

IRON-ON COVERING FILM

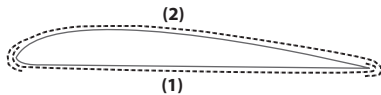
Light and strong polyester iron-on film for model aircraft covering

Introduction

The KAVAN iron-on film is manufactured from a high strength yet very thin and light polyester polymer coated by a layer of heat-sensitive adhesive with high quality pigments.

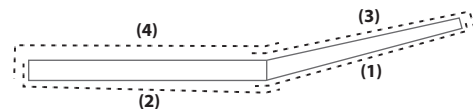
Covering is done using separate pieces of the KAVAN film to each surface of your model. Do not try covering a whole wing or fuselage by wrapping around a single sheet of the film. Always cut over sized piece (extra 2-3 cm along the straight edges, 4-6 cm along the wing tips/curves). Before application, peel off the clear protective liner and lay the film (adhesive side down) over the part of your model and iron-on.

WING - Cover each panel separately, with one piece (or more in the case of a polyhedral wing) of the film for the underside and another piece(s) for the upper surface.



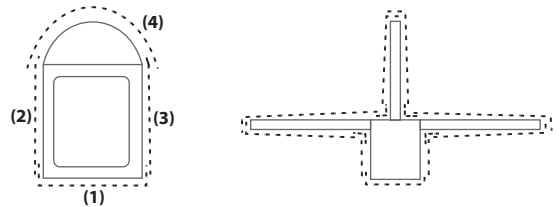
Covering the half of a polyhedral wing using four pieces of the KAVAN film: (A) bottom side of the wing panel, (B) bottom side of the wing centre section overlapping at least 0.5-1 cm at the centre, (C) top wing panel, (D) side of the wing

centre section overlapping at least 0.5-1 cm at the centre.



FUSELAGE - Apply four pieces one by one: bottom side, left and right sides, top side.

CORNERS (e.g. in the tail area) - Cover the corner by a narrow (2-3 cm) strip of the film and then apply the film to the large surfaces in the same manner as with the wing.



Preparation for Covering

A little extra time spent in thorough preparation will pay off later. With just slight exaggeration, the final appearance of your model depends more on the quality of the airframe surface than on the covering film itself. The aim is to have a smooth even surface all over your model. Fill all holes and cracks with a suitable filler and sand smooth. The filler may not be much harder than balsa around, otherwise it is difficult to get smooth surface as balsa would sand off easier. Remember, any lumps or unevenness will show through the covering if not sanded smooth. Pay extra attention to hard non-porous surfaces (plywood, veneer). You can treat them with a thin coat of a heat-sensitive glue before covering.

Note: If you are covering e.g. a wing bottom and top side, you are about to trap the air inside between the ribs. Drill a series of small holes (1 mm is OK)

Covering

Plan your covering and first do the small difficult parts (corners, complex shapes etc.) and finish with the larger easier areas. If you are new to iron-on films, try starting with the tailplane. It is relatively small area but you will learn all the basics in here. And if you don't succeed the first time, only a small amount of material will be wasted.

Iron Temperature Setting

Correct temperature setting is the key to successful work with the KAVAN iron-on film. It may not be too low, because the film would not stick to the surface of your model. It may not be too high as the film would wrinkle later. Actually, you will use at least two different temperatures: LOW temperature just to stick the film to the model safely. HIGH temperature to stick the film thoroughly and shrink it smooth. The HIGH temperature is also used for covering complex shapes (like wing tips.). You can determine the correct temperature setting with a simple test: cut 1-2 cm square of the film, peel off the clear liner, put it on your sealing iron (adhesive side up, indeed) and watch the film. If it just slowly, very lightly wrinkles - it is the LOW temperature. If you touch it with a piece of balsa, it will stick to it. When peeled off (after cooling) it should take only a few balsa fibres off with it. Do not forget to mark the thermostat dial of your iron (if it does not feature a display). Now increase the temperature of your iron and put a new piece of film on it. If the test piece of film shrinks quickly and strongly - this is the HIGH temperature. Please note the square still remains "squarish",



through the ribs allowing venting the air. Otherwise, following the natural law, the heated air will expand as you shrink the film. Once cooled down again, you will be left with ugly loose film.

Finally, sand the entire surface of the model with a very fine sand paper (No. 360 or finer). Before covering, remove thoroughly dust using a vacuum cleaner (CAUTION - do not touch the surface of your model with the tip of your vacuum cleaner) and dry soft cotton cloth.

ATTENTION: Please take extra care thoroughly removing the sand/saw dust off of the model parts to be covered as well as your workspace. The dust not only hampers adhesion of the heat shrink film, but it also contains residual grains of the abrasive that might ruin the non-sticking coating of your sealing iron quickly.

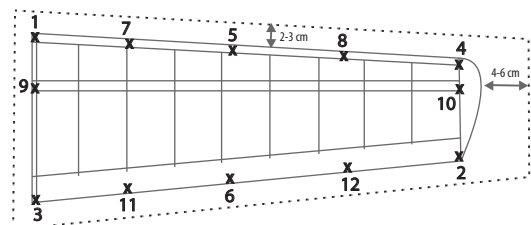
though wrinkled. The colour of the film becomes darker, but the original colour returns once cooled off.

The film may not shrink into a ball, get dark permanently or even burst in flames - that would be too high temperature setting. Again, do not forget to mark the thermostat dial of your iron. If your sealing iron features a display (or you have an infrared or contact thermometer), the LOW temperature should be about 95-100°C and the HIGH temperature should be 130-140°C; 140-160°C for "contouring" of curves. You should not use temperatures above 180°C.

Note: The above mentioned values are actual temperatures measured in the centre of the sealing iron shoe. Depending on the thermostat calibration/dial grading and performance/state of the heating element of your sealing iron you might have to set different values - therefore, you should always check the correct setting performing the simple test described above.

Open Framework (wing of spars and ribs, fuselage of longerons and formers)

A) Cut over sized piece (extra 2-3 cm along the straight edges, 4-6 cm along the wing tips/curves) of the film. Peel off the clear protective liner and lay the film (adhesive side down) over the respective part of your model. Set your sealing iron at the LOW temperature and SPOT TACK at few places around the edges with only light pressure from the toe of your iron.



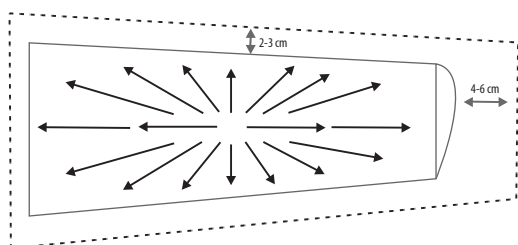
Follow the numbers; pull the film gently to get a snug fit. If the film gathers into large wrinkles, untack with your iron, pull gently to remove the wrinkles and retack. Once tacked in place, seal the edges all around the framework or wing (wrapping the film around the edge); resting the sole of your iron flat on the edge of the framework and using a rocking movement around the edge of the frame. Next, set the iron to HIGH and re-seal the film all around the edges gliding the iron lightly over the surface. Now you can choose the method of shrinking - using a heat gun is preferable with the transparent covering film. With the sealing iron, shrink the film gliding your iron very lightly over the surface from the edges towards the centre. Work slowly and let the heat tighten the film. Finally, trim the extra film around the edges.

B) Another good method is ironing-on the film (LOW temperature) all along the length of the main spar first (between the points 9 and 10); then iron-on the film from the main spar to the leading and trailing edges. Finally, seal around the edges and shrink at HIGH as described above. This method works on solid surfaces as well.

