

# Infusionsverfahren

## Infusion procedure

### BASIC

Bereits im ersten Schritt werden Fehlstellen und Poren mit BladePutty ausgebessert.  
Surface defects are repaired and pores filled with BladePutty right at the beginning.

1.	EP-Laminat einlegen Insert EP laminate
2.	Flügelhälften verkleben und Trennmittel entfernen Stick on wing halves and remove parting agent
3.	Ausbesserung von Fehlstellen mit WindCoat Contour Easy Repair defects with WindCoat Contour Easy
4.	Ausbesserung von Poren mittels OLDODUR BladePutty Fill pores with OLDODUR BladePutty
5.	Schutz der Kante mittels OLDODUR BladeProtect (3 x 200 µm) Protect edge with OLDODUR BladeProtect (3 x 200 µm)
6.	Finish-Lackierung mit WindCoat Finish (2 x 50 – 60 µm) bzw. mit OLDODUR Blade Finish (2 x 40 µm) Apply finish: WindCoat Finish (2 x 50 – 60 µm) or OLDODUR Blade Finish (2 x 40 µm)
<b>Fazit:</b>	- Kurze Prozessdauer aufgrund weniger Arbeitsschritte - Quick application thanks to fewer steps
<b>Result:</b>	- Preiswertes Beschichtungssystem - Low cost coating system
	- Entspricht den Mindestanforderungen - Complies with minimum requirements
<b>Gesamtschichtdicke:</b>	<b>80 – 120 µm</b>
<b>Total film thickness:</b>	<b>80 – 120 µm</b>
<b>Rotorblattkante:</b>	<b>680 – 720 µm</b>
<b>Rotor blade edge:</b>	<b>680 – 720 µm</b>

### MEDIUM

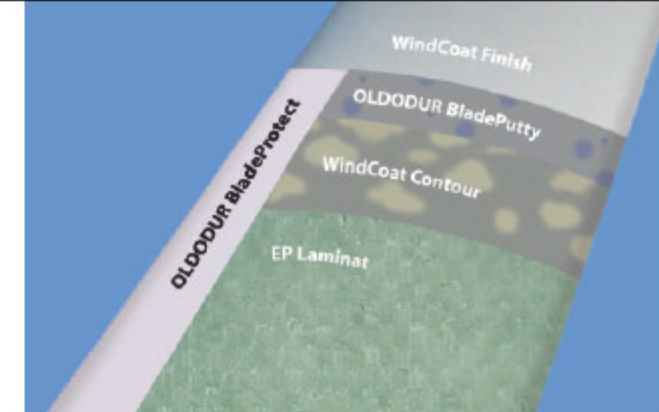
Drei Schichten garantieren hohe Langlebigkeit zu einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis.  
Three coats ensure a long life cycle at a good price-performance ratio.

1.	EP-Laminat einlegen Insert EP laminate
2.	Flügelhälften verkleben und Trennmittel entfernen Stick on wing halves and remove parting agent
3.	Ausbesserung von Fehlstellen mit WindCoat Contour Easy Repair defects with WindCoat Contour Easy
4.	Rollapplikation von OLDODUR BladeCoat RA (150 – 200 µm) Roller application of OLDODUR BladeCoat RA (150 – 200 µm)
5.	Ausbesserung von Poren mittels OLDODUR BladePutty Fill pores with OLDODUR BladePutty
6.	Schutz der Kante mittels OLDODUR BladeProtect (3 x 200 µm) Protect edge with OLDODUR BladeProtect (3 x 200 µm)
7.	Finish-Lackierung mit WindCoat Finish (2 x 50 – 60 µm) bzw. mit OLDODUR Blade Finish (2 x 40 µm) Apply finish: WindCoat Finish (2 x 50 – 60 µm) or OLDODUR Blade Finish (2 x 40 µm)
<b>Fazit:</b>	- Hohe Abriebbeständigkeit und daher sehr langlebig - High abrasion resistance and thus very long life cycle
<b>Result:</b>	- Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis - Good price-performance ratio
<b>Gesamtschichtdicke:</b>	<b>230 – 320 µm</b>
<b>Total film thickness:</b>	<b>230 – 320 µm</b>
<b>Rotorblattkante:</b>	<b>830 – 920 µm</b>
<b>Rotor blade edge:</b>	<b>830 – 920 µm</b>

