

MADE IN GERMANY

ORASTICK®



FREE OF PVC

INSTRUCTIONS

Est un film de recouvrement polyester autocollant qui est breveté dans le monde entier et qui peut être appliqué à froid puis posé l'aide du fer à entoilier ou du décapeur thermique.

La qualité éprouvée de **ORACOVER®** - le film autocollant **ORASTICK®** très facile maniemment et longue durabilité! **ORASTICK®** est un film fait de véritable polyester avec un système de plusieurs couches polymérisées de même que chez **ORACOVER®**, ce qui le rend très résistant à la chaleur et aux poinçonnements. Vous n'avez qu'à retirer le papier protecteur, coller le film, corriger avec un fer à entoilier ou un décapeur thermique et votre modèle montre une finition simplement idéale sans bulles ni plis disgracieux. **ORASTICK®** est disponible dans la même large gamme de couleur que **ORACOVER®** et peut être revernis avec notre laque **ORACOLOR®**.



Fig. 1 Outils nécessaires pour la pose

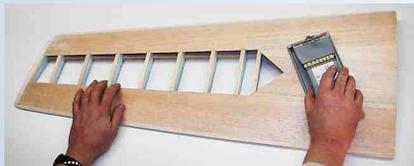


Fig. 2 Préparation des surfaces à entoilier



Fig. 3A Test de température du fer à 90 °C



Fig. 3C Test de température du fer à 150 °C

1. OUTILS NECESSAIRES POUR LA POSE (Fig. 1)

- Fer à entoilier
- Cutter et lames neuves / Réglet métallique / Ciseaux
- ORACOLOR®** - enduit (réf. 100-999)
- ORACOVER®** racle en feutre (espèce de grattoir) (réf. 0915)
- Chiffon doux / Essuie-tout
- Décapeur thermique / sèche cheveux
- Scalpel (réf. 0914) ou cutter (réf. 0916)
- Adhésive **ORASTICK®** (réf. 0970)
- Diluant **ORASTICK®** (réf. 0990)

2. PREPARATION DES SURFACES A ENTOILER (Fig. 2)

Prenez le temps de poncer complètement votre modèle. Bouchez les trous et veines du bois avec notre remplisseur **ORACOLOR®**. Terminez le ponçage avec un papier d'émeri très fin (grain 320 ou plus) monté sur une cale à poncer. Eliminez avec soin toute trace de poussière des surfaces à entoilier à l'aide d'un aspirateur puis d'un chiffon. Cette opération est essentielle pour obtenir un entoilage de grande qualité. Il convient ensuite de déterminer si la surface du modèle présente un pouvoir d'adhérence adéquat. Pour cela, collez une bande de ruban adhésif d'écolier de quelques centimètres de longueur sur la surface du modèle. Tentez ensuite de décoller cette bande. Deux cas sont alors possibles: Si cette bande se décolle facilement et/ou qu'elle présente sur sa face collante des poussières provenant du ponçage, la surface du modèle doit impérativement être traitée afin d'offrir une adhérence satisfaisante pour l'entoilage. Nous vous conseillons d'appliquer l'adhésif **ORASTICK®** (réf. 0970) sur l'ensemble du modèle. Si cette bande de ruban adhésif tient correctement sur le modèle, c'est qu'il présente un pouvoir d'adhérence satisfaisant. Dans ce cas, aucun autre traitement n'est requis avant l'entoilage.

3. REGLAGE DE LA TEMPERATURE DU FER A ENTOILER

La température du fer à entoilier est essentielle pour réussir facilement l'entoilage à l'**ORASTICK®**. Vous pouvez contrôler la température du fer à

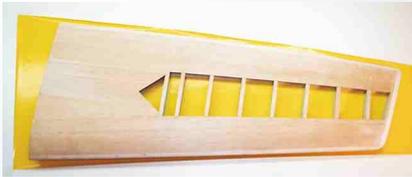


Fig. 4

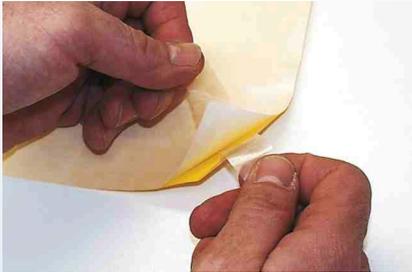


Fig. 5a

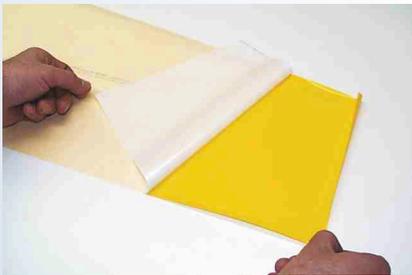


Fig. 5b



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8

l'aide d'un thermomètre domestique. Si vous n'en possédez pas, utilisez les règles suivantes pour ajuster la température de votre fer à entoilier :