Solid Surfaces (sheet balsa, veneered foam etc.)

Cut oversized piece (extra 2-3 cm along the straight edges, 4-6 cm along the wing tips/curves) of the film. Peel off the clear protective liner and lay the film (adhesive side down) over the respective part of your model. Set your sealing iron at the LOW temperature. Start at the centre and iron outwards.

Use only light pressure to smooth the film down, at the same time gripping the film at the edge and pulling it outwards. Take your time, until the entire surface is covered, free of bubbles or wrinkles. Once satisfied, set your iron to HIGH and reheat the entire surface of the film, rubbing it down with a soft cloth as it is cooling, so that the film is firmly stuck everywhere.



Complex Shapes (wingtips)

Cut a piece of film at least 6-10 cm oversize all around. With your iron set at HIGH heat the film not only in the place to be actually ironed-on but also a bit outside (2-3 cm) whilst stretching the film out with your other hand (thus the large overlap to prevent burning your fingers). Continue heating and stretching the film in sections from one end of the shape to the other. You may have to go forth and back several times. If a wrinkle occurs, do not try iron it down. Heat the spot up, carefully peel the film off, touch lightly the film until the wrinkle disappears and the iron down again. Remember: The only wrinkles that may appear are only those made by yourself.

Undercambered Wing (concave surfaces)

Iron the film thoroughly to the bottom side of an undercambered wing with your iron set at LOW temperature. Then heat and shrink at HIGH setting only the film between ribs, do not touch the ribs and spars.

Fuelproofing

KAVAN covering film normally affected by model hobby fuels (glow, diesel or petrol). However, if fuel penetrates under the edges or between overlaps in the covering then it will soak into the wood causing the covering to loosen and weaken the wood as well.

To protect your model from fuel soakage give the entire engine and fuel tank bays (and everywhere fuel or exhaust fumes might get in) a coat of epoxy dope. Allow the dope to dry 24 hours and lightly sand with a very fine sand paper. After covering, apply another coat of the protective dope; this time apply the dope over the edges of the covering film to prevent fuel soakage under the edges.

Covering Tips

Using KAVAN covering film you can easily create any colour schemes just by panelling film of different colours. Iron on the colour panels in a manner similar to spraying paints - light colours first, dark colours last. If combining different colours, e.g. rear part of the wing to main spar one colour, then front part of wing to main spar another colour, arrange the overlaps at panel edges facing "downwind", when the model is flying.

Using your sealing iron with a heat sock is highly recommended; it prevents scratches and also prevents creating of unevenly coloured "maps" on transparent films (caused by quick and uneven heating of the film).

We believe your models will be lighter, stronger and nicer using the KAVAN covering film. Have a ball flying!

Made in China

KAVAN®

KAVAN Europe s.r.o. | +420 466 260 133 | info@kavanrc.com | www.kavanrc.com
Doubravice 110 | 533 53 Pardubice | Czech Republic

NAŽEHLOVACÍ FÓLIE

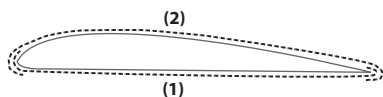
Lehká a pevná nažehlovací fólie pro potahování modelů letadel

Úvod

Nažehlovací fólie KAVAN je vyráběna z velmi tenkého a lehkého polyesterového polymeru s vysokou pevností pokrytého vrstvou tepelně aktivovaného lepidla s pigmenty vynikajícími vysokou kryvitostí.

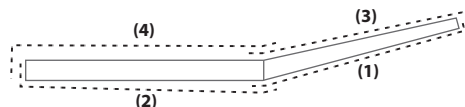
Potahování se provádí nažehlením jednotlivých pruhů fólie KAVAN na celý povrch modelu. Nepokoušejte se model potahovat jediným kusem fólie omotané okolo. Fólii vždy uřízněte nebo ustříhnete s dostatečným přesahem (2-3 cm pro rovné hrany a 4-6 cm pro koncové oblouky). Před použitím stáhněte opatrně ochrannou fólii kryjící vrstvu lepidla na spodní straně; nažehlovací fólii KAVAN potom přiložte na místo a nažehlete.

Křídlo – potáhněte zvlášť každou polovinu, jedním pruhem fólie ze spodní strany (nebo dvěma, pokud je křídlo lomené) seshora.

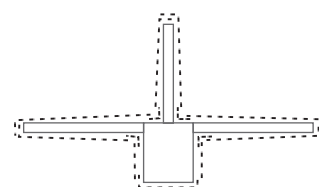
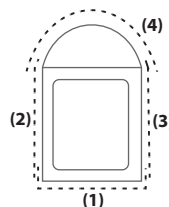


Postup potahování poloviny jednodílného křídla lomeného do vzepětí s použitím čtyř pruhů fólie KAVAN: (1) nejprve nažehlete fólii na spodní stranu ucha, (2) spodní stranu centroplánu s přesahem aspoň 0,5-1 cm, (3) horní stranu ucha

a (4) horní stranu centroplánu, opět s nejméně 0,5-1 cm přesahem.



Trup – potáhněte čtyřmi pruhy v pořadí: spodní strana, bočnice a horní strana. **Kouty a rohy** – např. v oblasti ocasních ploch. Nejprve potáhněte samotný kout úzkým páskem fólie (2-3 cm) a potom potáhněte jednotlivé plochy stejným postupem jako křídlo.



Příprava pro potahování

Trocha času navíc věnovaná pečlivé přípravě povrchu modelu před potahováním se určitě vyplatí. S mírnou nadsázkou lze říci, že výsledný vzhled modelů je ovlivněn více kvalitou povrchu kostry než samotnou fólií. Cílem je dosáhnout hladkého a rovného povrchu celého modelu. Zatmelte všechny nerovnosti vhodným tmelem a přebruste do hladka. Tmel nesmí být o mnoho tvrdší, než okolní balsa, jinak jen obtížně dosáhnete hladkého povrchu, protože se okolní balsa bude odbrušovat rychleji. Pamatujte, že všechny nerovnosti a výstupky budou skrze potah vidět, pokud je předem neodstraníte. Zvláštní pozornost je třeba věnovat částem modelu z tvrdého a málo porézního dřeva (překlička, dýhovaná křídla). Přílnavost fólie můžete zvětšit tenkým nátěrem teplem aktivovaným lepidlem naneseným před potahováním.

Pozn.: Nezapomeňte, že pokud potahujete např. křídlo z obou stran, uzavíráte vzduch do komor mezi žebry. Pokud mu neumožníte uniknout připravenou

řadou malých otvorů (stačí do průměru 1 mm), při napínání fólie se vzduch ohřeje a v souladu s fyzikálními zákony zvětší svůj objem. Jakmile vzduch opět vychladne, jeho objem se opět zmenší a jako vzpomínka zůstane nepěkně zvlněný potah.

Nakonec přebruste celý povrch modelu velmi jemným brusným papírem (č. 360 nebo jemnějším). Před potahováním velmi důkladně odstraňte prach odsátím vysavačem (pozor – nedotýkejte se hubic povrchu modelu) a otřením povrchu suchým bavlněným hadříkem.

Pozn.: Věnujte, prosím, maximální pozornost odstranění prachu z konstrukce modelu a z celého prostoru dílny. Prach nejenom zhoršuje přílnavost fólie, ale obsahuje také drobná zrnka odrotená z brusného papíru, která mohou v krátké době znehodnotit nepřilnavý povlak žehličky.

