

Modellbau mit Ätzmodellen für Spur N bedeutet:

- Maßstabs-Treue
- Fülle an Details
- Individualität

Ätzmodell: KT077_N

LKW-Aufbau für Abrollcontainerverladung, 1:160

Schwierigkeitsgrad: Stufe 3 von 5

Herzlichen Glückwunsch

zu Ihrem neuen *etchIT*-Modell!

Mit der vorliegenden Beschreibung wollen wir Ihnen wichtige Anregungen für den Bau des vorliegenden Modells

KT077 — LKW-Aufbau für Abrollcontainerverladung, 1:160

geben, die Ihnen helfen, ein individuelles Schmuckstück auf Basis dieses maßstabsgetreuen und filigranen *etchIT*-Modells zu fertigen.

Denn auch wenn jedes Ätztableau weitgehend dem nächsten entspricht, ist es erst Ihrer Farbgestaltung und Fantasie zu verdanken, wenn demnächst ein weiteres Unikat Ihr Diorama oder Ihre Anlage schmückt!

Sollten Sie mit dem Modell zufrieden sein – wovon wir ausgehen – interessieren Sie vielleicht weitere Modelle aus dem *etchIT*-Programm. Sehen Sie sich immer mal wieder auf

www.etchIT.de

um; die Zahl der verfügbaren Modelle erhöht sich ständig.

Nun viel Spaß und viel Erfolg beim Bau und der Ausgestaltung Ihres neuen Modells von *etchIT*.

Lieferumfang:

Stahldraht D: ca. 0,45mm, L: ca. 90mm, St: 1

Messing Rohr, D: ca. 1,0mm, L: ca. 2mm, St: 1

Messing Rohr, D: ca. 1,0mm, L: ca. 2mm, St: 1

Kunststoff Rohr, D: ca. 0,6mm, L: ca. 12mm, St: 1

Ätzplatine

Vom Modellbauer beizustellen:

Viel Spaß und ein wenig Geduld

Allgemeines zum Bau von Ätzmodellen

Die folgenden Seiten enthalten vielfältige Hinweise zum Bau der Modelle aus dem *etchIT*-Programm. Nicht nur für reine Metallmodelle, sondern auch für solche, die auf der Basis von Kunststoffrohlingen, die im 3D-Druck entstehen.

Selbst wenn einige der beschriebenen Methoden und Arbeitsweisen auf das gerade erworbene Modell nicht zutreffen, so ist der Modellbauer/die Modellbauerin ja allgemein immer an verschiedensten Arbeitstechniken interessiert — vielleicht findet sich ja der eine oder andere brauchbare Tipp für Sie!

Das Basismaterial der meisten Bausätze von *etchIT* besteht aus der Legierung Neusilber, welche auch bei sehr dünnen Blechen stabil ist und nicht korrodiert. Das Blech lässt sich kleben und vor allem sehr leicht löten. Letztere Methode gibt dem Modell bei sachgerechter Anwendung hohe zusätzliche Stabilität und ist in fast allen Fällen dem Kleben vorzuziehen.

Zum Download bereit stehen alle aktuell verfügbaren Bauanleitungen unter folgender Internet-Adresse (als EINE Zeile; Groß- und Kleinschreibung beachten):

<http://www.easy01.de/etchIT-store/assets/own/manuals.htm>

Sollte für das eine oder andere Ihrer Modelle noch keine Bauanleitung verfügbar sein, so ist diese in Arbeit und wird demnächst zur Verfügung stehen.

Zur Beachtung:

Nicht alle für die Spur N verfügbaren Modelle gibt es auch für die Spur Z — entsprechend verhält es sich auch mit den dazugehörigen Bauanleitungen.

Kanten biegen

Um das sehr stabile Neusilber exakt biegen zu können, sind alle wichtigen Biegekanten einseitig vorgeätzt. Im Allgemeinen gilt, dass die Seite, auf der die Biegekante als Ätzlinie vorhanden ist, „innen“ bedeutet. Dies ist als Orientierungshilfe wichtig. Ausnahmen bestätigen zwar auch hier die Regel, wenn es für den Zusammenbau unerlässlich ist, aber im allgemeinen ist die oben getroffene Aussage korrekt.

Als Hilfsmittel für das Biegen gibt es fix und fertige Werkzeuge im Modellbauhandel, die kaum Wünsche offen lassen (bis auf das Biegen von sehr langen Kanten) — allerdings auch ihren Preis haben. Hier eine einfache Selbstbaulösung, die in vielen Fällen zum exakten Biegen genügt und wenig bis nichts kostet.

