

COMO ESTICAR A COBERTURA DE AEROMODELOS (COMO ESTICAR O MONOKOTE)

Os modelos ARF, feitos em massa, tem o monokote aplicado por maquinas e precisam algumas vezes serem esticados para um melhor aspecto. Também as variações de umidade e temperatura podem alterar a qualidade da cobertura, deixando-a frouxa. Para você consertar isto não esqueça que você não deve somente esticar com o ferro quente a parte enrugada. Você deve fazer um esticamento em toda a cobertura como explicado a seguir.

Alguns modelos são embalados com fitas adesivas segurando diversas partes juntas. Tire estas fitas, separe as partes, e limpe com um papel toalha com solvente(fluido de isqueiro,p.ex.)para tirar qualquer resíduo de adesivos que possam ficar. Um removendo de SupeBond também pode ser usado para remover algum resto pode ser usado depois do monokote esticado par tirar algumas manchas, principalemtno de tinta ou adesivos decorativos.

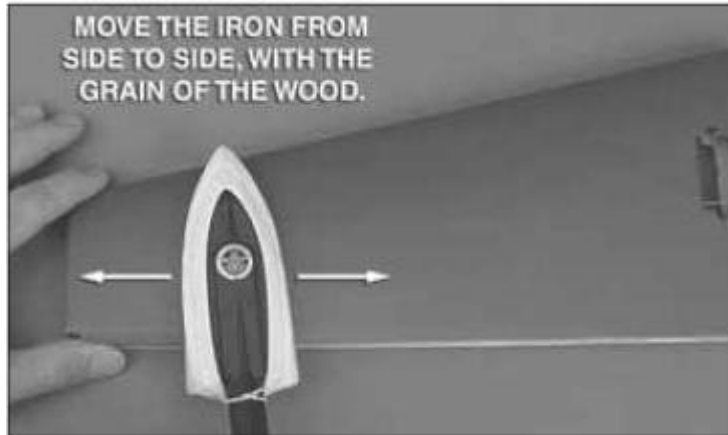


Você deve usar um ferro elétrico próprio para esticar monokote com um protetor de tecido sobre a face quente. É recomendável o ferro Coverite(COVR2700) porque ele tem o formato de um sapato e tem um bom controle de temperatura e um cordão longo. A capa de pano na chapprotege o monekote e a balsa, mas o mais importante é que o tecido distribui o calor na chapa do ferro de forma mais uniforme. Esta capa tem o código COVR2702.

Em seguida você deve ligar o ferro e colocar na temperatura adequada para o tipo de cobertura que você tem no seu modelo. O TopFlite Monokote exige uma temperatura de 160 graus centigrados na regulagem do ferro, o que deverá dar na chapa quente uma temperatura de 140 graus centigrados. (Considera estas diferenças para outros tipos de ferro).



Se você tem um ferro sem marcação de temperatura você deve experimentar qual é a temperatura ideal de trabalho, por tentativas. Para um bom trabalho deve-se trabalhar com a maior temperatura que o monokote aqueça; esta temperatura não deve permitir que o material grude no ferro ou forme bolhas na superfície, sobre cobertura de madeira. Procurando este ponto coloque o ferro em uma temperatura de baixa para média e passe o ferro em partes que tem madeira embaixo, como por exemplo as partes de baixo da fuselagem. Se aparecer bolhas o ferro está muito quente. Deixe menos quente até que o monokote se estique bem, sem formar bolhas.



Se não formar bolhas tente aumentar um pouco a temperatura e vá ajustando assim até você conseguir a maior temperatura sem bolhas, que é a ideal de trabalho. Ai o monokote estica o máximo, não descola e não forma bolhas. Achando esta temperatura você está pronto para começar. Você tem três objetivos:

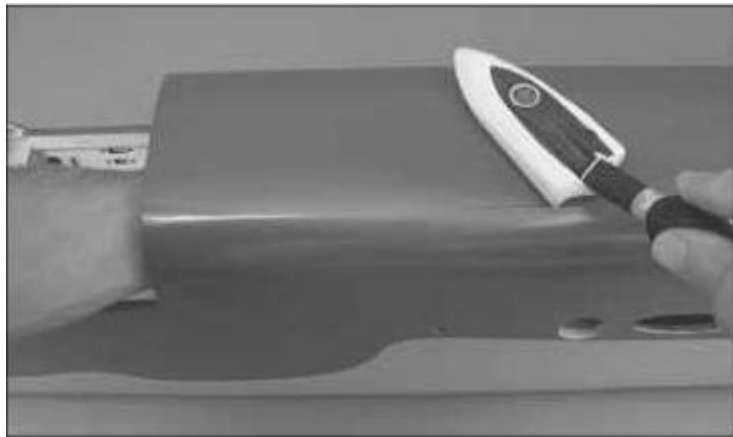
1. Eliminar partes enrugadas.
 2. Esticar áreas com a cobertura frouxa (mesmo que não existam rugas visíveis).
 3. Em partes chapeadas e de madeira plana, firmar bem o monokote sobre a superfície da madeira*.
- Para alcançar estes três objetivos você tem que esticar o monokote de TODO o modelo, mesmo aquelas áreas onde o monokote não tem rugas ou não parece frouxo. Em um modelo de tamanho médio você gastará pelo menos uma hora para isto.

