

- 1 Schleifen und entfernen Sie alle Verunreinigungen auf den zu bedeckenden oder mit einer Hinterklebung (Marouflage) zu behandelnden Flächen.
- 2 Tragen Sie mit einem Pinsel 2 oder 3 Schichten der unverdünnten Solo-Beschichtung auf, bis die Schicht dick genug ist, um dem Holz ein glänzendes oder lackiertes Aussehen zu verleihen. Lassen Sie zwischen 2 Schichten einen zeitlichen Abstand von 1 Stunde. Die Zeit für die abschließende Trocknung beträgt etwa eine Stunde.
- 3 Wenn die Beschichtung trocken ist, positionieren Sie das DIATEX-Gewebe auf der zu beschichtenden Fläche und klammern oder stecken Sie es an den Seiten mit Nadeln fest.
- 4 Tupfen Sie das Gewebe an den Stellen des DIATEX-Gewebes auf einem Holzuntergrund durch. Verwenden Sie zum Auftragen einen Pinsel, mittels diesem eine Mischung aus Solo-Beschichtung, die mit dem geeigneten Verdüner mit bis zu 50 % Zugabe verdünnt ist, aufgetragen wird, (falls erforderlich, können Sie den Bespannstoff in diesem Arbeitsschritt repositionieren). Großzügig auftragen, damit die Beschichtung durch das Gewebe dringt. Dadurch wird die zuvor auf dem Holz aufgebrachte Beschichtung wieder abgelöst. Kleben Sie kein Gewebe mit Falten auf; weder Hitze noch die nachfolgenden Beschichtungen beseitigen diese.
- 5 Wiederholen Sie dies ein zweites Mal, dann aber mit nur noch 25-30 % Verdünnung. Warten Sie dann, bis alles trocken ist.
- 6 Entfernen Sie die Klammern oder Nadeln. Kleben Sie die seitlich überlappenden Abschnitte mit Solo-Beschichtung auf. (mit maximal 20 % Lösungsmittelanteil). Schneiden Sie einen Teil des Gewebes ab, wenn die Überlappung zu groß ist. Warten Sie, bis alles getrocknet ist.

VEREINFACHTE METHODE DER BESPANNUNG /HINTERKLEBUNG

- 7 Schrumpfen und Spannen des Gewebes mit unserem digitalen Bügeleisen für Besspannungen. Fahren Sie kurz über die gesamte Fläche und kehren Sie dann zu den Teilen mit weniger Spannung oder mit Falten zurück. Erhöhen Sie die Temperatur des Bügeleisens nach und nach, zwischen jedem Durchgang. YSIE können es mit unserem Besspannungsthermometer überprüfen. Beenden Sie den Schrumpfvorgang, sobald das Gewebe gut gespannt erscheint.

Niemals mehr als 180 °C Temperatur auf das Gewebe ausüben.

Manchmal muss man mit der Nase des Eisens arbeiten, um anhaltende Falten zu entfernen

ACHTUNG:

Über die Oberseite und dann über die Unterseite fahren, dann die Temperatur erhöhen und wieder von vorne beginnen. Bleiben Sie nie zu lange auf einer einzelnen Fläche stehen, da sich durch die Schrumpfkraft des Gewebes der Flügel oder andere Teile verziehen könnten.

- 8 Dann eine erste Schicht Solo-Beschichtung (mit maximal 10 % Verdüner), über die gesamte mit Gewebe bedeckte Fläche auftragen. Auftrag mit einem Flachpinsel oder einer Rolle (keine Spritzpistole).



- 9 Drainagelöcher einbringen und ggf. Revisionsöffnungen durch Einkleben von Verstärkungsringen für die zukünftigen Revisionsklappen schaffen.
- 10 Tragen Sie dann eine zweite Schicht Solo Beschichtung auf (mit maximal 10 % Verdünnung). Vor dem nächsten Anstrich 1 Stunde warten.
- 11 Tragen Sie dann eine dritte Schicht auf (mit maximal 10 % Verdünnung). Die endgültige Trocknungszeit beträgt 2 bis 3 Stunden.
- 12 Nach dem Trocknen schleifen Sie die gesamte Oberfläche mit Schleifpapier der Körnung 80 bis 240.
- 13 Reiben Sie die gesamte Fläche oberflächlich mit Lösungsmittel für Solo ab, um alle Verunreinigungen zu entfernen und einen guten Oberflächenzustand zu erhalten.
- 14 Anschließend tragen Sie die Grundierung und das Lacksystem gemäß unserer technischen Dokumentation auf.

Die Verwendung von anderen als den von uns empfohlenen Grundierungen und Lacksystemen kann folgende Probleme verursachen:

- Spannungsverlust des Gewebes oder dessen Zerstörung (chemische Angriffe).
- Risse, zu hohes Gewicht, Ablösungen der Produkte, etc.

Die Beschichtungsvorgaben sind für eine Temperatur von 21-23 °C und 50-60 % relativer Luftfeuchtigkeit angegeben.

Wenn die Verarbeitungstemperatur höher ist, kann die Trocknungszeit verkürzt werden.

Wenn sie niedriger ist, müssen sie verlängert werden.

Bei höherer relativer Luftfeuchtigkeit muss die Zeit verlängert werden, da die Verdunstung der Lösemittel langsamer erfolgt.

Ist die relative Luftfeuchtigkeit niedriger, variieren die Parameter kaum.

Die Anzahl der Klebstoff- und Beschichtungsaufträge ist für DIATEX 2000 Gewebe angegeben. Sie werden für DIATEX 1500 und 1000 reduziert.

! WICHTIG !

Ein Flugzeuglack kann bis zu doppelt so viel Fläche abdecken wie ein anderer, und das bei einem wesentlich geringeren Festkörperanteil und einem deutlich geringeren Endgewicht. Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen dienen nur zur Information und sind im Rahmen unserer technischen Unterstützung kostenlos. Sie verpflichten uns in keinem Fall zur Haftung.

