

ORACOVER®

Verarbeitungsanleitung

ORALIGHT®

Verarbeitungsanleitung

ORACOVER® Polyester Bügelfolie ist WELTWEIT patentiert und besteht aus echtem, in A-B-A Technologie produziertem Spezialpolyester. Sie ist einfach in der Handhabung, klebt blasenfrei und dauerhaft, wirft bei richtiger Verarbeitung keine Falten und ist ÜBERLACKIERBAR.

Durch ihr polymerisiertes Mehrschichtsystem verträgt sie die bei Randbogenbügelung oft erforderlichen hohen Temperaturen und erlaubt ein Abbügeln und erneutes Aufbügeln, ohne dass die Farbschicht zerstört wird. Mit seiner umfangreichen Palette an satten, völlig lichtechten Farben verleiht ORACOVER® Ihrem Modell ein attraktives, realistisches Finish.

Entsprechend dieser Anleitung wird ORALIGHT® wie ORACOVER® verarbeitet.

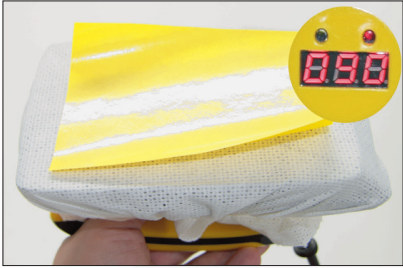
MADE IN GERMANY



(1) empfohlene Werkzeuge



(2) Strukturoberfläche glatt verschleifen



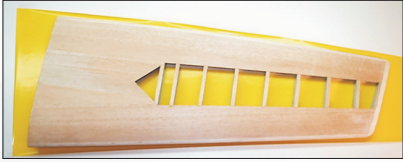
(3a) Temperaturtest bei 90 °C / 194 °F



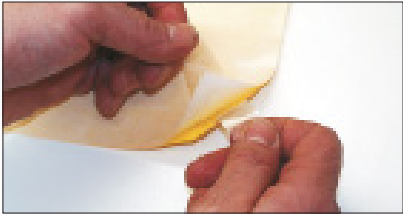
(3b) Temperaturtest bei 150 °C / 260 °F



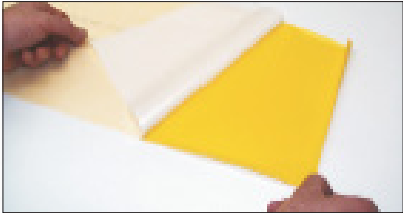
(4) Tragseitenunterfläche zuerst bespannen



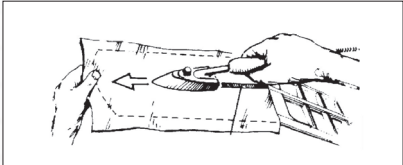
(5a)



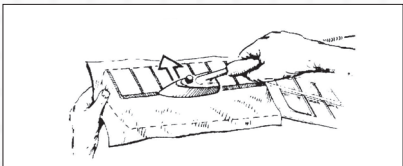
(5b)



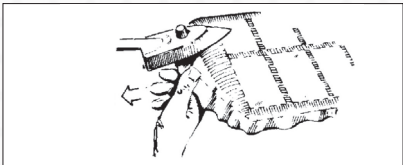
(5c)