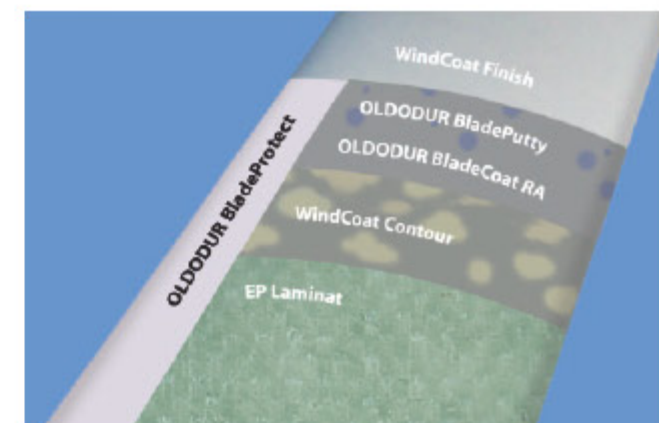
### PREMIUM

Hier wird ein kalthärtendes System verwendet. Das reduziert die Formbelegungszeiten deutlich.  
A cold-curing system is used which considerably reduces mould occupancy times.

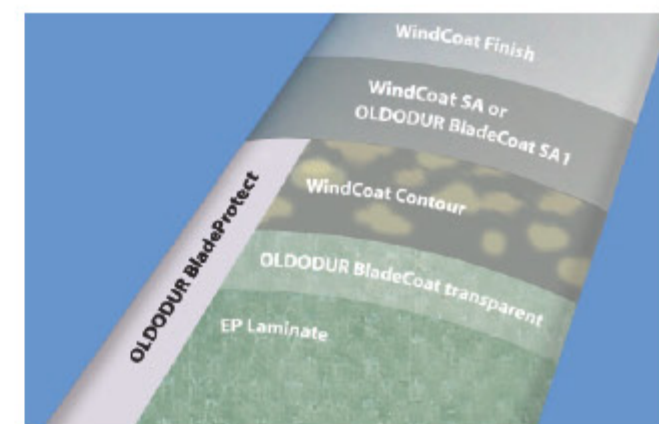
1.	OLDODUR BladeCoat transparent in die Form legen (400 µm) Put OLDODUR BladeCoat transparent into mould (400 µm)
2.	EP-Laminat einlegen Insert EP laminate
3.	Flügelhälften verkleben und Trennmittel entfernen Stick on wing halves and remove parting agent
4.	Ausbesserung von sichtbaren Fehlstellen mit WindCoat Contour Easy oder WindCoat Contour Tec Repair visible defects with WindCoat Contour Easy or WindCoat Contour Tec
5.	Schutz der Kante mittels OLDODUR BladeProtect (3 x 200 µm) Protect edge with OLDODUR BladeProtect (3 x 200 µm)
6.	Spritzapplikation von WindCoat SA oder OLDODUR BladeCoat SA1 (250 µm) Spray application of WindCoat SA or OLDODUR BladeCoat SA1 (250 µm)
7.	Finish-Lackierung mit WindCoat Finish (1 x 50 – 60 µm) bzw. mit OLDODUR Blade Finish (1 x 50 µm) Apply finish: WindCoat Finish (1 x 50 – 60 µm) or OLDODUR Blade Finish (1 x 50 µm)
<b>Fazit:</b>	- Sehr hohe Abriebbeständigkeit - Very high abrasion resistance
<b>Result:</b>	- Sehr hohe Oberflächengüte, dadurch geringere Energieverluste - Excellent surface quality and thus low energy loss
	- Kalt härtendes System, dadurch kürzere Formbelegungszeiten - Cold-curing system and thus shorter mould occupancy times
	- Transparenz des BladeCoats macht Laminierfehler sichtbar - Transparency of BladeCoat renders lamination defects visible
<b>Gesamtschichtdicke:</b>	<b>700 – 710 µm</b>
<b>Total film thickness:</b>	<b>700 – 710 µm</b>
<b>Rotorblattkante:</b>	<b>1300 – 1310 µm</b>
<b>Rotor blade edge:</b>	<b>1300 – 1310 µm</b>



Querschnitt Infusionsverfahren BASIC  
Cross section of BASIC infusion procedure



Querschnitt Infusionsverfahren MEDIUM  
Cross section of MEDIUM infusion procedure



Querschnitt Infusionsverfahren PREMIUM  
Cross section of infusion procedure