

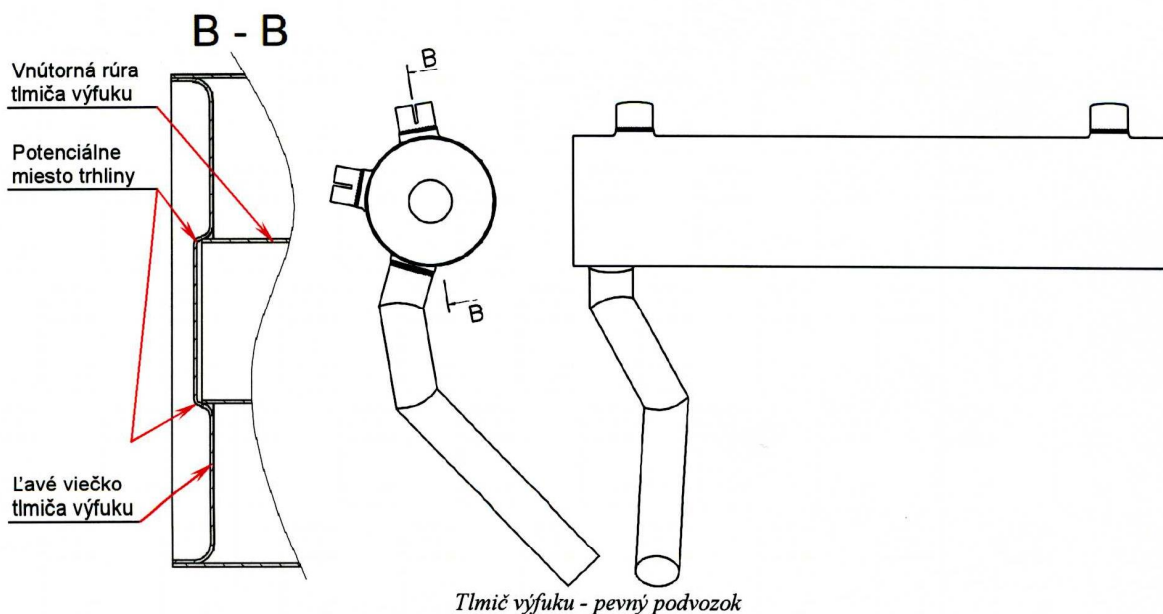
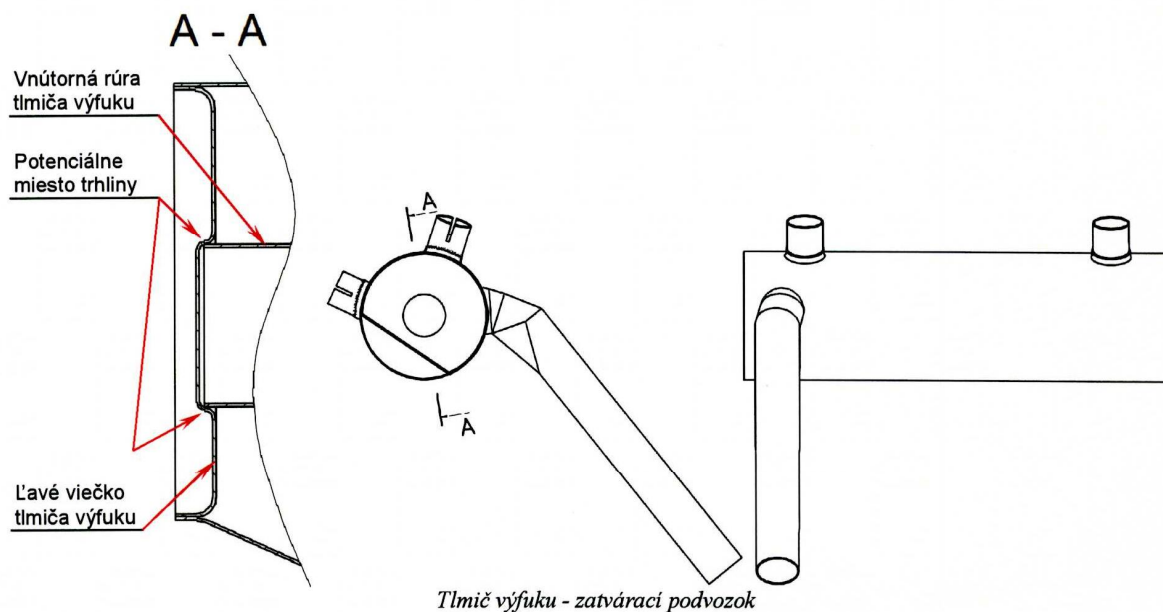
Predmet: Tlmič výfuku