Man ...

- ... nehme ein ausgemustertes HSS-Sägeblatt einer einfachen Metallbügelsäge.

- ... breche an jeder Seite ein ca. 5-7 cm langes Stück ab (Absägen GEHT nicht, höchstens das Abschneiden mit einem Trennschleifer). Bei diesem Abbrechen (oder Trennschleifen) immer vom Körper weg weisend arbeiten, Schutzbrille aufsetzen und überhaupt alles tun, um dabei die Sicherheit Ihrer eigenen Person zu gewährleisten.

- ... verbinde die beiden Stücke durch das vorhandene Loch mit einer Blindniete oder einer passenden Gewindeschraube.

... und fertig ist das Biegewerkzeug.

Gebogen wird logischerweise an den geraden und nicht an den gezahnten Kanten. Biegekante dazwischen legen (dabei muss die vorgeätzte Linie in voller Breite sichtbar sein!) und mit einem Hartholzstück das betreffende Teil umbiegen.

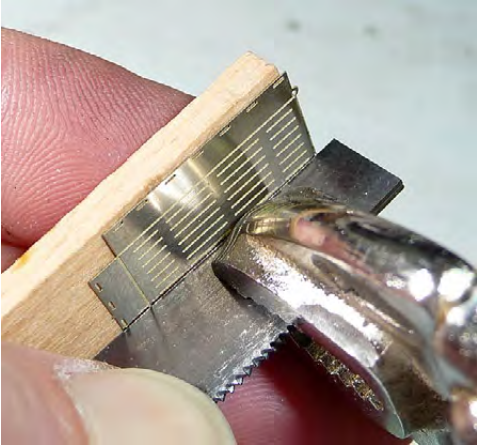
Um die beiden Kanten der Sägeblattstücke daran zu hindern, beim Biegevorgang auseinander zu wandern, spannt man das Biegewerkzeug mit dem dazwischen liegenden Biegegut entweder in einen passenden Mini-Schraubstock oder verwendet zum Aufeinanderpressen eine kleine Gripzange.

Diese Anleitung dient nur als Anregung. Biegewerkzeuge im Eigenbau können auch in ganz anderen Konstruktionen realisiert werden.

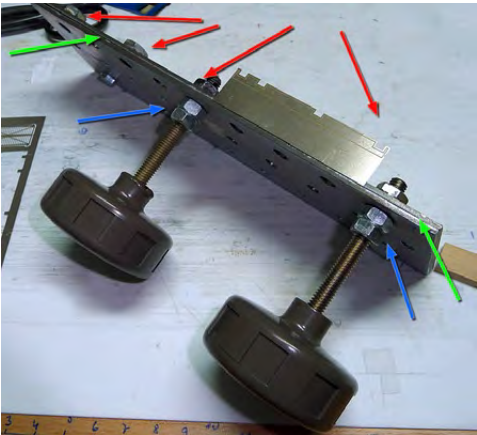
Die beiden folgenden Bilder zeigen das eben Beschriebene in der Praxisanwendung. Zuerst wird die zu biegebende Kante wie gezeigt zwischen die vernieteten Sägeblätter gelegt und mit einer kleinen Grip-Zange unverrückbar angepresst:



Darauf hin wird mit einem passenden Hartholzstück o. ä. der Biegevorgang ausgeführt:



Noch ein weiteres selbstgebautes Biegewerkzeug sei hier vorgestellt, das immer dann zum Einsatz kommt, wenn sehr lange Kanten (bis ca. 170 mm!) exakt gebogen werden sollen. Zwar kein Kandidat für einen Design-Preis, aber sehr nützlich:



Zwei Holzverbinder-Lochplatten aus dem Baumarkt mit den Maßen $200 \times 60 \times 2$ mm, die an einer langen Kante schon recht gut aneinanderpassen, werden mit zwei Schrauben an einer der Längsseiten verbunden. Darauf zu achten ist, dass die andere Längsseite etwas auseinanderklafft — hier wollen wir später die zu biegende Kante dazwischenlegen.

Dann werden auf einer Seite 4 M6-Muttern aufgelötet (voher mit einer Gewindeschraube fixieren), hier durch die roten Pfeile dargestellt. Auf die Zustellschrauben kommen Handknebel, ähnlich denen, wie sie in der

Abbildung dargestellt sind. Auf den Gewindestangen der Handknebel werden zwei M6-Muttern gekontert, die beim Zudrehen den Druck auf die Metallplatten ausüben (blaue Pfeile).