Potahování

Rozvrhněte si pořadí potahovaných ploch tak, abyste malá, obtížně dosažitelná místa (kouty, složité tvary apod.) potahovali jako první a končili s velkými, snadno přístupnými plochami. Pokud potahujete poprvé, zkuste začít s ocasními plochami. Je to relativně malá plocha a vyzkoušíte si zde všechny způsoby práce s nažehlovací fólií. A pokud se vám práce třeba napoprvé nepodaří, nazmar přijde jen malé množství materiálu.

Nastavení teploty žehličky

Správné nastavení teploty žehličky je klíčem k úspěšné práci s nažehlovací fólií KAVAN. Nesmí být příliš nízká, protože potom by se fólie nepřilepila ke kostře. Nesmí být příliš vysoká, což vede k pozdějšímu zvlnění („varhánky“). Celý vtíp potahování spočívá v používání dvou různých teplot: Při NÍZKÉ teplotě se lepidlo aktivuje právě tak, aby se fólie bezpečně přichytila ke kostře. Při VYSOKÉ teplotě se fólie důkladně přilepí k povrchu modelu a zároveň se vypne. VYSOKÁ teplota se používá rovněž pro potahování složitých tvarů (koncové oblouky). Správnou teplotu pro nažehlování zjistíte následující zkouškou: odřízněte čtvereček o straně 1-2 cm, sloupněte ochrannou vrstvu, položte na žehličku (matnou stranou s lepidlem samozřejmě směrem vzhůru) a pozorujte chování fólie. Jestliže se při nastavené teplotě fólie jen pomalu zvlní – je to teplota NÍZKÁ. Při dotyku kouskem balsového nosníku se k němu fólie přilepí. Půjde však lehce sloupnout, přičemž vytrhnete jen nepatrné množství vláken dřeva. Nezapomeňte si udělat značku na stupnici termostatu vaší žehličky (nemá-li displej ukazující teplotu). Nyní teplotu žehličky zvyšte a na její plochu položte nový kousek fólie. Pokud se odřízek rychle a výrazně zvlní – našli jste VYSOKOU teplotu. Po-

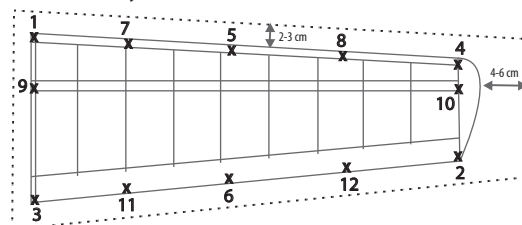


všimněte si, že čtvereček fólie zůstává stále čtverečkem, i když zvlněným. Pokud se fólie rychle smršťí, zčerná nebo dokonce vzplame jasným plamenem, vězte, že jste nastavili teplotu příliš vysokou. Opět nezapomeňte udělat si značku na termostatu. Pokud vlastníte žehličku s displejem (nebo infračervený či kontaktní teploměr), nastavujte 95-100°C jako teplotu NÍZKOU a 130-140°C jako teplotu VYSOKOU a 140-160°C pro „obrysování“ silně zakřivených povrchů. Neměli byste nastavovat teplotu vyšší než 180°C. **Pozn.:** Uvedené teploty jsou skutečné teploty naměřené ve středu plochy žehličky. V závislosti na přesnosti stupnice/kalibrace termostatu vaší žehličky a stavu jejího topného tělíska může být potřebné nastavovat jiné hodnoty - proto si správnost nastavení teploty vždy předem ověřte výše popsanou zkouškou.



Potahování „otevřené“ konstrukce (klasické křídlo ze žebrování a nosníků, trup z podélníků a přepážek)

A) Nažehlovací fólii KAVAN odřízněte s přesahem 2-3 cm podél rovných hran a 4-6 cm okolo koncových oblouků. Odstraňte ochrannou fólii a fólii položte



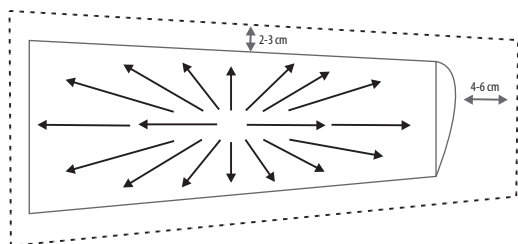
matnou vrstvou lepidla na kostru. Žehličku mějte nastavenou na teplotu NÍZKOU a fólii bodově přichytněte na několika strategicky umístěných bodech dle obrázku lehkým přitlačením hrotu žehličky.

Postupujte v pořadí daném čísly; fólii průběžně napínejte, aby potah byl bez velkého zvlnění. Pokud by hrozilo vytvoření nebezpečné vrásky, žehličku oddalte, fólii případně odtrhněte (pokud máte nastavenou teplotu žehličky správně, jde to bez problémů – viz kapitola o nastavování teploty). Vznikající vrásky odstraňte a pokračujte v „bodování“. Po přibodování potahu přičehlete fólii podél náběžné i odtokové hrany pozvolným přejížděním žehličkou. Přečnívající fólii podél náběžné a odtokové hrany přehněte a přičehlete. Potom teplotu žehličky nastavte na VYSOKOU; přičehlete opět potah na náběžné a odtokové hraně. Nyní můžete zvolit způsob napínání fólie - pro transparentní fólii je vhodnější použít horkovzdušnou pistoli. Pokud se rozhodnete pro napínání pomocí žehličky, žehličkou nastavenou na VYSOKOU teplotu potah vypněte a přičehlete k žebrům a hlavnímu nosníku pomalým přejížděním žehličky směrem od okrajů ke středu. Nespěchejte, netlačte, nechávejte potah dobře prohřát a vypnout; postupujte hadovitým pohybem od kořene křídla ke koncovému oblouku. nakonec přebytečnou fólii podél okrajů ořízněte.

B) Jiná osvědčená metoda je přičehlit nejprve fólii při NÍZKÉ teplotě v úzkém pruhu na hlavní nosník (mezi body 9 a 10) a potom přičehlovat pohybem žehličky od hlavního nosníku k náběžné nebo odtokové hraně celý povrch křídla. Nakonec při VYSOKÉ teplotě přičehlete okolo okrajů a vypněte tak, jak bylo popsáno výše. Tento postup je možné použít i na křídlo modelu s tuhým potahem.

Potahování konstrukcí s tuhým potahem

Nažehlovací fólii KAVAN odřízněte s přesahem 2-3 cm podél rovných hran a 4-6 cm okolo koncových oblouků. Odstraňte ochrannou fólii a fólii položte matnou lepivou vrstvou na kostru. Žehličku mějte nastavenou na teplotu NÍZKOU. Vlastní přičehlování začněte ve středu plochy a postupujte ve směru šipek. Žehličku přitlačujte jen lehce a s citem; fólii současně druhou rukou napínejte. Nespěchejte, systematicky fólii přihlazujte tak, abyste nikde nevytvořili vzduchové bubliny. Jakmile přičehlíte fólii po celé ploše, nastavte VYSOKOU teplotu žehličky a celý potah pomalu přičehlete. Chladnoucí fólii jemně přitlačujte měkkým hadříkem, aby fólie důkladně přilnula.



