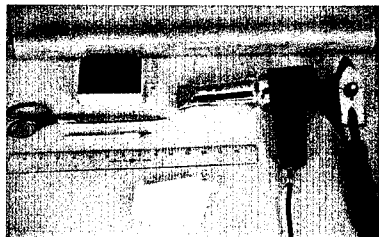


# ORASTICK®

## DIE BÜGEL- UND FÖNBARE KLEBEFOLIE

Die bewährte **ORACOVER**-Qualität als selbstklebende Folie **ORASTICK®** – bequem in der Handhabung und haltbar! **ORASTICK®** ist wie **ORACOVER** eine echte Polyesterfolie mit polymerisiertem Mehrschichtsystem, das sie stoß- und hitzebeständig macht. Einfach abziehen, aufkleben, nachbügeln oder -fönen, und fertig ist ein dauerhaftes, falten- und blasenfreies Finish. **ORASTICK®** ist in derselben umfangreichen Palette satter, lichter Farben erhältlich wie **ORACOVER**-Bügelfolie.

Abb. 1



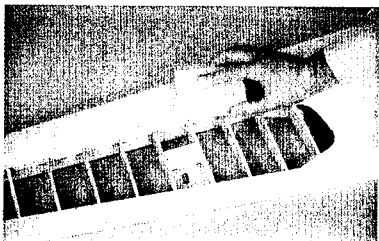
### SIE BRAUCHEN FOLGENDES WERKZEUG: (Abb. 1)

- |   |   |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> ORACOVER-Folienbügelleisen | <input type="checkbox"/> Schere                     |
| <input type="checkbox"/> Folienfön/Heißluftgebläse  | <input type="checkbox"/> Lineal                     |
| <input type="checkbox"/> Skalpell/Schneidmesser     | <input type="checkbox"/> weiches, fusselfreies Tuch |
| <input type="checkbox"/> Schneidleiste              |   |

### VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE: (Abb. 2)

Nehmen Sie sich die Zeit, Ihr Modell gründlich abzuschleifen. Füllen Sie Risse oder Vertiefungen der Oberfläche mit Füller aus. Schleifen Sie zum Schluß mit feinkörnigem Schleifpapier nach, und benutzen Sie möglichst einen Schleifbock. Entfernen Sie dann, möglichst mit einem Staubsauger, sämtlichen Staub; das Modell muß völlig staubfrei sein. Verwenden Sie nun auf **k e i n e n** Fall eine Oberflächengrundierung; **ORASTICK®** sollte auf das bloße Holz aufgebracht werden.

Abb. 2

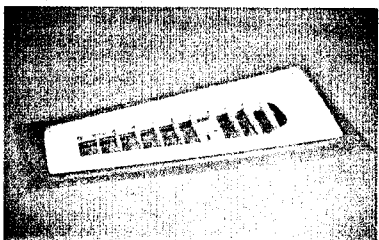


### TEMPERATUREINSTELLUNG IHRES FOLIENBÜGELEISENS

Die richtige Temperatur des Folien Eisens ist ausschlaggebend für ein leichtes Bespannen. Falls Sie nicht über ein Eisen mit zuverlässigem Thermostat verfügen, können Sie ein Thermometer benutzen oder sich nach folgenden Faustregeln richten:

- Niedrige Einstellung (100 °C): Der Kleber wird sehr weich und klebrig.
  - Mittlere Einstellung (130 °C): In der Mitte zwischen niedrig und hoch.
  - Hohe Einstellung (150 °C): Ein Schnipsel **ORASTICK®** wirft Falten und schrumpft.
- BITTE BEACHTEN: Für besonders schwierige Kurven können Sie die Temperatur bis auf 200 °C erhöhen, aber denken Sie daran, daß **ORASTICK®** bei einer Temperatur von 250 °C zu schmelzen beginnt.

Abb. 3



### DAS BESPANNEN OFFENER RIPPENFLÄCHEN (Abb. 3)

Für die Tragflächenunterseite schneiden Sie ein Stück **ORASTICK®** mit ca. 2 cm Übermaß, am Randbogen ca. 10 cm, rundherum aus (Abb. 4).

Ziehen Sie ca. 8 – 12 cm des Silikonpapiers von der Folie ab und schlagen Sie es zurück. Dann falten Sie das Silikonpapier unter (Abb. 5).

Legen Sie das Stück **ORASTICK®** auf die Tragflächenunterseite und positionieren Sie es (Abb. 6).

