

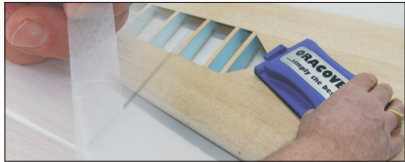


Die **WELTWEIT** patentierte bügel- und föhnbare Klebefolie und besteht aus echtem, in A-B-A Technologie produziertem Spezialpolyester.

Die bewährte **ORACOVER®**-Qualität als selbstklebende Bespannfolie. **ORASTICK®** ist bequem in der Handhabung, haltbar und wie **ORACOVER®** eine echte Polyesterfolie mit polymerisiertem Mehrschichtsystem, das sie stoß- und hitzebeständig macht. Einfach abziehen, aufkleben, nachbügeln oder -föhnen und fertig ist ein dauerhaftes, falten- und blasenfreies Finish. **ORASTICK®** ist in derselben umfangreichen Palette satter, lichtechter Farben erhältlich wie **ORACOVER®**-Bügel- und ist wie alle **ORACOVER®**-Produkte überlackierbar.



(1) empfohlene Werkzeuge



(2) Strukturoberfläche glatt verschleifen



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



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



(4)



(5a)



(5b)



(6)



(7)



(8)

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®-Filzrakel (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 / 1100-999)
- Verdünnung für ORACOLOR® Füller (Nr. 100-994)
- ORATEX® Entfetter (Nr. 08245 / 08246 / 08247)
- 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 NICHT die Aufbringung von ORASTICK® Haftklebstoff (Nr. 0970), da dieser eine nicht mehr lösbare, permanente Haftung formuliert und beim Ablöseversuch das ORASTICK® zerstört wird. Verwenden Sie den ORACOVER® Heißsiegelkleber (Nr. 0960), damit der Untergrund tragfähig wird und im Falle einer erforderlichen Reparatur die Bespannung wieder abgeföhnt werden kann.

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“, Seite 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 - Der Kleber wird sehr weich und klebrig (Abb. 3a).
2. Mittlere Einstellung: 130 °C - In der Mitte zwischen niedrig und hoch.
3. Hohe Einstellung: 150 °C - Ein Schnipsel ORASTICK® wirft Falten und schrumpft (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 ORASTICK® auch stretchen. ORASTICK® beginnt erst bei einer Temperatur von ca. 250 °C zu schmelzen.

4. DAS BESPANNEN OFFENER RIPPENFLÄCHEN (Abb. 4-8)

Für die Tragflächenunterseite schneiden Sie ein Stück ORASTICK® mit ca. 2 cm Übermaß, am Randbogen ca. 15 cm, an der Wurzelrippe ca. 10 cm, rundherum aus (Abb. 4). Zum einfachen Lösen des Silikonpapiers 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 (Abb. 5a). Wenn Sie nun an den freien, überstehenden Klebebandenden in

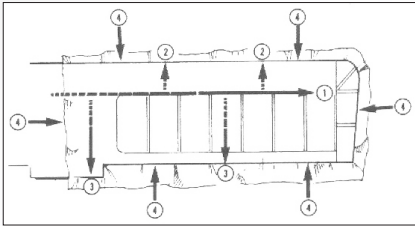
entgegengesetzter Richtung ziehen, lässt sich die Bespannfolie vom Silikonpapier einfach trennen. Achten Sie beim Abziehen darauf, dass die Folie mit der Oberseite auf einer ebenen Fläche (Tisch) liegt, und trennen Sie IMMER die Abdeckung von der Folie und nicht umgekehrt, damit Knickstellen, die sich beim Trennen bilden können, NICHT in der Folie, sondern im Abdeckmaterial entstehen (Abb. 5b). Ziehen Sie ca. 8 - 12 cm des Silikonpapiers von der Folie ab und schlagen Sie es zurück. Dann falten Sie die Folie zurück (Abb. 6).

Legen Sie das Stück ORASTICK® auf die Tragflächenunterseite und positionieren Sie es (Abb. 6). Wenn Sie das Folienstück in die richtige Position gebracht haben, schlagen Sie das zurückgefaltete Folienstück wie in Abb.7 zurück. Reiben Sie es mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel und leichtem Druck vorsichtig an, um es zu fixieren (Abb. 8).

Ziehen Sie einen Teil (ca. 20-30 cm) des restlichen Silikonpapiers vorsichtig ab und rakeln es unter Vermeidung von Faltenbildung an. Sobald Sie merken, dass sich Falten bilden, ziehen Sie die Bespannung leicht, ohne sie auf den Untergrund zu legen, und pressen Sie die faltenbefreiten Bereiche weiter dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel an. Sollten starke Falten auftreten, heben Sie das Stück ORASTICK® vorsichtig an, bevor es am Untergrund haftet, und entfernen Sie die überflüssigen Falten (Abb. 8).

