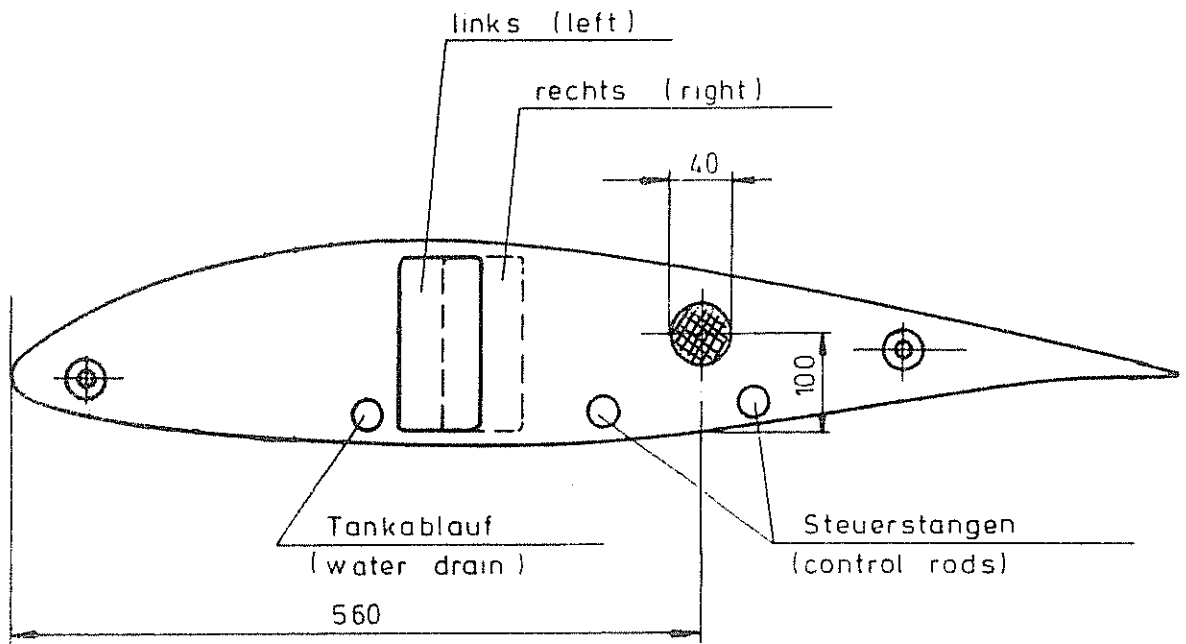




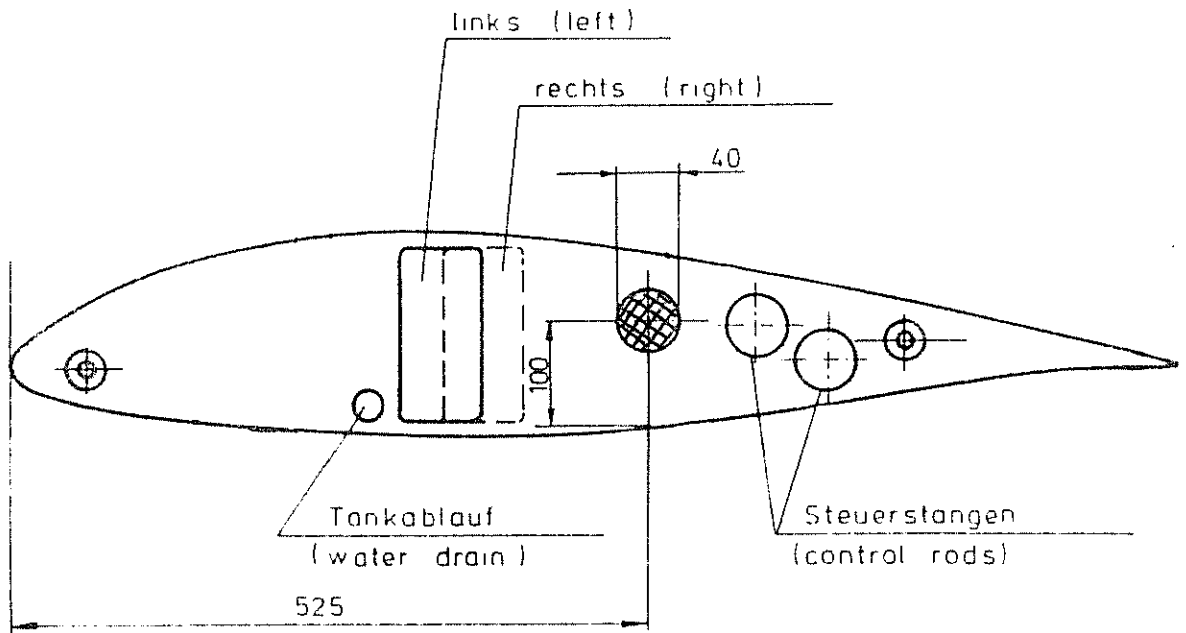
Technische Mitteilung
TM 306-26

ASTIR CS
ASTIR CS 77
ASTIR CS Jeans
Club ASTIR II
Standard ASTIR I

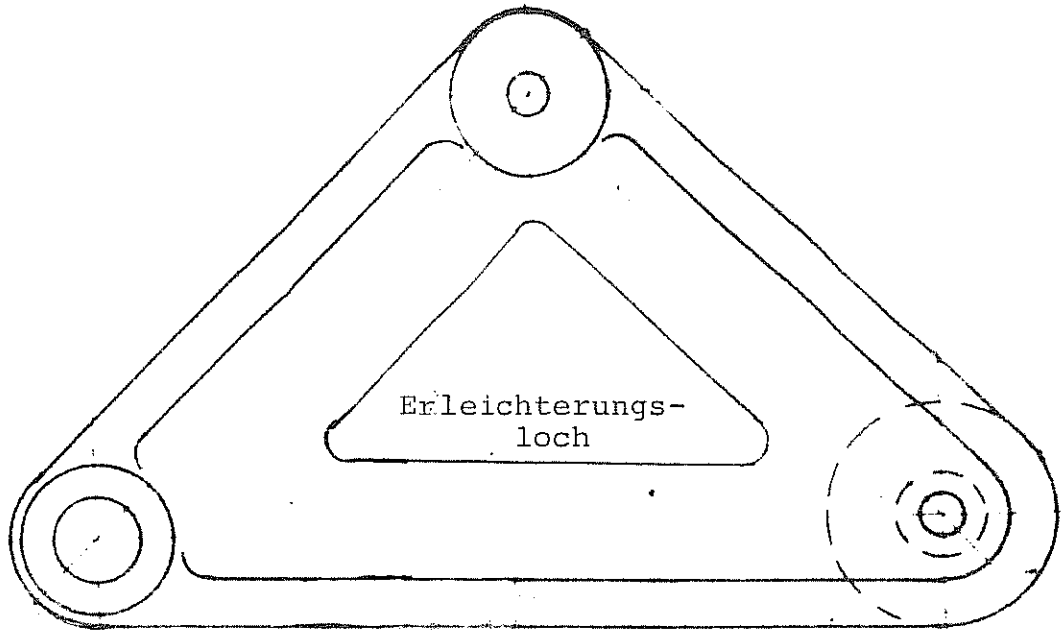
- Gegenstand:
(Subject) Überprüfung und Austausch der Bremsklappenriegelhebel in den Tragflügeln
- Betroffen:
(Effectivity) Segelflugzeug ASTIR CS von Werk-Nr. 1001 bis Werk-Nr. 1536 einschließlich.
Segelflugzeug ASTIR CS 77 von Werk-Nr. 1601 bis Werk-Nr. 1844 einschließlich.
Segelflugzeug ASTIR CS Jeans von Werk-Nr. 2001 bis Werk-Nr. 2248 einschließlich.
Segelflugzeug CLUB ASTIR II und STANDARD ASTIR II von Werk-Nr. 5001 bis Werk-Nr. 5061 einschließlich.
- Dringlichkeit:
(Accomplishment) - Maßnahme 1 vor dem nächsten Start
- Maßnahme 2 bis spätestens 31. März 1986
- Maßnahme 3 vor dem nächsten Start und bei der täglichen Kontrolle bis zur Durchführung von Maßnahme 4
- Maßnahme 4 bei Bedarf jedoch spätestens bei der 3000-Stunden-Kontrolle
- Vorgang:
(Reason) Anlaß der technischen Mitteilung sind vereinzelte Beschädigungen an Bremsklappenhebeln mit Erleichterungslochaus Aluguß, die in den Tragflügeln o. g. ASTIR-Segelflugzeuge eingebaut sind. Es treten zunächst Risse in einem Schenkel der Hebel auf, die im fortgeschrittenem Stadium zum Bruch führen können, was einen einseitigen Ausfall der Bremsklappe bedeutet.
Es werden vorsorglich Inspektionsöffnungen im Bereich der Bremsklappenriegelhebel eingebaut. Im Falle einer Beschädigung der Hebel, ist ein Austausch vorgesehen.
- Maßnahmen:
(Instructions) 1. Maßnahme: Anbringen einer Inspektionsöffnung in der Wurzelrippe vor dem nächsten Start.
1.1 Beim ASTIR CS, CS 77 und CS Jeans ist im hinteren Teil der rechten und der linken Wurzelrippe eine Inspektionsöffnung gemäß untenstehender Skizze anzubringen.



