

Art: Änderung des Laminierharzsystems

Gegenstand: Das Harzsystem Epikote 162 / Epikure 113 (früher Epikote 162 / Laromin 260) soll durch ein weniger toxisches und gleichzeitig wärme-standfesteres Harzsystem abgelöst werden.

Dringlichkeit: Versuchshalber für Werk-Nr. 20401

Vorgang: Zum Laminieren der Bauteile wird das Laminierharzsystem Scheufler L 160 / HÄ 160 bzw. HÄ 161 und HÄ 162 eingesetzt werden. Der Härter HÄ 160 ergibt die am schnellsten reagierende Mischung, der HÄ 162 die langsamere Reaktion. HÄ 161 liegt dazwischen. Abhängig von der benötigten Topfzeit oder der Temperatur der Fertigungsräume kann der geeignetste Härter verwendet werden.

Maßnahmen: Anstelle des Harzsystems Epikote / Epikure wird das Harzsystem Scheufler L 160 / HÄ 160 ÷ 162 bei allen Laminier- und Klebearbeiten eingesetzt.

Material: siehe oben

Gewicht und  
Schwerpunktlage: Das neue Harzsystem ist geringfügig dünnflüssiger und benetzt die Glasgewebe spürbar besser. Durch die besser regulierbare Topfzeit ergeben sich geringfügig leichtere Bauteile. Der Einfluß auf Leergewicht und Schwerpunktlage ist zu vernachlässigen.

Hinweise:

1. Bei der Werk-Nr. 20401 waren noch nicht alle Einbauteile mit L 160 / HÄ 162 hergestellt. Zum Teil wurde mit Klebmassen aus Epikote / Epikure und L 160 / HÄ 160 verklebt. Entsprechende Verklebeversuche - auch im Hinblick auf Reparatur älterer Flugzeuge - wurden durchgeführt.
2. Bei Reparaturen dürfen Neuteile, die mit L 160 / HÄ 160 ± 162 hergestellt sind, mit älteren kombiniert werden. Ebenso dürfen ältere GFK-Teile mit dem neuen Harzsystem repariert werden.
3. Die unterschiedlichen Mischungsverhältnisse der Harz - Härter - Mischung sind genau zu beachten. Es sind die einzelnen Härtergefäße für die Fertigung deutlich (evtl. verschiedenfarbig) zu kennzeichnen. Folgende Mischungsverhältnisse sind zu beachten (Gewichtsteile):  
100 Teile Harz L 160  
25 ± 2 Teile Härter HÄ 160  
100 Teile Harz L 160  
27 ± 2 Teile Härter HÄ 161  
100 Teile Harz L 160  
27 ± 2 Teile Härter HÄ 162
4. Die Mischungsverhältnisse der Füllstoffe für Klebmassen bleiben dieselben wie für Epikote / Epikure an den entsprechenden Stellen angegeben.
5. Die Temperbedingungen sind gegenüber dem alten Harzsystem unverändert.

Poppenhausen, den 3. Dez. 1980

ALEXANDER SCHLEICHER  
Segelflugzeugbau

*Gerhard Waibel*  
(Gerhard Waibel)

Diese TM wurde mit Datum vom 15. Dez. 1980 durch das LBA anerkannt.



*Schnabel*