

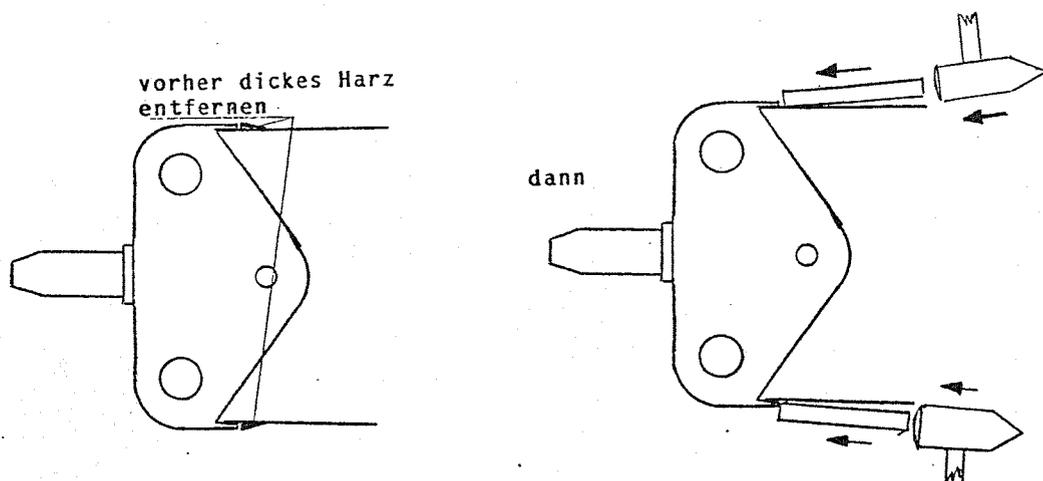
Desweiteren werden die Reste der Stummelwicklung vom Metallbeschlag entfernt. Als nächstes muß kontrolliert werden ob evtl. die Korrosion auch auf der Innenseite des Metallbeschlages aufgetreten ist. Dies kann man erkennen, wenn die Ränder des Metallbeschlages und der Übergang zu den Verbindungslagen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

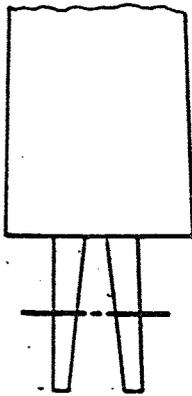
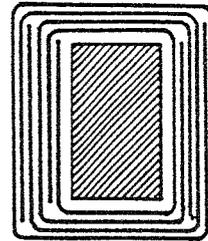
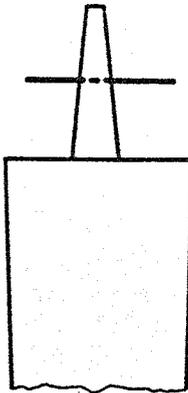
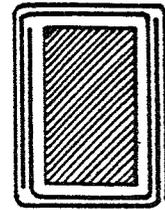
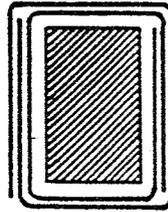
LBA-anerkannt:



U. Fopp
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

4 Gewebelagen 92125*

3 Lagen Gewebe

Anderung Nr. 9

80

Rippenanschluss 6 Lagen Gew.

seitlich 3 Lagen Gew.

ob. u. unten je 2 Lagen Gew.