Wenn Sie nun zufrieden sind, reiben Sie ORASTICK® mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel folgendermaßen fest:

- 1) die „Hauptlinie“: geradlinig am Hauptholm entlang, von der Wurzel bis zum Randbogen.
- 2) von der „Hauptlinie“ mit parallelen Bewegungen zur Nasenleiste (von der Wurzel zum Randbogen).
- 3) von der „Hauptlinie“ mit parallelen Bewegungen zur Endleiste (von der Wurzel zum Randbogen).



5. SICHERUNG VON ÜBERSTEHENDEM ORASTICK®

Kleben Sie Silikonpapierstreifen auf seitlich überstehende ORASTICK® Ränder, um ein unkontrolliertes Verkleben der Ränder zu verhindern.

6. DAS BESPANNEN DES RANDBOGENS (Abb. 9a-e)

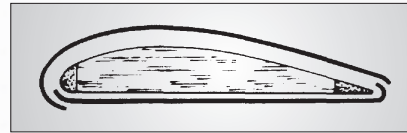
Mit unserem Bügeleisen oder unserem Heißluftgebläse befestigen Sie ORASTICK® rund um den Randbogen, immer in kleinen Abschnitten. Setzen Sie höhere Temperaturen ein und ziehen Sie Falten glatt.

7. BESCHNEIDEN UND VERSIEGELN DER RÄNDER (Abb.10, 11, 12)

Die Ränder werden wie in Abb. 10 u. 11 mit unserem Skalpellmesser (Nr. 0914) oder unserem Cuttermesser (Nr. 0916) von hinten beschnitten. Mit mittlerer Bügeleisentemperatur bügeln Sie alle Ränder gut an, sodass sich der Kleber fest mit dem Holz verbindet (Abb. 12).

8. BESPANNEN DER TRAGFLÄCHENOBERVERSEITE

Das BESPANNEN der Tragflächenoberseite geht in gleicher Weise vor sich wie das der Unterseite. Denken Sie daran, an den Rändern ca. 1 ½ cm Überstand zu lassen und sichern Sie die Klebefläche der überstehenden Ränder gegen ungewolltes Verkleben mit Silikonpapier.



9. VERVOLLSTÄNDIGEN DER BESPANNUNG (Abb. 13 u. 14)

Benutzen Sie das Bügeleisen oder das Heißluftgebläse mit jeweils HOHER Temperatureinstellung, erhitzen und schrumpfen Sie systematisch flächig kleine Folienabschnitte, und rollen Sie diese mit der Andrückrolle (Nr. 08150) fest. Reiben Sie dann ORASTICK® solange mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzrakel fest, bis die Folie erkaltet ist. Diese Methode ergibt die bestmögliche Bindung an den Untergrund. Die gesamte auf dem Untergrund verklebte Folie wird so behandelt.

10. BESPANNEN GESCHLOSSENER OBERFLÄCHEN (RIPPENAUFBAU)

Wiederholen Sie die Vorgehensweise wie bei den offenen Rippenflächen, mit einer Ausnahme: Verwenden Sie statt des Bügeleisens nur das Heißluftgebläse, um ORASTICK® zu schrumpfen und reiben Sie es mit dem ORACOVER® / ORATEX®-



Sicherung von überstehendem ORASTICK®



Sicherung von überstehendem ORASTICK®



Sicherung von überstehendem ORASTICK®



(9a)



(9b)



(9c)



(9d)



(9e)



(10)



(11)

Filzraket fest an, damit der Kleber auf dem Untergrund gut ankern kann. Durch die Verwendung des Heißluftgebläses werden Bügeleisendruckstellen auf der Beplankung vermieden.

10a. 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 Besspannen wird durch die Wärmezufuhr dieses Gleichgewicht gestört und die Feuchtigkeit beginnt sich auszudehnen, gegen die Folie zu diffundieren und Druck aufzubauen, der Falten verursacht. Hierbei können sich partiell Holzfasern, die an der Folie kleben, lösen. Es entstehen „Dauerfalten“, da diese Holzpartikel den 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 Besspannen begonnen werden. Die weitere Vorgehensweise ist wie bei der „BESPANNUNG GESCHLOSSENER OBERFLÄCHEN (RIPPENAUFBAU)“.

11. BESPANNEN DES RUMPFES

Der Rumpf wird in der gleichen Weise wie eine Tragfläche bespannt. Beginnen Sie mit der Unterseite, bearbeiten Sie dann die Seiten, und die Oberseite. Lassen Sie an den Rändern ca. 1½ cm Überstand und sichern Sie die unverklebten Ränder mit Silikonpapier gegen ungewolltes Verkleben (Abb. 20).

