



ZÁVAZNÝ BULLETIN

ZB číslo: **L23/048a**

Týká se: Všech kluzáků L-23 SUPER-BLANÍK do výrobního čísla 039019

Důvod: Kontrola vahadla výškového kormidla na vznik případných trhlin

Provést nejpozději do: Ihned po obdržení bulletinu

Provede: Demontáž, montáž, odstranění a obnovu nátěru: provozovatel
Nedestruktivní kontrolu práškovou magnetickou metodou (NDT MT):
organizace oprávněná pro provádění kontrol dle požadavků ASTM E 1444
nebo MIL-STD-1949, E 709

Náklady hradí: : Provozovatel
Vahadlo A730 201N – dodá výrobce v případě výměny zdarma

Potřebný materiál dodá: LETECKÉ ZÁVODY a.s. Kunovice, Česká republika na základě
předloženého Protokolu o výskytu trhlin a dodaného vahadla
s trhlinami

Bulletin nabývá platnosti: Dnem schválení ÚCL

Pracnost (demontáž, montáž, odstranění a obnova nátěru): 2 Nhod.

Listů celkem: 5

výrobce

Po technické stránce schváleno ÚCL ČR dne: 16. 1. 2004
„S VLIVEM NA ZPŮSOBILOST“

A. POSTUP PRÁCE

1. Přípravné práce

1.1. Demontáž vahadla

- Demontujte VOP z kluzáku dle PTP (Do-L 23-1031.1 Kniha 2) kap. 55-10-00 str. 401.
- Odtrhněte záslepky montážních otvorů na horní i dolní straně výškového kormidla u středního závěsu kormidla.
- Odjistěte a demontujte matice M5 a šroub osy otáčení výškového kormidla spojující vahadlo s polovinami kormidla dle PTP (Do-L 23-1031.1 Kniha 2) kap. 55-20-00, str.2, obr.1, poz. 2,4,5 (nejprve matice M5 - pozor na distanční podložky na šroubu osy otáčení výškového kormidla mezi vahadlem a závěsem stabilizátoru).
- Vychylte kormidla do maximální možné výchylky nahoru a nebo dolů a vyjměte vahadlo.
- Při problémech s vyjímáním vahadla demontujte šroub vnějšího závěsu jedné poloviny výškového kormidla (odtrhněte záslepky montážních otvorů na horní straně výškového kormidla a na koncovém oblouku v ose otáčení) viz PTP (Do-L 23-1031.1 Kniha 2) kap 55-20-00, str.2, obr.1, poz. 9.

1.2. Příprava vahadla pro kontrolu

- Postupujte dle doporučení výrobce odstraňovače starých nátěrů.
- Otvory na obou koncích spojovací trubky chraňte před zatečením odstraňovače nátěrů (viz obr.1).
- Dílec položte na vhodnou podložku, např. polyetylenovou folii.
- Na povrch dílce v oblasti odstranění nátěru dle obr. 1 tohoto bulletinu naneste vhodným způsobem na obě strany vahadla, např. štětcem, odstraňovač starých nátěrů s obsahem chlorovaných uhlovodíků (např. P 8201-Ligin).
- Vyčkejte do zvednutí nátěru.
- Zbytek barvy a odstraňovače seškrábněte pomocí plastové stěrky, která nepoškodí povrch dílce.
- Pokud nedojde k úplnému odstranění barvy je třeba postup opakovat.
- Po úplném odstranění nátěru dílec očistěte pomocí nitroředidla (např. C 6000) a bavlněné utěrky.

Upozornění: Při práci dodržujte zásady bezpečnosti práce a ochrany zdraví – ochrana rukou, očí. Práci provádějte ve větraných prostorech a dle doporučení výrobce přípravků.

2. Kontrola vahadla

Kontrolu proveďte nedestruktivní práškovou magnetickou metodou (NDT MT). Použitá metoda musí odpovídat požadavkům dokumentu ASTM E 1444 – Standardní postup pro zkoušení magnetickým práškem nebo MIL- STD – 1949, E 709. Parametry zkoušení jsou závislé na zařízení, které bude použito.

Kontrolovaná oblast: Celý obvod svarů spojujících bočnice vahadla se spojovací trubicí a přilehlá oblast ke svarům o šířce 5 mm (viz obr.1).

Kritéria přípustnosti: Trhliny v kontrolované oblasti dílce jsou nepřípustné.

L23/048a	Vypracoval: 	Kontroloval: 	Schválil: 	List: 2 Listů: 5
----------	--	---	---	---------------------

Upozornění: V případě nálezu trhlin v kontrolované oblasti je kontrolovaný dílec nezpůsobilý pro další provoz. Odešlete tento dílec i s protokolem o zkoušce výrobci, který vám zašle náhradní díl. Protokol musí obsahovat informaci o poloze a rozměrech trhlin, výrobní číslo kluzáku, nálet a počet startů od uvedení do provozu. V případě negativního nálezu (trhliny nezjištěny) zašlete informaci o provedené kontrole s uvedením výrobního čísla kluzáku, náletu a počtu startů od uvedení do provozu na e-mail adresu safelife@let.cz.

3. Zakončovací práce

- Proveďte odmaštění vahadla.
- Místa odstraněného nátěru natřete barvou na bázi alkydů.
- Natřete vrchním syntetickým nátěrem modré barvy z důvodu identifikace provedené kontroly.
- Montáž vahadla proveďte obráceným postupem demontáže
- Záslepky montážních otvorů přilepte jedním z kontaktních lepidel CHEMOPREN 50 nebo SCOTCH GRIP EC1403, lakujte 3x napínacím lakem C1106 nebo ekvivalentem na bázi nitrolaku a krycím nátěrem původního barevného odstínu.

