

## Istruzioni brevi per ripristino pale eoliche con sistema

### ALEXIT® BLADEREP

Il ciclo di verniciatura e riparazione ALEXIT® è approvato dai maggiori costruttori di generatori eolici

#### **ALEXIT® BladeRep Putty 3**

è uno stucco specifico per il ritocco di pale eoliche.

E' ben carteggiabile ed essicca in opera in ca 2 ore. Viene fornito anche in minikit composti da stucco e catalizzatore predosato da 1 kg di pronto utilizzo.

Procedura d'uso :

- 1 Pulire e carteggiare l'area da trattare con una carta abrasiva grana 120.
- 2 Miscelare completamente il kit predosato o prelevare le quantità previste da scheda tecnica dei due componenti nel caso si utilizzino confezioni più grandi.
- 3 Applicare con spatole da stucco.
- 4 Lasciare essiccare per 2 ore almeno (23°C) per carteggiatura manuale o 3 ore per carteggiatura con apparecchiature.
- 5 Carteggiare con carta abrasiva grana 120.
- 6 Rimuovere la polvere di carteggiatura.

#### **ALEXIT® BladeRep Pore filler 6**

è uno stucco riempitivo fine / turapori specifico per il ritocco di microfori di pale eoliche.

E' ben carteggiabile ed essicca in opera in ca 2 ore. Viene fornito anche in minikit composti da stucco e catalizzatore predosato da 1 kg di pronto utilizzo.

Procedura d'uso :

- 1 Pulire e carteggiare l'area da trattare con una carta abrasiva grana 120.
- 2 Miscelare completamente il kit predosato o prelevare le quantità previste da scheda tecnica dei due componenti nel caso si utilizzino confezioni più grandi.
- 3 Applicare con spatole da stucco.
- 4 Lasciare essiccare per 2 ore almeno (23°C) per carteggiatura manuale o 3 ore per carteggiatura con apparecchiature.
- 5 Carteggiare con carta abrasiva grana 120.
- 6 Rimuovere la polvere di carteggiatura.

#### **ALEXIT® BladeRep LEP 9 (Leading Edge Protection)**

è un protettivo ad alta resistenza meccanica contro l'abrasione o l'erosione, per il trattamento specifico dei bordi d'entrata delle pale eoliche.

E' ben carteggiabile ed essicca in opera in ca 2 ore. Viene fornito anche in minikit composti da stucco e catalizzatore predosato da 1 kg di pronto utilizzo.

Procedura d'uso :

- 1 Pulire e carteggiare l'area da trattare con una carta abrasiva grana 120.
- 2 Miscelare completamente il kit predosato o prelevare le quantità previste da scheda tecnica dei due componenti nel caso si utilizzino confezioni più grandi.
- 3 Applicare la prima mano con rullo.
- 4 Lasciare appassire per 45 minuti (23°C).
- 5 Applicare la seconda mano con rullo.
- 6 Lasciare essiccare per almeno 1 ora (23°C) prima della applicazione della finitura Alexit BladeRep Topcoat 12.

#### **ALEXIT® BladeRep Topcoat 12**

è una finitura ad alta resistenza meccanica contro l'abrasione o l'erosione, resiste inoltre agli agenti chimici ed atmosferici. E' la finitura specifica per il trattamento finale delle pale eoliche.

Procedura d'uso :

- 1 Pulire e carteggiare l'area da trattare con una carta abrasiva grana 120
- 2 Forare il contenitore di catalizzatore e versarlo completamente nella finitura, miscelare con cura o prelevare le quantità previste da scheda tecnica dei due componenti nel caso si utilizzino confezioni più grandi e miscelarle con cura.
- 3 Applicare la prima mano con rullo.
- 4 Lasciare appassire per 45 minuti (23°C).
- 5 Applicare la seconda mano con rullo.
- 6 Lasciare essiccare per almeno 8 ore (23°C) prima della messa in opera.

Upcoat S.r.l.

Sede operativa: via Pisacane 29 I – 20016 Pero (MI)

Sede legale: via Verdi, Res. Faggi 552 I – 20080 Basiglio (MI)

Capitale Sociale € 10.400,00 i.v.

Codice fiscale / Partita I.V.A 128 810 30 154

C.C.I.A.A. Mi 1999 192046 - R.E.A. 1593685

Tel.(+39) 02 3391 2034 - Fax (+39) 02 3391 3069

www.upcoat.com e-mal : upcoat@upcoat.com