Složité tvary (koncové oblouky)

Díly potahu připravte s přesahem aspoň 6-10 cm. Vtip potahování spočívá v tom, že fólii prohříváme žehličkou nastavenou na VYSOKOU teplotu nejenom v místech, která chceme bezprostředně přičehlit, ale ještě o 2-3 cm dále za stálého napínání druhou rukou (proto ten velký přesah, není důvod si pálit prsty). Fólii tak postupně po malých částech prohříváte a natahujete podél celého oblouku. Nespěchejte, pečlivost se rozhodně vyplatí. Pokud náhodou vyrobíte nějakou vrásku, nikdy se ji nepokoušejte pod tlakem „rozčehlit“. Místo prohřejte, fólii opatrně odlepte, přiložte žehličku, dokud vráska nezmizí a potom fólii opět přičehlete. Opravdu platí, že jedině vrásky, které se mohou na potahu provedeném z nažehlovací fólie vyskytnout, jsou ty, které sami vyrobíte.

Křídlo s klenutým profilem (konkávní povrchy)

Potah přičehlete na spodní stranu křídla při NÍZKÉ teplotě bez napínání. Poté VYSOKOU teplotou vypněte pouze potah mezi žebrý, aniž byste se žehličkou dotýkali žeber a nosníků.

Zajištění odolnosti proti palivu

Nažehlovací fólie KAVAN je materiál spolehlivě odolávající účinkům všech druhů modelářských paliv i jejich spalin. Pokud však palivo pronikne pod okraje potahu nebo do přesahu mezi díly potahu, vsákne se do dřeva pod ním a způsobí uvolnění fólie a oslabí také konstrukci modelu.

Pokud chcete zvýšit odolnost kostry, před potahováním modelu prolakujte vnitřní povrch modelu v okolí motoru, nádrže a ve všech místech, které mohou být palivem nebo spalinami zasaženy epoxidovým lakem. Nátěr nechejte aspoň 24 hodin vyschnout a lehce přebruste velmi jemným brusným papírem. Po potažení naneste druhou vrstvu ochranného nátěru; tentokrát lak přetřete přes okraj fólie, aby palivo a spaliny nemohly zatékat pod fólii.

Další tipy pro potahování

S použitím nažehlovací fólie KAVAN můžete snadno zhotovovat libovolná barevná schémata prostým kombinováním fólií různých barev. Postupujte podobně jako při stříkání barvami – nejsvětlejší barva tvoří podklad, na ni se nažehluje doplňky v tmavších barvách (tmavé barvy lépe kryjí). Kombinujete-li barevné pásy, např. jednou barvou od náběžné hrany po hlavní nosník a druhou od hlavního nosníku po odtokovou hranu, přesah orientujte po směru letu, nikoliv „proti srsti“.

Při nažehlování doporučujeme používat ochranný návlek na žehličku; zcela se tím vyloučí nebezpečí poškrábání fólie a navíc při použití transparentní fólie odpadá riziko vzniku barevných „map“ způsobených rychlým a nerovnoměrným ohřátím potahu.

Věříme, že vaše modely budou s nažehlovací fólií KAVAN lehčí, pevnější a krásnější. Užijte si létání!

Made in China

KAVAN®

KAVAN Europe s.r.o. | +420 466 260 133 | info@kavanrc.com | www.kavanrc.com
Doubravice 110 | 533 53 Pardubice | Czech Republic

BÜGELFOLIE

Leichte und feste Bügelfolie für die Bespannung von Flugzeugmodellen

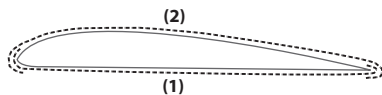
Úvod

Die Bügelfolie KAVAN wird aus einem sehr dünnen und leichten Polyesterpolymer mit einer hohen Festigkeit produziert, das mit einer Schicht aus einem hitzeaktivierbaren Klebstoff mit Pigmenten von ausgezeichneter hoher Deckkraft bedeckt ist.

Die Bespannung erfolgt durch Aufbügeln einzelner Streifen der Folie KAVAN auf die gesamte Oberfläche des Modells.

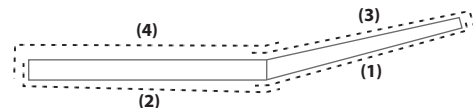
Versuchen Sie nicht, das Modell mit einem einzigen Stück Folie zu bespannen, das um das Modell gewickelt wird. Schneiden Sie die Folie immer mit einer ausreichenden Überlappung zu (2-3 cm für die geraden Kanten und 4-6 cm für die Randbogen). Vor dem Gebrauch ziehen Sie die Schutzfolie vorsichtig ab, die die Schicht des Klebstoffs auf der Unterseite bedeckt. Legen Sie dann die Bügelfolie KAVAN an und bügeln Sie sie auf.

Flügel – bespannen Sie jede Hälfte separat mit einem Folienstreifen von unten und einem (oder zwei, wenn der Flügel geknickt ist) von oben.



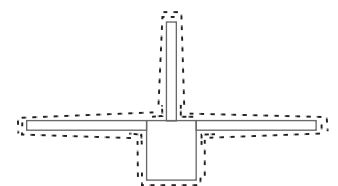
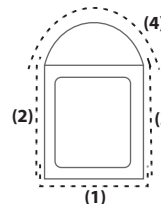
Das Verfahren zur Bespannung einer Hälfte des einteiligen geknickten Flügels unter Verwendung von vier Streifen der Folie KAVAN: (1) zuerst bügeln Sie die Folie auf die Unterseite des Ohres auf, (2) die Unterseite des Mittelteils mit einer Überla-

ppung von mindestens 0,5-1 cm, (3) die Oberseite des Ohres und (4) die Oberseite des Mittelteils, wieder mit einer Überlappung von mindestens 0,5-1 cm.



Rumpf – bespannen Sie ihn mit vier Streifen in der Reihenfolge: die untere Seite, Seitenwand und die obere Seite.

Ecken und Winkel – z.B. im Bereich der Leitwerke. Zuerst bespannen Sie die Ecke selbst mit einem schmalen Folienstreifen (2-3 cm) und dann die einzelnen Flächen auf die gleiche Weise wie den Flügel.



Vorbereitung für die Bespannung

Ein wenig zusätzliche Zeit für die sorgfältige Vorbereitung der Oberfläche des Modells vor der Bespannung lohnt sich auf jeden Fall. Mit einer leichten Übertreibung kann man sagen, dass das endgültige Aussehen der Modelle mehr von der Qualität der Oberfläche der Konstruktion als von der Folie selbst beeinflusst wird. Das Ziel ist es, eine glatte und ebene Oberfläche des gesamten Modells zu erreichen. Verkitten Sie eventuelle Unebenheiten mit einem geeigneten Filler und schleifen Sie sie glatt. Der Filler darf nicht viel härter sein als das umgebende Balsaholz, sonst wird es schwierig, eine glatte Oberfläche zu erzielen, da sich das umgebende Balsaholz schneller abschleift. Denken Sie daran, dass alle Unebenheiten und Vorsprünge durch die Bespannung sichtbar sind, wenn Sie sie nicht vorher entfernen. Achten Sie auf die Teile des Modells aus hartem und wenig porösem Holz (Sperrholz, furnierte Flügel). Sie können die Haftung der Folie erhöhen, indem Sie vor der Bespannung eine dünne Schicht wärmeaktivierbaren Klebstoff auftragen.

Bem.: Wenn Sie z. B. den Flügel von beiden Seiten bespannen, beachten Sie,

dass Sie die Luft in den Kammern zwischen den Rippen abdichten. Wenn Sie die Luft nicht durch eine Reihe von vorbereiteten kleinen Löchern (bis zu 1 mm Durchmesser ist ausreichend) entweichen lassen, erwärmt sich die Luft, wenn die Folie gedehnt wird, und vergrößert nach den Gesetzen der Physik ihr Volumen. Sobald sich die Luft wieder abkühlt, schrumpft ihr Volumen wieder und ein unangenehm welliger Belag bleibt als Erinnerung zurück.