Wenn Sie das Folienstück in die richtige Position gebracht haben, legen Sie es wie in Abb. 6 über das Holz. Reiben Sie es mit der Hand oder einem Tuch vorsichtig an, um es zu fixieren (Abb. 7). Ziehen Sie das restliche Silikonpapier vorsichtig ab. Sollten starke Falten auftreten, heben Sie das Stück **ORASTICK®** vorsichtig an, und entfernen Sie die überflüssigen Falten. Wenn Sie nun zufrieden sind, reiben Sie **ORASTICK®** mit einem weichen Tuch folgendermaßen fest:

- die „Hauptlinie“: gerade am Hauptholm entlang, von der Wurzel bis zum Randbogen.
- von der „Hauptlinie“ mit parallelen Bewegungen zur Nasenleiste (von der Wurzel zum Randbogen).
- von der „Hauptlinie“ mit parallelen Bewegungen zur Endleiste (von der Wurzel zum Randbogen).

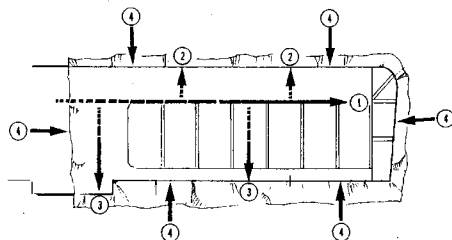


Abb. 4

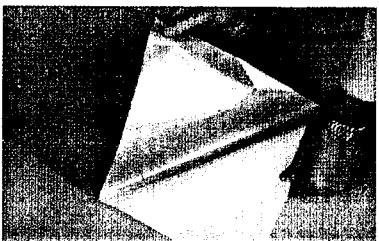


Abb. 5

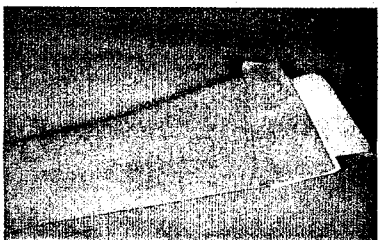


Abb. 6



Abb. 7



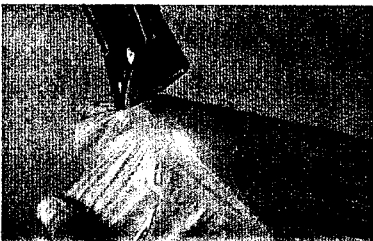
Abb. 8



**DAS BESPANNEN DES RANDBOGENS (Abb. 8 & 9)**

Mit einem Folieneisen oder einem Foliendön befestigen Sie **ORASTICK®** rund um den Randbogen, immer in kleinen Abschnitten. Setzen Sie höhere Temperaturen ein und ziehen Sie Falten glatt.

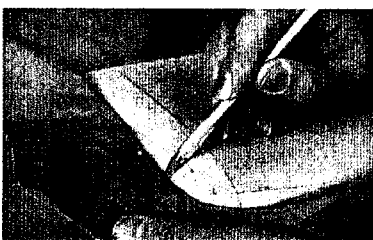
Abb. 9



**BESCHNEIDEN UND VERSIEGELN DER RÄNDER (Abb. 10, 11 & 12)**

Die Ränder werden wie in Abb. 10 & 11 mit einem scharfen Schneidmesser von hinten beschnitten. Mit hoher Eisentemperatur bügeln Sie alle Ränder gut an, so daß sich der Kleber fest mit dem Holz verbindet (Abb. 12).

Abb. 10



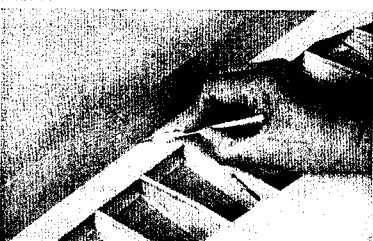
**BESPANNEN DER TRAGFLÄCHENOBERSEITE**

Das Besspannen der Tragflächenoberseite geht in gleicher Weise vor sich wie das der Unterseite. Denken Sie daran, an den Rändern ca. 1 1/2 cm Überstand zu lassen.

**VERVOLLSTÄNDIGEN DER BESPANNUNG (Abb. 13 & 14)**

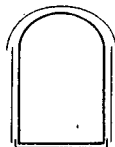
Benutzen Sie ein Folieneisen mit einem Tuch oder einen Foliendön mit HOHER Temperatureinstellung, erhitzen und schrumpfen Sie jeweils kleine Folienabschnitte, und reiben Sie sie mit einem Tuch fest. Reiben Sie **ORASTICK®** solange mit einem weichen Tuch fest, bis die Folie erkaltet ist. Diese Methode ergibt die bestmögliche Bindung an den Untergrund.

