

**Вертолёт R22 Сервисный бюллетень SB-116**

(заменяет Письмо по технической эксплуатации R22 SL-82B)

**Вертолёт R44 Сервисный бюллетень SB-103**

(заменяет Письмо по технической эксплуатации R44 SL-68B)

**Вертолёт R66 Сервисный бюллетень SB-36**

(заменяет Письмо по технической эксплуатации R66 SL-26B)

**ДАТА:** 02 декабря 2019 г.

**КОМУ:** Владельцам, эксплуатантам и персоналу по обслуживанию вертолётов серий R22, R44, R66

**ТЕМА:** Безвозвратное удаление пластины законцовки лопасти НВ и нанесение герметика

**РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА:**

- Лопасти НВ А016-6 модификаций АТ, АU, АV (вертолёт R22);
- лопасти НВ С016-7 модификаций АН, АI (вертолёт R44);
- лопасти НВ F016-2 модификаций Н, I (вертолёт R66).

Номенклатурный № и индекс модификации лопасти НВ промаркированы на паспортной табличке, расположенной на нижней стороне комлевой части лопасти.

**СРОКИ ВЫПОЛНЕНИЯ:** Во время ближайших 100-часовых или ежегодных работ, но не позднее 01 марта 2020 г.

**ОСНОВАНИЕ:** Настоящий бюллетень требует безвозвратного удаления пластины законцовки С155 с вышеуказанных лопастей несущего винта и нанесения полисульфидного герметика в целях повышения их коррозионной стойкости.

---

**ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ**

На каждой затрагиваемой лопасти НВ выполните следующее.

1. См. рис. 1. Поверните лопасть НВ в положение, удобное для доступа к законцовке, и включите тормоз НВ. Приведите лопасть в горизонтальное положение по размаху путём установки опоры с мягкой подкладкой.
2. Снимите заглушку с законцовки лопасти. Если заглушка уже снята, перейдите к п. 4.
3. Возьмите бритвенное лезвие и, держа его параллельно пластине законцовки, постучите по нему киянкой, чтобы инициировать отделение пластины от лонжерона лопасти. Отделите пластину от лопасти плоскогубцами. Если пластина законцовки удалена только с одной установленной лопасти, взвесьте снятую пластину законцовки и установите на законцовку балансировочные грузики такого же общего веса.

(См. продолжение на следующей странице)

