



ORASTICK®

VERARBEITUNGSANLEITUNG

FREI von PVC

DIE WELTWEIT PATENTIERTE BÜGEL- UND FÖNBARE KLEBEFOLIE

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



Abb. 1 Empfohlenes Werkzeug



Abb. 2 Abschleifen der Oberfläche



Abb. 3A Temperaturtest bei ca. 90°C



Abb. 3C Temperaturtest bei ca. 150°C

1. SIE BRAUCHEN FOLGENDES WERKZEUG (Abb. 1)

- ORATEX®** T14 Bügeleisen (Best.-Nr. 08420), Heißluftgebläse (Best.-Nr. 08465 / 08470)
- Andrückrolle (Best.-Nr. 08150), Spezialpinsel (Best.-Nr. 08424 / 08425 / 08426)
- ORACOVER®** Bügeltuch (Best.-Nr. 08460), **ORATEX®**-Filzrakel (Best.-Nr. 0915 / 0948)
- Schere / Schneidleiste / Lineal / Schleifklotz + feinkörniges Schleifpapier, Textmarker
- Skalpell (Best.-Nr. 0914) oder Cuttermesser (Best.-Nr. 0916)
- Arbeitshandschuhe (Best.-Nr. 08428 / 08429 / 08430)
- Chemiehandschuhe (Best.-Nr. 08431 / 08432), Atemschutzmaske (Best.-Nr. 08249)
- Montageband (Best.-Nr. 08258), Küchenrolle, wiederablösbarer Klebestreifen
- ORACOLOR®**-Füller (Best.-Nr. 100-999), **ORACOLOR®** 2K-Spachtel (Best.-Nr. 08445)
- ORATEX®** Entfetter (Best.-Nr. 08245)
- ORASTICK®** Haftklebstoff (Best.-Nr. 0970)
- ORASTICK®** Spezialverdünnung (Best.-Nr. 0990)
- ORATEX®** Cleaner (Best.-Nr. 08200), **ORATEX®** Schutzwachs (Best.-Nr. 08240)

2. VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE (Abb. 2)

Nehmen Sie sich die Zeit, Ihr Modell gründlich abzuschleifen. Füllen Sie Risse oder Vertiefungen der Oberfläche mit **ORACOLOR®**-Füller (Best.-Nr. 100-999), **ORACOLOR®** 2K-Spachtel (Best.-Nr. 08445) oder **ORACOLOR®** 2K-Kombinationsfüller (Best.-Nr. 08440) aus. Schleifen Sie zum Schluss mit feinkörnigem Schleifpapier nach, und benutzen Sie möglichst einen Schleifblock. Entfernen Sie dann, möglichst mit einem Staubsauger, sämtlichen Staub; das Modell muss völlig staubfrei sein. Bei einem tragfähigen Untergrund benötigen Sie keine Oberflächenbehandlung. Sollte der Untergrund **NICHT** tragfähig sein, empfehlen wir die Aufbringung von **ORASTICK®** HAFTKLEBSTOFF (Best.-Nr. 0970) oder **ORACOVER®** HEISSIEGELKLEBER (Best.-Nr. 0960), 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 Seite 62, Tesatest), 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 Bügeleisen mit elektronischer Regelung und digitaler Temperaturanzeige verfügen, können Sie die Temperatur entweder mit einem Thermometer messen oder sich nach den folgenden "Faustregeln" richten:

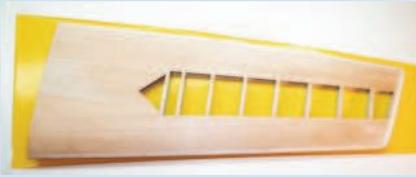


Abb. 4



Abb. 5a



Abb. 5b



Abb. 6



Abb. 7



Abb. 8

- A Niedrige Einstellung: 90 °C - Der Kleber wird sehr weich und klebrig (Abb. 3A).
- B Mittlere Einstellung: 130 °C - In der Mitte zwischen niedrig und hoch.
- C Hohe Einstellung: 150 °C - Ein Schnipsel **ORASTICK**® wirft Falten und schrumpft (Abb. 3C).
- D 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 Bügeleisens auf 160 °C heraufstellen oder unser Heißluftgebläse (Best.-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, 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 Besspannfolie 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 Druck mit dem **ORACOVER**®-Filzrakel (Best.-Nr. 0915 oder Best.-Nr. 0948) vorsichtig an, um es zu fixieren (Abb. 8).

Ziehen Sie das restliche Silikonpapier vorsichtig ab. Sollten starke Falten auftreten, heben Sie das Stück **ORASTICK**® vorsichtig an, und entfernen Sie die überflüssigen Falten (Abb. 8).

Wenn Sie nun zufrieden sind, reiben Sie **ORASTICK**® mit dem **ORACOVER**®-Filzrakel (Best.-Nr. 0915 oder Best.-Nr. 0948) 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).

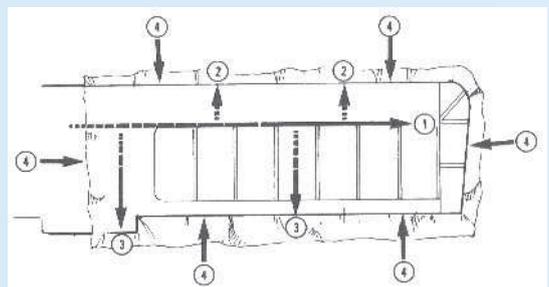




Fig. 9a



Fig. 9b



Fig. 10



Fig. 11



Fig. 12



Fig. 13a

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 (Best.-Nr. 0914) oder unserem Cuttermesser (Best.-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 TRAGFLÄCHENOBERSEITE

Das Besspannen 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.



