



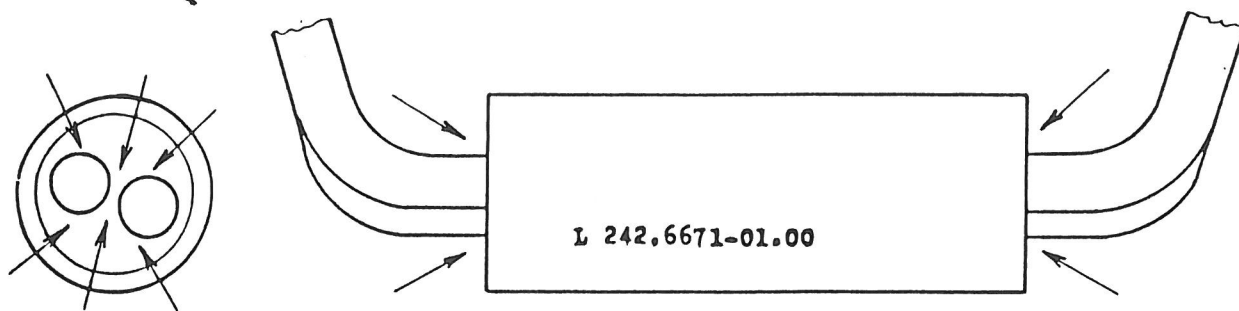
ZLIN AIRCRAFT a.s.
Letiště 1578, 765 81 Otrokovice,
Česká republika
e-mail: zlin-service@zlinaircraft.eu
<http://www.zlinaircraft.eu>

**ZÁVAZNÝ
SERVISNÍ
BULLETIN**

ZÁVAZNÝ BULLETIN Z 242 L / 15 a

1. TÝKÁ SE: Všech letounů Z 242 L do v.č. 0676.
2. DŮVOD: Možný výskyt trhlin na čelech první komory tlumiče výfuku č.v. L242.6671-01.00.
3. OPATŘENÍ:
 - 3.1. Okamžitá kontrola tlumiče výfuku na trhliny.
 - 3.2. Periodická kontrola tlumiče výfuku na trhliny při předepsaných prohlídkách motoru po prvních 25 hodinách a po každých 50 hodinách provozu.
 - 3.3 V případě zjištění trhlin postupujte dle bodu 7.2. nebo 7.3. tohoto bulletinu.
4. OPATŘENÍ PROVÉST: Opatření 3.1. ihned po obdržení bulletinu.
Opatření 3.2. při každé předepsané prohlídce výfukové soustavy dle Návodu pro údržbu Z 242 L - část I., kapitola 5.
5. PROVEDE: Uživatel.
6. NÁKLADY HRADÍ: Kontrolu a montážní práce uživatel.
Materiál - pro výměnu:
tlumič výfuku č.v. L242.6671-01.00
v době záruky výrobce, po záruce uživatel.
- pro opravu:
víka č.v. L242.6671-01.07 výrobce.

7. POSTUP PRÁCE: 7.1. Provedte vizuálně, lupou 4-krát zvětšující, kontrolu první komory tlumiče výfuku č.v. L242.6671-01.00 (viz obr.1.).



Obr.1.

→ kontrolovaná místa

- 7.2. Při zjištění trhlin oznamte závadu servisnímu středisku nebo výrobci, který výměnou za vadný tlumič zašle nový nebo opravený tlumič,
- nebo
- 7.3. Opravu tlumiče výfuku může provést uživatel při dodržení těchto podmínek :
1. Pro opravu použije originální díly výrobce
 2. Dodrží stanovený postup opravy
 3. Zachová připojovací rozměry tlumiče
 4. Opravu provede kvalifikovaný zámečník -
- svářeč.