** Mesmo que você não veja rugas ou a cobertura pareça bem esticada, não deixe de fazer este item três. Todas as partes chapeadas devem ter o monokote esticado. Se não fizer isto, com o calor do sol, podem aparecer bolhas nas partes chapeadas que depois viram rugas.*



Para começar, use um pouco de pressão, assentando o ferro em uma posição e deslize para os lados por uns 8 a 10 cm para cada lado. Quando você perceber que o monokote está bem esticado aí, continue movendo o ferro no mesmo lugar de modo que o adesivo grude bem na madeira – para isto use um pouco de pressão e também aí o pano que encapa o ferro vai evitar queimar; sem a cobertura o ferro poderá grudar no monokote e estragar tudo.

Fig5



Quando você sentir a textura da madeira sobre o monokote ele vai estar bem aderido e você pode passar para outra área. Mova o ferro para a área seguinte e continue o mesmo processo, até que todas as áreas chapeadas estejam esticadas e bem coladas na madeira. Sempre acompanhe a temperatura do ferro para não criar bolhas; passe mais rápido ou diminua a temperatura(desligue).

Quando você passa sobre áreas sem madeira embaixo (vão das nervuras por ex.), não exerça nenhuma pressão no ferro quente.

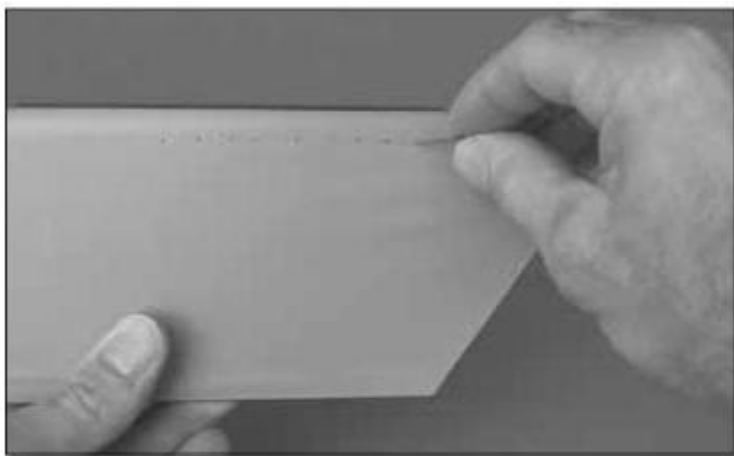
Caso você não consiga eliminar bolhas com ferro, faça pequenos furos sobre elas e faça o processo de esticamento novamente. Algumas vezes as bolhas aparecem devido resinas da madeira ou cola que com o calor formam bolhas.

Fig 6



Para esticar áreas sem apoio de madeira(vão entre nervuras) não aplique pressão para evitar o afrouxamento maior da cobertura. Se possível faça um apoio com as mãos na parte interna ou procure esticar o vão nos seus pontos de apoio. As vezes nestas áreas é preciso aumentar um pouco a temperatura do ferro. Em último caso use nestas partes abertas o ferro sem a proteção de tecido, inicialmente, e depois de um esticamento final com a proteção.

Fig7



Para esticar o monokote em áreas estreitas e pequenas sem apoio, o monokote deve estar firmemente colado nas extremidades destas peças (leme, elevador ou modelos pequenos) em toda a volta de sua estrutura (das varetas por ex.). Para isto a cobertura deve ter um bom pedaço de sobrecobertura nas beiradas. Sem isto ela pode se soltar. Use o ferro com cobertura de tecido para colar bem o monokote nestas beiradas e extremidades. Verifique que a cobertura fique bem aderida ai. Fig 8



Também pequenas partes não devem ficar com ar no interior. Quando aquecido este ar vai expandir e frouxar a cobertura. Use um alfinete para furar estas bolhas de ar. No caso do espaço entre nervuras se for preciso fure pelo lado de baixo da asa.

Fig 9

Depois que o monokote estiver bem colado na estrutura, em ar dentro, você pode esticar bem a cobertura. Pode tirar todas as rugas e deixar a superfície bem esticada, ate com ferro sem proteção. Mas não faça isto se as beiradas não estiverem bem aderidas, o que foi feito anteriormente.