

# Nasslaminierung

## Wet lamination

### BASIC

Der Dreischichtaufbau wird an der Rotorblattkante durch OLDODUR BladeProtect verstärkt.  
The three-coat system is reinforced with OLDODUR BladeProtect on the rotor blade edge.

1.	OLDODUR GelCoat in die Form legen (300 – 400 µm) Put OLDODUR GelCoat into mould (300 – 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 Fehlstellen mit WindCoat Contour Easy Repair defects with WindCoat Contour Easy
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 bzw. mit OLDODUR Blade Finish (2 x 40 µm) Apply finish: WindCoat Finish or OLDODUR Blade Finish (2 x 40 µm)
<b>Fazit:</b>	- Kurze Prozessdauer
<b>Result:</b>	- Quick application
	- Geringe Investitionskosten für Applikationswerkzeuge - Low investment costs for application tools
	- Entspricht den Mindestanforderungen - Complies with minimum requirements
<b>Gesamtschichtdicke:</b>	<b>380 – 480 µm</b>
<b>Total film thickness:</b>	<b>380 – 480 µm</b>
<b>Rotorblattkante:</b>	<b>980 – 1080 µm</b>
<b>Rotor blade edge:</b>	<b>980 – 1080 µm</b>

### MEDIUM

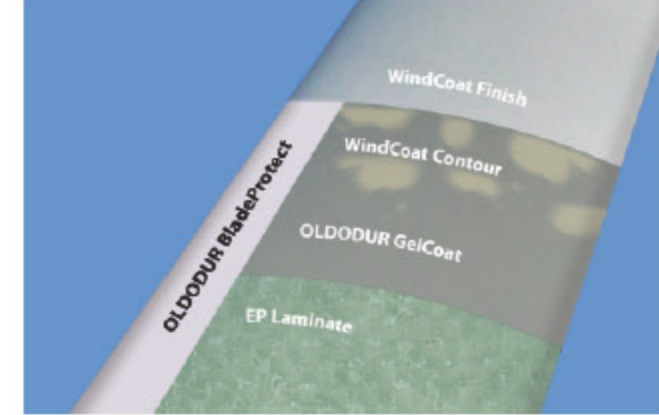
Hier kommt als vierte Schicht der OLDODUR BladeCoat SA1 hinzu. Er wird im Spritzverfahren appliziert.  
OLDODUR BladeCoat SA or SA1 is added as a fourth coat. It is applied by spraying.

1.	OLDODUR GelCoat in die Form legen (300 – 400 µm) Put OLDODUR GelCoat into mould (300 – 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 Fehlstellen mit WindCoat Contour Easy oder WindCoat Contour Tec Repair 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>	- Hohe Abriebbeständigkeit und daher sehr langlebig
<b>Result:</b>	- High abrasion resistance and thus very long life cycle
	- Hohe Oberflächengüte, dadurch geringere Energieverluste - Excellent surface quality and thus low energy loss
<b>Gesamtschichtdicke:</b>	<b>600 – 710 µm</b>
<b>Total film thickness:</b>	<b>600 – 710 µm</b>
<b>Rotorblattkante:</b>	<b>1200 – 1310 µm</b>
<b>Rotor blade edge:</b>	<b>1200 – 1310 µm</b>

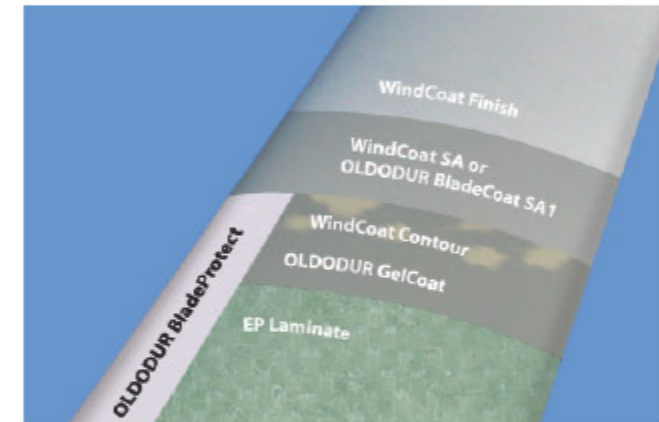
### PREMIUM

Grundlage bildet der OLDODUR BladeCoat transparent. Seine Transparenz macht Laminierfehler sofort sichtbar.  
OLDODUR BladeCoat transparent provides the basis. Thanks to its transparency, lamination defects immediately become visible.

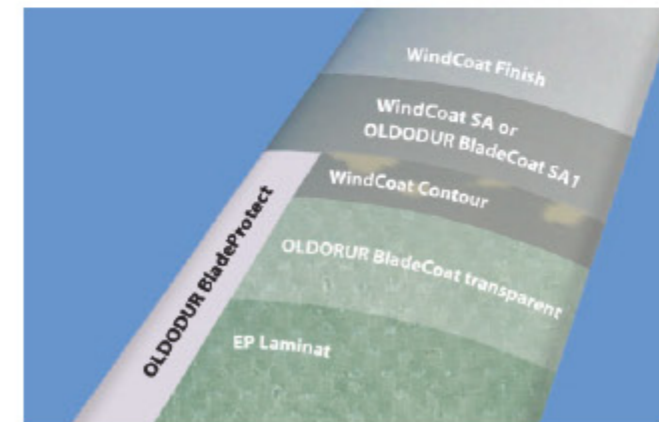
1.	OLDODUR BladeCoat transparent in die Form legen (400 µm) Put OLDODUR BladeCoat transparent into mould (400 µm)
2.	EP-Laminat einlegen Insert EP laminate
3.	Flügelhälften verkleben und Trennmittel entfernen Stick on wing halves and remove parting agent
4.	Ausbesserung von Fehlstellen mit WindCoat Contour Easy oder WindCoat Contour Tec Repair 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
<b>Result:</b>	- Very high abrasion resistance
	- Hohe Prozesssicherheit: durch Transparenz sind Laminierfehler sichtbar - High process reliability: transparency of BladeCoat renders lamination defects visible
	- Kalthärtendes System, dadurch reduziert sich die Formbelegungszeit - Cold-curing system and thus shorter mould occupancy times
	- Sehr hohe Oberflächengüte, dadurch geringere Energieverluste - Excellent surface quality and thus low energy loss
<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 Nasslaminierung BASIC  
Cross section of BASIC wet lamination



Querschnitt Nasslaminierung MEDIUM  
Cross section of MEDIUM wet lamination



Querschnitt Nasslaminierung PREMIUM  
Cross section of PREMIUM wet lamination