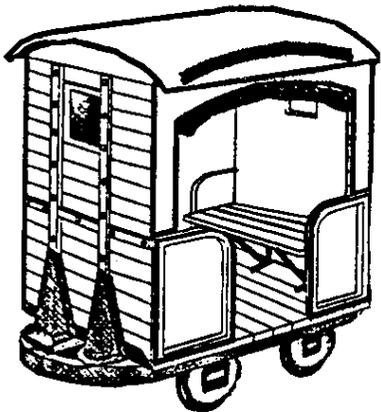


40401

**PERSONENWAGEN
JMC 1**



Modellbau-Werkstatt
Bertram Heyn
Königsallee 32
D-37081 Göttingen
Tel. 0551/631596
Fax 0551/631307
www.modell-werkstatt.de
kontakt@modell-werkstatt.de

Wichtiger Hinweis:

Bitte kein Gießmaterial in der Form lassen. Nehmen Sie die gegossenen Teile sobald als möglich aus den Formnestern, da sonst das Gießmaterial in die Form diffundieren kann, während es aushärtet. Wenn dies öfters vorkommt, reduziert sich einerseits die Lebensdauer der Form erheblich, andererseits können sich die Formmaße verändern.

Pflege der Formen

Die Formen sind aus einem strapazierfähigen, flexiblen Silikon-Gummi hergestellt. Sie sollten flach und nicht übereinander gelagert werden. Wenn sie verdreht oder geknickt aufbewahrt werden, verformen sie sich und werden dadurch unbrauchbar. Reste von Gießmaterial sollten vorsichtig mit einer weichen Bürste (eine alte Zahnbürste ist ideal) und einem nicht zu scharfen Haushaltsreiniger entfernt werden.

Gießen

Bitte gehen Sie nach den Anweisungen vor, die dem Formset für Wände (z.B. SM 32) beiliegen. Wir empfehlen, für diese Form Gießmassen zu verwenden, die auf Kunstharz basieren (z.B. Zwei-Komponenten-Spachtel oder Epoxydharz).

Anwendung

Um mit dem Material so sparsam wie möglich umgehen zu können, ist es empfehlenswert, z. B. eine Kunststoffplatte (Polystyrol o. ä.) in die teilweise gefüllte Form zu legen. Anschließend wird die Form voll aufgefüllt. Dies erhöht auch die Stabilität des fertigen Gusses. Der Abschnitt kann anschließend auf die Dachlatten oder -unterlage (z.B. Sperrholz, das wetterfest imprägniert wurde) mit wasserfestem Leim aufgeklebt werden.

Die Form für Feldbahn-Personenwagen

Diese Form ergibt alle Teile, die für einen Personenwagen der Spurweite 1le oder 1lf benötigt werden. Zwei Einheiten hintereinander passen auch auf ein kurzes Fahrgestell der Spurweite 1lm.

Einige Teile müssen zweimal gegossen werden, um einen Wagen komplett herstellen zu können. Es handelt sich hierbei um die Stirn- und Seitenwände, die Sitzbänke mit Untergestell, die Vorhänge, die Chassis-Stützen, die Fenstereinsätze und, wenn mehrere Einheiten zu einem langen Wagen zusammengefügt werden sollen, den Formstreifen am unteren Ende der Form.

Gießen der Wagenteile

Als Gussmaterial wird ein Zweikomponenten-Spachtel) oder ein Epoxyd-Gießharz, das nach Anweisung des Herstellers angerührt wird, verwendet. Mit einem kleinen Spatel oder einem Kunststoffstäbchen (keinen scharfen Gegenstand verwenden, damit die Form nicht beschädigt wird) wird das Material in die Form gedrückt, wobei man aus verschiedenen Richtungen arbeiten sollte, damit alle Ecken ausgefüllt werden. Je kraftvoller dies erfolgt, desto weniger Luftblasen müssen später ausgebessert werden, wenn das Teil entformt worden ist.

Die Oberfläche wird geglättet, indem man eine scharfe Kunststoffkante langsam über die Oberfläche zieht. Alternativ hierzu kann man eine dünne Azetatfolie auf die Oberfläche legen und mit einem Wellholz oder einem Roller darüberfahren. Wenn das Material abgebunden hat, wird die Folie abgezogen. Nach einer Härtezeit von weiteren 10 min. können die Komponenten vorsichtig entformt werden. Mit einem scharfen Bastelmesser werden, wo notwendig, Grate entfernt und die Kanten gesäubert.

