

WORKSHOP

In den letzten Jahren habe ich alle möglichen Arten der Oberflächengestaltung ausprobiert. Von der einfachen Bügel- oder Klebefolie über Papierbespannung und Gewebeauftrag mittels Harz oder Parkettlack. Jede einzelne Methode hat ihre Vor- und Nachteile. Als idealer Kompromiss hat sich im Laufe der Zeit das Finishing Resin von ZAP herausgestellt, dessen Verarbeitung ich im folgenden bis zur lackierfertigen Oberfläche vorstellen möchte. Das wichtigste ist, dass die Holzoberfläche gut vorbereitet ist. Zuerst wird mit Balsaspachtel oder Dekospachtel jede Macke oder Unebenheit behoben. Der Spachtel lässt sich gut schleifen und wiegt kaum. Diese Arbeit spart Kraft und Gewicht. Danach wird mit Schnellschliffgrundierung alles dünn eingestrichen und nach dem Ablüften mit mindestens 400er Körnung eine glatte Oberfläche erstellt. Diese Vorbereitung ist sehr wichtig, man spart dadurch am Ende viel Gewicht und Spachtel. Für zügiges Arbeiten legen wir uns vor dem Gewebeauftrag am besten alle benötigten Materialien zurecht. Und dann kann's los gehen...

Glatte Sache



Finish von Holzoberflächen

DAVID BÜSKEN



2

▲ Hier sehen wir alle benötigten Dinge für den Gewebeauftrag. Da es sich im vorliegenden Fall um eine Abachi-Fläche handelt, benutzen wir 25-g/m²-Glasgewebe. Daneben sehen wir das Finishing Resin von ZAP.

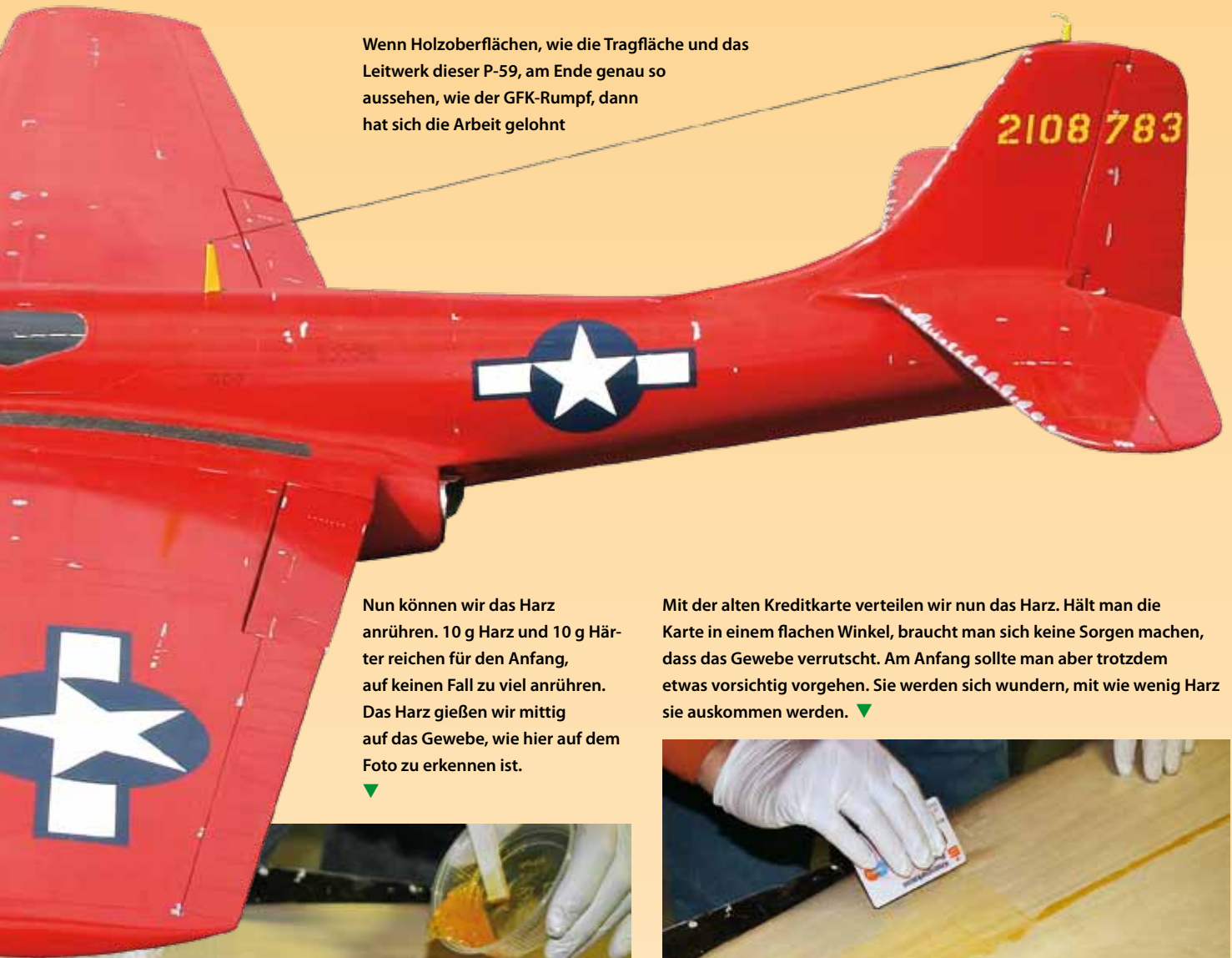
Balsamesser, Schere und 400er Schleifpapier gehören, genau wie die Kreditkarten, zum benötigten Werkzeug. Ein kleiner Borstenpinsel fehlt auf diesem Bild.