Týka sa WT-9 Dynamic, všetky výrobné čísla a modely vybavené motormi Rotax 912 (80 a 100 hp)

Naliehavosť: 1. Kontrola ihneď
2. Ak sa zistia trhliny vykonať postup v časti "Opatrenia" ihneď.
3. Ak sa nezistia trhliny, vykonať postup v časti "Opatrenia" pri najbližšej periodickej prehliadke.

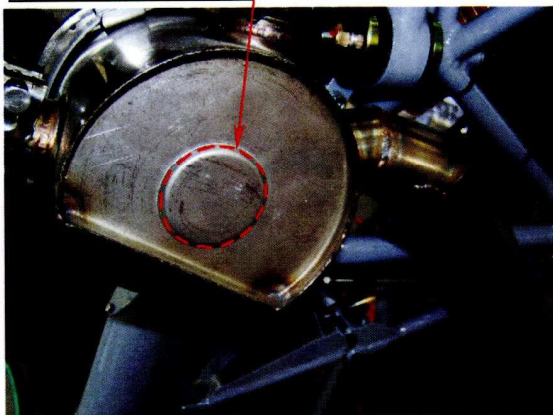
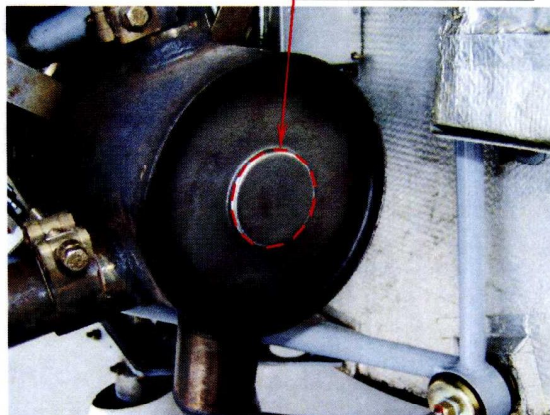
Hmotnosť: Zmena hmotnosti – žiadna
Zmena momentu – žiadna

Dôvod: Pri prevádzke WT-9 Dynamic došlo v dôsledku vibrácií k poškodeniu ľavého viečka tlmiča výfuku od vnútornej rúry tlmiča výfuku. Následne došlo k úniku výfukových plynov do motorového priestoru.

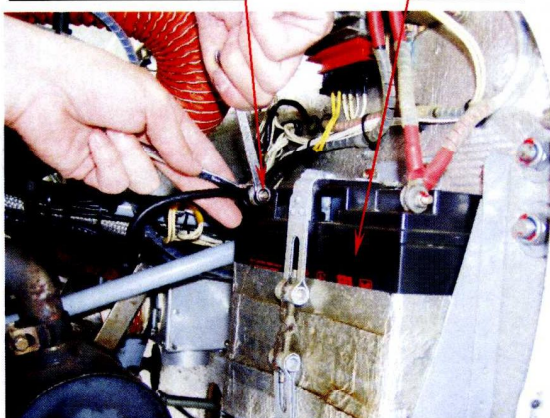
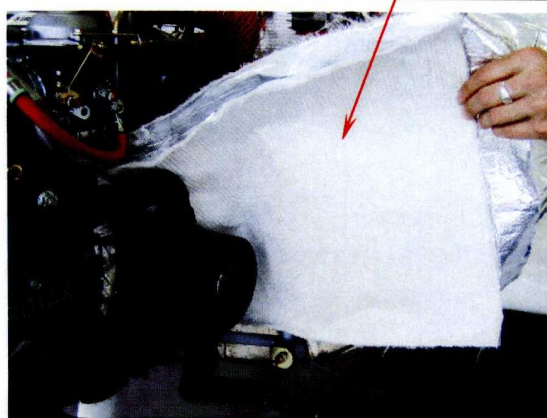