Zum Schluss schleifen Sie die gesamte Oberfläche des Modells mit einem sehr feinen Schleifpapier (Nr. 360 oder feiner).

Entfernen Sie den Staub vor der Bespannung sehr gründlich durch Staubsaugen (Vorsicht - berühren Sie die Oberfläche des Modells nicht mit der Düse) und Abwischen mit einem trockenen Baumwolltuch.

Bem.: Achten Sie bitte unbedingt darauf, den Modellaufbau und den gesamten Werkstattbereich von Staub zu befreien. Staub beeinträchtigt nicht nur die Haftung der Folie, sondern enthält auch kleine Schleifkörner, die die Antihafbespannung des Bügeleisens in kurzer Zeit abbauen können.

Die Bespannung

Ordnen Sie die Reihenfolge der zu bespannenden Flächen so an, dass kleine, schwer zugängliche Bereiche (Ecken, komplizierte Formen usw.) zuerst und große, leicht zugängliche Bereiche zuletzt bespannt werden. Wenn Sie zum ersten Mal bespannen, sollten Sie mit den Leitwerken beginnen. Das ist eine relativ kleine Fläche und Sie können alle Möglichkeiten ausprobieren, wie Sie mit der Bügelfolie arbeiten können. Und wenn es zum ersten Mal nicht klappt, ist nur wenig Material vergeudet.

Einstellung der Bügeleisentemperatur

Die richtige Temperatureinstellung des Bügeleisens ist der Schlüssel zur erfolgreichen Arbeit mit der Bügelfolie KAVAN. Die Temperatur darf nicht zu niedrig sein, denn dann haftet die Folie nicht an der Konstruktion. Sie darf auch nicht zu hoch sein, denn das führt später zur Welligkeit. Das optimale Vorgehen bei der Bespannung liegt darin, dass man zwei verschiedene Temperaturen verwendet: Bei einer NIEDRIGEN Temperatur aktiviert sich der Klebstoff so, dass die Folie sicher auf der Konstruktion haftet. Bei einer HOHEN Temperatur haftet die Folie gründlich an der Oberfläche des Modells und schaltet gleichzeitig ab. Die HOHE Temperatur wird auch für die Bespannung komplizierter Formen (Randbogen) verwendet. Um die richtige Temperatur zum Bügeln herauszufinden, machen Sie den folgenden Test:



Schneiden Sie ein 1-2 cm großes Quadrat ab, ziehen Sie die Schutzschicht ab, legen Sie es auf das Bügeleisen (natürlich mit der matten Seite mit dem Klebstoff nach oben) und beobachten Sie das Verhalten der Folie. Wenn sich die Folie bei der eingestellten Temperatur nur langsam kräuselt, ist es eine NIEDRIGE Temperatur. Wenn ein Stück Balsaholz berührt wird, bleibt die Folie daran haften. Sie lässt sich jedoch leicht abziehen, wobei nur ein kleiner Teil der Holzmaserung herausgerissen wird. Vergessen Sie nicht, sich eine Markierung auf der Thermostatskala Ihres Bügeleisens zu machen (wenn es keine Temperaturanzeige hat). Erhöhen Sie nun die Temperatur des Bügeleisens und legen Sie ein neues Stück Folie auf die Bügelfläche.

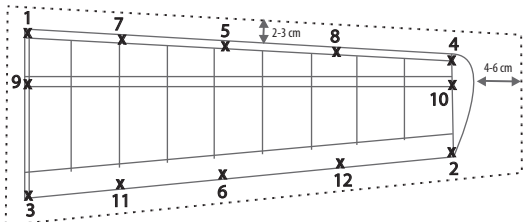
Wenn sich der Abschnitt schnell und deutlich kräuselt, haben Sie eine HOHE Temperatur gefunden. Beachten Sie, dass das Folienquadrat ein Quadrat bleibt, wenn auch ein gewelltes. Wenn die Folie schnell schrumpft, schwarz wird oder sogar in eine helle Flamme ausbricht, haben Sie die Temperatur zu hoch eingestellt. Auch hier sollten Sie eine Markierung auf dem Thermostat anbringen. Wenn Sie ein Bügeleisen mit einem Display haben (oder ein Infrarot- oder Kontaktthermometer), stellen Sie 95-100°C als NIEDRIGE Temperatur und 130-140°C als HOHE Temperatur ein. Sie sollten die Temperatur nicht höher als 180°C einstellen.



Bem.: Die angegebenen Temperaturen sind die tatsächlich gemessenen Temperaturen in der Mitte der Bügeleisenfläche. Je nach Genauigkeit der Skala/Kalibrierung des Thermostats Ihres Bügeleisens und des Zustands seines Heizelements müssen Sie möglicherweise andere Werte einstellen - überprüfen Sie daher immer vorher die Richtigkeit der Temperatureinstellung, indem Sie den oben beschriebenen Test durchführen.

Bespannung der „offenen“ Konstruktion (der klassische Flügel aus Rippen und Holmen, Rumpf aus Seitenleisten und Spanten)

A) Schneiden Sie die Bügelfolie KAVAN mit einer Überlappung von 2-3 cm an den geraden Kanten und 4-6 cm an den Randbogen zu. Entfernen Sie die Schutzfolie und tragen Sie eine matte Schicht des Klebstoffs auf die Konstruktion auf. Stellen Sie das Bügeleisen auf NIEDRIGE Temperatur ein und fixieren Sie die Folie punktuell an mehreren strategisch platzierten Punkten nach der Abbildung durch leichten Druck mit der Spitze des Bügeleisens.



Gehen Sie in der durch die Zahlen vorgegebenen Reihenfolge vor. Spannen Sie die Folie kontinuierlich, damit die Bespannung frei von großen Wellen ist. Wenn die Gefahr besteht, dass sich gefährliche Falten bilden, bewegen Sie das Bügeleisen weg und reißen Sie die Folie eventuell ab (wenn Sie die Temperatur des Bügeleisens richtig eingestellt haben, ist dies kein Problem - siehe Kapitel über die Einstellung der Temperatur).

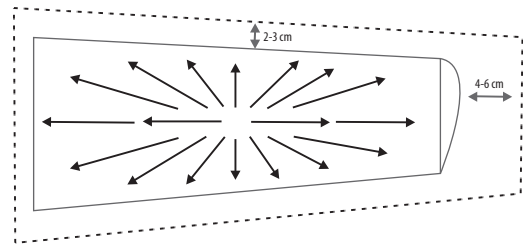
Entfernen Sie eventuell auftretende Falten und setzen Sie mit der Punktarbeit fort. Sobald die Punktarbeit fertig ist, bügeln Sie die Folie entlang der Nasen- und Endleiste, indem Sie vorsichtig mit dem Bügeleisen darüber fahren. Falten und bügeln Sie die überhängende Folie entlang der Nasen- und Endleiste. Stellen Sie dann das Bügeleisen auf HOHE Temperatur ein. Bügeln Sie die Bespannung an der Nasen- und Endleiste erneut. Nun können Sie die Methode zum Spannen der Folie wählen - bei einer transparenten Folie ist es besser, eine Heißluftpistole zu verwenden. Wenn Sie sich für das Spannen mit einem Bügeleisen entscheiden, stellen Sie das Bügeleisen auf HOHE Temperatur ein, schrumpfen Sie die Bespannung und bügeln Sie sie auf die Rippen und den Hauptträger, indem Sie das Bügeleisen langsam von den Rändern zur Mitte bewegen. Beeilen Sie sich nicht, drücken Sie nicht, lassen Sie die Bespannung gut aufheizen und schrumpfen. Gehen Sie in einer schlangenförmigen Bewegung von der Wurzel des Flügels zum Randbogen vor. Schneiden Sie abschließend die überschüssige Folie an den Rändern ab.

