

Muster: H 301 Libelle und H 301 B : Gerätekenntblatt 251  
 Std.Libelle ,Std.Lib. 201 B, Std.Lib. 203 : Gerätekenntblatt 251  
 Club Libelle 205 und Hornet : Gerätekenntblatt 304  
 Kestrel : Gerätekenntblatt 276  
 Glasflügel 604 : Gerätekenntblatt 281  
 BS 1

Gegenstand: Laminat im Bereich der Flügelverbindungsbeschläge an den Holmen.

Betroffen: Alle o.g. Muster.

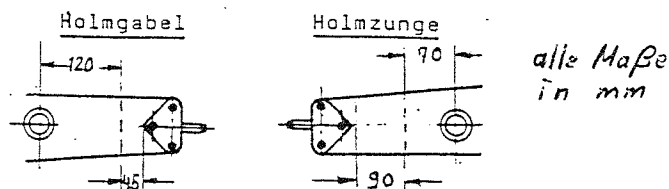
Dringlichkeit: Kontrolle der Verklebung der Holmstummelwicklung mit den Flügelverbindungsbeschlägen bei jeder JNP.

Anlaß: In seltenen Fällen hat sich die Holmstummelwicklung von den Flügelverbindungsbeschlägen gelöst, dadurch kann Feuchtigkeit eindringen und zu Korrosionsschäden führen.

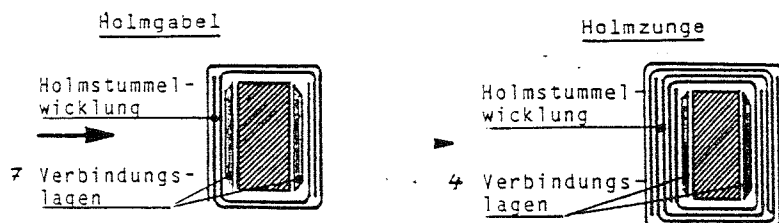
Maßnahmen:

- Bei jeder JNP ist zu kontrollieren ob das Laminat mit den Metallbeschlägen verklebt ist. Hat sich es sich gelöst, so ist dies stirnseitig durch Spalte zwischen dem Laminat und dem Beschlag zu erkennen.  
 Sind Spalte vorhanden, so ist zu prüfen durch leichtes Anheben des Laminats ob der Metallbeschlag schon korrodiert ist. Ist dies nicht der Fall, muß die Verklebung wie folgt wieder hergestellt werden:  
 Der Flügel wird auf Böcken gelagert, so daß die Flügel Nase nach unten zeigt.  
 Nun werden flache Holzkeile gefertigt, die die Spalte etwas aufdrücken.  
 Mit einer Spritze, die mit einer Injektionsnadel mit 0,8 mm Innendurchmesser versehen ist und einer mit Aerosil leicht angedickten EP-Harz Mischung (Scheufler 285, Härter 285 MV 100:38) werden die Hohlräume sorgfältig gefüllt. Nach dem Herausziehen der Holzkeile wird nun mit Preßzulagen, bestehend aus 16 mm dickem Holz und einer Hartschaumauflage von 8 mm, mit Hilfe von je 2 Zwingen gepreßt und das überschüssige Harz entfernt.  
 Nach dem Aushärten und Tempern (12 h mit 54° C) wird das stirnseitige Ende der Holme leicht angeschliffen und mit UP-Schwabbellack lackiert.

- Wurde an den Metallbeschlägen Korrosion festgestellt, muß folgendermaßen vorgegangen werden.  
 An den Holmstummeln, soweit vorhanden, muß zuerst der Lack lt. Skizze entfernt werden.



Nun ist die Schäftung lt. obiger Skizze herzustellen.  
 Es ist unbedingt darauf zu achten, daß der Roving der Holmgurte und die Verbindungslagen der oberen und unteren Holmhälfte nicht angeschliffen werden.



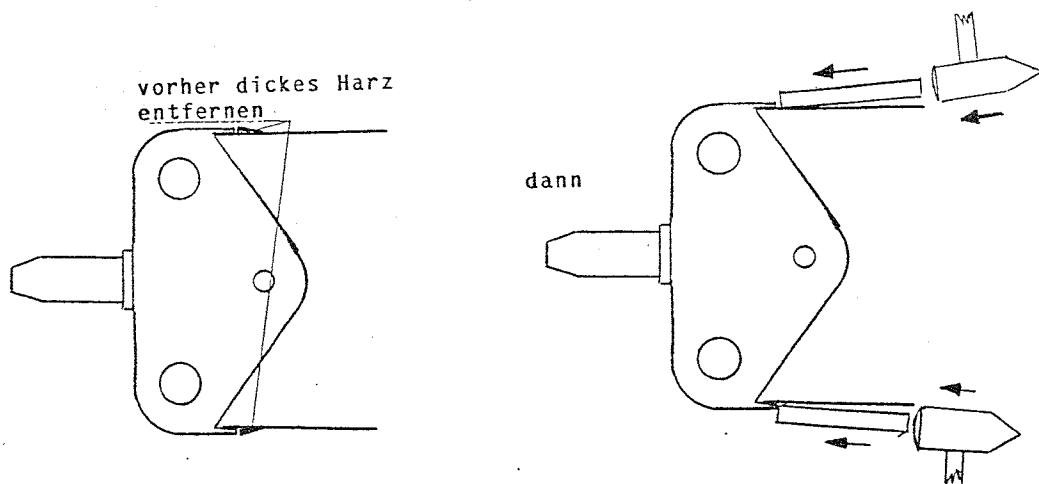
Desweiteren werden die Reste der Stummelwicklung vom Metallbeschlag entfernt. Als nächstes muß kontrolliert werden ob evtl. die Korrosion auch auf der Innenseite des Metallbeschlages aufgetreten ist. Dies kann man erkennen, wenn die Ränder des Metallbeschlages und der Übergang zu den Verbindungslagen bräunlich verfärbt sind.