Opatrenia:

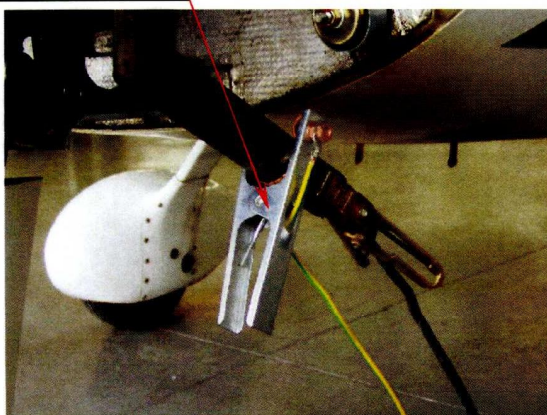
1. Očistiť a skontrolovať ľavé viečko tlmiča výfuku, či nie sú po obvode kruhového prelisu trhliny.

Potenciálne miesto trhliny*Ľavé viečko tlmiča výfuku - zatvárací podvozok*Potenciálne miesto trhliny*Ľavé viečko tlmiča výfuku - pevný podvozok*

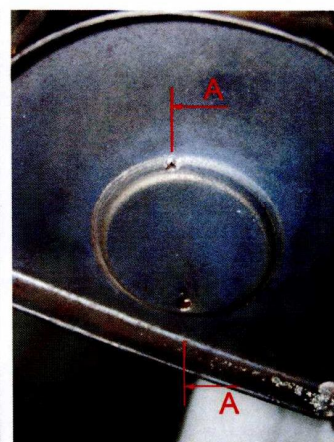
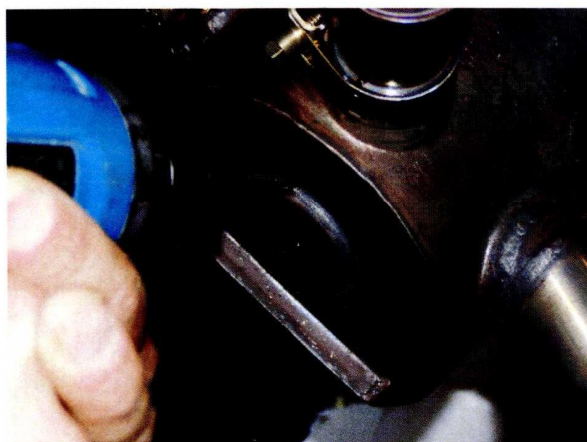
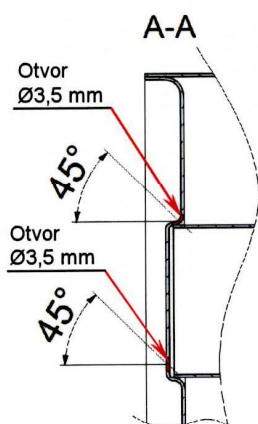
2. Naštartovať lietadlo, uzatvoriť prívod paliva do motora a minúť palivo z palivového systému a karburátorov. Odpojiť komponenty z motorových krytov a demontovať motorové kryty podľa Údržbovej príručky.
3. Odpojiť záporný pól z akumulátora a ochrániť akumulátor i okolitú inštaláciu vhodným protipožiarnym materiálom.

Záporný pól akumulátoraAkumulátorProtipožiarna ochrana*Odpojenie záporného z pólu akumulátora (foto pevný podvozok)*

