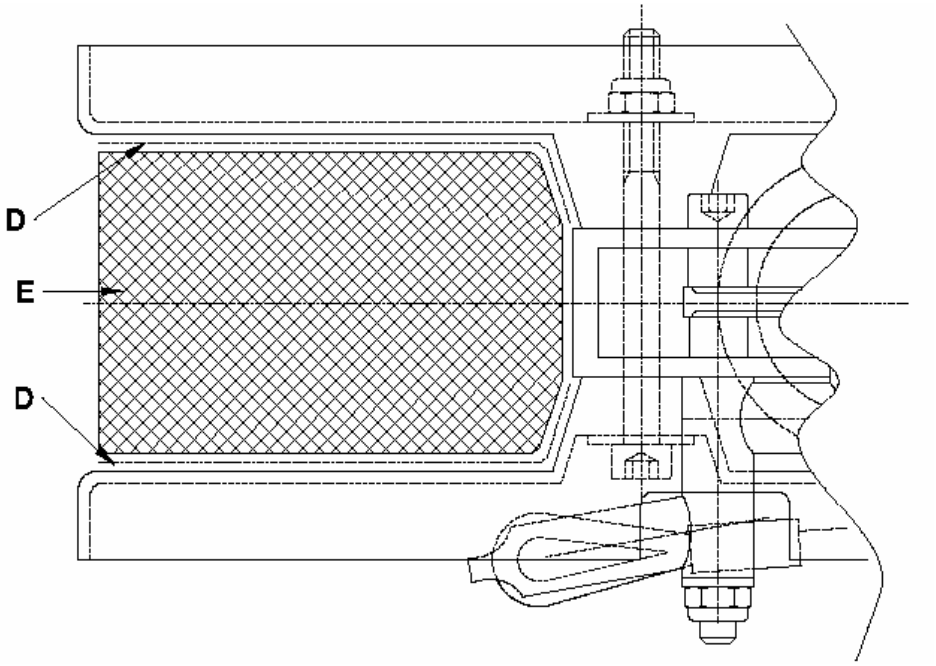
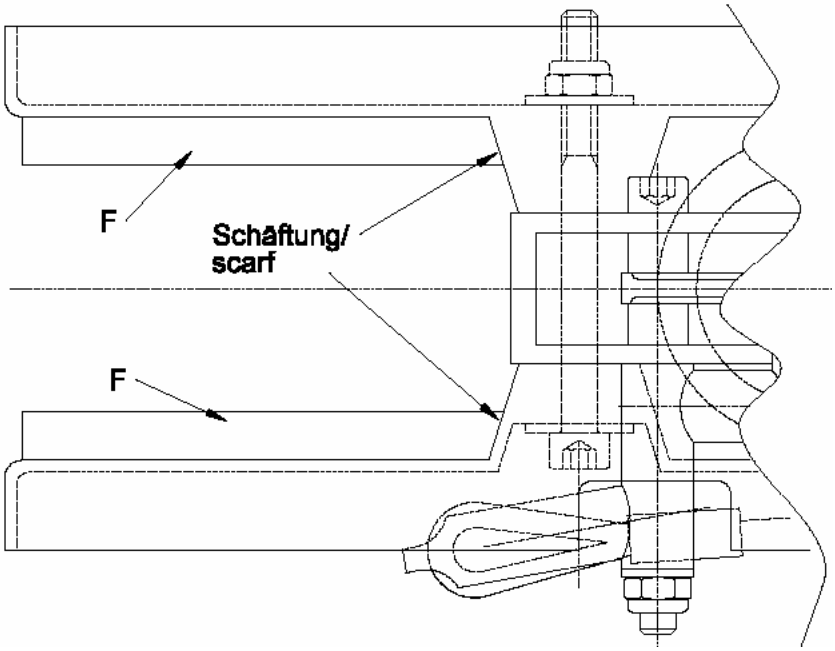
Verstärkung der Spanten der Schwerpunktkupplung

1) Hintere verstellbare Sitzwanne ausbauen.
2) Kupplungsabdeckung entfernen.
3) Prüfen, ob die Kupplungsspanten (5RU44/45) oder deren Verklebungen beschädigt sind. Falls dies der Fall ist, sind die Spanten zu reparieren (Glasfasergewebe 3 x 92140) oder auszutauschen.
4) Die Kupplungsspanten sollen mit 8 mm dicken GFK-Verstärkungsplatten 5R308 verstärkt werden. Dazu sind die Spanten an den Flächen D und der Bereich der Rumpfschale zwischen den Spanten E gründlich aufzurauen (Schleifpapier Körnung 60), Bereiche s. Skizze 1. Die Kupplung nicht beschädigen! Ev. vorhandene Raupen von eingedicktem Harz so weit, wie möglich, wegschleifen.



