



1991-02-01

STM

SEGELFLYGETS TEKNISKA MEDDELANDE LUFTVÄRDIGHETSDIREKTIV

L-1206

Grob

Astir
Speed Astir

Sid 1 (1)

Inspektion och utbyte av vingtappar

1. Berörda typer: Astir CS, serie CS, CS 77, CS Jeans, Club Astir II, Std Astir II, G 102 Club III, G 102 Club III b, G 102 std III, alla S/W.
Speed Astir II, II B, alla S/W.
2. Tidsfrist: Åtgärd 4.1 - 4.4 utföres före nästa flygning.
Åtgärd 4.5 utföres då så erfordras enligt 4.2 eller 4.3, dock senast 1992-12-31.
3. Orsak: Efter utsattningsproblem på G 103 Twin Astir med utbyte av vingtappar som följd, har inspektion utförts även på ensitsiga Astirer, varvid sprickbildning upptäckts.
4. Åtgärder:
 1. Glasfiber och underliggande epoxispackling slipas bort enligt fig 1. Var mycket noga med att inte repa eller på annat sätt skada bultar eller plåtar. Observera också max dimensioner för friläggningen enligt fig. 1. Repor eller andra skador, som ej är del av sprickor, poleras.
 2. Vingbultarnas infästning (svetsar inkl värmezoner, ca 5 mm in från kanten) mot infästningsplåtarna i balken kontrolleras med avseende på sprickor, med hjälp av penetrant- eller magnetpulverprovning. Om sprickor upptäcks skall kontakt tagas med KSAK och åtgärd 4.5 utföres före nästa flygning.
 3. Avståndet mellan plåt / bultskarvens ände och början av ingreppet i motstående vinges rotsprygellager uppmättes med hjälp av avtryck i t.ex. modeller (avstånd b i fig 2). Om detta avstånd överstiger 10 mm kontaktas KSAK för ytterligare instruktioner.
 4. Om inga sprickor upptäcks och avstånd b enl 4.3 är mindre än 10 mm återställes balkänden genom uppspackling med epoxi / bomullsflock och laminering med 2 lager glasfiberväv 92125.
 5. Vingbultarna bytes ut mot ny typ enligt tillverkarens arbetsinstruktion.
5. Genomförande: Åtgärd 1 - 4 utföres av segelflygtekniker med plastbehörighet och dokumenteras i MoR-journal och flygplansjournal.
Åtgärd 5 utföres av segelflygverkstad med behörighet för glasfiberreparationer.
6. Material: 4.1 - 4.4: Glasfiberväv 92125 och epoxiplast.
4.5: Grob modification kit TH 306-29 / 320-5.
7. Referenser: Grob TH 306-29 / TH 320-5

Fig. 1

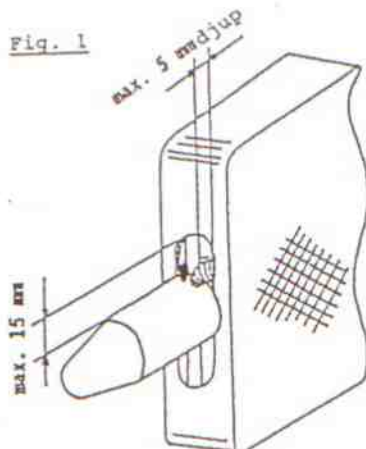
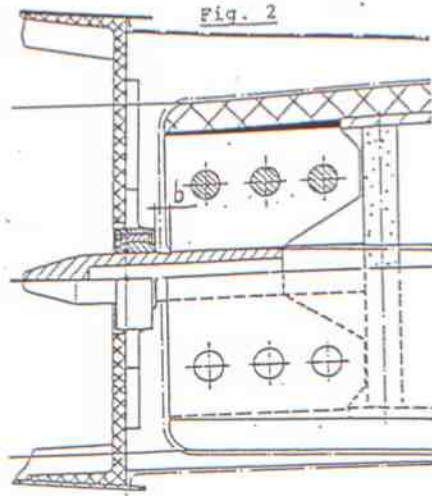


Fig. 2



Åtgärd enligt denna STM utgör nödvändig förutsättning för flygmaterielens luftvärdighet.
Engångsåtgärd markeras med inramning t.ex. STM L-1009