(6) Ziehen und anbügeln



(7) Anbügelrichtungen



(8) Ziehen

1. SIE BRAUCHEN FOLGENDES WERKZEUG (Abb. 1)

- ORATEX® T14 Bügeleisen (bis 160 °C) (Nr. 08420) oder ORATEX® T18 Bügeleisen (bis 180 °C) (Nr. 08421)
- ORACOVER® Bügeltuch (Nr. 08460) oder ORATEX®-Gleitbeschichtung für ORATEX® T14 / T18 Bügeleisen (Nr. 08461)
- ORACOVER® / ORATEX®-Filzraker (Nr. 0915 / 0948)
- Andrückrolle (Nr. 08150)
- Heißluftgebläse (Nr. 08465 / 08470)
- ORACOLOR® 2K-PU-Spachtel (Nr. 08445)
- ORACOLOR® 2K-PU-Ziehspachtel (Nr. 08448)
- ORACOLOR® Füller (Nr. 100-999)
- Verdünnung für ORACOLOR® Füller (Nr. 100-994)
- ORATEX® Entfetter (Nr. 08245)
- ORATEX® Cleaner (Nr. 08200)
- ORATEX® Schutzwachs (Nr. 08240)
- ORACOVER® Heißsiegelkleber (Nr. 0960 / 0972)
- ORACOVER® Spezialverdünnung (Nr. 0980)
- Montageband (Nr. 08258 / 08259)
- Skalpellmesser (Nr. 0914) oder Cuttermesser (Nr. 0916)
- Schere (Nr. 08400 / 08401 / 08404)
- ORA-Universal Pinsel (Nr. 08497 - 08500)
- Atemschutzmaske (Nr. 08249)
- Arbeitshandschuhe (Nr. 08428 / 08429 / 08430)
- Chemiehandschuhe (Nr. 08431 / 08432)
- Schneidleiste, Lineal, Schleifklotz & feinkörniges Schleifpapier, Textmarker, Küchenrolle.

2. VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE (Abb. 2)

Schleifen Sie die Oberfläche Ihres Modells gründlich und vollständig glatt. Füllen Sie alle Vertiefungen und Risse / Oberflächenstörungen mit dem ORACOLOR® 2K-PU Spachtel (Nr. 08445), dem ORACOLOR® 2K-PU-Ziehspachtel (Nr. 08448) und dem ORACOLOR® Füller (Nr. 100-999). Abschließend schleifen Sie die Oberfläche mit einem 320iger Sandpapier oder feiner, verwenden Sie dazu immer einen Schleifblock. Saugen und wischen (trocken) Sie die Struktur vollständig ab, damit sie komplett vom Staub befreit wird.

Bei einem tragfähigen Untergrund benötigen Sie keine Oberflächenbehandlung. Sollte der Untergrund NICHT tragfähig sein, empfehlen wir die Aufbringung von ORACOVER® Heißsiegelkleber (Nr. 0960 / 0972), damit der Untergrund tragfähig wird. Um die Tragfähigkeit zu testen, können Sie einfach einen Streifen Selbstklebeband auf den Untergrund kleben. Lässt sich der Streifen sehr leicht entfernen und ist der Kleber des Streifens von feinen Holzpartikeln bedeckt (siehe „Tesa®-Test“ S. 58), ist eine Untergrundbehandlung erforderlich, um eine dauerhafte Verankerung der Bespannung auf dem Untergrund zu gewährleisten.

3. TEMPERATUREINSTELLUNG IHRES BÜGELEISENS

Falls Sie nicht über ein ORATEX® T14 oder T18 Bügeleisen mit elektronischer Regelung und digitaler Temperaturanzeige verfügen, können Sie die Temperatur entweder mit einem Thermometer messen oder sich nach den folgenden „Faustregeln“ richten:

1. Niedrige Einstellung: 90 °C - die (stumpfe) Klebeseite beginnt, am Balsaholz festzukleben. (Abb. 3a)
2. Mittlere Einstellung: 130 °C - in der Mitte zwischen niedriger und hoher Temperatureinstellung.
3. Hohe Einstellung: 150 °C - bei dieser Temperatur schrumpft und verzieht sich ein Streifen ORACOVER®, den man auf das Bügeleisen fallen lässt (stumpfe Seite nach oben siehe Abb. 3b).
4. Styropor®-Test: Eine einfache und zuverlässige Methode zur Findung der 90 °C-Einstellung des Bügeleisens besteht darin, das erwärmte Bügeleisen auf einem Stück Styropor® zu testen. 90 °C - 95 °C sind erreicht, wenn das Styropor® schon beim Darübergleiten des Bügeleisens „quietscht“, aber noch nicht schmilzt. Je nach Art des Styropors® liegt der Schmelzpunkt zwischen 95 °C und 105 °C.

ACHTUNG: Für besonders schwierige Randbögen kann man die Temperatur des T14 / T18 Bügeleisens auf 160 / 180 °C heraufstellen oder unser Heißluftgebläse (Nr. 08465 / 08470) verwenden.

Ab 180 °C kann man ORACOVER® auch bequem stretchen. ORACOVER® beginnt erst bei einer Temperatur von ca. 250 °C zu schmelzen.

