



GFA AIRWORTHINESS DIRECTIVE

- TYPE AFFECTED:** DIAMOND HK-36. Versions: TS, TC, TTS, TTC, TTC-ECO
ALL Serial No's
- SUBJECT:** Inspection of bonding area of the web to cap plies in the area of the airbrake box.
- REASON:** Air inclusions in the bonding area of the spar web-to-cap provides the possibility that water may enter via the air brake box and possibly cause damage due to freezing.
- DOCUMENTATION:** Diamond Aircraft Industries has issued MSB 36-089/1 and Work instruction WI-MSB-36-089 which are attached & form part of this AD
- ACTION REQUIRED:** Carry out visual inspection and if necessary seal gaps in accordance with WI-MSB-36-089.
- WEIGHT AND BALANCE:** Negligible.
- IMPLEMENTATION:** Inspection / repair to performed at the next Form II inspection, but in any case not later than 31 December 2007, and may be carried out by the holder of a GFA 1109 authorization endorsed for minor repairs FRP, or higher authority.
- COMPLIANCE:** The requirements of this GFA Airworthiness Directive are mandatory. This Directive is issued pursuant to the Rules and Regulations of the Gliding Federation of Australia Inc.

SIGNED:

SENIOR TECHNICAL OFFICER AIRWORTHINESS

For and on behalf of:

© THE GLIDING FEDERATION
OF AUSTRALIA INC.



Diamond Aircraft Industries GmbH
N. A. Otto-Straße 5
A-2700 Wiener Neustadt

DAI MSB-36-089/1
Page 1 of 3
30-Mar-2006

VORGESCHRIEBENE TECHNISCHE MITTEILUNG

NR. MSB-36-089/1

ERSETZT MSB-36-089

MANDATORY SERVICE BULLETIN

NO. MSB-36-089/1

SUPERSEDES MSB-36-089

I TECHNISCHE ANGABEN

I.1 Kategorie

Vorgeschrieben

I.2 Betroffene Flugzeuge

Muster/Variante:

HK 36 TS
HK 36 TC
HK 36 TTS
HK 36 TTC
HK 36 TTC-ECO

Serial Numbers:

Alle Werknummern bis 36.799

I.3 Dringlichkeit

Bei der nächsten 600h Kontrolle,
nicht später als 31. Oktober 2006.

I.4 Gegenstand

Inspektion der Verklebung der
Holmsteganwinkelung im Bereich des
Bremsklappenkastens und
Abdichtung dieser mit Dickharz.

I TECHNICAL DETAILS

I.1 Category

Mandatory

I.2 Airplanes affected

Type:

HK 36 TS
HK 36 TC
HK 36 TTS
HK 36 TTC
HK 36 TTC-ECO

Serial Numbers:

All Serial Numbers up to 36.799

I.3 Time of Compliance

At next 600 hrs. inspection, not later
than 31-Oct-2006.

I.4 Subject

Inspection of the bonding area of the
web-to-cap plies within the area of the
air-brake box and sealing of the trim
edge with paste.



Diamond Aircraft Industries GmbH
N. A. Otto-Straße 5
A-2700 Wiener Neustadt

DAI MSB-36-089/1
Page 2 of 3
30-Mar-2006

I.5 Anlass

Lufteinschlüsse an der Klebung der Holmsteganwinkelungen zum Gurt mit offenen Stellen zur Beschnittkante hin haben Fragen bzgl. Auffrieren nach Wassereintritt in den Bremsklappenkasten und der Zuverlässigkeit der Klebung aufgeworfen.

I.6 Mitgeltende Unterlagen

Keine.

I.7 Genehmigung

Die technischen Informationen in diesem Dokument sind auf Grundlage des EASA DOA No. EASA.21J.052 genehmigt worden.

I.8 Tätigkeiten/Anweisungen

WI-MSB-36-089, letztgültige Revision, muss durchgeführt werden.

I.9 Masse und Schwerpunktlage

Kein nennenswerter Einfluss auf Masse und Schwerpunkt

II PLANUNGSANGABEN

II.1 Material & Verfügbarkeit

WI-MSB-36-089 ist an diese TM angehängt

II.2 Spezialwerkzeuge

Keine.