- A Température d'utilisation faible (inférieure à 90 °C). Le film commence seulement à adhérer au balsa.
- B Température d'utilisation moyenne (environ 130 °C).
- C Température d'utilisation élevée (supérieure à 150 °C).
Un morceau d'**ORASTICK**® déposée sur le fer à entoilier s'enroule sur elle-même et se déforme.
- D Vous pouvez également déterminer la température du fer à entoilier à l'aide d'un morceau de polystyrène expansé de la façon suivante: Faites glisser le fer chaud sur la surface du polystyrène. Si le polystyrène « grince » mais fond pas, le fer présente une température située entre 90 et 95 °C (le polystyrène fond entre 95 et 105 °C, selon sa provenance).

NOTE: Pour l'entoilage de surfaces aux formes très développées (fuselages arrondis, saumons, etc.), n'hésitez pas à régler la température du fer entre 150 et 200 °C. A partir de 180 °C **ORASTICK**® devient élastique. Vous ne prenez aucun risque car **ORASTICK**® ne commence à fondre qu'à partir de 250 °C !

4. ENTOILAGE DES SURFACES OUVERTES (AILES EN STRUCTURE) (Fig. 4-8)

Découpez la surface d'**ORASTICK**® correspondant à la surface inférieure de l'aile, en laissant au moins 2 cm de plus sur chaque côté et 10 cm de plus pour le saumon. (Fig. 4). Enlevez le papier de silicone en collant de façon décalée sur chaque face de l'entoilage un morceau de ruban adhésif (Fig. 5a) Il suffit alors de tirer en sens opposé sur les deux morceaux de ruban adhésif. Séparez toujours le support de l'entoilage, et pas l'inverse. Cela évite d'endommager l'entoilage (plis ou déchirures). Posez alors le film d'entoilage ainsi séparé de son support sur une surface plane, côté brillant vers le bas (Fig.5b). Positionnez l'entoilage sur l'aile, côté adhésif (mat) sur le bois. Vérifiez le positionnement et réduisez les plis au maximum. (Fig. 6). Si le film est bien positionné, posez-le sur le bois comme en Fig. 7. Frottez doucement avec la main ou un chiffon pour fixer le film. Enlevez le papier de silicone restant doucement. S'il y a trop de plis, soulevez le film **ORASTICK**® d'un petit peu et retirez les plis (Fig. 8).

Si le film est désormais bien posé, fixez-le doucement avec un chiffon doux ou le racle en feutre (réf. 0915) comme suivant:

- 1) ligne principale: le long du longeron principal, de l'emplanture vers le saumon.
- 2) depuis la ligne principale et, par des mouvements parallèles, jusqu'au bord d'attaque.
- 3) depuis la ligne principale et, par des mouvements parallèles, jusqu'au bord de fuite.

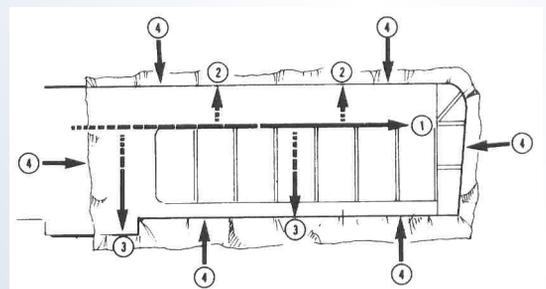




Fig. 9a



Fig. 9b



Fig. 10



Fig. 11



Fig. 12



Fig. 13a

5. PROTECTION DES FILMS EN SAILLIE **ORASTICK**®

Collez des rubans de papier silicone sur les bordures du film **ORASTICK**®, pour éviter que le film se colle incontrôlé au bois.



6. RECOUVRIR LES SAUMONS (Fig. 9a-e)

A l'aide d'un fer à entoilage ou un décapeur thermique, fixer **ORASTICK**® autour du saumon en le formant morceau par morceau. Utilisez une température plus élevée pour éliminer les plis.