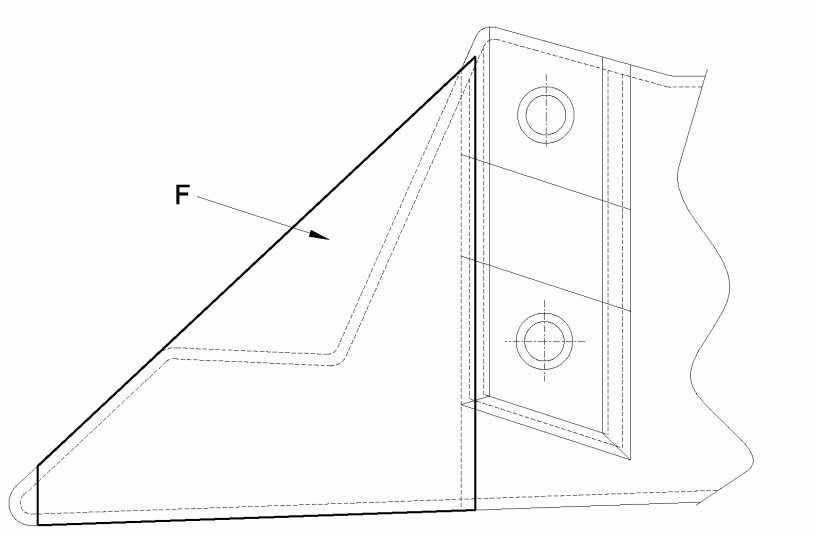
Skizze 1

5) Die beiden GFK-Verstärkungsplatten F ringsherum aufrauen und an den Anlageflächen an den Erhöhungen der Kupplungsspanten passend anschäften, s. Skizze 2. Falls die Kleberaupen der Kupplungsspanten, s. Pkt. 4 nicht ganz entfernt werden konnten, die Platten auch dafür passend anschäften. Die Platten hinten unten für die Erhöhung vor der Kupplung anschäften.
6) Wenn bei **DG-500 W:Nr. 5E1 bis 5E23** die Verstärkungsplatten F mit der Auflage für den Kupplungshandlochdeckel interferieren, so sind entsprechende Aussparungen in die Auflage zu schleifen.



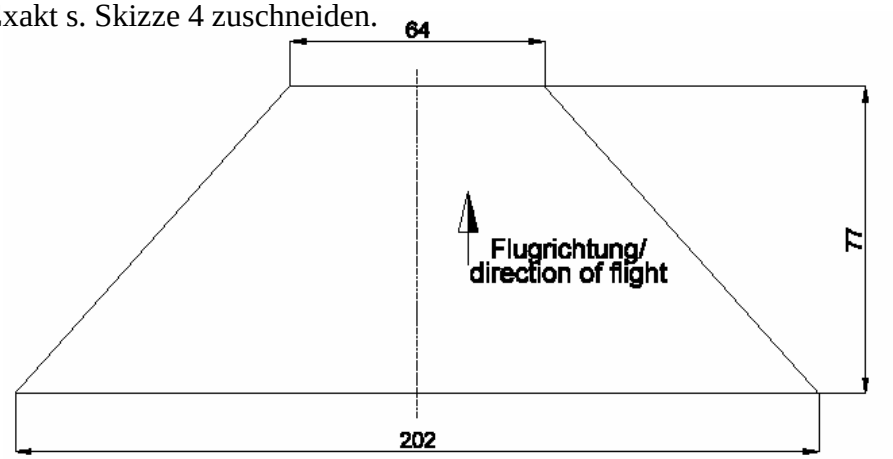
Skizze 2

Verstärkung der Spanten der Schwerpunktkupplung



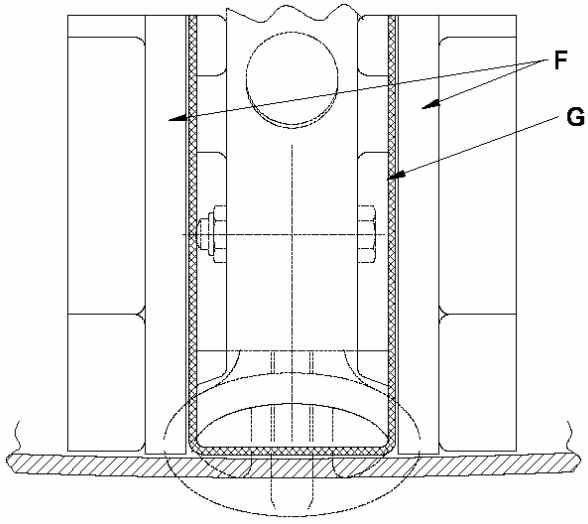
Skizze 3 nur Spant mit GFK-Verstärkungsplatten dargestellt

7) Vorbereitung des Verstärkungsgewebes G:
Epoxydharz/Härter Momentive EPIKOTE TM Resin MGS LR 285 mit EPIKURE TM Curing Agent MGS LH 286 anmischen (Mischungsverhältnis 100:40 Gewichtsanteile) und damit die drei Lagen Gewebe Interglas 92140, diagonal (±45°) auf einer Folie vorlaminieren. Exakt s. Skizze 4 zuschneiden.



Skizze 4

8) Mit der Harzmischung s. Pkt. 7 alle Klebeflächen vorstreichen.
9) Rest der Epoxydharz/Härter-Mischung mit Baumwollflocken eindicken und auf die Klebefläche Verstärkungsplatten auftragen.
10) Die Verstärkungsplatten platzieren und andrücken.
Die vorlaminierten Gewebelagen G U-förmig s. Skizze 5 einlegen.
11) Bei Raumtemperatur aushärten lassen.
12) Diesen Bereich des Rumpfes mit min. 54°C 18 Stunden tempern.
13) Überstehendes Gewebe abschleifen, verputzen.
14) **Ab W.Nr. 5E24:** Kupplungsabdeckung wieder montieren.
W.Nr. 5E1 ÷ 5E23: neuen Kupplungsdeckel 5RU32/7 anpassen, Bohrungen anbringen und montieren.
15) Hintere verstellbare Sitzwanne wieder einbauen.



Skizze 5