1.2 Beim CLUB und STANDARD ASTIR II ist im hinteren Teil der rechten und der linken Wurzelrippe eine Inspektionsöffnung gemäß untenstehender Skizze anzubringen.



1.3 Durch die Inspektionsöffnung ist der Bremsklappenriegelhebel an der Rückseite des Holmes zu überprüfen, der ca. 1,25 m von der Wurzelrippe entfernt angebracht ist.



- 1.4 Wird ein vollwandiger Hebel aus Aluminiumguß vorgefunden, so entfallen bis zur 3000 Stunden-Kontrolle weitere Maßnahmen (Siehe Maßnahme 4.4).
- 1.5 Wird ein Hebel aus Aluminiumguß mit Erleichterungsloch vorgefunden, so sind die folgenden Maßnahmen zu befolgen.
2. Maßnahme: Einbau einer Inspektionsöffnung mit Sichtfenster in die Flügelunterseite im Bereich der Bremsklappenriegelhebel.
- 2.1 Vorübergehend kann die Kontrolle der Hebel gemäß Maßnahme 3 durch die Öffnung in der Wurzelrippe durchgeführt werden. Zur Erleichterung der Kontrolle und insbesondere zur Vermeidung des täglichen Abrüstens wird dringend empfohlen, die Inspektionsöffnungen in der Flügelunterseite anzubringen.
- 2.2 Die Maßnahme 2 ist jedoch spätestens bis zum 31.03.85 durchzuführen. Das notwendige Material (siehe unten) ist mit beiliegendem Bestellschein beim Hersteller anzufordern.
- 2.3 Beim Einbau der Inspektionsöffnungen ist gemäß Arbeitsanleitung Nr. 306-26/1 zu verfahren. Diese Arbeitsanleitung ist Bestandteil der vorliegenden Technischen Mitteilung und wird mit dem Material ausgegeben.