II.3 Arbeitsaufwand

Ca. 1 Stunde

II.4 Rückvergütung

Keine.

II.5 Referenzunterlagen

Wartungshandbuch HK 36 Serie Dok. Nr. 3.02.04

II.6 Reason

Trapped air in the bonding area of the web-to-cap plies (bonding of the caps) with spots reaching the trim edge raised the question of the influence of freezing water intruding the air brake box and the reliability of the bonding

I.6 Concurrent Documents

None

I.7 Approval

The technical content of this document has been approved und the authority of DOA No. EASA.21J.052.

I.8 Accomplishment/Instructions

Comply with WI-MSB-36-089, latest effective issue.

I.9 Mass (Weight) and CG

No appreciable change in mass and CG

II PLANNING INFORMATION

II.1 Material & Availability

WI-MSB-36-089 is attached to this MSB.

II.2 Special Tools

None.

II.3 Labor Effort

Approx. 1 hour.

II.4 Credit

None.

II.5 Reference Documents

Airplane Maintenance Manual HK 36 Series Doc. No. 3.02.21



Diamond Aircraft Industries GmbH
N. A. Otto-Straße 5
A-2700 Wiener Neustadt

DAI MSB-36-089/1
Page 3 of 3
30-Mar-2006

III HINWEISE

1. Die Anweisungen sind durch eine Wart mit entsprechender Berechtigung durchzuführen.
2. Die Durchführung der Anweisungen sind im Bordbuch und im Wartungshandbuch zu bestätigen.
3. Im Falle von Unklarheiten kontaktieren Sie bitte Diamond Aircraft.

IV REMARKS

1. All measures must be carried out by manufacturer, a certified aircraft station or a certified aircraft mechanic
2. Accomplishment of the measures must be confirmed in the log book.
3. In case of any doubt, contact Diamond Aircraft Industries.



ARBEITSANWEISUNG WORK INSTRUCTION WI-MSB-36-089

I ALLGEMEINE INFORMATIONEN

I.1 Gegenstand:

Inspektion der Verklebung der Holmsteganwinkelung im Bereich des Bremsklappenkastens und Abdichtung dieser mit Dickharz

I.2 Referenzunterlagen:

Wartungshandbuch HK 36-Serie Dok. Nr. 3.02.04 in der letztgültigen Revision.

I.3 Hinweise:

- a) Die Arbeit muss von einer zugelassenen Werft oder einem zugelassenen Wart durchgeführt werden. Im Falle von Unklarheiten, kontaktieren Sie bitte Diamond Aircraft
- b) Sofern nicht anderweitig beschrieben, sind die Arbeiten gemäß den Anweisungen des Wartungshandbuchs (WHB) durchzuführen.

I GENERAL INFORMATION

I.1 Subject:

Inspection of the bonding area of the web-to-cap plies within the area of the air-brake box and sealing with bonding paste.

I.2 Reference Documents:

Airplane Maintenance Manual HK 36-Series, Doc. No. 3.02.21, latest effective issue.

I.3 Remarks:

- a) The work must be carried out by a certified aircraft service station or a certified aircraft maintenance mechanic. In case of doubt, contact Diamond Aircraft.
- b) Unless otherwise prescribed, all works, must be carried out in accordance with the referenced Airplane Maintenance Manual (AMM).



Diamond Aircraft Industries GmbH
N. A. Otto-Straße 5
A-2700 Wiener Neustadt

WI-MSB-36-089

Revision 0
Page 2 of 5
30-Mar-2006

II ZEICHNUNGEN, SPEZIAL- WERKZEUGE & MATERIAL

II.1 Zeichnungen:

Keine.

II.2 Spezialwerkzeuge:

Keine.

II.3 Material:

Dickharz lt. WHB

II DRAWINGS, SPECIAL TOOLS & MATERIALS

II.1 Drawings:

None.

II.2 Special Tools:

None

II.3 Material:

Bonding Paste (thickened resin) acc. to
AMM

III INSTRUKTIONEN

Inspektion

- 1) Visuelle Inspektion der Verklebung der Anwinkelungslagen mit dem Holmgurt im Bremsklappenkasten an der Unterschale (beide Tragflächen), siehe auch Photo 1 (eventuell auch eine Fühlerlehre verwenden) .