7. COUPER ET COLLER LES BORDS: (Fig. 10, 11, 12)

Coupez les bords en utilisant notre scalpel (réf.: 0914) ou notre cutter (réf.: 0916) comme l'indiquent les photos 10 et 11. Avec le fer à haute température, faites le tour des bords et renforcez le collage. (Fig. 12).

8. LE HAUT DE L'AILE

Pour entoilage le dessus de l'aile, suivez la même procédure que pour le dessous. Rappelez-vous garder une marge d'environ 1 ½ cm pour les raccords.



9. FINIR L'ENTOILAGE: (Fig. 13, 14)

Utilisant un fer muni d'une semelle en coton ou d'un décapeur thermique à haute température, chauffez et frottez avec un chiffon doux ou notre racle en feutre (réf.: 0915) des petites surfaces de **ORASTICK**®. Frottez le film avec le chiffon ou le racle en feutre jusqu'à ce qu'il refroidisse. Cela optimise le collage sur le bois.

10. ENTOILAGE DES SURFACES COFFRÉES (AILES)

Le principe d'entoilage est identique à celui utilisé pour les surfaces ouvertes, à une exception près :

Débutez l'entoilage comme précédemment avec le fer réglé sur 90 °C.

Répétez cette opération avec le fer réglé sur 130 °C. Veillez à maintenir toute la surface de la semelle du fer en contact avec l'entoilage, de telle sorte que ce dernier adhère sur toute la surface à entoilage. Pour ce second et dernier passage, vous pouvez également utiliser un décapeur thermique. Dans ce cas, et afin d'obtenir une bonne adhésion, pressez fermement un chiffon doux sur l'entoilage au fur et à mesure que sa rétraction se produit sous l'effet de la chaleur. Pour obtenir de meilleurs résultats, utilisez le racle en feutre **ORACOVER**® (réf. 0915).



Fig. 13b



Fig. 14a



Fig. 14b



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

10a. ENTOILAGE DES SURFACES COFFREES (noyau de polystyrène)

Du procès de fabrication des noyaux d'ailes en polystyrène résulte de la vapeur d'eau très chaude. Ces noyaux présentent ainsi souvent une humidité résiduelle importante. A température ambiante, cette humidité reste dans le noyau. Lors de l'entoilage de l'aile, l'humidité enfermée dans les noyaux est libérée par la chaleur du fer. Ce phénomène risque de provoquer des bulles sur l'entoilage. Cela peut provoquer le décollement des fibres du bois, et ainsi empêcher de pouvoir recoller l'entoilage proprement.

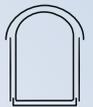
Pour éviter que cela se produise, nous vous conseillons d'appliquer sur les ailes une fine couche de l'adhésif **ORASTICK®** (réf. 0970) pour enfermer l'humidité.

NOTE : Il est important d'appliquer une couche **fine** de ce produit afin d'éviter que le solvant ne pénètre dans le noyau et détériore le polystyrène. Après séchage complet du produit (une nuit), l'entoilage peut débuter.

Continuez comme décrit dans « **Entoilage des surfaces coffrées (Ailes)** ».

11. ENTOILAGE DU FUSELAGE

Suivez la même procédure que pour les ailes. Commencez par le dessous puis les côtés et finissez par le dessus. Prévoyez une marge d'environ 1 ½ cm pour les raccords.



12. DÉCORATION

Après avoir découpé votre décoration, positionnez-la, enlevez le papier de protection, puis appliquez comme l'indiquent les photos 15,16,17,18,19. Une fois en place vitrifiez le film à l'aide d'un fer ou un décapeur thermique et frottez avec un chiffon doux ou notre racle en feutre **ORACOVER®** (réf. 0915).

13. ENTOILAGE DU POLYSTYRÈNE

Vous pouvez entoiler directement du Polystyrène avec de l'**ORACOVER®** en utilisant un fer réglé sur 90°C. Faites des essais sur un morceau de Polystyrène afin de déterminer précisément la température qui convient, et de vous familiariser avec la méthode de pose. Vous pouvez également utiliser de l'**ORASTICK®** en le collant directement sur la mousse. Si vous devez malgré tout utiliser le fer à entoiler pour parfaire la pose, veillez à ne pas dépasser les 95 °C, afin de ne pas endommager le Polystyrène.