B) Eine andere bewährte Methode besteht darin, die Folie zunächst bei einer NIEDRIGEN Temperatur in einem schmalen Streifen auf den Hauptträger (zwischen den Punkten 9 und 10) zu bügeln und dann die gesamte Oberfläche des Flügels zu bügeln, indem man das Bügeleisen vom Hauptträger zur Nasen- oder Endleiste bewegt. Zum Schluss bügeln Sie bei einer HOHEN Temperatur das Gebiet um die Kanten herum und schrumpfen Sie die Folie wie oben beschrieben. Dieses Verfahren kann auch bei einem Flügel des Modells mit einer festen Beplankung verwendet werden.

Bespannung der Konstruktionen mit einer festen Beplankung

Schneiden Sie die Bügelfolie KAVAN mit einer Überlappung von 2-3 cm an den geraden Kanten und 4-6 cm an den Randbogen zu. Entfernen Sie die Schutzfolie und legen Sie die Folie mit einer matten Klebeschicht auf die Konstruktion. Stellen Sie das Bügeleisen auf NIEDRIGE Temperatur ein. Beginnen Sie mit dem eigentlichen Bügeln in der Mitte der Fläche und folgen Sie der Pfeilrichtung. Drücken Sie das Bügeleisen nur leicht und mit Gefühl an. Spannen Sie die Folie gleichzeitig mit der anderen Hand. Lassen Sie sich Zeit, bügeln Sie die Folie systematisch, damit Sie nirgends Luftblasen erzeugen. Wenn Sie die Folie über die gesamte Fläche gebügelt haben, stellen Sie das Bügeleisen auf

HOHE Temperatur und bügeln Sie langsam die gesamte Bespannung. Drücken Sie die abkühlende Folie vorsichtig mit einem weichen Tuch ab, damit die Folie gut haftet.



Komplizierte Formen (Randbogen)

Bereiten Sie die Abdeckteile mit einer Überlappung von mindestens 6-10 cm vor. Der Trick bei der Bespannung besteht darin, dass Sie die Folie mit einem auf HOHE Temperatur eingestellten Bügeleisen nicht nur an den Stellen erwärmen, die Sie sofort bügeln wollen, sondern 2-3 cm weiter, während Sie sie mit der anderen Hand spannen (deshalb die große Überlappung, es gibt keinen Grund, sich die Finger zu verbrennen). Erwärmen Sie die Folie allmählich in kleinen Teilen und spannen Sie sie über den gesamten Bogen. Lassen Sie sich Zeit, Sorgfalt zahlt sich aus. Wenn Sie versehentlich eine Falte machen, versuchen Sie niemals, diese unter Druck zu bügeln. Erwärmen Sie die Stelle, ziehen Sie die Folie vorsichtig ab, legen Sie das Bügeleisen an, bis die Falte verschwindet, und bügeln Sie dann die Folie wieder auf. Die einzigen Falten, die auf einer Bespannung aus Bügelfolie entstehen können, sind die, die Sie selbst verursacht haben.

Flügel mit gewölbtem Profil (konkave Oberflächen)

Bügeln Sie die Bespannung bei einer NIEDRIGEN Temperatur auf die Unterseite des Flügels, ohne sie zu spannen. Dann spannen Sie bei einer HOHEN Temperatur nur die Bespannung zwischen den Rippen, ohne die Rippen und Träger mit dem Bügeleisen zu berühren.

Gewährleistung der Kraftstoffbeständigkeit

Die Bügelfolie KAVAN ist ein Material, das zuverlässig gegen alle Arten von Modellbau-Kraftstoffen und deren Verbrennungsprodukte beständig ist. Dringt der Kraftstoff jedoch unter die Ränder der Bespannung oder in die Überlappung zwischen den Bespannteilen ein, dringt er in das darunter liegende Holz ein und bewirkt, dass sich die Folie löst und die Modellstruktur schwächt.

Um die Haltbarkeit der Konstruktion zu erhöhen, lackieren Sie vor der Bespannung des Modells die Innenseite des Modells um den Motor, des Tanks und alle Bereiche, die von Kraftstoff oder Verbrennungsgasen betroffen sein könnten, mit einem Epoxidlack. Lassen Sie den Anstrich mindestens 24 Stunden lang trocknen und schleifen Sie ihn leicht mit einem sehr feinen Schleifpapier. Nach der Bespannung tragen Sie eine zweite Schutzschicht auf. Diesmal streichen Sie den Lack über den Rand der Folie, um zu verhindern, dass Kraftstoff und Abgase unter die Folie einfließen.

Weitere Tipps für die Bespannung

Mit der Bügelfolie KAVAN können Sie durch einfaches Kombinieren verschiedenfarbiger Folien jede beliebige Farbkombination herstellen. Gehen Sie dabei genauso wie beim Sprühen mit Farben vor - die hellste Farbe bildet die Basis, die dunkleren Farben werden aufgebügelt (dunkle Farben decken besser). Wenn Sie Farbstreifen kombinieren, z.B. eine Farbe von der Nasenleiste zum Hauptträger und eine andere vom Hauptträger zur Endleiste, richten Sie die Überlappung in Flugrichtung aus, nicht „gegen den Strich“.

Beim Bügeln empfehlen wir die Verwendung einer Bügeleisenschutzhülle. Dadurch wird das Risiko von Kratzern auf der Folie vollständig ausgeschlossen, und bei der Verwendung von transparenter Folie wird außerdem die Gefahr von „Farbkarten“ durch schnelles und ungleichmäßiges Aufheizen der Bespannung ausgeschlossen.

Wir glauben, dass Ihre Modelle mit der Bügelfolie KAVAN leichter, fester und schöner sein werden. Viel Spaß beim Fliegen!

Made in China

KAVAN®

KAVAN Europe s.r.o. | +420 466 260 133 | info@kavanrc.com | www.kavanrc.com
Doubravice 110 | 533 53 Pardubice | Czech Republic

NAŽEHLOVACIA FÓLIA

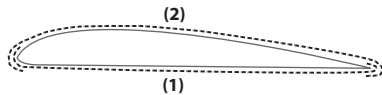
Lahká a pevná nažehlovacia fólia na potáhanie modelov lietadiel

Úvod

Nažehlovacia fólia KAVAN je vyrábaná z veľmi tenkého a ľahkého polyesterového polyméru s vysokou pevnosťou pokrytého vrstvou tepelne aktivovaného lepidla s pigmentmi vynikajúcou vysokou krycou schopnosťou.

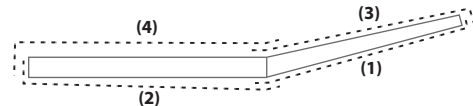
Potáhanie sa vykonáva nažehlením jednotlivých pruhov fólie KAVAN na celý povrch modelu. Nepokúšajte sa model potáhať jedným kusom fólie omotanej okolo. Fóliu vždy odrežte alebo odstrihnite s dostatočným presahom (2-3 cm pre rovné hrany a 4-6 cm pre koncové oblúky). Pred použitím stiahnite opatrne ochrannú fóliu kryjúcu vrstvu lepidla na spodnej strane; nažehlovaciu fóliu KAVAN potom priložte na miesto a nažehlite.