4. DAS BESpanNEN OFFENER RIPPENFLÄCHEN (Abb. 4, 5, 7)

Für die Tragflächenunterseite schneiden Sie ein Stück ORACOVER® mit ca. 2 cm Übermaß (Abb. 5a), im Randbogenbereich mit ca. 15 cm

Übermaß, aus. Entfernen Sie das Silikonpapier bzw. bei ORACOVER® transparent oder ORALIGHT® die klare Abdeckfolie. Zum einfachen Entfernen empfehlen wir, einen Streifen Klebeband an einer Ecke der Folie sowohl auf die Unterseite (Abdeckung), als auch auf die Oberseite dieser Ecke mit frei überstehenden Enden zu kleben. Wenn Sie nun an den freien, überstehenden Klebebandenden in entgegengesetzter Richtung ziehen, lässt sich die Bespannfolie vom Silikonpapier bzw. der Abdeckfolie einfach trennen (Abb. 5b).

Achten Sie beim Abziehen darauf, dass die Folie mit der Oberseite auf einer ebenen Fläche (Tisch) liegt, und trennen Sie IMMER die Abdeckung von der Folie und nicht umgekehrt, damit Knickstellen, die sich beim Trennen bilden können, NICHT in der Folie, sondern im Abdeckmaterial entstehen (Abb. 5c). Legen Sie ORACOVER® so glatt wie möglich auf die Tragflächenunterseite (Abb. 4) mit der zu verklebenden (stumpfen) Seite gegen die Tragfläche und achten Sie auf die richtige Positionierung. Bügeleisen niedrig einstellen (90 °C).

Bügeln Sie ORACOVER® mit dem Bügeleisen zuerst an der Wurzelrippe und dann am Hauptholm fest (Abb. 6). Straffen Sie ORACOVER® vorsichtig am Randbogen, damit es glatt auf der Oberfläche aufliegt. Bewegen Sie das Bügeleisen mit leichtem Druck entlang des Hauptholms.

Für den nächsten Schritt (Abb. 7) bügeln Sie ORACOVER® auf die Fläche zwischen dem Hauptholm und der Nasenleiste auf. Halten Sie den Bügelschuh parallel zum Hauptholm. Drücken Sie das Bügeleisen plan aufliegend auf den am Hauptholm angebügelten Streifen und bewegen Sie es in Richtung Nasenleiste, beginnend an der Tragflächenwurzel, zum Randbogen hin.

ACHTUNG: ORACOVER® noch nicht an der Nasenleiste anheften, sondern frei liegen lassen.

Setzen Sie diese Verfahrensweise nun auch bei den hinteren zwei Dritteln der Tragfläche fort. Achten Sie darauf, das Bügeleisen parallel zum Hauptholm zu halten und in Richtung des lose liegenden Endes zur Endleiste zu führen (Abb. 7). Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, versuchen Sie immer, das Bügeleisen über 2 Rippen gleichzeitig zu führen.

ACHTUNG: ORACOVER® noch nicht an der Endleiste festbügeln!

5. BESpanNEN BEPLANKTER OBERFLÄCHEN (RIPPENAUFBAU) (Abb. 9a, 9b)

Wiederholen Sie die Vorgehensweise wie bei den offenen Rippenflächen, mit einer Ausnahme: Stellen Sie Ihr Bügeleisen auf niedrige Temperatur (90 °C) ein und bügeln Sie von der Mitte beginnend an, wie auf Abb. 6 und Abb.13 gezeigt.

Bügeln Sie die gesamte Oberfläche bei niedriger Hitze an, dann wiederholen Sie den Vorgang bei mittlerer Temperatur (130 °C), wie in Abbildung 8 beschrieben. Halten Sie das Bügeleisen plan zur Oberfläche, sodass die ganze Folie fest an der Oberfläche aufgebügelt wird. Führen Sie das ORACOVER® / ORATEX®-Filzraker direkt hinter dem Eisen mit Anpressdruck hinterher, um die Bespannung an der Struktur zu verankern und mögliche Luftblasen zu vedrängen.

Die 2. Abschluss schrumpfung kann auch mit einem Heißluftgebläse ausgeführt werden, siehe Abbildung 9b. Dabei muss die heiße Folie mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzraker gründlich angedrückt werden (Abb. 9b).