14. EPP

(Expanded PolyPropylène) Afin d'obtenir une bonne adhésion du film sur les surfaces (souvent rugueuse et inégales), nous conseillons d'appliquer une fine couche d'adhésif **ORASTICK®** (réf 0970). Après séchage durant une nuit complète, vous pourrez entoiler le modèle avec de l'**ORACOVER®** ou de l'**ORASTICK®**. Comme la surface conserve un certain pouvoir adhésif, il est important de poser le film autant à plat que possible. Lors de la tension du film, veillez à ne pas dépasser 160 °C, pour ne pas endommager la mousse.



Fig. 18



Fig. 19

15. CONSEILS UTILES

Entoilage des profils creux

Pour entoiler des ailes dotées d'un profil creux, commencez par coller le film d'entoilage sans le tendre, sur toutes les parties en bois avec le fer réglé sur 90°C. Tendez ensuite les parties en structure ouverte sans chauffer les parties de l'entoilage collées au bois. Afin de faciliter cette opération, vous pouvez confectionner un masque en carton qui protégera de la chaleur les parties en bois. Il suffit alors d'utiliser un décapeur thermique pour tendre l'entoilage sans risquer de le décoller. Le profil sera ainsi respecté.

Trous d'équilibrage de pression

Avant d'entourer des structures ouvertes (aile constituée de nervures par exemple), pensez à réaliser des petits trous de 1 à 2 mm de diamètre sur les nervures de telle sorte que l'air puisse circuler librement entre les différentes «caissons» constituées par les nervures, bords d'attaque, bord de fuite et longeron. En l'absence de trous, ces caissons sont étanches à l'air. Lors de la tension du film, l'air chaud enfermé fera gonfler l'**ORASTICK**® comme un ballon. Cela risque de provoquer des plis lors du refroidissement du film.

Cloison Pare Feu (couple Moteur)

Collez du film d'entoilage au fer très chaud sur la totalité du couple pare feu, afin d'éviter que du carburant puisse s'infiltrer sous l'**ORASTICK**® et ne détériore le bois. Nous vous conseillons également de peindre tout l'intérieur du compartiment réservoir ainsi que les parties en bois susceptibles d'entrer en contact avec du carburant avec une peinture bi-composante **ORACOLOR**®. Cette précaution améliorera l'étanchéité générale de votre modèle face aux carburants.

Peinture de l'entoilage

ORASTICK® peut facilement être peint. Pour obtenir les meilleurs résultats, nous vous conseillons d'utiliser de la peinture **ORACOLOR**®. Cette peinture est compatible avec la totalité de la gamme de couleur d'**ORASTICK**®. Vous pouvez utiliser la gamme **ORACOLOR**® peinture mono-composante ou peinture bi-composante, selon la résistance que vous souhaitez obtenir. **ORACOLOR**® bi-composante permet d'obtenir un revêtement résistant aux carburants et à la chaleur. **ORACOLOR**® mono-composante permet d'obtenir un revêtement résistant à la chaleur (du fer à entourer). Nous vous conseillons de préparer les surfaces à peindre de la façon suivante :

Dépolir les surfaces à peindre avec de la laine d'acier 000, afin d'obtenir une bonne adhérence de la peinture sur l'entoilage. Nettoyez les surfaces avec le diluant spécial (réf. 0990) avant de les peindre.

Nettoyage

Toute couleur ou adhésif resté sur la semelle du fer à entourer peut être enlevé avec un chiffon propre lorsque le fer est encore chaud. Les résidus présents sur l'entoilage peuvent être éliminés avec le diluant spécial **ORASTICK**® (réf. 0990) ou bien avec le diluant spécial **ORATEX**® (réf. 0969-0972). Vous pouvez également utiliser ces diluants pour nettoyer la semelle du fer à entourer, A CONDITION QUE CETTE DERNIERE SOIT TOTALEMENT FROIDE.

Autocollants

Suivre les instructions du fabricant du produit.

Réparations

Afin d'obtenir des réparations solides, nettoyez parfaitement la surface afin d'éliminer toute trace de carburant. Dans le cas d'un simple trou, découpez un morceau d'entoilage de 1 à 2 cm plus grand que la surface à réparer. Réglez le fer sur 80 °C et appliquez directement la « rustine » sur la surface propre. Pour obtenir une réparation plus soignée, retirez avec soin la totalité du panneau d'entoilage endommagé (entre deux nervures par exemple) puis appliquez une nouvelle pièce en prévoyant un recouvrement minimum d' 1/2 cm.