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 (Best.-Nr. 08150) fest. Reiben Sie dann **ORASTICK®** solange mit dem Filzrakel (Best.-Nr. 0915 oder Best.-Nr. 0948) 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 Filzrakel 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



Fig. 13b



Fig. 14a



Fig. 14b



Fig. 15



Fig. 16

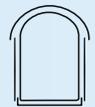


Fig. 17

(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 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 **ORASTICK®** HAFTKLEBSTOFF (Best.-Nr. 0970) oder **ORACOVER®** HEISSSIEGELKLEBER (Best.-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. 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.



12. VERZIERUNGEN

Nachdem Sie die Verzierungen ausgeschnitten haben, legen Sie diese in Position, entfernen das Silikonpapier und reiben die Verzierung wie auf Abb. 15, 16, 17, 18, 19 an. Dann versiegeln Sie die Verzierungen bei ca. 80 °C mit Hilfe des Bügeleisens oder des Heißluftgebläses und reiben die Verzierung mit dem Filzrakel an.

13. STYROPOR® (HARTSCHAUM)/DEPRON®

Styropor®/Depron® bespannen Sie, indem Sie das Folienstück in der gewünschten Position fixieren und mit dem **ORACOVER®**- Filzrakel (Best.-Nr. 0915 oder Best.-Nr. 0948) 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. Zur Haftungsoptimierung **ORACOVER®** SCHAUMKLEBER (Best.-Nr. 0981) verwenden.

14. EPP (EXPANDED POLYPROPYLENE)

Raue bzw. nicht ebene Untergründe werden zur besseren Haftung mit dem **ORASTICK®** HAFTKLEBSTOFF (Best.-Nr. 0970) oder **ORACOVER®** HEISSSIEGELKLEBER (Best.-Nr. 0960) dünn eingestrichen. Über Nacht ablüften lassen. Am nächsten Tag kann die **ORASTICK®**-Bespannung aufgebracht werden. Da der Untergrund einen gewissen Tack behält, ist es wichtig, die Bespannung möglichst glatt aufzubringen. Beim Bügeln und Schrumpfen darf die auf den Untergrund einwirkende Temperatur 160 °C nicht überschreiten, da sonst das Untergrundmaterial durch die Hitze dauergeschädigt wird.



Fig. 18



Fig. 19

11. HILFREICHE TIPPS

HOHLPROFILE (S-SCHLAG PROFILE)

Um Tragflächen mit konkaven Unterseitenprofilen zu bespannen, bügelt man **ORASTICK®** sorgfältig und mit ausreichend Druck auf allen Holzteilen bei 90 °C an, ohne zu schrumpfen. Dann schneidet man aus Wellpappe eine Schablone, die ALLE Holzteile abdecken muss. Die Schablone dient dazu, zu verhindern, dass Wärme 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.

VENTILATIONSLÖCHER (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 1 - 2 mm durch alle Rippen und Stege zu bohren, damit die Luft, die sich beim Bespannen 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.

MOTORS PANT

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

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 Bespannung mit unserem Entfetter (Best.-Nr. 08245) zu reinigen, anschließend mit Stahlwolle Typ "000" oder Schleifpads abstumpfen und mit der **ORASTICK®** SPEZIALVERDÜNNUNG (Best.-Nr. 0990) 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 Bespannfolie lassen sich Rückstände mit der **ORASTICK®** SPEZIALVERDÜNNUNG (Best.-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, 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. (Auf dem Flugplatz 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 einschließt. Bei niedriger Temperatur aufgebracht, klebt **ORASTICK®** fest auf sich selbst. Wegen der besseren Deckkraft sollte möglichst eine dunkle Farbe über eine hellere geklebt werden. Kleinere Motive sollten in Position gebracht werden und an einem Ende festgeklebt werden. Halten Sie das andere Ende des Motivs hoch und kleben Sie es auf, indem Sie vom festgeklebten Ende ausgehend, unter Zuhilfenahme des **ORATEX®**-Filzrakels (Best.-Nr. 0915 oder Best.-Nr. 0948) das Motiv auf den Untergrund schieben, ohne Luft einzukleben.

Größere Motive (z.B. Sonnenstrahlen) sollten in Position gebracht und am schmalen Ende angeklebt werden. Danach wird das Motiv mit dem **ORATEX**[®]-Filzrakel (Best.-Nr. 0948 / 0915) auf den Untergrund verklebt.

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 Bespannbogen 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 gefönt wird, sind die Nähte gegebenenfalls mit einer Pappschablone 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 **ORATEX**[®]-Filzrakel (Best.-Nr. 0915 oder Best.-Nr. 0948) von der Mitte zum Rand hin heraus gerieben. Durch diese Technik lassen sich auch größere Dekore luftblasenfrei aufbringen. Wir empfehlen, das so aufgebraute Dekor noch 1 - 2 Tage trocknen zu lassen, damit auch kleinste Wasserspuren diffundieren können.

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, 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).

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 (Best.-Nr. 08200 / Best.-Nr. 08210) für alle bespannten und lackierten Teile.

SCHUTZ UND GLANZ

Für optimalen Schutz und Glanz Ihres Modells verwenden Sie bitte unser **ORATEX**[®] Schutzwachs (Best.-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.

Über weitere Vorschläge, Kommentare und Anregungen würden wir uns freuen.

Wichtiger Hinweis: Seit einiger Zeit kommen immer mehr Flugmodelle auf den Markt, bei denen hartschaumbelplante 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 **ORASTICK**[®] -HAFTKLEBSTOFF (Best.-Nr. 0970) oder **ORACOVER**[®] HEISSIEGELKLEBER (Best.-Nr. 0960) DÜNN einzustreichen und über Nacht trocknen zu lassen.