- 2) Beurteilung:

Wenn:

- (a) Auf einer Länge von 20 cm mehr als ein Drittel (1/3) der Klebefläche in Ordnung ist und
- (b) keine Klebefehlstelle, die zur Beschneidekante hin offen ist, bis innerhalb ein Viertel (1/4) der Gurtbreite vom Steg weg reicht (s. Skizze 1),

so besteht keine Einschränkung der Lufttuchtigkeit, es kann mit Punkt 3 fortgefahren werden.

III INSTRUCTIONS

Inspection

- 1) Visual inspection of the bonding area of the web-to-cap plies within the air brake box on the lower shell (both wings). See also Picture 1. A feeler gauge may be used.

- 2) Decision-Rule:

If

- (a) over a length of 20 cm (8 inches more than a third (1/3) of the bonding area is faultless and
- (b) bonding defects open towards the trim edge do not extend into the area of a quarter (1/4) of the spar cap width measured from the spar web (see Sketch 1),

airworthiness is not affected.
Proceed with step 3.

Ist eines der oben genannten Kriterien nicht erfüllt, so muss das Flugzeug am Boden bleiben. Fertigen Sie Skizzen an bzw. machen Sie Fotos und kontaktieren Sie umgehend Diamond Aircraft, um ein weiteres Vorgehen zu koordinieren.

If one of the criteria stated above is not met, the aircraft must stay on ground. Prepare pictures or sketches and immediately contact Diamond Aircraft to coordinate further steps.

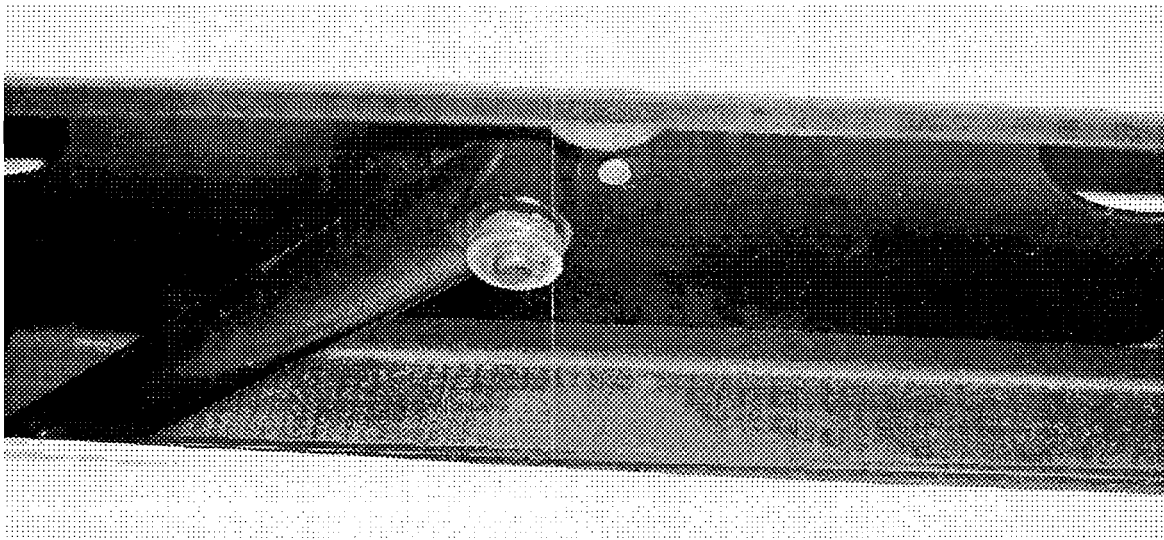
Abdichten der Verklebung

- 3) Von außen zugängliche Störstellen im Bremsklappenkasten mit Dickharz auffüllen und die Holmkante mit Dickharz abdichten. Siehe Skizze 2.
- 4) Umgebung der Arbeitsstelle reinigen und auf Fremdkörper kontrollieren.
- 5) Funktionalität der reparierten, geänderten oder neuen Teile überprüfen.
- 6) Alle Systeme in der Umgebung der Arbeitsstelle auf Funktionalität überprüfen.