12. VERZIERUNGEN

Nachdem Sie die Verzierungen ausgeschnitten haben, legen Sie diese in Position, entfernen ca. 3 cm des Silikonpapiers und reiben die Verzierung wie auf Abb. 15, 16, 17, 18, 19 an. Fahren Sie fort, das Silikonpapier senkrecht abzuziehen und pressen Sie die Verzierung mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzraket auf den Untergrund, ohne Luftblasen einzuschließen. Dann versiegeln Sie die Verzierungen bei ca. 80 °C mit Hilfe des Bügeleisens oder des Heißluftgebläses und reiben die Verzierung mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzraket an.

13. STYROPOR® (HARTSCHAUM) / DEPRON® Styropor® / Depron® bespannen Sie, indem Sie das zu bespannende Bauteil mit dem ORACOVER® Schaumkleber (Nr. 0981) beschichten und den Schaumkleber über Nacht trocknen lassen. Dann das Folienstück in der gewünschten Position fixieren und mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzraket flächig mit nicht zu starkem Druck festreiben. Setzen Sie sorgfältig Hitze ein, und reiben Sie die Folie gut an. ACHTUNG: Vermeiden Sie Überhitzung, da das Styropor® / Depron® sonst schmilzt. Ermitteln Sie die richtige Temperatur erst an einem kleinen Probestück. Die Temperatur von 95 °C darf nicht überschritten werden, da sonst der Untergrund durch die Hitze geschädigt wird.

14. EPP (EXPANDIERTER POLYPROPYLENSCHAUM) Raue bzw. nicht ebene Untergründe aus EPP werden zur besseren Haftung mit dem ORASTICK® Haftklebstoff (Nr. 0970) oder ORACOVER® Heißsiegelkleber (Nr. 0960) dünn eingestrichen. Über Nacht ablüften lassen.

Am nächsten Tag kann die ORASTICK®-Besspannung aufgebracht werden. Da der Untergrund bei Anwendung des ORASTICK® Haftklebers auch nach der Trocknung einen gewissen Tack behält, ist es wichtig, die Besspannung möglichst glatt aufzubringen. Beim Bügeln und Schrumpfen darf die auf den Untergrund einwirkende Temperatur 130 °C nicht überschreiten, da sonst das Untergrundmaterial durch die Hitze dauergeschädigt wird.

15. HILFREICHE TIPPS

HOHLPROFILE (S-SCHLAG PROFILE)

Um Tragflächen mit konkaven Unterseitenprofilen zu bespannen, bügelt man ORASTICK® sorgfältig und mit ausreichend Druck und dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzraket 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 aufgeklebt wurde. Die Schablone dient dazu, zu verhindern, dass Wärme den Kleber der Besspannung 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 Besspannen von Rippenflächen (beplankt oder unbeplankt) sowie Höhen- und Seitenleitwerken in Stegbauweise oder Rippenbauweise (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 die Luft, die sich beim Besspannen erwärmt, entweichen kann und nicht die Folie aufbläht. Die Folie würde sonst nach dem Erkalten Falten bilden, 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 Besspannung zu vermeiden. Kleiden Sie die Innenseite des Motorraums mit dem 2K-Lack ORACOLOR® aus, wobei Sie den Schutzanstrich auf die ORASTICK®- Oberfläche überlappen lassen.

STYROPOR® (HARTSCHAUM) DEPRON®

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

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 ORASTICK®-Besspannung aufgebracht werden. Da der Untergrund einen gewissen Tack behält, ist es wichtig, die Besspannung 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

ORASTICK® lässt sich problemlos lackieren. Optimale Ergebnisse werden bei Verwendung des ORACOLOR® Lacksystems erzielt. ORACOLOR® ist in allen ORACOVER® / ORASTICK®-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 Besspannung mit unserem Entfetter (Nr. 08245) zu reinigen, anschließend mit Stahlwolle Typ “000” oder Schleifpads abstumpfen und mit der ORASTICK® Spezialverdünnung (Nr. 0990) zu säubern.

ABZIEHBILDER

Halten Sie sich an die Gebrauchsanweisung des Herstellers.

SÄUBERN

Rückstände von Farben oder Kleber am Bügeleisen lassen sich mit einem sauberen Lappen entfernen, solange das Bügeleisen heiß ist. Von der Besspannfolie lassen sich Rückstände mit der ORASTICK® Spezialverdünnung(Nr. 0990) entfernen. Diese Spezialverdünnung darf 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.