Jetzt mit den beiden Knebeln zudrehen und falls notwendig die obere Kante beider aneinandergespresster Metallplatten planschleifen (grüne Pfeile). Wer es perfekt machen will, lässt die geschliffenen Flächen leicht von der Mitte her nach außen abfallen, damit nach dem Zurückfedern des Bleches beim Biegevorgang tatsächlich ein rechter Winkel entstehen kann.

In der folgenden Anleitung wird ab nun davon ausgegangen, dass Sie in der Lage sind, auch lange und schmale Teile biegen zu können, ohne dass es zu Verformungen des Bleches kommt, die nicht gewollt sind — die Passgenauigkeit und letztlich der Reiz des ganzen filigranen Modells hängen davon ab!

Das Löten

In fast allen Fällen ist für das schlüssige Verbinden von Kanten bei Ätzmodellen die Lötmethod dem Kleben vorzuziehen — falls man das Löten beherrscht...

Falls nicht — hier nützliche Hinweise:

Vielfach scheuen gerade Anfänger in dieser Technik davor zurück, sich mit einem LötKolben an den Zusammenbau eines Ätzmodelles zu wagen. Dabei ist das Löten, berücksichtigt man einige einfache Regeln, nicht schwer und vor allem erhöht es die mechanische Stabilität der filigranen Neusilbermodelle erheblich.

Die folgenden Tipps und ausreichend Übung versetzen Sie in die Lage, auch komplexe Modelle so zusammen zu löten, dass die Verbindungen praktisch unsichtbar sind.

LötKolben

Bewährt haben sich kleine Elektronik-LötKolben mit feiner Bleistiftspitze. Entweder Typen für 230 V Wechselspannung und 15-30 Watt Leistung, oder einfache regelbare Lötstationen, die meist eine Wärmeregulierung von 200 bis 400 Grad Celsius aufweisen und eine Leistung von 30-50 Watt verbraten. Es braucht KEINE Hitech-Lötstation — eine einfache Ausführung genügt für unsere Zwecke völlig.

Lötzinn

Verwendet werden kann entweder das mit Flussmittel gefüllte oder ungefülltes Elektronik-Lot mit einem Durchmesser von 0,5 bis 1 mm.

Übrigens kann man durchaus das bleihaltigere und

damit etwas weichere (und auch billigere) Lötzinn verwenden. **Bitte aber auf alle Fälle vermeiden, die durch schmelzendes Zinn und erhitztes Flussmittel entstehenden Dämpfe einzuatmen!**

An manchen Stellen, wo es ratsam ist, Lötzinn bereits platziert zu haben, bevor man mit der LötKolbenspitze anrückt, hat sich Lötpaste in einer Injektionsspitze mit feiner Kanüle bewährt. Daraus kann man winzige Mengen Lötpaste an die betreffenden Stellen platzieren und braucht dann nur noch kurz mit der Lötspitze zu erwärmen.

Lötöl

Nun zu einem der wichtigsten Hilfsmittel beim erfolgreichen Zusammenlöten von Ätzmodellen – dem Lötöl als Flussmittel.

Wer noch nicht damit gearbeitet hat, wird es erst glauben, wenn er es selbst geschafft hat, nahezu unsichtbare Lötstellen, auch an langen Kanten entlang, zu fabrizieren.

Die Vorgehensweise ist einfach:

Mit einem feinen Pinsel (der leider nicht lange hält, denn das Lötöl enthält meist Salzsäure oder Phosphorsäure) oder einem feinen Stahldraht bringt man EIN WENIG (!) Lötöl an die zu verlötenden Ecken/Kanten/Stellen.

Dann streift man die Spitze des heißen LötKolbens am Schwämmchen ab, nimmt GANZ WENIG(!) Lötzinn an die Spitze und hält dann die Spitze des Kolbens mit dem wenigen Lötzinn an die zu verlötende Stelle. Mit leisem Zischen verdampft das Flussmittel und das Lötzinn verteilt sich blitzartig an den Stellen/in den Kanten, die vom Lötöl benetzt waren.

Probieren Sie das an ein paar Reststückchen Neusilberblech aus; es macht nach ein paar Versuchen richtig Spaß.