Nachdem Sie ALLE Falten und das überschüssige Material entfernt haben, wird die Bespannung um Nasenleiste, Endleiste und Randbogen gebügelt.

5a. BESpanNEN GESCHLOSSENER OBERFLÄCHEN (HARTSCHAUMKERN)

Da bei der Hartschaumproduktion Heißdampf involviert ist, ist in ungetemperten Hartschaumkernen oft eine relativ hohe Restfeuchtigkeit vorhanden (leider werden aus Kostengründen fast keine Kerne mehr getempert). Im Kern baut sich bei Raumtemperatur ein „Mikro-Klima“ auf, daher entweicht die Feuchtigkeit auch bei längerer Lagerung nicht. Beim Bespannen wird durch die Wärmezufuhr dieses Gleichgewicht gestört und die Feuchtigkeit beginnt sich auszudehnen, gegen die Folie zu diffundieren und Druck aufzubauen, der Blasen verursacht. Hierbei können sich partiell Holzfasern, die an der Folie kleben, lösen. Es entstehen „Dauerfalten“, da diese Holzpartikel den



(9) Arbeiten Sie langsam um Rundungen



(9a) Arbeiten Sie langsam um Rundungen



(9b) Abschluss schrumpfung



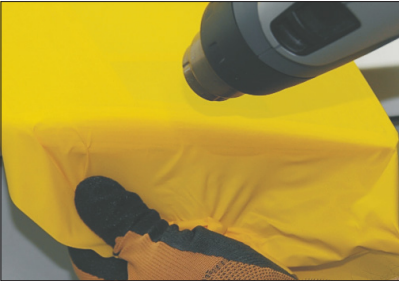
(10a) Beschnitt ab den Querruderaussparungen



(10b) vollständiges Verbügeln



(11a)



(11b)



(11c)



(11d)



(12a) innere Ecken mit 45° einschneiden

Kleber der Folie blockieren und ein Anbügeln im eigentlichen Sinn nicht mehr möglich ist.

Um diesem Problem vorzubeugen, empfehlen wir, eine dünne Schicht ORACOVER® Heißsiegelkleber (Nr. 0960) als Dampfsperre aufzubringen und über Nacht trocknen zu lassen. Es soll wirklich nur eine dünne Schicht aufgebracht werden, damit die Lösemittel des Klebers den Hartschaumkern nicht beschädigen. Nachdem diese Dampfsperre gründlich getrocknet ist, kann mit dem Bespannen begonnen werden.

Stellen Sie Ihr Bügeleisen auf niedrige Temperatur (90 °C) ein und bügeln Sie von der Mitte beginnend an, wie auf Abb. 6 und Abb. 13 gezeigt. Bügeln Sie die gesamte Oberfläche bei niedriger Hitze an, dann wiederholen Sie den Vorgang bei mittlerer Temperatur (120 °C - 130 °C), wie in Abbildung 8 gezeigt. Halten Sie das Bügeleisen plan zur Oberfläche, so dass die ganze Folie fest an der Oberfläche aufgebügelt wird.

Die 2. Abschlussschrumpfung kann auch mit einem Heißluftgebläse ausgeführt werden, siehe Abbildung 9b. Dabei muss die heiße Folie mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel gründlich angedrückt werden. Überhitzen Sie die Folie nicht, da Sie sonst den Hartschaumkern schädigen könnten (Abb. 9a, 9b).

6. BESPANNUNG DES RANDBOGENS (Abb. 11a, b, c, d)

Stellen Sie das Heißluftgebläse auf eine sehr hohe Temperatur (min. 300 °C) für schwierige Randbögen ein, sodass die Oberflächentemperatur 150 °C - 200 °C beträgt. Ziehen und spannen Sie ORACOVER® kräftig um den Randbogen herum, während Sie es mit dem Heißluftgebläse erhitzen, und heften Sie es fest (Abb. 8).

Während der Abkühlphase müssen Sie die Folie festhalten, da sie unter Spannung steht und der Kleber erst ankern muss. Versuchen Sie NICHT, alle Falten zu diesem Zeitpunkt zu entfernen. Falls sich am Randbogen tiefe Falten gebildet haben, erhitzen Sie ORACOVER® flächig, lösen Sie die Falten und ziehen (stretchen) Sie noch einmal alles unter Erhitzung glatt.