- 2.4 Im Flughandbuch der ASTIR CS, CS 77 und CS Jeans ist die Seite 3 auszutauschen und die Seite 26 a einzufügen.
Im Flughandbuch der Club und Standard ASTIR II ist die Seite 1 auszutauschen und die Seite 14 a einzufügen. Die Handbuchseiten werden mit dem Material ausgegeben.
3. Maßnahme: Prüfung des Bremsklappenriegelhebels mit Erleichterungsloch auf Risse.
- 3.1 Der rechte und der linke Riegelhebel sind vor dem nächsten Start auf Risse in einem der 3 Schenkel zu überprüfen. Die Kontrolle erfolgt entweder durch die Öffnungen in den Wurzelrippen oder durch die Öffnungen in der Flügelunterseite.
- 3.2 Bei der Kontrolle durch die Wurzelrippe ist ein Endoskop oder eine andere zweifelsfreie Methode anzuwenden. Im Zweifelsfall ist Maßnahme 2 vorher durchzuführen.
- 3.3 Bei der Kontrolle durch die Flügelunterseite kann zur besseren Zugänglichkeit die Plexiglasscheibe abgenommen werden. Die Verwendung einer Lupe wird empfohlen.
- 3.4 Werden keine Risse festgestellt, so ist die Maßnahme 3 täglich vor dem Flugbetrieb zu wiederholen bis zur Durchführung von Maßnahme 4.
- 3.5 Werden Risse festgestellt, so ist die Maßnahme 4 vor dem nächsten Start durchzuführen.
4. Maßnahme: Austausch der Riegelhebel links und rechts Nr. 102-4123/4124 aus Aluguß gegen solche aus Aluminiumblech.
- 4.1 Die Maßnahme 4 setzt die Durchführung der Maßnahme 2 voraus.
- 4.2 Der Austausch der Riegelhebel erfolgt gemäß Arbeitsanleitung Nr. 306-26/2. Diese Arbeitsanleitung ist ebenfalls Bestandteil der vorliegenden Technischen Mitteilung und wird mit dem Material ausgegeben.
- 4.3 Wird der Austausch vorsorglich durchgeführt und die Hebel aus Alublech eingebaut, so entfällt die tägliche Kontrolle.
- 4.4 Der Austausch der Gußhebel mit Erleichterungsloch und vorsorglich auch derjenigen ohne Erleichterungsloch hat jedoch spätestens bei der 3000 Stunden-Kontrolle zu erfolgen.

Material:
(Material)

Material für Maßnahme 2:

- 1 Arbeitsanleitung Nr. 306-26/1
2 Seiten zum Flughandbuch
- ASTIR CS, CS 77 und CS Jeans: Seite 3 und 26 a
- CLUB und STANDARD ASTIR: Seite 1 und 14 a



Technische Mitteilung
TM 306-26

ASTIR CS
ASTIR CS 77
ASTIR CS Jeans
Club ASTIR II
Standard ASTIR II

2 Rovingringe Nr. 103 - 1001.17
2 Plexiglasscheiben Nr. 103-1001.48
12 Blechschrauben B 2,9 x 6,5 DIN 7982 verz.

Material für Maßnahme 4:

- 1 Arbeitsanleitung Nr. 306-26/2
- 1 Riegelhebel links Nr. 102-4123 (Markierung L)
- 1 Riegelhebel rechts Nr. 102-4124 (Markierung R)
jeweils komplett nach Zeichnung
Nr. 102-4123/4124
- 2 Anschläge (3 x 30 x 30 mm) aus Hartgewebe
- 2 Hartschaumstücke (Conticell C 60) 160 x 200 mm,
8 dick, einseitig mit Glasgewebe LN 8.4551.6
(Interglas 92125) diagonal belegt.

Material für Maßnahme 2 und 4:

- Glasgewebe LN 8.4548.6 (Interglas 92 110)
- Glasgewebe LN 8.4551.6 (Interglas 92 125)
- Harz Glycidäther 162 (BASF) 100 GT (früher
Epikote 162, SHELL)
- Härter Laromin C 260 (BASF) 38 GT
- Füllstoff Baumwollflocken (Typ FL 1 f)
- PE-Schwabbellack, weiß, Nr. 03-69 066 (100 GT)
- UP-Härter Nr. 07 - 20510 (3 GT) Schnellhärter

Gewicht und
Schwerpunktlage: kein Einfluß
(Weight and
Balance)

Hinweis:
(Remarks)

Die Maßnahme 1 und die Maßnahme 3 ist von einer sachkundigen Person durchzuführen.

Die Maßnahme 2 und die Maßnahme 4 muß von einem Luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung durchgeführt werden.

Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahmen ist von einem Prüfer Klasse 3 mit entsprechender Berechtigung im Bordbuch zu bescheinigen.

Mattsies, den 25.03.85
wi-on

LBA anerkannt am:

25.04.85



gez. i. A. Dipl.-Ing. H. Wilser

Schnal Johann

P.S.: Falls Sie Ihr Segelflugzeug inzwischen weiterverkauft haben, bitten wir Sie, diese Mitteilung umgehend an den neuen Besitzer weiterzuleiten und uns seine Anschrift mit Angabe der Werknummer mitzuteilen.