Ist diesbezüglich nichts zu erkennen oder zu vermuten, ist der Metallbeschlag mit einer Metallbürste metallisch zu reinigen und mit einem 2-Komponenten Washprimer zu lackieren.

Sind innere Korrosionsschäden zu vermuten, muß der Metallbeschlag wie folgt entfernt werden:

Die Hohlните an den Holmgurtenden sind auszutreiben, es muß aber in jedem Falle mit einem Gewicht gegengehalten werden.

Sind die Hohlните entfernt, muß der Beschlag mit Hilfe einer Aluplatte vorsichtig in Spannweitenrichtung gelöst und abgezogen werden.



Der Metallbeschlag wird ohne den Verbindungsbolzen sandgestrahlt (nur zu-gelassenes Strahlgut verwenden) und mit 2-Komponenten-Primer lackiert. Der Bereich des Beschlages am Holmstummel wird vorsichtig mit Schleifpapier Korn 400 glattgeschliffen, dünn mit Harz eingestrichen und der Beschlag aufgeschoben. Die Hohlните werden eingetrieben und die Übergänge zum Gurt sowie der Verbindungslagen mit angedicktem Harz aufgefüllt.

Nun kann die Holmwicklung abgestuft um je 15 mm lt. beigefügtem Wickelschema aufalminiert (verwendet wird EP-Harz Scheufler 285 und Härter 285), und mit Abreißgewebe belegt werden.

Nach dem Aushärten und anschließendem Tempern wird dieser Bereich, je nach Muster, mit Schwabbellack weiß lackiert.

**Hinweis:**

Das Nachkleben der Stummelwicklung kann von sachkundigen Personen mit der entsprechenden Berechtigung durchgeführt werden.

Die Erneuerung der Stummelwicklung mit allen dazugehörigen Arbeiten muß von einem LTB mit der entsprechenden Berechtigung durchgeführt werden.

In jedem Falle ist die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten von einem Prüfer Klasse 3 zu prüfen und im Bordbuch zu bescheinigen.

Bezugsnachweis: Material wie Harz und Gewebe kann von der Firma

Hansjörg Streifeneder  
Glasfaser-Flugzeug-Service GmbH  
Hofener Weg  
D-72582 Grabenstetten

oder  
Glasgewebe 92125 bei der Firma

Interglas GmbH  
Benzstr. 14  
D-89155 Erbach

oder  
Harz und Härter bei der Firma

Martin G. Scheufler  
Kunstharzprodukte GmbH  
Am Ostkai 21/22  
D-70327 Stuttgart

bezogen werden.

Grabenstetten, den 15.12.1995

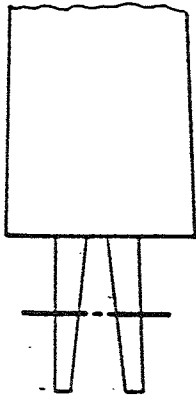
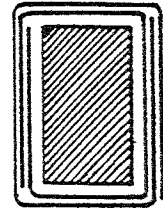
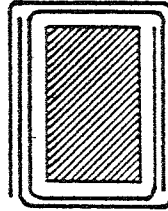
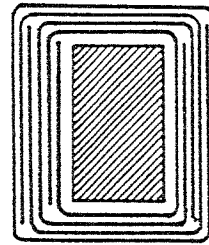
LBA-anerkannt:



*U. Foff*  
08. Jan. 1996

*H. Streifeneder*

H. Streifeneder

HolmgabelHolmzunge

Typ	Gewebe-Bandagierung (diagonal)
201	Interglas 92 125 *
205	
206	
301	
401	

seitlich 6 Lagen Gew.

Rippenanschluss 6 Lagen Gew.

oben u. unten je 4 Lagen Gew.

3 Lagen Gew.

Anderung Nr. 9

80

30

offener Stummel U

7 Lagen Gewebe 92125\*

7 Lagen Gew.

Alle Gewebe aus  
92125 diagonal  
Bei der Fertigung auf  
Glasgehalt  $\geq 50\%$  achten!

offener Stummel U

4 Lagen Gewebe

3 Lagen Gewebe.

Anderung Nr. 9.

4 Gewebelagen 92125\*

80

Rippenanschluss 6 Lagen Gew.

seitlich 3 Lagen Gew.

ob. u. unten je 2 Lagen Gew.

