



### Sistema recomendado

almacenamiento: 5 - 35°C (41 - 95°F) en envases originales cerrados (según DIN EN 3840: 2007)

	borde de ataque delantero	Concha
ALEXIT®-BladeRep Putty 3	en caso necesario	en caso necesario
ALEXIT®-BladeRep Pore Filler 6	en caso necesario	en caso necesario
ALEXIT®-BladeRep LEP 9	requerido	opcional
ALEXIT®-BladeRep Topcoat 12	requerido	requerido

### Pretratamiento del área a reparar

#### Cubrir

Enmascarar el área defectuosa

#### Lijar

Lijado con papel de lija, grano 120

#### Limpiar

Limpiar cuidadosamente con una bayeta atrapapolvo

### ALEXIT® BladeRep Putty 3

Masilla de dos componentes, libre de disolventes, base poliuretano, con excelentes propiedades de modelado y lijado curando en una película seca al tacto



#### Aplicación

- Para su uso en el taller o en el parque eólico
- Para la reparación de defectos sobre substratos GfK

Relación de mezcla	Mezclar completamente el endurecedor con el componente base y homogeneizar cuidadosamente
Vida de la mezcla	5 - 10 min. @ 23°C (73°F)
Aplicación	con espátula
Secado @ 23°C (73°F) para lijado	listo para lijado manualmente después de 2 horas listo para lijado mecánicamente después de 3 horas

### Procesamiento

Lijar y limpiar cuidadosamente el área defectuosa  
Papel de lija: grano 120

Añadir completamente el endurecedor en el componente base y homogeneizar cuidadosamente

Aplicación con espátula

Secado @ 23°C (73°F) para lijado  
manualmente 2 horas  
mecánicamente 3 horas

Lijado con papel de lija, grano 120

Limpiar cuidadosamente con una bayeta atrapapolvo



### ALEXIT® BladeRep Pore Filler 6

Tapaporos de dos componentes, libre de disolventes, base poliuretano, con excelentes propiedades de modelado y lijado curando en una película seca al tacto



#### Aplicación

- Para su uso en el taller o en el parque eólico
- Fácil rellenado de poros pequeños („pinholes“)

Relación de mezcla	Mezclar completamente el endurecedor con el componente base y homogeneizar cuidadosamente
Vida de la mezcla	5 - 10 min. @ 23°C (73°F)
Aplicación	con espátula
Secado @ 23°C (73°F) para lijado	listo para lijado manualmente después de 2 horas listo para lijado mecánicamente después de 3 horas

### Procesamiento

Lijar y limpiar cuidadosamente el área defectuosa  
Papel de lija: grano 120

Añadir completamente el endurecedor en el componente base y homogeneizar cuidadosamente

Aplicación con espátula

Secado @ 23°C (73°F) para lijado  
manualmente 2 horas  
mecánicamente 3 horas

Lijado con papel de lija, grano 120

Limpiar cuidadosamente con una bayeta atrapapolvo



### ALEXIT® BladeRep LEP 9

Es un material de dos componentes, base poliuretano, libre de disolventes, destinado a la protección del borde ataque con excelentes propiedades de resistencia frente a la abrasión y erosión de superficies laminadas



#### Aplicación

- Para su uso en el taller o en el parque eólico
- Para la protección del borde de ataque frente a la erosión y abrasión

Relación de mezcla	Mezclar completamente el endurecedor con el componente base y homogeneizar cuidadosamente
Vida de la mezcla	10 - 15 min. @ 23°C (73°F)
Aplicación	a rodillo, p.ej.: Superfloc
Espesor de capa	2 capas: 100 - 125 µm por capa Flash-off entre las capas 45 min. @ 23°C (73°F)
listo para pintar	60 min. @ 23°C (73°F)

### Procesamiento

Lijar y limpiar cuidadosamente el área defectuosa  
Papel de lija: grano 120

Añadir completamente el endurecedor en el componente base y homogeneizar cuidadosamente

Aplicación primera capa a rodillo

Flash-off entre las capas  
45 min. @ 23°C (73°F)

Aplicación segunda capa a rodillo

Listo para pintar  
60 min. @ 23°C (73°F)



### ALEXIT® BladeRep Topcoat 12

Acabado de dos componentes, base poliuretano, con altas propiedades de resistencia frente a la abrasión y erosión y de excelente resistencia química y mecánica



#### Aplicación

- Para su uso en el taller o en el parque eólico
- Como recubrimiento de protección para palas eólicas

Tonos*	RAL 2009 naranja RAL 7035 gris RAL 9010 blanco
Relación de mezcla	Agujerear la tapa, añadir completamente el endurecedor en el componente base y homogeneizar cuidadosamente
Vida de la mezcla	approx. 120 min. @ 23°C (73°F)
Aplicación	a rodillo, p.ej. Superfloc
Espesor de capa	2 capas: 100 - 125 µm por capa Flash-off entre las capas 45 min. @ 23°C (73°F)
Secado	8 horas @ 23°C (73°F)