Diese Arbeiten lassen sich wesentlich besser mit dem Heißluftgebläse ausführen (Abb. 11a, b, c, d) als mit dem Bügeleisen, da dieses keine flächige, sondern nur punktuelle Wärme auf den sphärischen Untergrund liefert.

ORACOVER® kann beliebig oft aufgebügelt und anschließend wieder erhitzt und abgelöst werden, ohne dass das Material Schaden nimmt.

7. FESTBÜGELN DER RÄNDER (Abb. 10a, 10b)

Nachdem Sie die Bespannung auf die Unterseite der Tragfläche und den Randbogen mit hoher Temperatur gebügelt haben, schneiden Sie ORACOVER® bis auf ½ cm Übermaß ab und bügeln die Ränder an der Nasen- und Endleiste an (Abb. 10a, 10b).

ACHTUNG: ORACOVER® zu diesem Zeitpunkt noch nicht über der Rippenfläche schrumpfen lassen.

8. TRAGFLÄCHENOBERVERSEITE

Zur Bespannung der Tragflächenoberseite gehen Sie auf die gleiche Weise vor wie bei der Unterseite, mit der Ausnahme, dass Sie im Bereich des Randbogens noch mehr Folie für das Herumziehen überstehen lassen. ACHTUNG: Vergessen Sie nicht, das Folieneisen wieder auf niedrige Temperatur (90 °C) einzustellen.

9. ABSCHLUSS DER TRAGFLÄCHENBESPANNUNG (Abb. 13, 14)

Nachdem Ober- und Unterseite der Tragfläche fertig gebügelt sind, ist der Zeitpunkt gekommen, das Bespannmateriale gleichmäßig auf die Oberfläche aufzuschrumpfen und zu straffen. Stellen Sie das Bügeleisen auf hohe Temperatur (150 °C) ein. Gehen Sie in gleicher Weise vor, wie in Abbildung 4 gezeigt. Hierdurch wird der Kleber auf eine höhere Temperatur erhitzt, wodurch eine hervorragende Bindung an das Holz entsteht (Abb. 13, 14).

Die Erfahrung zeigt, dass, wenn man einmal die Schrumpfung vornimmt, manchmal Stellen nicht richtig angebügelt werden. Daher empfehlen wir, diesen Vorgang zweimal auszuführen. Egal ob Sie ein Bügeleisen oder ein Heißluftgebläse verwenden, achten Sie bitte darauf, dass die Folie im heißen Zustand richtig fest auf den Untergrund gepresst wird, damit der Kleber auf dem Untergrund dauerhaft ankern kann.

Zum Anpressen verwendet man das ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel (Abb. 9b, 14, 15). Bei einer unzureichenden flächigen Verankerung können sich Falten bilden, oder die Folie kann sich schlimmstenfalls auch lösen.

10. BESPANNEN DES RUMPFES (Abb. 16)

Schneiden Sie ORACOVER® entsprechend der zu bespannenden Oberfläche mit ca. 1 cm

Übermaß zu (Abb.16). Legen Sie ORACOVER® auf die Oberfläche. Bei niedriger Temperatur (90 °C) bügeln Sie einen Mittelstreifen über die ganze Länge des Rumpfes. Mit plan aufliegendem Bügelschuh und leichtem Druck führen Sie das Bügeleisen vom Mittelstreifen her nach außen, wie in Punkt 4 und 5 beschrieben (Abb. 16).

Schneiden Sie überschüssige Folie bis auf ca. ½ cm ab. Stellen Sie das Eisen auf mittlere Temperatur ein (130 °C). Bügeln Sie diesmal alle Ränder fest. Führen Sie entsprechend Punkt 8 das Eisen über den gesamten Rumpf, um alle Falten zu beseitigen.

Und nicht vergessen: Stets das noch heiße ORACOVER® sofort mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel anpressen.

11. HILFREICHE TIPPS HOHLPROFILE (S-SCHLAG PROFILE)

Um Tragflächen mit konkaven Unterseitenprofilen zu bespannen, bügelt man ORACOVER® sorgfältig und mit ausreichend Druck und dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel auf allen Holzteilen bei 90 °C an, ohne zu schrumpfen. Dann schneidet man aus Wellpappe eine Schablone, die ALLE Holzteile abdecken muss, auf die die Folie aufgebügelt wurde. Die Schablone dient dazu, zu verhindern, dass Schrumpfwärme den Kleber der Bespannung wieder erweicht und die Folie dann von der Rippenform wegschrumpft und das Profil verfälscht.