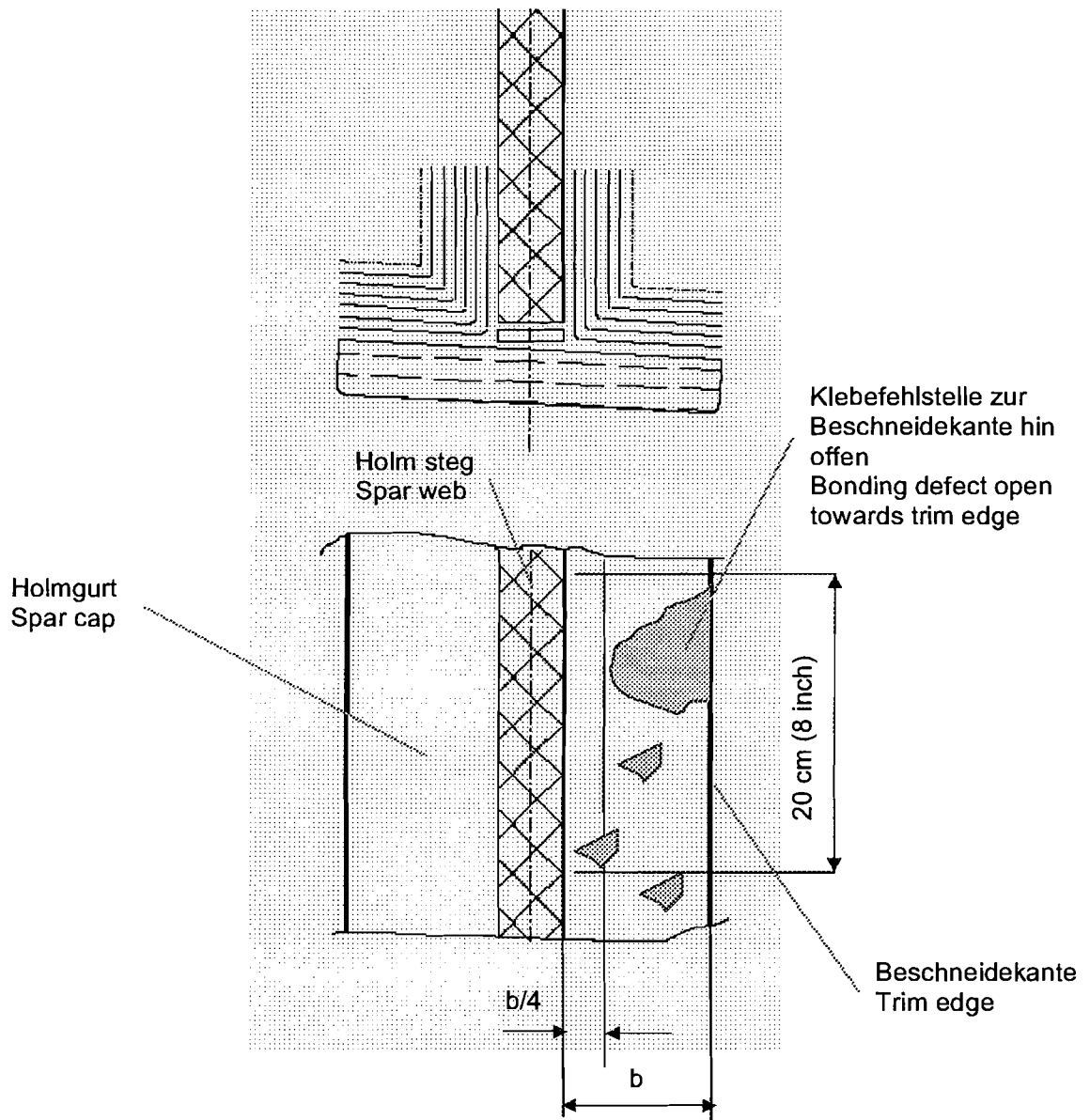
Sealing of the bonding

- 3) Fill accessible gaps within the air brake box with bonding paste and seal the whole trim-edge with bonding paste. See Sketch 2.
- 4) Clean working area and check for foreign objects.
- 5) Perform functional check of altered, repaired and new parts.
- 6) Test all systems in working area for function.

Photo 1 / Picture 1:



Skizze 1 / Sketch 1:



Skizze 2 / Sketch 2:

