale della verniciatura che dipende dalla sua diligenza ed abilità. Pertanto il Distributore e/o il Rivenditore non si assumono responsabilità per il risultato della verniciatura, per incidenti o danni, diretti o conseguenti all'uso del prodotto.

Upcoat Srl via Pisacane 29 - 20016 Pero (Mi) tel 02.3391.2034 - fax 02.3391.3069 - email: upcoat@upcoat.com