Krídlo – potiahnite zvlášť každú polovicu, jedným pruhom fólie zo spodnej (alebo dvoma, pokiaľ je krídlo lomené) zhora.



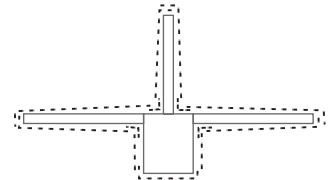
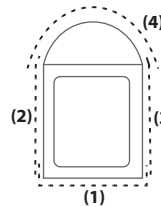
Postup potáhania polovice jednodielneho krídla lomeného do vzopätia s použitím štyroch pruhov fólie KAVAN: (1) najprv nažehlite fóliu na spodnú stranu ucha, (2) spodnú stranu centroplánu s presahom aspoň 0,5-1 cm, (3) hornú stranu

ucha a (4) hornú stranu centroplánu, opäť s najmenej 0,5-1 cm presahom.



Trup – potiahnite štyrmi pruhmi v poradí: spodná strana, bočnice a horná strana.

Kúty a rohy – napr. v oblasti chvostových plôch. Najprv potiahnite samotný kút úzkym pásičkom fólie (2-3 cm) a potom potiahnite jednotlivé plochy rovnakým postupom ako krídlo.



Príprava na potáhanie

Trocha času navyše venovaná starostlivej príprave povrchu modelu pred potáhaním sa určite oplatí. S miernym nadsadením sa dá povedať, že výsledný vzhľad modelov je ovplyvnený viac kvalitou povrchu kostry ako samotnou fóliou. Cieľom je dosiahnuť hladký a rovný povrch celého modelu. Zatlmeľte všetky nerovnosti vhodným tmelom a prebrúste do hladka. Tmel nesmie byť oveľa tvrdší, než okolitá balsa, inak len ťažko dosiahnete hladký povrch, pretože sa okolitá balsa bude odbrusovať rýchlejšie. Pamätajte, že všetky nerovnosti a výstupky budú cez potah vidieť, pokiaľ ich vopred neodstránite. Osobitnú pozornosť treba venovať častiam modelu z tvrdého a málo porézneho dreva (preglejška, dyhované krídla). Priľnavosť fólie môžete zväčšiť tenkým náterom teplom aktivovaným lepidlom naneseným pred potáhaním.

Pozn.: Nezabudnite, že pokiaľ potáhujete napr. krídlo z oboch strán, uzatvárate vzduch do komôr medzi rebrami. Pokiaľ mu neumožníte uniknúť pripraveným

radom malých otvorov v rebrách (stačí do priemeru 1 mm), pri napínaní fólie sa vzduch ohreje a v súlade s fyzikálnymi zákonmi zväčší svoj objem. Akonáhle vzduch opäť vychladne, jeho objem sa opäť zmenší a ako spomienka zostane nepekne zvlnený potah.

Nakoniec prebrúste celý povrch modelu veľmi jemným brúsnym papierom (č. 360 alebo jemnejším).

Pred potáhaním veľmi dôkladne odstráňte prach odsávaním vysávačom (pozor – nedotýkajte sa hubicou povrchu modelu) a utretím povrchu suchou bavlnenou handričkou.

Pozn.: Venujte, prosím, maximálnu pozornosť odstráneniu prachu z konštrukcie modelu a z celého priestoru dielne. Prach nielen zhoršuje priľnavosť fólie, ale obsahuje aj drobné zrnká odrodené z brúsneho papiera, ktoré môžu v krátkom čase znehodnotiť nepríľnavý povlak žehličky.

Potáhanie

Rozvrhnite si poradie potáhaných plôch tak, aby ste malé, ťažko dosiahnuteľné miesta (kúty, zložité tvary a pod.) potáhovali ako prvé a končili s veľkými, ľahko prístupnými plochami. Pokiaľ potáhujete prvýkrát, skúste začať s chvostovými plochami. Je to relatívne malá plocha a vyskúšate si tu všetky spôsoby práce s nažehlovacou fóliou. A ak sa vám práca napríklad na prvýkrát nepodarí, nazmar príde len malé množstvo materiálu.

Nastavenie teploty žehličky

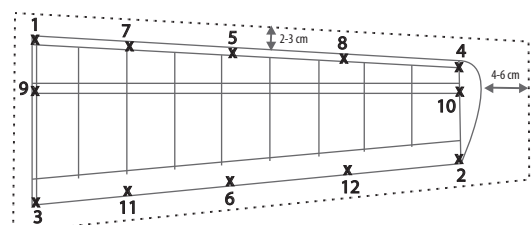
Správne nastavenie teploty žehličky je kľúčom k úspešnej práci s nažehlovacou fóliou KAVAN. Nesmie byť príliš nízka, pretože potom by sa fólia neprilepila ku kostre. Nesmie byť príliš vysoká, čo vedie k neskoršiemu zvlnieniu („varhánky“). Celý vtip potáhania spočíva v používaní dvoch rôznych teplôt: Pri NÍZKEJ teplote sa lepidlo aktivuje práve tak, aby sa fólia bezpečne prichytila ku kostre. Pri vysokej teplote sa fólia dôkladne prilepí k povrchu modelu a zároveň sa vypne. VYSOKÁ teplota sa používa aj na potáhanie zložitých tvarov (koncové oblúky). Správnu teplotu pre nažehľovanie zistíte nasledujúcou skúškou: odrežte štvorček o strane 1-2 cm, zlúpnite ochrannú vrstvu, položte na žehličku (matnou stranou s lepidlom samozrejme smerom nahor) a pozorujte správanie fólie. Ak sa pri nastavenej teplote fólia len pomaly zvlní – je to teplota NÍZKA. Pri dotyku kúskom balsového nosníka sa k nemu fólia prilepí. Pôjde však ľahko zlúpnuť, pričom vytrhnete len nepatrné množstvo vláken dreva. Nezabudnite si urobiť značku na stupnici termostatu vašej žehličky (ak nemá displej ukazujúci teplotu). Teraz teplotu žehličky zvyšte a na jej plochu položte nový kúsok fólie. Pokiaľ sa odrezok rýchlo a výrazne zvlní – našli ste VYSOKÚ teplotu. Všimnite



si, že štvorček fólie zostáva stále štvorčekom, aj keď zvlneným. Ak sa fólia rýchlo zmrští, sčernie alebo dokonca vzplanie jasným plameňom, vedzte, že ste nastavili teplotu príliš vysokú. Opäť nezabudnite urobiť si značku na termostate. Pokiaľ vlastníte žehličku s displejom (alebo infračervený či kontaktný teplomer), nastavujte 95-100°C ako teplotu NÍZKU a 130-140°C ako teplotu VYSOKÚ a 140-160°C pre „obrysovanie“ silne zakrivených povrchov. Nemali by ste nastavovať teplotu vyššiu ako 180°C. **Pozn.:** Uvedené teploty sú skutočné teploty namerané v strede plochy žehličky. V závislosti od presnosti stupnice/kalibrácie termostatu vašej žehličky a stavu jej vykurovacieho telieska môže byť potrebné nastavovať iné hodnoty – preto si správnotu nastavenej teploty vždy vopred overte vyššie popísanou skúškou.