B. MATERIÁL POTŘEBNÝ PRO ÚPRAVU JEDNOHO KLUZÁKU

<u>Název</u>	<u>Číslo části</u>	<u>ks/stroj</u>
Vahadlo	A730 201N	1

C. OBRAZOVÁ ČÁST

Obrázek 1: Oblast odstranění nátěru a kontrolovaná oblast dílce.

D. POTŘEBNÁ DOKUMENTACE

Provozně technická příručka kluzáku L23 SUPER-BLANÍK(Do-L 23-1031.1 Kniha 2)

E. POTŘEBNÉ NÁŘADÍ

Běžné, speciální nářadí není potřeba.

F. NÁHRADNÍ DÍLY V PROVOZU

Bez vlivu

G. HMOTNOST KLUZÁKU

Bez vlivu

L23/048a	Vypracoval:	Kontroloval:	Schválil:	List: 3 Listů: 5
----------	-------------	--------------	-----------	---------------------

H. ZÁPIS DO LETADLOVÉ KNIHY PO REALIZACI BULLETINU

Provedena kontrola/ výměna vahadla výškového kormidla dle bulletinu L23/048a.

Datum:

Provedl:
(čitelný podpis osvědčujícího pracovníka)

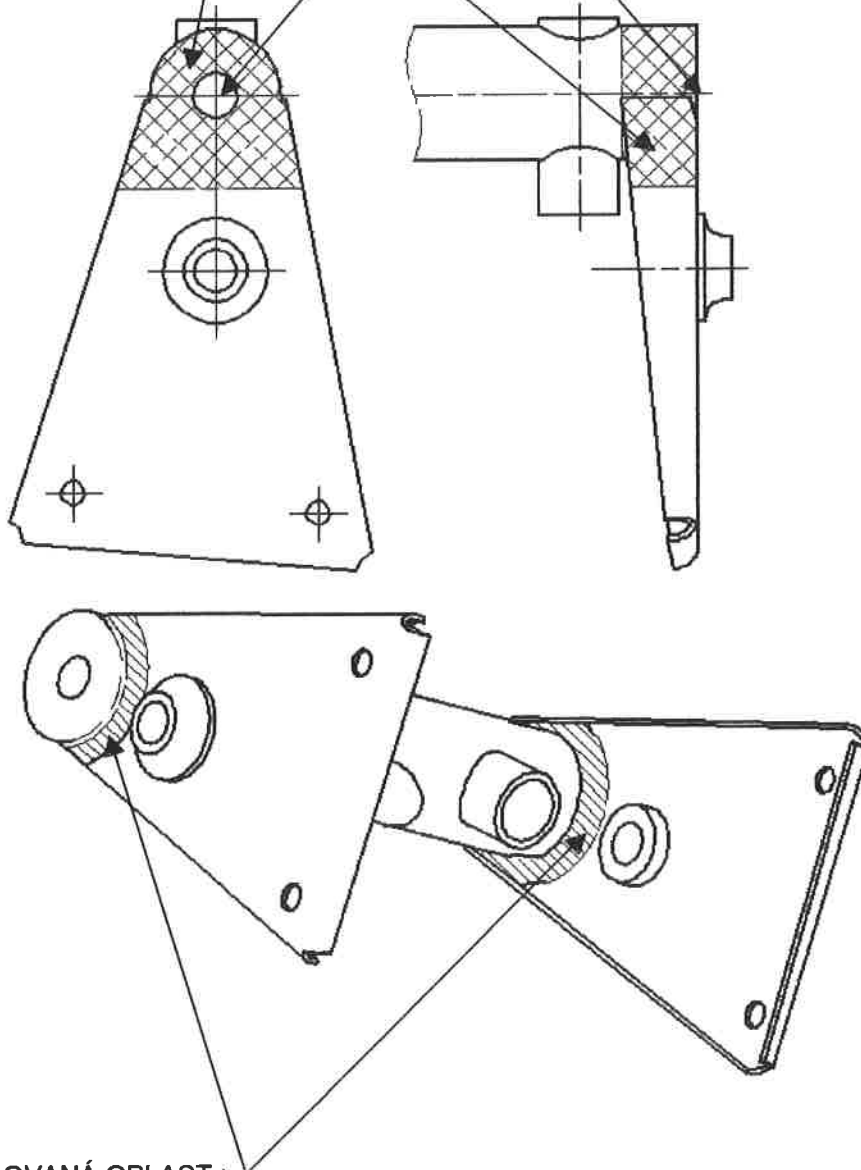
I. PRŮVODNÍ DOKUMENTACE

Bez vlivu

L23/048a	Vypracoval:	Kontroloval:	Schválil:	List: 4 Listů: 5
----------	-------------	--------------	-----------	---------------------

OBLAST ODSTRANĚNÍ NÁTĚRU
PAINTING REMOVAL AREA

OTVORY NA OBOU KONCÍCH TRUBKY CHRÁNIT
PŘED ZATEČENÍM ODSTRAŇOVAČE NÁTĚRU
PROTECT OPENINGS ON BOTH ENDS OF THE ROD
AGAINST PENETRATION OF PAINT REMOVER



KONTROLOVANÁ OBLAST :
SVARY SPOJUJÍCÍ BOČNICE A TRUBKU A
PŘÍLEHLÁ OBLAST SVARU O ŠÍŘCE 5 mm
CHECKED AREA :
WELDS CONNECTING THE SIDE ARMS
WITH THE ROD AND WELD ASSOCIATED
AREA OF WIDTH OF 5 mm

Obr. 1

L23/048a

Vypracoval:

Kontroloval:

Schválil:

List: 5

Listů: 5