Mit der Schablone werden die Rippen der Tragfläche abgedeckt und mit dem Heißluftgebläse werden die Bereiche zwischen den Rippen geschrumpft.

VENTILATIONSÖCHER (DRUCKAUSGLEICH)

Beim Bespannen von Rippenflächen (beplankt oder unbeplankt) sowie Höhen- und Seitenleitwerken in Stegbauweise (beplankt oder unbeplankt) ist darauf zu achten, dass Ventilationslöcher zum Druckausgleich vorhanden sind.

Wenn nicht, sind Löcher mit einem Durchmesser von 2 - 3 mm durch alle Rippen und Stege zu bohren, damit Luft, die sich beim Bespannen erwärmt, entweichen kann und nicht die Folie aufbläht, die dann nach dem Erkalten faltig werden würde, da sie aufgrund des Überdrucks nicht schrumpfen konnte.

MOTORSPANT

Bügeln Sie alle Ränder rund um den Motorbereich mit einem heißen Bügeleisen fest an, um ein Eindringen von Öl unter die Bespannung zu verhindern. Kleiden Sie die Innenseite des Motorraumes mit dem 2K-Lack ORACOLOR® aus, wobei Sie den Schutzanstrich auf die ORACOVER® Oberfläche überlappen lassen.

STYROPOR® (HARTSCHAUM) DEPRON®

Bei niedriger Temperatur (90 °C) kann ORACOVER® auch direkt auf Styropor® aufgebracht werden. Probieren Sie es erst an einem Stück Styropor® aus, bis Sie Gefühl für das Material bekommen haben. Anstelle von ORACOVER® kann auch ORASTICK® verwendet und direkt auf das Styropor® bzw. Depron® aufgeklebt werden.

Beim Nacharbeiten mit dem Bügeleisen darf die Temperatur 95 °C nicht überschreiten, da sonst der Untergrund durch die Hitze geschädigt wird. Zur Haftungsoptimierung ORACOVER® SCHAUMKLEBER (Nr. 0981) verwenden.

EPP (EXPANDIERTER POLYPROPYLENSCHAUM)

EPP-Untergründe werden zur besseren Haftung mit dem ORACOVER®-EPP-Kleber (Nr. 0982) dünn eingestrichen. Über Nacht ablüften lassen.

Am nächsten Tag kann die ORACOVER®- oder ORASTICK®-Bespannung aufgebracht werden. Da der Untergrund einen gewissen Tack behält, ist es wichtig, die Bespannung glatt aufzubringen. Beim Bügeln und Schrumpfen darf die auf den Untergrund einwirkende Temperatur 130 °C nicht überschreiten, da sonst das Untergrundmaterial durch die Hitze dauerhaft geschädigt wird.

LACKIERUNG

ORACOVER® ist leicht zu lackieren. Optimale Ergebnisse werden bei Verwendung des ORACOLOR® Lacksystems erzielt. ORACOLOR® ist in allen ORACOVER®-Farbtönen lieferbar. Da es sich bei ORACOLOR® um ein zweikomponentiges Lacksystem handelt, ist es kraftstofffest und bügelfest, d.h. die Lackschicht lässt sich überbügeln, ohne beschädigt zu werden.

Für ein optimales Anhaften der Farbe empfehlen wir die Oberfläche der Bespannung mit unserem Entfetter (Nr. 08245) zu reinigen, anschließend mit Stahlwolle Typ "000" oder Schleifpads abzustumpfen und mit ORACOVER® Spezialverdünnung (Nr. 0980) abschließend zu säubern.

SÄUBERN

Rückstände von Farben oder Kleber am Bügeleisen lassen sich mit einem sauberen

Lappen entfernen, solange das Bügeleisen heiß ist. Von der Bespannfolie lassen sich Rückstände mit der ORACOVER® Spezialverdünnung (Nr. 0980) oder der ORATEX® Spezialverdünnung (Nr. 0969) entfernen. Diese Spezialverdünnung dürfen beim Bügeleisen nur dann verwendet werden, wenn das Eisen KALT UND STROMLOS ist! Es darf auch mit Anhaftungen von Spezialverdünnung NICHT in Betrieb genommen werden! Bei Verwendung von Spezialverdünnung ist immer auf gute Raumbelüftung zu achten, da die Spezialverdünnung explosionsfähige Gase bilden kann.