\*Otros tonos sobre demanda

### Procesamiento

Lijar y limpiar cuidadosamente el área defectuosa  
Papel de lija: grano 120

Agujerear la tapa, añadir completamente el endurecedor en el componente base y homogeneizar cuidadosamente

Aplicación primera capa a rodillo

flash-off entre las capas  
45 min. @ 23°C (73°F)

Aplicación segunda capa a rodillo

Secado 8 horas @ 23°C (73°F)



03833.9.9.0.5

**System recommended**

Store between 5 - 35°C (41 - 95°F) in original, unopened containers (acc. to DIN EN 3840: 2007)

	leading edge	shell
ALEXIT® BladeRep Putty 3	if necessary	if necessary
ALEXIT® BladeRep Pore Filler 6	if necessary	if necessary
ALEXIT® BladeRep LEP 9	required	optional
ALEXIT® BladeRep Topcoat 12	required	required

**Pretreatment of area to be repaired**

masking

masking of the defective area

sanding

sanding with sanding paper, grit 120

cleaning

careful removing of sanding dust with dust binding cloth

**ALEXIT® BladeRep Putty 3**

solvent-free, 2-component polyurethane-based putty with good drawing and sanding properties, curing into a tack-free film



**Application**

- for use in workshop and on site
- for repairing defects on GRP-substrates

mixing ratio	pour entire hardener into base material and homogenize carefully
pot life	5 - 10 min. @ 23°C (73°F)
application	by putty knife
drying @ 23°C (73°F) before sanding	2 hrs until manual sanding 3 hrs until mechanical sanding

**Processing**

sand and clean repair area carefully  
sanding paper: grit 120

pour entire hardener into base material and homogenize carefully

application by putty knife

drying @ 23°C (73°F) before sanding  
manually 2 hrs  
mechanically 3 hrs

sanding with sanding paper, grit 120

careful removing of sanding dust with dust binding cloth



**ALEXIT® BladeRep Pore Filler 6**

solvent-free, 2-component polyurethane-based pore filler with good drawing and sanding properties, curing into a tack-free film



**Application**

- for use in workshop and on site
- easy filling of pinholes

mixing ratio	pour entire hardener into base material and homogenize carefully
pot life	5 - 10 min. @ 23°C (73°F)
application	by putty knife
drying @ 23°C (73°F) before sanding	2 hrs until manual sanding 3 hrs until mechanical sanding

**Processing**

sand and clean repair area carefully  
sanding paper: grit 120

pour entire hardener into base material and homogenize carefully

application by putty knife

drying @ 23°C (73°F) before sanding  
manually 2 hrs  
mechanically 3 hrs

sanding with sanding paper, grit 120

careful removing of sanding dust with dust binding cloth



**ALEXIT® BladeRep LEP 9**

solvent-free, 2-component, polyurethane-based leading edge protection with excellent resistance against abrasion and erosion



**Application**

- for use in workshop and on site
- for protection of leading edge against abrasion and erosion

mixing ratio	pour entire hardener into base material and homogenize carefully
pot life	10 - 15 min. @ 23°C (73°F)
application	by roller, e.g. Superfloc
layer thickness	2 layers: 100- 125 µm per layer flash-off between layers: 45 min. @ 23°C (73°F)
drying before overcoating	60 min. @ 23°C (73°F)

**Processing**

sand and clean repair area carefully  
sanding paper: grit 120

pour entire hardener into base material and homogenize carefully

application of first layer by roller

flash-off between layers  
45 min. @ 23°C (73°F)

application of second layer by roller

drying before overcoating  
60 min. @ 23°C (73°F)



**ALEXIT® BladeRep Topcoat 12**

abrasion and erosion resistant, 2-component, polyurethane-based topcoat with excellent chemical and mechanical resistance



**Application**

- for use in workshop and on site
- as final protective coating for objects exposed to extreme stress

Colour shades*	RAL 2009 orange RAL 7035 grey RAL 9010 white
mixing ratio	puncture lid, empty entire hardener into base material and homogenize carefully
pot life	approx. 120 min. @ 23°C (73°F)
application	by roller, e.g. Superfloc
layer thickness	2 layers: 100 - 125 µm per layer flash-off between layers: 45 min. @ 23°C (73°F)
drying	8 hrs @ 23°C (73°F)

\*other colours upon request

**Processing**

sand and clean repair area carefully  
sanding paper: grit 120

puncture lid, empty entire hardener into base material and homogenize carefully

application of first layer by roller

flash-off between layers  
45 min. @ 23°C (73°F)

application of second layer by roller

drying 8 hrs @ 23°C (73°F)



03833.9.9.0.5

Manufacturer's contact Mankiewicz Gebr. & Co. (GmbH & Co. KG)  
www.mankiewicz.com  
ALEXITBladeRep@mankiewicz.com