Wenn die Einzelteile dazu neigen, sich zu verziehen, können sie mit einem Gewicht beschwert werden, bis das Gussmaterial völlig ausgehärtet ist. Es nützt auch, sie für ein paar Sekunden in heißes (nicht kochendes) Wasser zu tauchen, um sie dann auf einer kalten Oberfläche abzulegen. Wenn dem Wasser etwas Spülmittel oder Seife beigegeben wurde, hält später beim Bemalen die Farbe besser.

Wenn alle Komponenten für einen Wagen fertig sind, kann er wie folgt zusammengebaut werden:

Wichtig ist zunächst ein 90°-Winkel, um die Teile genau rechtwinklig zusammensetzen zu können. Mit wenig, aber ausreichend Klebstoff wird zunächst eine Seitenwand an die beiden Stirnwände angeklebt. Die Seitenwand ergibt die Gesamtlänge des Wagens, die Stirnwände müssen also zwischen die Seitenwände gesetzt werden. Anschließend wird die andere Seitenwand eingefügt. Wenn der Aufbau auf die Bodenplatte aufgesetzt wird, kann die Rechtwinkligkeit überprüft werden. Erst dann sollte er festgeklebt werden - und zwar so, dass die Bodenbretter quer zur Fahrtrichtung liegen. Der Aufbau steht auf beiden Seiten etwas über.

Nun werden die vier Sitzträger (mit der längsten Seite senkrecht an der Stirnwand) eingesetzt. Die Position ist unkritisch, nur sollte der Abstand auf jeder Seite gleich sein. Jetzt können die Sitzbretter darauf befestigt und die aufgerollten Vorhänge unterhalb der Seitenbogen angeklebt werden.

Der extra gegossene Dachbogen wird als Schablone zum Biegen des Daches verwendet. Das Dach wird in heißes Wasser getaucht und vorsichtig in Form gebogen, bis es satt an der Rundung des Stirnwände anliegt. Wenn dies der Fall ist, muß es sofort in kaltes Wasser getaucht werden. Dieser Vorgang wird so oft wiederholt, bis das Dach die korrekte Biegung hat und behält. Erst dann sollte es verklebt werden. Die Schablone kann als Verstärkung in die Mitte des Daches geklebt werden, notwendig ist dies allerdings nicht.

Nachdem die Stirnwände bemalt wurden, können die kleinen Fensterrahmen eingesetzt werden, die Innenseiten der Fensterausschnitte dürfen deshalb keine Farbe abbekommen. Vorher werden die beiden Fensterscheiben aus Azetatfolie ausgeschnitten und in die Öffnung eingepasst. Sie werden durch die Rahmenleisten gehalten und festgeklebt. Damit ist der Aufbau fertig gestellt. Er kann dann auf ein entsprechendes Chassis geklebt oder geschraubt werden, wobei auf Rechtwinkligkeit geachtet werden sollte.

Es können auch mehrere Aufbauten zu einem längeren Wagen zusammengesetzt werden, wenn ein entsprechendes Chassis vorhanden ist. Auch ist es z.B. möglich, Drehgestelle an einem solch längeren Wagen anzubringen. Die Zwischenwände können aus Polystyrolplatten hergestellt werden. Die einzelnen Dachsegmente erfordern jedoch besondere Sorgfalt beim Ausrichten.

Zusätzlich erhältlich:

Zusatzform JMC2 in Verbindung mit dieser Grundform JMC1 ergibt entweder einen geschlossenen Feldbahn-Güterwagen mit Schiebetüren oder einen zur Hälfte offenen und mit geschützter Sitzbank versehenen Begleitwagen. Mit diesen beiden Gießformen (JMC1 und JMC2) kann eine Vielzahl unterschiedlicher Feldbahnwagen hergestellt werden.

Mit entsprechenden Variationen in Ausführung und Zustand (Alterung) läßt sich damit ein äußerst reizvoller Feldbahnzug erstellen.