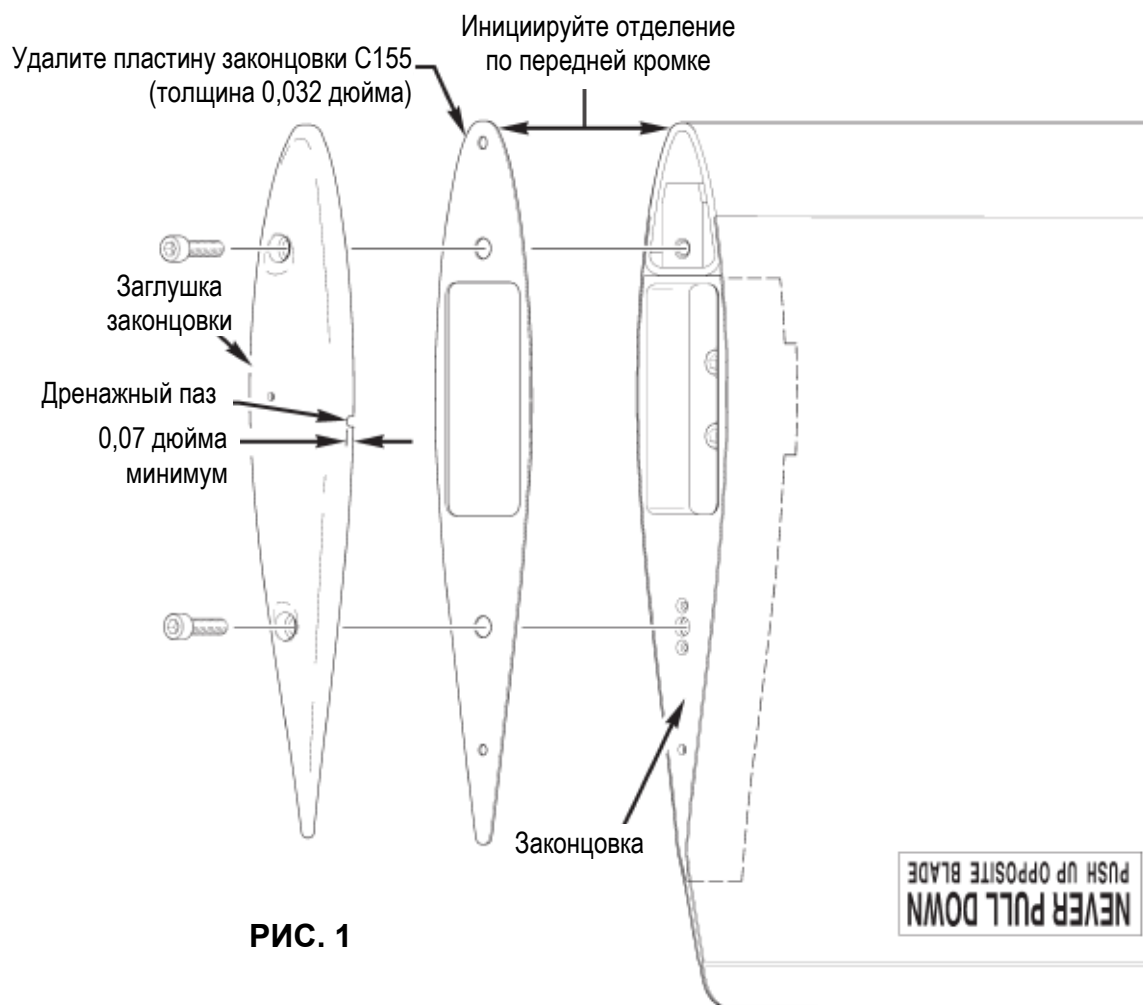


РИС. 1

### ОСТОРОЖНО!

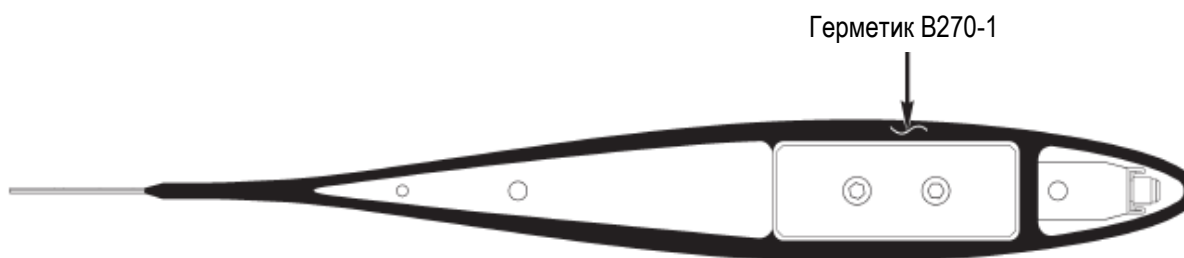
Запрещено использовать механизированные приспособления и химические растворители для удаления краски с лопастей.

- Используя твёрдый, плоский брусок с наждачной бумагой зерном 220 на основе оксида алюминия, зачистите вручную вертикальную поверхность законцовки лопасти в направлении по хорде до оголения металла законцовки и внешних кромок обшивки. Уберите образовавшуюся стружку.
- Выполните визуальный осмотр законцовки лопасти на коррозию под 10-кратным увеличением.
- Удалите всю коррозию с законцовки и внешних кромок обшивки лопасти путём ручной зачистки вертикальной поверхности по хорде твёрдым, плоским бруском с наждачной бумагой зерном 220 на основе оксида алюминия. Снимите ровно столько материала, сколько необходимо для удаления коррозии.
- Удалите всю коррозию с верхней и нижней стороны обшивки лопасти согласно крайней редакции Письма по технической эксплуатации R22 SL-83 / R44 SL-70 / R66 SL-30.

**ВНИМАНИЕ!**

При работе вблизи опасных веществ соблюдайте правила техники безопасности, изложенные в соответствующем Паспорте безопасности (SDS). Специальные рекомендации по использованию средств индивидуальной защиты содержатся в Паспорте безопасности (SDS).

- Очистите участки с оголённым металлом безворсовой тканью, смоченной в ацетоне.
- См. рис. 2. Нанесите тонкий, равномерный слой герметика B270-1 (полисульфидный, см. перечень разрешённых материалов в Руководстве по техобслуживанию). Дайте герметику высохнуть.



**РИС. 2**

- См. рис. 1. Выполните визуальный осмотр заглушки законцовки на коррозию. Удалите всю коррозию с сопрягаемой поверхности заглушки законцовки, соблюдая ровность поверхности, путём ручной зачистки заглушки законцовки наждачной бумагой зерном 220 на основе оксида алюминия на плоском столе. После обработки дренажный паз заглушки должен иметь высоту не менее 0,07 дюйма. Очистите оголённый металл ацетоном, загрунтуйте его двумя слоями эпоксидной грунтовки (рекомендуется хроматная эпоксидная грунтовка) и дайте ей высохнуть.
- Загрунтуйте оголённый металл на законцовке лопасти двумя слоями эпоксидной грунтовки (рекомендуется хроматная эпоксидная грунтовка) и дайте ей высохнуть.
- Установите заглушку законцовки и затяните её винты со специальным моментом 40 дюймо-фунтов, предварительно нанеся на них противозадирный состав A257-9.
- Нанесите чистовое покрытие на законцовку лопасти и на заглушку законцовки в течение 2...48 ч после нанесения грунтовки. Для наилучших результатов дайте чистовому покрытию высохнуть в течение 48 ч перед вылетом вертолёта.
- Сделайте соответствующие записи в технической документации.

**ПРИБЛИЗИТЕЛЬНЫЕ ЗАТРАТЫ**

**Детали** Не требуются.

**Трудозатраты** Приблизительно 3,0 чел-часа на две установленные лопасти НВ.

Инженерно-техническая часть данного Бюллетеня приведена согласно Федеральному авиационному уставу США (FAR) и утверждена Федеральным управлением гражданской авиации США (FAA).