Postup opravy: 1. Opravit svarem trhliny - svar TIG

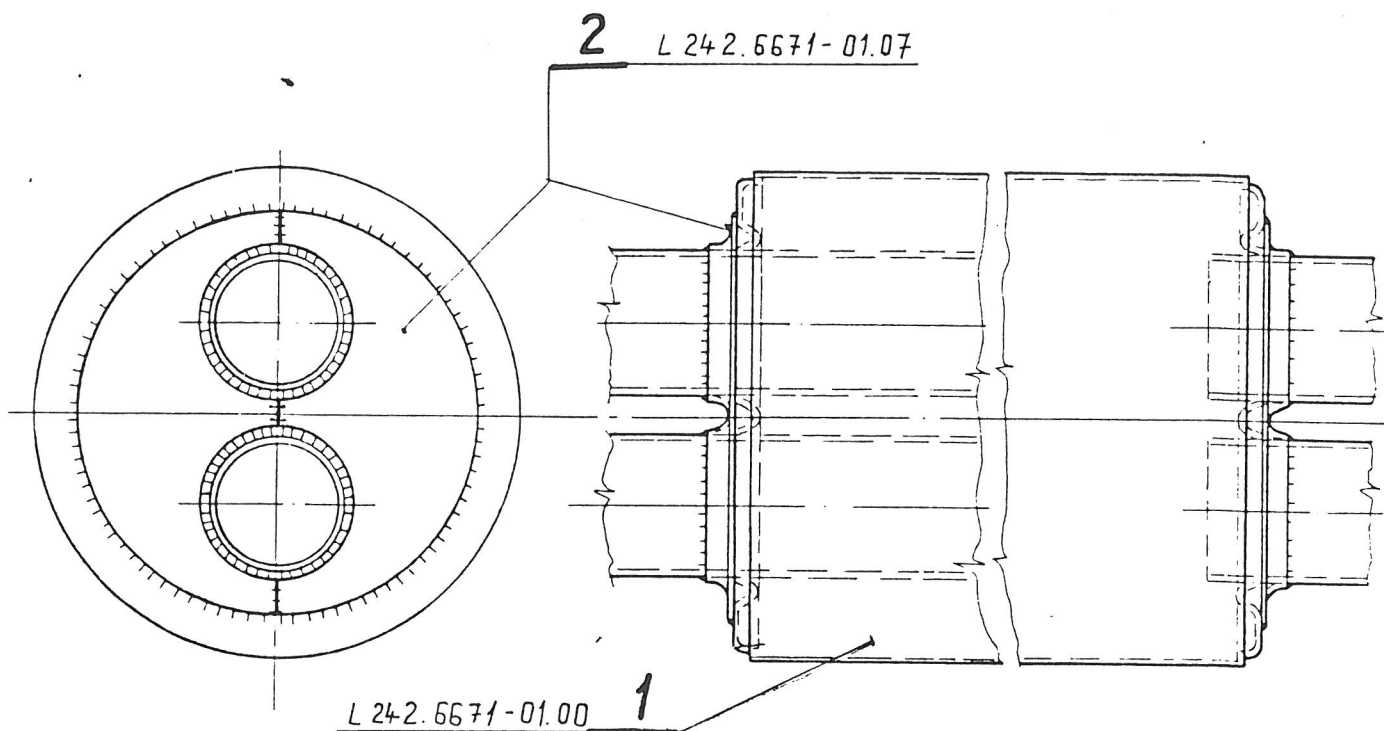
2. Přerovnat, rovinnost a ustavení přírub odzkoušet na motoru.
Dolícovat víka (pozice 2) na tlumič -
- uchytit svěrkami - stehovat svarem.
Přerovnat, rovinnost a ustavení přírub odzkoušet na motoru.
3. Svářet víka (pozice 2) - svar TIG
Přerovnat, rovinnost a ustavení přírub odzkoušet na motoru.
4. Kontrolovat vizuálně, lupou 4-krát zvětšující, provedené svary a okolí svarů na trhliny.

Metoda svařování : Tungsten Inert Gas (TIG)

Přídavný materiál : GI-420

(C - max. 0.06, Mn - 1.8, Si - 0.4, Cr 19.0,
Ni - 10.0, Nb - 1.0)

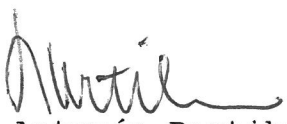
Spotřební množství přídavného materiálu: 0.023 kg



Obr. 2.

8. POTŘEBNÝ MATERIÁL: Dodá výrobce.
Pro výměnu - 1 ks Tlumič L242.6671-01.00
Pro opravu - 4 ks Víko L242.6671-01.07

9. BULLETIN NABÝVÁ PLATNOSTI DNEM SCHVÁLENÍ STÁTNÍ LETECKOU INSPEKCIÍ.


ing. Antonín Partika
.....
Zástupce výrobce


ing. Milan Vyhnálek
.....
SLI Praha

...20.4.1995.....
Datum schválení SLI

KONTAKTNÍ ADRESA:

ZLIN AIRCRAFT a.s.
Obchodně technické služby
765 81 OTROKOVICE
ČESKÁ REPUBLIKA