3

► Zunächst wird das Gewebe mit etwas Übermaß zurecht geschnitten und auf der staubfreien Oberfläche glatt ausgelegt. Bevor wir anfangen sollten wir unbedingt sicherstellen, dass sich kein Schmutz unter dem Gewebe befindet. Alle Falten müssen heraus gestrichen werden.

Wenn Holzoberflächen, wie die Tragfläche und das Leitwerk dieser P-59, am Ende genau so aussehen, wie der GFK-Rumpf, dann hat sich die Arbeit gelohnt



Nun können wir das Harz anrühren. 10 g Harz und 10 g Härter reichen für den Anfang, auf keinen Fall zu viel anrühren. Das Harz gießen wir mittig auf das Gewebe, wie hier auf dem Foto zu erkennen ist.

Mit der alten Kreditkarte verteilen wir nun das Harz. Hält man die Karte in einem flachen Winkel, braucht man sich keine Sorgen machen, dass das Gewebe verrutscht. Am Anfang sollte man aber trotzdem etwas vorsichtig vorgehen. Sie werden sich wundern, mit wie wenig Harz sie auskommen werden. ▼



Noch keine zehn Minuten haben wir diesen Flügel bearbeitet. Wie man sehen kann, arbeitet man sich immer von der Mitte nach außen. Man sollte auf jeden Fall darauf achten, dass keine Harzseen entstehen.

An Ecken und Kanten kommt der Pinsel zum Einsatz – wie hier an der Nasenleiste zu sehen. Aber Vorsicht – mit dem Pinsel bringen wir sehr viel Harz und damit Gewicht auf den Flügel.

WORKSHOP



8

Einsatz für das Balsamesser: rund um den Flügel wird das Gewebe abgeschnitten. Man sollte bei der ersten Flächenhälfte darauf achten, das Gewebe etwas weiter als über die Mitte zu laminieren. Nach dem Besäumen pinseln wir noch einmal an allen Kanten entlang, damit wir einen sauberen Übergang erhalten.



