

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum: TM TAE 125-0022, Rev. 0 / 08.08.2012
Service Bulletin No. / Date TM TAE 125-0022, Rev. 0 / August 08, 2012

Betrifft: Abdichtung der Montageöffnung des Zylinderkurbelgehäuses
Subject: Sealing the Crankcase Assembly Opening

Betroffenes Luftfahrtgerät: TAE 125-01
Type affected: TAE 125-01

Betroffene Geräte-Nr.: Alle
Models affected: All

Einstufung: Kategorie 1 – Sicherheit
Compliance: Category 1 – safety

Dringlichkeit: Maßnahmen sind innerhalb der nächsten 100 Flugstunden oder mit der nächsten Wartung durchzuführen, maßgebend ist das ersteintreffende Ereignis.

Accomplishment: Measures have to accomplish within the next 100 flight hours or with the next maintenance, whichever occurs first.

Grund: Mögliche Beschädigung der Kupplung aufgrund von Kontamination durch die Montageöffnung des Kurbelgehäuses.
Reason: Possible clutch malfunction due to a contamination via the crankcase assembly opening.

Maßnahmen:

1. Den Starter gemäß dem aktuellen Reparaturhandbuch RM-02-01, Kapitel 16.0 demontieren.
 2. Die Oberflächen des Kurbelgehäuses und der Blechabdeckung oder Plastikabdeckung reinigen. Die Oberflächen müssen fettfrei sein. Siehe Bild 1.
- **ACHTUNG:** Einen adäquaten Reiniger (z.B. Bremsenreiniger) nur in Verbindung mit einem Tuch verwenden!
Keinen Reiniger direkt auf das Kurbelgehäuse auftragen, da die Kupplung kontaminiert und dadurch beschädigt werden könnte!
3. Die Bedienungsanleitung auf der Flasche des Dichtmittels sorgfältig befolgen.

Checked

C. Rudolph, CVE

Approved

D. Hartung, Office of Airworthiness



Ersetzt Technische Mitteilung Nr. / Datum: -
Replaces Service Bulletin No. / Date: -

Page 1 / 4

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum:
Service Bulletin No. / Date

TM TAE 125-0021, Rev. 0 / 08.08.2012
TM TAE 125-0021, Rev. 0 / August 08, 2012

- Die Montageöffnung mit dem Dichtmittel abdichten.
Sicherstellen, dass die Montageöffnung vollständig abgedichtet ist. Siehe Bild 2 und Bild 3.

■ **ACHTUNG:** Sicherheitshinweise des Dichtmittelherstellers müssen beachtet werden!

- ◆ **Hinweis:** Die Montageflächen des Starters müssen sauber bleiben, damit der Starter wieder problemlos montiert werden kann.

- Das Dichtmittel mind. 8 Std. aushärten lassen bevor Arbeitsschritt 6 ausgeführt wird. Siehe Tabelle.

	Application life (hours)	Tack free time (hours)	Cure time to 35 A Durometer (hours)
B-1/2	1/2	<8	24

- Den Starter gemäß dem aktuellen Reparaturhandbuch RM-02-01, Kapitel 16.0 montieren.

Measures:

- Remove the starter in accordance to chapter 16.0 of the current Repair Manual RM-02-01.
- Clean the surface of the crankcase and of the metal plate or plastic plate. The surfaces must be free of grease. See Fig. 1.

■ **CAUTION:** Use an appropriate cleaner (e.g. brake cleaner) only in combination with a paper towel! Do not apply the cleaner directly to the crankcase, because of possible clutch contamination followed by a potential malfunction!

- Follow the instructions on the sealant bottle carefully.
- Seal the assembly opening with the sealant. Make sure that the assembly opening is completely sealed. See Fig. 2 and Fig. 3.

■ **CAUTION:** The safety instructions of the sealant manufacturer must be observed!

- ◆ **Note:** The mounting surface of the starter must remain clean to ensure a installation of the starter without any difficulties.

- Allow the sealant cure at least 8h before proceeding to step #6. See table.

	Application life (hours)	Tack free time (hours)	Cure time to 35 A Durometer (hours)
B-1/2	1/2	<8	24

- Install the starter in accordance to chapter 16.0 of the current Repair Manual RM-02-01.

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum:
Service Bulletin No. / Date

TM TAE 125-0021, Rev. 0 / 08.08.2012
TM TAE 125-0021, Rev. 0 / August 08, 2012



Bild 1 – Reinigung der Montageöffnung /
Fig. 1 – Clean the assembly opening

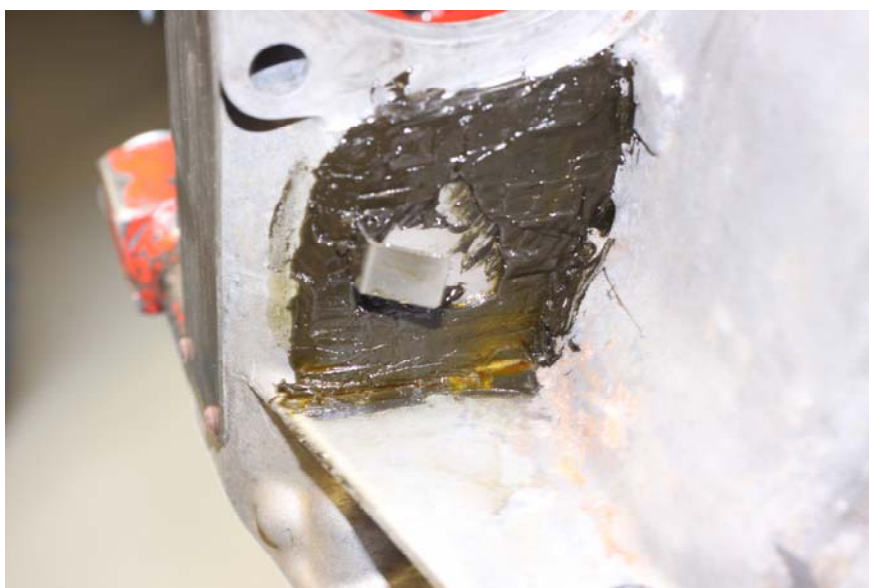


Bild 2 – Abgedichtete Montageöffnung
Fig. 2 – Sealed assembly opening

Hinweise:

Arbeitsaufwand:

2,5 Std., plus Aushärtezeit des Dichtmittels

Remarks:

Labor Effort:

2.5 h, plus cure time of the sealant

Technische Mitteilung / Service Bulletin

Technische Mitteilung Nr. / Datum: TM TAE 125-0021, Rev. 0 / 08.08.2012
Service Bulletin No. / Date TM TAE 125-0021, Rev. 0 / August 08, 2012

Teile/:

Parts:

Teile Nummer / Part Number	Beschreibung / Description	Menge / Quantity
NM-0000-0012001	Hutchinson - PR 1422 B (NA) 1/2 Semkit 654	1

Zulassung: Die technischen Informationen, die in diesem Dokument enthalten sind, wurden im Rahmen der Befugnisse der EASA- Genehmigung als Entwicklungsbetrieb Nr. EASA.21J.010 genehmigt.

Approval: *The technical information contained in this document have been approved under the authority of EASA Design Organisation Approval no. EASA.21J.010.*