Potáhanie „otvorenej“ konštrukcie (klasické krídlo z rebier a nosníkov, trup z pozdĺžnikov a prepážok)



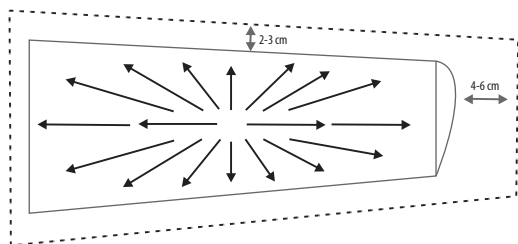
A) Nažehlovaciu fóliu KAVAN odrežte s presahom 2-3 cm pozdĺž rovných hrán a 4-6 cm okolo koncových oblúkov. Odstráňte ochrannú fóliu a fóliu položte matnou vrstvou lepidla na kostru. Žehličku majte nastavenú na teplotu NÍZKU a fóliu bodovo prichytnite na niekoľkých strategicky umiestnených bodoch podľa obrázku ľahkým pritlačením hrotu žehličky.

Postupujte v poradí danom číslami; fóliu priebežne napínajte, aby poťah bol bez veľkého zvlnenia. Pokiaľ by hrozilo vytvorenie nebezpečnej vrásky, žehličku oddiaľte, fóliu prípadne odtrhnite (pokiaľ máte nastavenú teplotu žehličky správne, ide to bez problémov – viď kapitola o nastavovaní teploty). Vznikajúce vrásky odstráňte a pokračujte v „bodovaní“. Po pribodovaní poťahu prížehlite fóliu pozdĺž nábežnej aj odtokovej hrany pozvoľným prechádzaním žehličkou. Prečnievajúcu fóliu pozdĺž nábežnej a odtokovej hrany prehnite a prížehlite. Potom teplotu žehličky nastavte na VYSOKÚ; prežehlite opäť poťah na nábežnej a odtokovej hrane. Teraz môžete zvoliť spôsob napínania fólie - pre transparentnú fóliu je vhodnejšie použiť teplovzdušnú pištoľ. Pokiaľ sa rozhodnete pre napínanie pomocou žehličky, žehličkou nastavenou na VYSOKÚ teplotu poťah vypnite a prížehlite k rebrám a hlavnému nosníku pomalým prechádzaním žehličky smerom od okrajov k stredu. Neponáhľajte sa, netlačte, nechávajte poťah dobre prehriať a vypnúť; postupujte hadovitým pohybom od koreňa krídla ku koncovému oblúku. nakoniec prebytočnú fóliu pozdĺž okrajov orežte.

B) Iná osvedčená metóda je prížehliť pri NÍZKEJ teplote najskôr fóliu v úzkom pruhu na hlavný nosník (medzi bodmi 9 a 10) a potom prížehlovať pohybom žehličky od hlavného nosníka k nábežnej alebo odtokovej hrane celý povrch krídla. Nakoniec pri VYSOKEJ teplote prížehlite okolo okrajov a vypnite tak, ako bolo popísané vyššie. Tento postup je možné použiť aj na krídlo modelu s tuhým poťahom.

Poťahovanie konštrukcií s tuhým poťahom

Nažehlovaciu fóliu KAVAN odrežte s presahom 2-3 cm pozdĺž rovných hrán a 4-6 cm okolo koncových oblúkov. Odstráňte ochrannú fóliu a fóliu položte matnou lepidlovou vrstvou na kostru. Žehličku majte nastavenú na teplotu NÍZKU. Vlastné prížehľovanie začnite v strede plochy a postupujte v smere šípok. Žehličku pritláčajte len ľahko a s citom; fóliu súčasne druhou rukou napínajte. Neponáhľajte sa, systematicky fóliu prihladzujte tak, aby ste nikde nevytvorili vzduchové bubliny. Akonáhle prížehľíte fóliu po celej ploche, nastavte VYSOKÚ teplotu žehličky a celý poťah pomaly prežehľíte. Chladnúcu fóliu jemne pritláčajte mäkkou handričkou, aby fólia dôkladne priľhla.



Zložité tvary (koncové oblúky)

Diely poťahu pripravte s presahom aspoň 6-10 cm. Vtip poťahovania spočíva v tom, že fóliu prehrievate žehličkou nastavenou na VYSOKÚ teplotu nielen v miestach, ktoré chcete bezprostredne prížehliť, ale ešte o 2-3 cm ďalej za stáleho napínania druhou rukou (preto ten veľký presah, nie je dôvod si páliť prsty). Fóliu tak postupne po malých častiach prehrievajte a ťahajte pozdĺž celého oblúka. Neponáhľajte sa, starostlivosť sa rozhodne oplatí. Pokiaľ náhodou vyrobíte nejakú vrásku, nikdy sa ju nepokúšajte pod tlakom „rozžehliť“. Miesto prehrejte, fóliu opatrne odlepte, priložte žehličku, kým vráska nezmizne a potom fóliu opäť prížehľíte. Naozaj platí, že jediné vrásky, ktoré sa môžu na poťahu prevedenom z nažehlovacej fólie vyskytnúť, sú tie, ktoré sami vyrobíte.

Krídlo s klenutým profilom (konkávne povrchy)

Poťah prížehľíte na spodnú stranu krídla pri NÍZKEJ teplote bez napínania. Potom VYSOKOU teplotou vypnite iba poťah medzi rebrami bez toho, aby ste sa žehličkou dotýkali rebier a nosníkov.

Zaistenie odolnosti proti palivu

Nažehlovacia fólia KAVAN je materiál spoľahlivo odolávajúci účinkom všetkých druhov modelárskych palív aj ich spalín. Pokiaľ však palivo prenikne pod okraje poťahu alebo do presahu medzi dielmi poťahu, vsiakne sa do dreva pod ním a spôsobí uvoľnenie fólie a oslabí aj konštrukciu modelu.

Pokiaľ chcete zvýšiť odolnosť kostry, pred poťahovaním modelu prelakujte vnútorný povrch modelu v okolí motora, nádrže a vo všetkých miestach, ktoré môžu byť palivom alebo spalínami zasiahnuté epoxidovým lakom. Náter nechajte aspoň 24 hodín vyschnúť a zľahka prebrúste veľmi jemným brúsny papierom. Po potiahnutí naneste druhú vrstvu ochranného náteru; tentokrát lak pretrite cez okraj fólie, aby palivo a spaliny nemohli zatekať pod fóliu.

Ďalšie tipy na poťahovanie

S použitím nažehlovacej fólie KAVAN môžete ľahko zhotovovať ľubovoľné farebné schémy jednoduchým kombinovaním fólií rôznych farieb. Postupujte podobne ako pri striekaní farbami – najsvetlejšia farba tvorí podklad, na ňu sa nažehľujú doplnky v tmavších farbách (tmavé farby lepšie kryjú). Ak kombinujete farebné pásy, napr. jednou farbou od nábežnej hrany po hlavný nosník a druhou od hlavného nosníka po odtokovú hranu, presah orientujte v smere letu, nie „proti srsti“.

Pri nažehľovaní odporúčame používať ochranný náväk na žehličku; úplne sa tým vylúči nebezpečenstvo poškrabania fólie a navyše pri použití transparentnej fólie odpadá riziko vzniku farebných „máp“ spôsobených rýchlym a nerovnomerným ohriatím poťahu.

Veríme, že vaše modely budú s nažehlovacou fóliou KAVAN ľahšie, pevnejšie a krajšie. Užite si lietanie!

Made in China

KAVAN®

KAVAN Europe s.r.o. | +420 466 260 133 | info@kavanrc.com | www.kavanrc.com
Doubravice 110 | 533 53 Pardubice | Czech Republic