9

Nachdem das Harz ausgehärtet ist, bereiten wir den Flügel für die Beschichtung der zweiten Seite vor: an den Kanten schleifen wir mit 400er Schleifpapier die kleinen Stolperkanten glatt. Achten sie aber darauf, dass sie die Holzoberfläche oder das Gewebe dabei nicht durchschleifen. Die zweite Seite wird nun genau so beschichtet wie die erste Seite – dabei sollte man im Bereich der Nasenleiste und des Randbogens darauf achten, dass die Gewebelagen etwa 5 mm überlappen. Auch an den Überlappungen pinseln wir das Harz etwas großzügig mit dem Pinsel auf, damit die Übergänge nach dem Aushärten gut verschliffen werden können.



10

Nach dem Aushärten schleifen wir die Oberfläche ganz leicht mit 400er Schleifpapier trocken über. Aber wirklich nur leicht, damit nicht das dünne Gewebe durchgeschliffen wird.



11

Jetzt kommt ein wichtiger Zwischenschritt: nach dem Schleifen wird die komplette Oberfläche noch einmal mit ganz wenig Harz abgezogen. Damit stellen wir sicher, dass auch die letzten Mikrolöcher gefüllt werden.



12

Nach nochmaligem Zwischenschliff rollen wir die ganze Oberfläche mit unverdünntem Füller. In diesem Fall handelt es sich um 1K-Füller von Lesonal. Bei diesem ersten Auftrag sollte man nicht mit Füller sparen, denn kleine Unebenheiten werden damit ausgeglichen. Keine Angst, das meiste schleifen wir später wieder runter. Sollten sie jetzt bereits Fehlstellen finden, spachteln sie diese ruhig schon mit 2K-Spachtel.



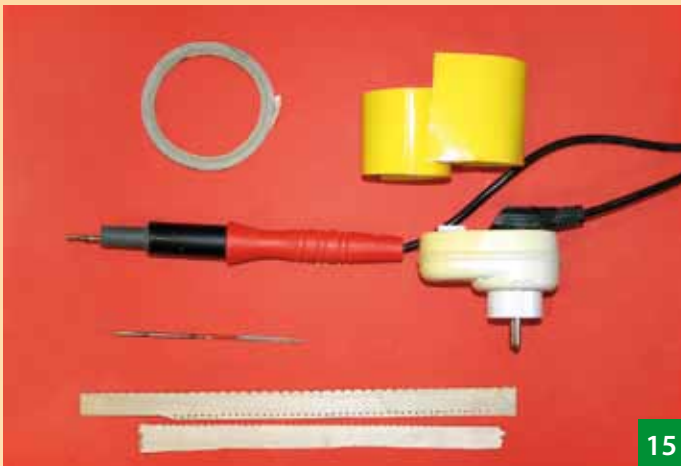
13

So sollte Ihr Flügel nach dem ersten Nassschliff der Oberfläche aussehen. An den Vertiefungen bleibt ein kleiner Rest des Füllers übrig, ansonsten schleifen wir bis auf das Gewebe, ohne dabei das Gewebe durchzuschleifen.



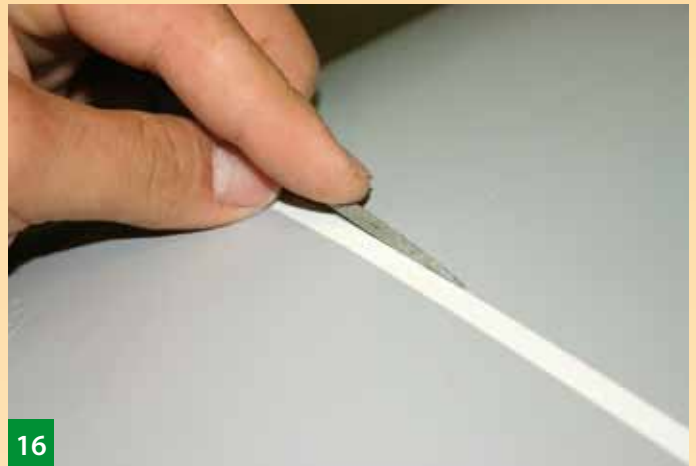
14

Nun kommt noch eine Schicht Grundierung auf alle Teile. Hier sehen wir die Landeklappen unserer P-59 vor und nach dem Sprühen mit Primer. Wer gut gearbeitet hat kann nach einem kurzen Trockenschliff mit 600er Papier mit dem Lackieren oder der Gestaltung der Oberfläche mit Nieten und Blechstößen weiter machen.