ABZIEHBILDER

Halten Sie sich an die Gebrauchsanweisung des Herstellers.

VERZIERUNGEN, MARKIERUNGEN, ZIERSTREIFEN ETC.

Da der Spezialkleber von ORACOVER® keine Luftblasen erzeugt, wenn ORACOVER® über sich selbst verbügelt wird, kann man ORACOVER® auch für Verzierungen und Markierungen verwenden. Allerdings ist sorgfältiges Arbeiten nötig, damit man nicht aus Versehen eine Luftblase mit einschließt. Bei niedriger Temperatur aufgebracht, klebt ORACOVER® fest auf sich selbst. Wegen der besseren Deckkraft sollte möglichst eine dunkle Farbe über eine hellere gebügelt werden und nicht umgekehrt.

Kleinere Motive sollten in Position gebracht, und an einem Ende angebügelt werden. Halten Sie das andere Ende des Motivs hoch und bügeln Sie es, vom bereits angebügelten Ende ausgehend, auf den Untergrund, ohne Luft einzubügeln. Größere Motive (z.B. Sonnenstrahlen) sollten in Position gebracht und am schmalen Ende angebügelt werden. Danach wird das Motiv in Richtung des breiten Endes aufgebügelt.

Zierstreifen etc. lassen sich ebenfalls herstellen, indem man ORACOVER® in schmale Streifen schneidet. Um einen Rumpf in Gitterbauweise oder eine Tragfläche in offener Rippenbauweise mit mehrfarbigen Dekoren zu versehen, bügelt man die einzelnen Dekore bei ca. 80 °C auf einem geraden Tisch auf dem Silikonpapier von ORACOVER® zu einem Bespannbogen zusammen. Die Nähte sollten 1,5 cm überlappen, dunkle Farben sollten immer auf helle Farben aufgebügelt werden, im umgekehrten Fall zeichnen sich sonst die Ränder der dunklen Farben durch die hellen Farben ab. Beim anschließenden Aufbügeln ist auf eine exakte Positionierung zu achten. Weiterhin sollten die Nahtbereiche beim Anbügeln nicht zu sehr erhitzt werden, um ein Erweichen des Klebers und ein „Wegschrumpfen“ der Naht zu verhindern. Falls geföhnt wird, sind die Nähte gegebenenfalls mit einer Wellpappschablone vor Überhitzung zu schützen.

FLICKEN UND REPARIEREN

Damit ein Flecken fest sitzt, entfernen Sie auf jeden Fall jegliche Reste von Motoröl und Abgasablagerungen. Bei einfachen Rissen schneiden Sie einen Flecken aus, der ca. 0,8 bis 2,0 cm größer ist als die zu flickende Fläche.

Bügeln Sie den Flecken mit mindestens ½ cm Überlappung bei 80 - 90 °C auf.

HEISSLUFTGEBLÄSE

Bei Gebrauch eines Heißluftgebläses schrumpft ORACOVER® auf die Oberfläche auf und spannt sich scheinbar gut, jedoch hat es sich mit dem Untergrund nicht fest verbunden. Falls Sie für den endgültigen Verbund ein Heißluftgebläse benutzen wollen, richten Sie sich nach Punkt 4, 5, 10 und 10a, um eine ordentliche Verbindung zu erzielen und pressen Sie die Bespannung mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel auf die Struktur.

Setzen Sie ein Heißluftgebläse gemäß Punkt 8 der Anleitung ein, um ORACOVER® über einer offenen Rippenkonstruktion aufzuschrumpfen. Zur Bespannung von beplankten Flächen erhitzen Sie ORACOVER® und pressen die erhitzte ORACOVER®-Folie sofort mit unserem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel auf dem Untergrund fest an. Dadurch wird der Kleber in das Holz hinein gedrückt und eine feste Verbindung erzielt. Achten Sie darauf, hierbei immer nur in kleinen Abschnitten vorzugehen. Das Ergebnis rechtfertigt den Zeitaufwand in jedem Fall.