Je nachdem, wie dick der Lötzinnauftrag werden soll, variiert man die Menge des Zinns, die man mit der Lötspitze aufnimmt.

An Kanten (wo es geht von innen) entlang reicht meist sehr wenig Zinn, um die Verbindung sicher zu bewerkstelligen. An Stellen, die als stabilisierende Winkel fungieren sollen, trägt man eine etwas umfangreichere Menge auf.

Diese beschriebene Methode funktioniert immer dort hervorragend, wo die zu verbindenden Teile schlüssig auf- oder aneinanderstoßen.

Spaltüberbrückung ist weniger gut möglich, dort soll-

te ein mit Flussmittel gefüllter Löt Draht zum Einsatz kommen. Wenn Spalte überbrückt werden müssen, liegt das aber an fehlerhafter Biegetechnik, nicht an den Ätzmodellen...

Allgemeine Gefahrenhinweise:

Löten:

Lötöle und andere Flussmittel enthalten in vielen Fällen einen Säureanteil, meist Salzsäure oder auch Phosphorsäure. Sowohl beim Auftragen des Lötöls, als auch beim Erhitzen mit der LötKolbenspitze kann es zum Spritzen der erhitzten Flüssigkeit kommen. Da man beim Modellbau meist mit Gesicht und Augen recht nahe an der zu bearbeitenden Stelle ist, ist beim Löten unbedingt ange-sagt, eine geeignete Schutzbrille zu tragen. Eine optische Brille alleine bietet KEINEN ausreichenden Schutz!

Die beim Erhitzen entstehenden Dämpfe sind keinesfalls einzuatmen!

Beachten Sie die Warnhinweise und eventuell vorhandene Sicherheitsdatenblätter der Produkte, die Sie im Einsatz haben.

Ätzplatinen:

Die ganz oder teilweise geätzten Partien der Bleche werden mit Hilfe von verschiedenen Chemikalien erstellt. Zum Entwickeln und Entschichten des Fotolackes dient Natriumhydroxid-Lösung, der Ätzvorgang erfolgt mit Hilfe einer Natriumper-sulfat-Lösung.

Trotz intensiven Spülens der fertig geätzten und entschlackten Platinen mit frischem Wasser könnten minimale Chemikalienreste an den Ätzkanten/-flächen übrig sein. Deshalb nach dem Hantieren mit Ätzmodellen immer gut Händewaschen und Verletzungen an den teilweise scharfen Ätzkanten vermeiden.

Denn:

Bei allem Enthusiasmus für den Modellbau — die Sicherheit für Ihre Gesundheit und Unversehrtheit hat unbedingten Vorrang!

LKW-Aufbau für Abrollcontainer

In der Modellreihe von etchIT gibt es eine Reihe von Modellen, deren Funktion dem realen Vorbild sehr nahe kommen, beispielsweise einfache bewegliche Tore (Art.-Nr.: KT053, KT054, KT057) bis hin zu komplexeren Konstruktionen wie der Ent- und Verlademechanik für Absetzmulden (Art.-Nr. KT012).

Mit dem vorliegenden LKW-Aufbau für das Auf- und Abladen von Rollcontainern steht nun ein weiteres voll bewegliches Modell zur Verfügung.

Als Zubehör passen zu diesem LKW-Aufbau die Rollcontainer KT045 (Version 2.0 ab 24. April 2011), mit je 10m³ Fassungsvermögen, der Großraumcontainer KT078 mit 40m³ Aufnahmekapazität und der Großraumcontainer mit beweglichem Deckel KT079.

Wenden wir uns nun dem Aufbau der Mechanik für den Aufbau eines Abrollkippers zu.

Chassis

Als einfache Fingerübung wird zunächst das Chassis aus der Platine herausgelöst und eventuell verbliebene Reste der Haltestege sauber verschliffen.

Das Biegen der seitlichen Wangen zeigt die Abbildung:



Haken

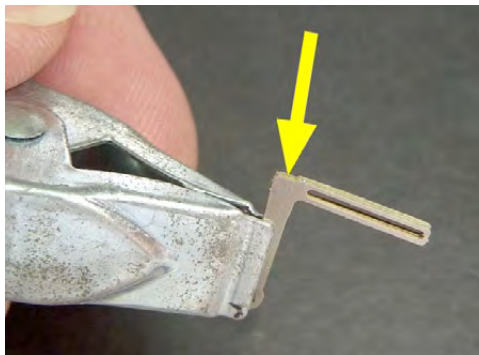
Jetzt wird es etwas kniffliger, was den Zusammenbau angeht. Der Haken für die Führung des später angehängten Containers besteht aus 8 Schichten Blech. Selbstverständlich sind die Teil so passgenau zueinander, dass dieser Schichtenaufbau nach dem Zusammenlöten so gut wie nicht mehr zu sehen ist.