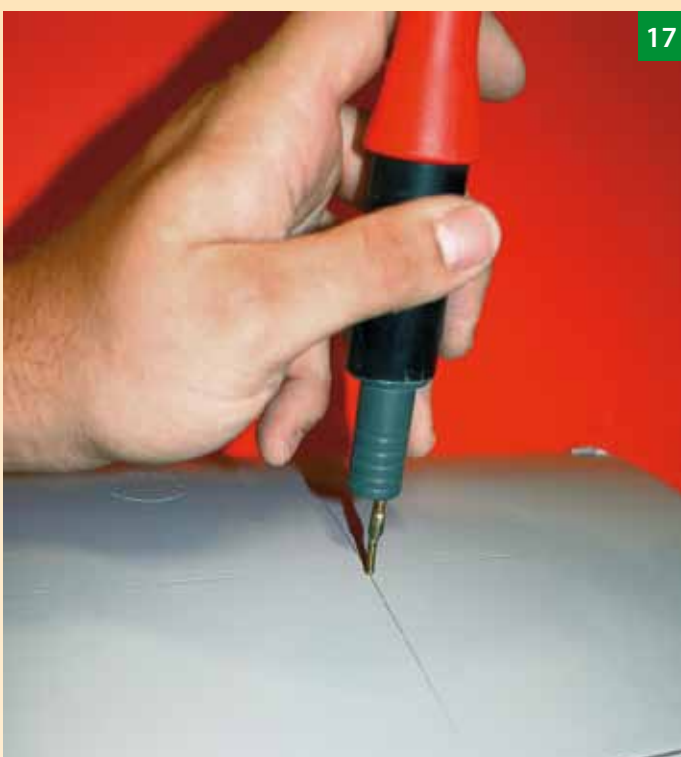
15

Hier sieht man meine Standardausrüstung für die Oberflächendetailierung. Zwei Schablonen für einen gleichmäßigen Nietenabstand, eine Diamant-Dreikant-Feile, Linierband, ein 15-W-LötKolben mit Dimmer und kleine Stücke Beschriftungsfolie für Blechdeckel und andere Details. Im LötKolben habe ich, anstatt der Lötspitze, ineinander gelötete Messingröhrchen gesetzt, deren Durchmesser der gewünschten Nietgröße entspricht.

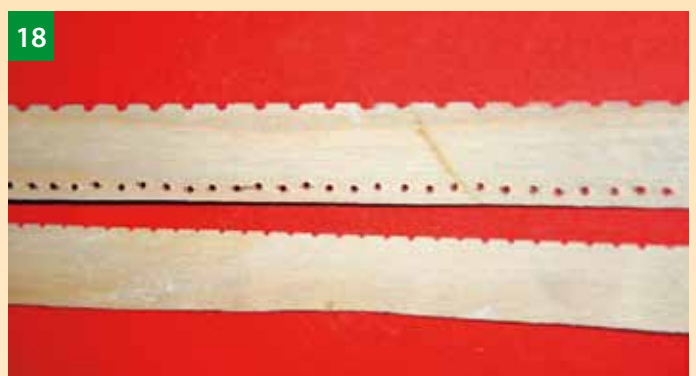


16

Zunächst zeichnet man sich alle Blechstöße mit Bleistift auf. Als Anschlag benutze ich Konturband, das auch zum Abkleben bei Autolackierern benutzt wird. Damit kann man auch Rundungen gut abkleben. An diesem Band ziehe ich dann mit der Feile entlang. Wenn man die Feile zieht und nicht schiebt, verhindert man ein Abrutschen.