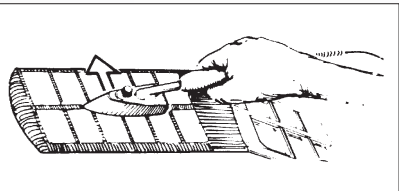
SCALE- UND CHROMFARBEN

Bei SCALE- und CHROMFARBEN ist auf der Innenseite der Folie im Hochvakuumverfahren eine Aluminiumschicht in Nanostärke aufgedampft worden. Dadurch wird die Folie 100 % deckend.

Um dem Abschirmungseffekt der Folie (Faradayscher Käfig) entgegenzuwirken, empfehlen wir dringend, die Empfängerantenne aus dem Rumpf herauszuführen und zur oberen Kante des Seitenleitwerks zu verlegen, oder eine Stabantenne zu verwenden, falls der Rumpf mit SCALE- oder CHROMFARBEN bespannt wird.



(12b) die Bespannung um die Leiste legen und verbügeln



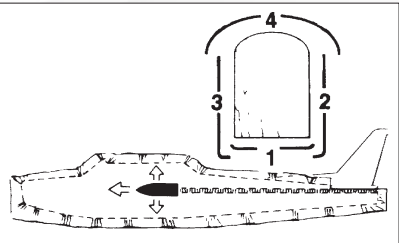
(13)



(14)



(15)



(16) Rumpfbespannung – zuerst die Unterseite, dann die Seiten, am Ende die Oberseite

Das gilt auch für die Tragfläche, denn wenn diese mit SCALE- oder CHROMFARBEN bespannt ist, darf die Empfängerantenne nicht an der Tragfläche entlang fixiert werden, da auch in diesem Fall Reichweitenverluste zu erwarten sind. Empfängerantennen ist immer ein freies Empfangsfeld zu gewähren.

Die gleiche Vorgehensweise gilt auch bei Modellen in CFK-Bauweise (Carbon-Faser-Kunststoff).

Bitte halten Sie sich immer an die Empfehlungen Ihres Fernsteuerungsherstellers und machen Sie VOR dem ersten Start einen Reichweitencheck. Siehe dazu auch Seite 59.

HOLZ UND FEUCHTIGKEIT

Wird ein Modell bei einer relativ hohen Luftfeuchtigkeit gebaut und bespannt, wird die Spannung der Folie mit nachlassender Luftfeuchtigkeit auch nachlassen, da das Holz Feuchtigkeit abgibt und schrumpft. In diesem Falle ist ein Nachbügeln der Bespannung erforderlich, um sie dem geschrumpften Untergrund anzupassen.

REINIGUNG DES MODELLS

Für eine optimale Reinigung des Modells empfehlen wir den ORATEX® Cleaner (Nr. 08200 / Nr. 08210) für alle bespannten und lackierten Teile.

SCHUTZ UND GLANZ

Für optimalen Schutz und Glanz Ihres Modells verwenden Sie bitte unser ORATEX® Schutzwachs (Nr. 08240) für alle bespannten und lackierten Teile. Nach der Verwendung des Schutzwachses reicht zur Reinigung des Modells in der Regel klares Wasser.

Öle und Abgasrückstände sollten ggf. mit dem ORATEX® Cleaner entfernt werden.

WICHTIGER HINWEIS

Seit einiger Zeit kommen immer mehr Flugmodelle auf den Markt, bei denen hartschaumbeplankte Tragflügel verwendet werden. Bei sehr vielen dieser Modelle wird in der Fertigung nicht mehr getrockneter Hartschaum verwendet, der leichter und teurer ist, sondern Hartschaum mit einer relativ hohen Restfeuchte. Um sicherzustellen, dass die Restfeuchte im Hartschaum bleibt, empfehlen wir das Aufbringen einer Dampfsperre bei derartigen Flügeln. Hierzu reicht es, den Flügel vor dem Bespannen mit ORACOVER® Heißsiegelkleber (Nr. 0960) DÜNN einzustreichen und über Nacht trocknen zu lassen.



ORACOVER®

LANITZ-PRENA FOLIEN FACTORY GmbH | Am Ritterschlösschen 20 | 04179 Leipzig
Telefon: (+49) 341 44 23 05 - 0 | info@oracover.de | www.oracover.de
MADE IN GERMANY