Décors, lettrage, etc.

L'adhésif spécial **ORASTICK**®, ne générant pas de bulles d'air lorsqu'il est appliqué sur lui-même, peut être utilisé pour confectionner une décoration et des lettrages. Une certaine dextérité est toutefois nécessaire pour réussir parfaitement la pose et éviter que des bulles d'air soient enfermées entre les deux couches d'entoilage. Appliqué à température basse, **ORASTICK**® colle parfaitement sur lui-même.

Afin de respecter le pouvoir couvrant des différentes couleurs, privilégiez la pose de décors aux teintes plus sombres que la couleur du support. Les décors de faibles dimensions peuvent être positionnés et collés d'un seul tenant: Commencez par coller le décor du côté opposé à celui qui vous permet de le maintenir en place. Puis déplacez le fer pour coller le reste de la surface du décor en veillant à ne pas enfermer de l'air. Les décors de taille plus importante doivent tout d'abord être positionnés correctement. Le collage débute alors en partant du plus petit côté, puis en rejoignant le côté le plus large. Les décors tels que les frises peuvent également être découpés d'**ORASTICK**[®].

Afin de poser correctement des décors composés de plusieurs couleurs sur une construction en structure (aile ou fuselage), commencez par « assembler » les éléments de couleurs différentes en superposant toujours les couleurs plus sombres sur les couleurs plus claires. Cet assemblage se fait sur le support de papier du film **ORASTICK**[®] à une température de 80 °C et sur une table plane. Soyez vigilant quant au positionnement respectif des différentes pièces d'entoilage.

Posez enfin le décor constitué des différentes parties de décor en veillant à ne pas chauffer exagérément à l'endroit des jonctions de couleurs: La chaleur pourrait provoquer un mélange des couleurs. En cas d'utilisation d'un décapeur thermique, vous pouvez confectionner un masque en carton qui protégera les jonctions de la chaleur.

Couleurs Maquette et Chrome

Ces films de couleur intègrent une très fine couche d'aluminium, ce qui leur confère un très fort pouvoir couvrant. Cette couche métallique joue également le rôle de blindage (Cage de Faraday). Aussi, nous vous conseillons de faire sortir l'antenne du récepteur de radiocommande du fuselage au plus court, et de la tendre vers le haut de la dérive. Cette précaution est également valable lorsque les ailes sont entoillées avec de l'**ORASTICK**[®] Maquette ou Chrome. Ne fixez pas le fil d'antenne le long de l'aile ainsi entoillée, car cela provoquera une forte atténuation du signal reçu. Assurez-vous que le fil d'antenne dispose d'un champ libre, garant d'une réception optimale des ondes radio. Nous vous conseillons de prendre les mêmes précautions que pour les modèles constitués de fibres de carbone.

Bois et humidité :

Si vous avez construit et entoilé votre modèle dans un environnement humide, la tension de l'entoilage diminuera lorsque l'humidité ambiante baissera. Il sera donc nécessaire de retendre l'entoilage pour conserver un entoilage correct.

N'hésitez pas à nous faire part de vos remarques et suggestions concernant l'utilisation des produits l'ORASTICK**[®].**

VEUILLEZ NOTER: Dernièrement des modèles avec des ailes en écume se montrent de plus en plus sur le marché. Pour réduire les coûts de production, beaucoup de ces modèles n'ont plus d'écume pré-séchée, mais d'écume tenant encore beaucoup d'humidité. Pour assurer que l'humidité reste dans l'écume, nous vous recommandons de créer une barrière d'humidité en appliquant notre adhésive **ORASTICK**[®] (réf. 0970) finement sur l'écume. Laissez sécher pendant une nuit.

AGENT EXCLUSIF POUR LA FRANCE: **PROMODEL**, B.P.12 · F - 74371 Pringy Cedex
Tél.: 04 50 09 09 36 · Fax: 04 50 09 08 93 · E-mail: a2pro-promodel@wanadoo.fr

LANITZ-PRENA FOLIEN FACTORY GmbH · Am Ritterschlösschen 20 · D-04179 Leipzig
Tel.: ++49 - 341 - 44 23 05-0 · Fax: ++49 - 341 - 44 23 05-99 · E-Mail: Info@Oracover.de · Internet: www.oracover.de
- MADE IN GERMANY -