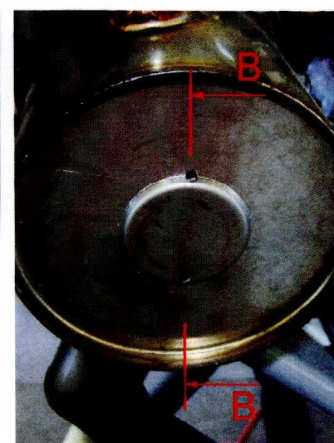
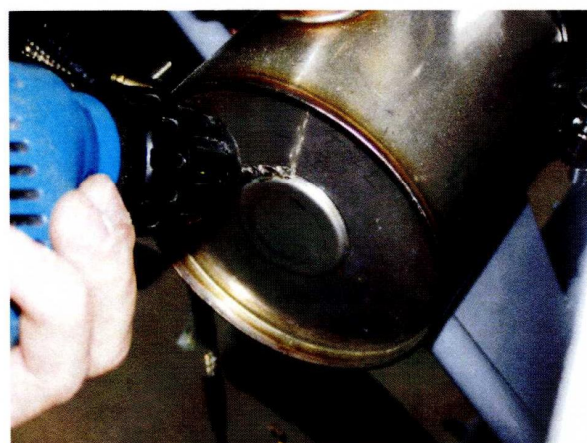
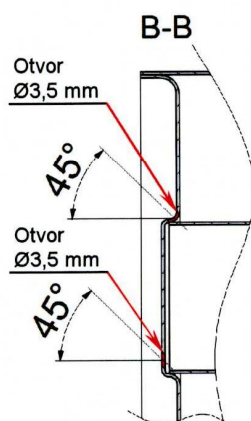
4. Uzemniť lietadlo a pripraviť hasiaci prístroj.

Uzemnenie lietadla*Uzemnenie lietadla (foto pevný podvozok)**Hasiaci prístroj*

5. Pod uhlom 45° vyvŕtať vŕtákom Ø3,5 mm dva otvory do ľavého viečka tlmiča výfuku podľa obrázka, aby bola viditeľná vnútorná rúra tlmiča výfuku.



Vŕtanie otvorov do tlmiča výfuku - zatvárací podvozok

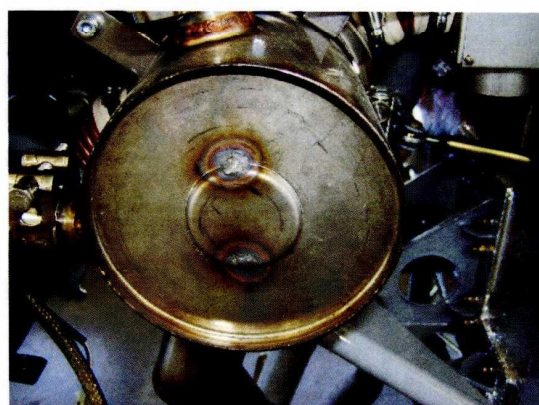


Vŕtanie otvorov do tlmiča výfuku - pevný podvozok

6. Cez otvory zvariť ľavé viečko tlmiča výfuku s vnútornou rúrou tlmiča výfuku a zavarit' vyvŕtané otvory metódou TIG, hrúbka plechu 1,0 mm (odporúčané parametre zvarovania: prúd 65-70 A, nerezový drôt Ø1,2 mm, ochranný plyn argón, prietok 10 l/min).



Zvary - zatvárací podvozok



Zvary - pevný podvozok

7. Ak boli na viečku zistené trhliny, opraviť ich zvaraním metódou TIG, hrúbka plechu 1,0 mm (odporúčané parametre zvarovania: prúd 65-70 A, nerezový drôt Ø1,2 mm, ochranný plyn argón, prietok 10 l/min).
8. Odstrániť uzemnenie lietadla, protipožiarnu ochranu inštalácie, pripojiť záporný pól akumulátora, namontovať motorové kryty, pripevniť a pripojiť všetky komponenty k motorovým krytom.

Materiál: Žiadny.

Dokumentácia: Zaznamenajte výsledky kontroly a práce do dokumentácie lietadla s uvedením dátumu a mena pracovníka, ktorý kontrolu vykonal. Upovedomte výrobcu a autorizovaného predajcu o realizácii tohto bulletinu a výrobnom čísle lietadla.

V Prievidzi 6. mája 2011

AEROSPOOL spol. s r.o.
Approval L2-012/SK 2007
971 03 PRIEVIDZA
SLOVAK REPUBLIK

Vydany.....

Schválené dňa: **30. MÁJ 2011**

Spis číslo 5698-231/2011

Schválil: Letecký úrad Slovenskej republiky

