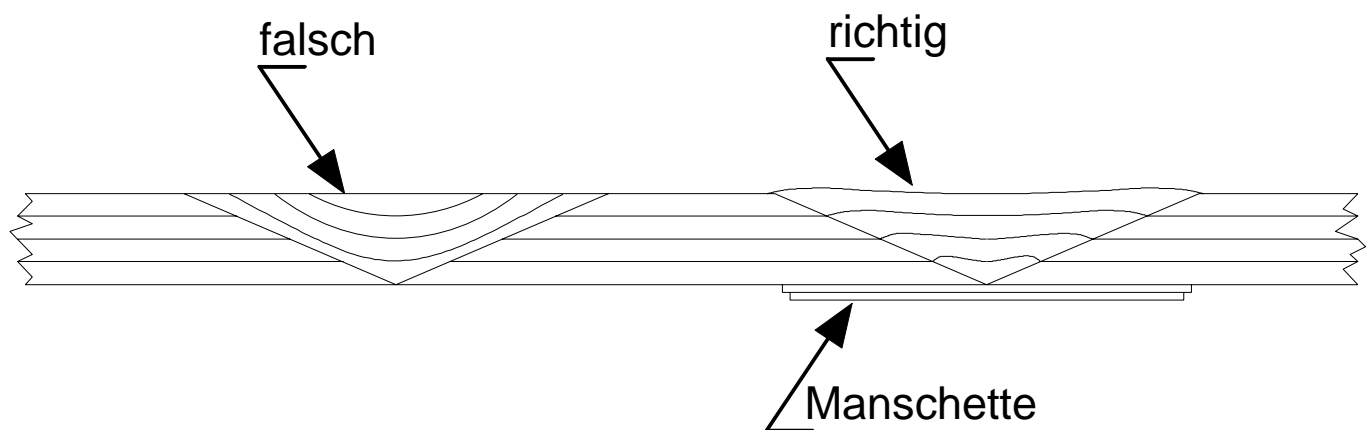


Gegenstand: Reparatur der Rumpfröhre durch Schäften.

Betroffen: EASA.A.0220, alle ASW 27-18 und ASW 27-18E

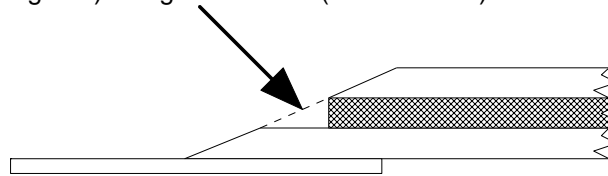
Dringlichkeit: Bei Bedarf

Vorgang: Für die Reparatur der ASW 27-18-Rumpfröhre ist es wichtig, daß das Hybrid-Laminat der Rumpfschale erhalten bleibt.
Hiermit ist gemeint, daß die Anordnung der Lagen (von innen nach außen) dem Original-Laminierplan entsprechen. Das heißt, daß der Lagenaufbau auch nach der Reparatur erhalten bleibt: Glas-, Kohle-, Aramidgewebe, U-Pica-Mat (wird nicht geschäftet, sondern stumpf gestoßen), Kohle-, Glasgewebe.



- Maßnahmen:**
0. Stelle einen Hellingbalken mit markierten Maß-Punkten auf einem unzerstörten ASW 27-Rumpf her.
 1. Rumpfröhren-Bruchstellen mit geraden Kanten versehen.
 2. Manschette aus 2 Lagen 92 140 diagonal und 1 Lage 92 110 längs min. 180 bis 200 mm breit zur Hälfte in die dickere Rumpfhälfte einkleben.
 3. Gegenstück anpassen, dann auf Hellingbalken ausrichten und einkleben.
 4. Schäftung vorbereiten, Schäftungslängen gemäß Reparaturhandbuch wählen.

5. U-Pica Mat (Lage 19) stufig auskratzen (siehe Skizze).



6. Die innerste Lage 92110 längs (Lage 25) ist durch die Manschette ersetzt und braucht nicht mehr angeschlossen werden.
7. 1 Lage CCC Style 763 längs (Lage 22), Schäftung ca. 16,5 mm lang, auflaminieren und überlappen.
- 8a. In dem Bereich, in dem keine U-Pica-Mat vorhanden ist (d.h. mehr als 2,5m hinter dem Fahrwerksausschnitt): 1 Lage 03040 diagonal (Lage 20) auflaminieren und überlappen.
- 8b. In dem Bereich, in dem U-Pica-Mat vorhanden war: In den ausgekratzen Bereich U-Pica-Mat wieder einsetzen. Nun Reparaturbereich mit Abreißgewebe überwickeln, aushärten lassen.
Nach dem Entfernen des Abreißgewebes auf Luftblasen kontrollieren.
9. 1 Lage 98608 diagonal (Lage 18) überlappen.
- 10.1 Lage 03056 diagonal (16) überlappen.
- 11.1 Lage CCC Style 796 längs (Lage 11) überlappen.
- 12.1 Lage 92 145 längs (Lage 4) auflaminieren. Nun wieder alles mit Abreißgewebe überwickeln, dann mit Klebeband zum Anpressen. Aushärten lassen! Abreißgewebe entfernen. Dann Lage 92 145 ausschäften, spachteln, lackieren und schleifen.

Material u.

Zeichnungen: Nur Original-Materialien verwenden, die im Rumpf-Laminierplan 290.11.9010 angegeben sind.

Hinweise:

Die Reparatur kann von einem dafür zugelassenen „Luftfahrttechnischen Betrieb“ durchgeführt werden. Sie ist von einem dazu berechtigten Prüfer für Luftfahrtgerät zu prüfen, sowie im Bordbuch und in den Prüfunterlagen zu bescheinigen.

Poppenhausen, den 19.09.07

Alexander Schleicher
GmbH & Co.

i.A.

(Michael Greiner)