Abb. 11



**BESPANNEN DES RUMPFES**

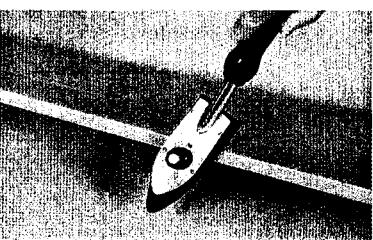
Der Rumpf wird in der gleichen Weise wie eine Tragfläche bespannt. Beginnen Sie mit der Unterseite, bearbeiten Sie dann die Seiten, und danach die Oberseite. Lassen Sie an den Rändern ca. 1 1/2 cm Überstand.



**VERZIERUNGEN**

Nachdem Sie die Verzierung ausgeschnitten haben, legen Sie sie in Position, entfernen das Silikonpapier und reiben Sie sie wie auf Abb. 15, 16 & 17 an. Dann versiegeln Sie sie mit Hilfe eines Foliendöns und eines Tuchs.

Abb. 12



**STYROPOR (HARTSCHAUM)**

Styropor bespannen Sie, indem Sie das Folienstück in der gewünschten Position fixieren (mit der Hand oder einem Tuch punktuell festreiben). Setzen Sie sorgfältig Hitze ein, und reiben Sie die Folie mit einem Tuch gut an. **ACHTUNG:** Vermeiden Sie Überhitzung, da das Styropor sonst schmilzt. Ermitteln Sie die richtige Temperatur erst an einem kleinen Stück Styropor.

Abb. 13



**HILFREICHE TIPS**

**MOTORSPANT-Bügeln** Sie alle Ränder rund um den Motorbereich mit einem heißen Eisen fest an, um ein Eindringen von Öl unter die Bespannung zu vermeiden. Kleiden Sie die Innenseite des Motorraums mit Epoxydharz oder einem Schutzanstrich aus, wobei Sie den Schutzanstrich auf die ORASTICK-Oberfläche überlappen lassen.

**LACKIERUNG-ORASTICK** läßt sich problemlos lackieren. Polyurethanlacke, Modellbau-Epoxyd-lacke und Auto-Acryllacke können verwendet werden. Testen Sie jedoch alle Lacke zuerst. Benutzen Sie keine Spannacke o. ä. Vor dem Lackieren sollte die Oberfläche mit Alkohol gereinigt werden. Für ein festes Anhaften der Farbe stumpfen Sie die Oberfläche mit Stahlwolle ab. **ABZIEHBILDER** – Halten Sie sich an die Gebrauchsanweisung des Herstellers. **SÄUBERN** – Farbe oder Kleber, an Ihrem Folieneisen zurückgeblieben oder auf die Bespannung geschmiert, kann mit Azeton entfernt werden. Lassen Sie das Eisen erkalten und säubern Sie es mit einem mit Azeton getränkten Tuch. **FLICKEN UND REPARIEREN** – Da **ORASTICK®** selbstklebend ist, können Reparaturen auch im Freien ausgeführt werden. Säubern Sie die betroffene Fläche, schneiden Sie den Flecken mit ca. 2 cm Überstand aus und kleben Sie ihn über die beschädigte Stelle. Der Flecken kann später in der Werkstatt unter Anwendung von Hitze permanent befestigt werden.

Abb. 14



**SÄUBERN** – Farbe oder Kleber, an Ihrem Folieneisen zurückgeblieben oder auf die Bespannung geschmiert, kann mit Azeton entfernt werden. Lassen Sie das Eisen erkalten und säubern Sie es mit einem mit Azeton getränkten Tuch. **FLICKEN UND REPARIEREN** – Da **ORASTICK®** selbstklebend ist, können Reparaturen auch im Freien ausgeführt werden. Säubern Sie die betroffene Fläche, schneiden Sie den Flecken mit ca. 2 cm Überstand aus und kleben Sie ihn über die beschädigte Stelle. Der Flecken kann später in der Werkstatt unter Anwendung von Hitze permanent befestigt werden.

Abb. 15

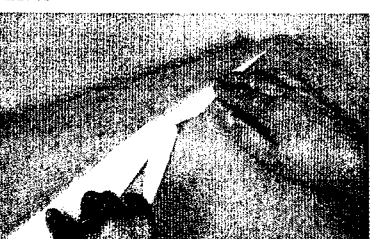


Abb. 16

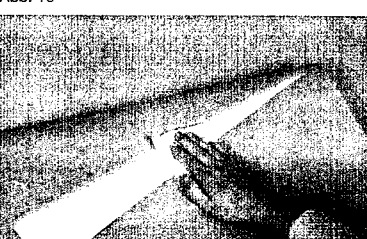


Abb. 17