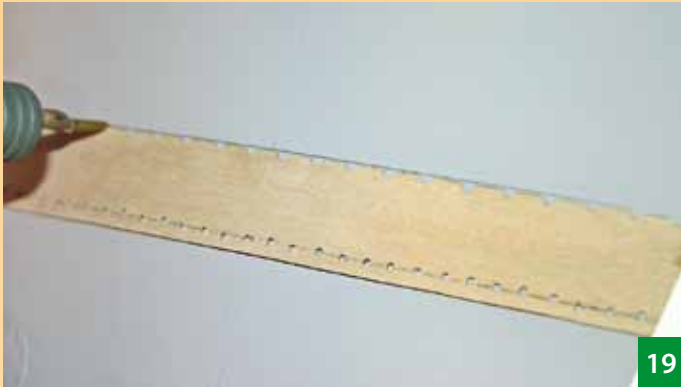
17



18

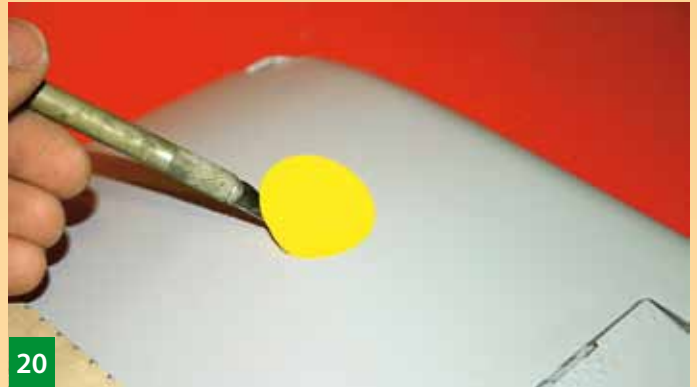
▲ Mittels dieser Schablonen kann man sehr gut gleichmäßige Nietenabstände realisieren. Gleichmäßig passende Löcher bohren und dann mittig durchsägen, dass ist einfacher zu handhaben, und man sieht direkt, ob die Grundierung schmilzt.

◀ Nach den Blechstößen brenne ich die Niete mit dem LötKolben ein. Da ich keine regelbare Lötstation habe, ist einfach ein Dimmer am LötKolben, mit dem man die Temperatur so regelt, dass die Grundierung gerade schmilzt. Ich zeichne Nietereihen, die nicht neben Blechstößen liegen, immer erst mit Bleistift auf und mache die Niete dann frei Hand.



19

Hier ist die Anwendung zu sehen. Dadurch, dass wir die Schablone mit-tig entlang der Bohrungen durchgesägt haben, kann man die Schablone sehr gut an den aufgezeichneten Nietenreihen ausrichten und mit Klebeband fixieren.