FLICKEN UND REPARIEREN

Da ORASTICK® selbstklebend ist, können Reparaturen auch im Freien ausgeführt werden. Säubern Sie die betroffene Fläche mit unserem Entfetter (Nr. 08245), schneiden Sie den Flicker mit ca. 2 cm Überstand aus und kleben Sie ihn über die beschädigte Stelle. Der Flicker kann später unter Anwendung von Hitze permanent befestigt und plangeschrumpft werden.

Zur Not kann man auch bei Bedarf mit einem Feuerzeug schrumpfen.

ACHTUNG: Die Oberflächentemperatur muss unter 250 °C bleiben, sonst gibt es ein Loch.

VERZIERUNGEN, MARKIERUNGEN, ZIERSTREIFEN, ETC.

Da der Spezialkleber von ORASTICK® keine Luftblasen erzeugt, wenn ORASTICK® über sich selbst verklebt wird, kann man ORASTICK® 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 ORASTICK® fest auf sich selbst und auf ORACOVER®. Wegen der besseren Deckkraft sollte möglichst eine dunkle Farbe über eine hellere geklebt 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 kleben Sie es auf, indem Sie vom festgeklebten Ende ausgehend, unter Zuhilfenahme des ORACOVER® / ORATEX®-Filzraket das Motiv auf den Untergrund schieben, dabei das Silikonpapier abziehen ohne Luft einzukleben.

Größere Motive (z.B. Sonnenstrahlen) sollten in Position gebracht und am schmalen Ende angeklebt werden. Danach wird das Motiv mit dem ORACOVER® / ORATEX®-Filzraket auf den Untergrund verklebt und das Silikonpapier wird möglichst senkrecht abgezogen und die Folie dabei OHNE Luft einzuschließen angerakelt.

Zierstreifen etc. lassen sich ebenfalls herstellen, indem man ORASTICK® in schmale Streifen schneidet. Um einen Rumpf in Gitterbauweise oder eine Tragfläche in offener Rippenbauweise mit mehrfarbigen Dekoren zu versehen, klebt man die einzelnen Dekore auf einem geraden Tisch auf dem Silikonpapier von ORASTICK® zu einem Besspannbogen zusammen. Die Nähte sollten ca. 1,5 cm überlappen, dunkle Farben sollten immer auf helle Farben aufgeklebt werden, im umgekehrten Fall zeichnen sich sonst die Ränder der dunklen Farben durch die hellen Farben ab. Beim anschließenden Aufkleben ist auf eine exakte Positionierung zu achten. Weiterhin sollten die Nahtbereiche beim Nachbügeln 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.

Großflächige Dekore werden nass verklebt, indem man Wasser mit ein bis zwei Tropfen Geschirrspülmittel entspannt und es dann mittels eines Zerstäubers (z.B. alte Glasreinigerflasche) auf die zu beklebende Fläche sprüht. Das aufzubringende Dekor lässt sich so auf dem Wasserfilm verschieben. Nach exakter Positionierung wird das Wasser mit unserem ORACOVER® / ORATEX®-Filzraket von der Mitte zum Rand hin heraus gerieben. Durch diese Technik lassen sich auch größere Dekore luftblasenfrei aufbringen. Wir empfehlen, das so aufgebrachte Dekor noch 1 - 2 Tage trocknen zu lassen, damit auch kleinste Wasserspuren diffundieren können. Diese Technik ist NUR bei „Vollflächen“ möglich. Bei Rippenflächen werden die Dekore wegen der sphärischen Struktur VORHER, wie eben erläutert, auf dem für die Besspannung vorgesehenen Folienbogen aufgezogen.

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. Das gilt auch für die Tragfläche, wenn diese mit Scale- oder Chromfarben bespannt ist. Es 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 Besspannung 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 hartschaumbepunktete 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 Besspannen mit ORACOVER® Heißsiegelkleber (Nr. 0960) DÜNN einzustreichen und über Nacht trocknen zu lassen.



(12)



(13)



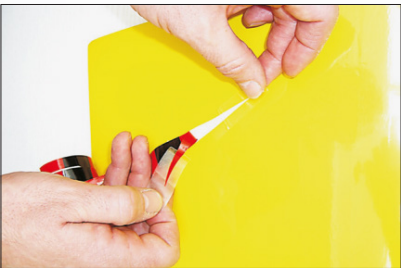
(13b)



(14a)



(14b)



(15)



(16)



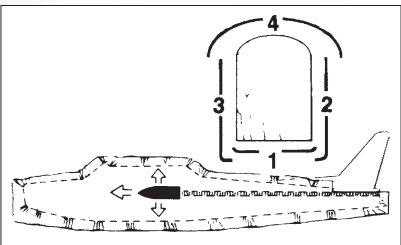
(17)



(18)



(19)



(20) Rumpfbesspannung – zuerst die Unterseite, dann die Seiten, am Ende die Oberseite



ORASTICK®

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