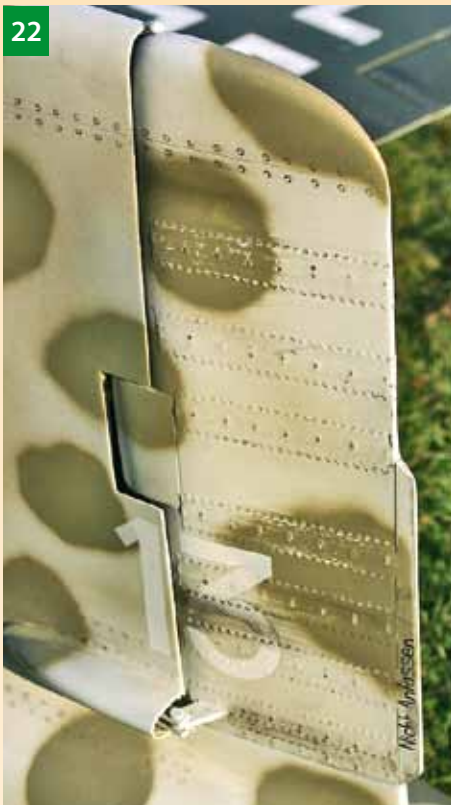
20

Kleine aufgesetzte Wartungsdeckel, Tankverschlüsse, aber auch große Bleche kann man sehr gut mit Beschriftungsfolie aus dem Kfz-Bedarf realisieren. Hier entsteht gerade ein Tankdeckel. Auf den runden Deckel kommt dann abschließend noch der Handgriff. Auch hier kann mit dem LötKolben noch alles „festgenietet“ werden.



21

▲ Das Ergebnis am Flügel unserer P-59: Blechstöße, Nieten und einer der Tankdeckel. Die Arbeit hält sich in Grenzen, man muss nicht jede Nietenreihe einbrennen, bei kleinen Modellen wirkt es sonst oft übertrieben.



22

◀ Hier ist das Seitenrunder meiner Me 163 zu sehen: dort habe ich die Rippenaufleimer mit Klebeband gesetzt, mit Weißbleim die Nähte imitiert und dann mit Geweband die Nähte abgedeckt. Vor allen Dingen bei gealterten Modellen kommen solche Arbeiten später richtig gut zur Geltung. Probieren Sie es aus – viel Spaß beim nächsten Holzmodell!



Das Buch zum Thema

Alex Weiss

RC-Flugmodelle konstruieren und bauen

Beschrieben werden zahlreiche unterschiedliche Konfigurationen auch im Hinblick auf die angestrebten Flugleistungen des neuen Modells. Bewusst widmet sich das Buch der Konstruktion von RC-Motorflugmodellen, die mit einem Verbrennungs- oder Elektromotor ausgestattet werden. Der Themenbogen reicht von der Modifikation von Bausatz- und Bauplanmodellen bis zur Eigenkonstruktion und beinhaltet die vielfältigen Aspekte, die beim Konstruieren von Bedeutung sind. Verschiedene Bauweisen und deren sinnvoller Einsatz werden vorgestellt. Zudem wird gezeigt, wie man einen Bauplan zeichnet, das selbst konstruierte Modell aufbaut und mit RC-Komponenten sowie dem Antrieb ausrüstet. Das letzte Kapitel schließlich ist dem Einfliegen des neuen Modells gewidmet.

Umfang: 184 Seiten
Best.-Nr.: 310 2140
Abbildungen: 382
Preis: 25,00 €

Der vth-Bestellservice

☎ 07221/508722
per Fax 07221/508733
Internet: www.vth.de
Postkarte im Heft



Das Buch zum Thema

Andrea & Jürgen Kalvari

Lackieren im Modellbau und weitere Techniken der Oberflächenveredelung

Dieses Buch macht den Leser mit künstlichen und natürlichen Farbstoffen, mit Lösemitteln, Beizen, Wachs und Pasten sowie mit den wichtigsten Werkzeugen des Malens und Lackierens bekannt. Sie behandeln in ihrem Buch alle Schritte der Vorbehandlung des Werkstoffs – ob Holz, Kunststoff oder Metall – und zeigen, wie sich Farbe sicher und mit bleibender Wirkung auf das Modell aufbringen und auch schützen lässt. Dabei spielt die traditionelle Pinsellackierung ebenso eine Rolle wie die moderne Airbrush-Technik. Und wer Teile seines Modells eloxieren oder vergolden möchte, findet ebenfalls wichtige Hinweise. So ist dieses Buch ein Ausflug in die farbenprächtige Welt des Modellbaus und zugleich eine unverzichtbare Arbeitshilfe für das Bemalen und Lackieren von Stand- und Funktionsmodellen.

Umfang: 84 Seiten
Best.-Nr.: 310 2130
Abbildungen: 51
Preis: 12,00 €

Der vth-Bestellservice

☎ 07221/508722
per Fax 07221/508733
Internet: www.vth.de
Postkarte im Heft