Da es sich bei dem Haken um das zentrale Bauteil handelt, das zudem noch problemlos in einem Führungsholm mit quadratischem Querschnitt vor und zurück bewegt werden soll, ist beim Zusammenpacken der 8 Blechschichten und dem anschließenden Löten entsprechende Umsicht angebracht.

Hier die Anordnung der einzelnen Schichten:



Die Schichten werden aufeinandergelegt und mit einer geeigneten Klammer am später senkrechten Schenkel des Hakens fixiert. Es ist darauf zu achten, dass alle Schichten exakt aufeinanderliegen und das entstehende Langloch des später waagrechten Schenkels in allen Schichten fluchtet.



Hat man sich vergewissert, dass alle Schichten sauber aufeinanderliegen, wird ein erster Lötvorgang durchgeführt. Gelötet wird AUSSCHLIESSLICH mit der weiter vorn beschriebenen Methode mit Lötöl.

Dazu wird ein winziger Tropfen auf das Blechpaket an der gelb markierten Stelle aufgetragen. Das Öl fließt sofort in die Spalten zwischen den Blechschichten. Darauf achten, dass in alle 7 Spalten etwas fließt. Die Außenseiten des Paketes sollten möglichst kein Lötöl abbekommen, notfalls abwischen.

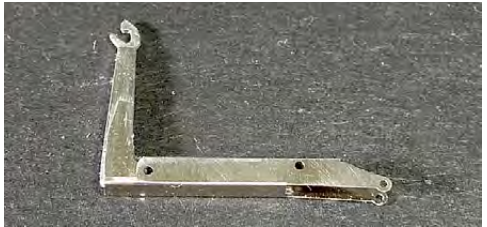
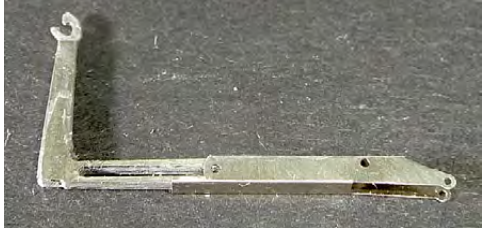
Nun wird an die Lötkolbenspitze eine WINZIGE Menge Lötzinn genommen (ich weiß, dass ich mich wiederhole, aber das ist nun mal wichtig...) und an die Stelle

gebracht, an der das Lötöl zwischen die Blechschichten gedrungen ist.

Das Lötzinn fließt nun begierig ebenfalls in die Spalten.

Nun das Paket nochmal sorgfältig ansehen, ob wirklich alle Schichten exakt ausgerichtet sind (momentan könnte durch die recht kleine Lötstelle noch korrigiert werden) — dann kann an allen Kanten nach der gleichen Methode verlötet werden.

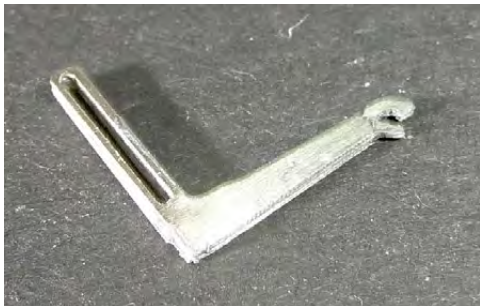
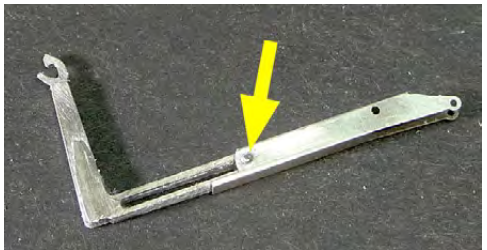
Die Ätzteile sind natürlich so bemessen, dass das erforderliche Spiel mit einberechnet wurde. Wenn's klemmt, liegt es entweder an den unebenen Gleitbahnen (Lötzinnreste und -buckel) oder am unsauber gefalteten Holm oder der Verlötung dessen Kante (Lötzinn innen...?) Sind diese Punkte erfüllt, dann lässt sich der Haken leicht in den Holm schieben bzw. herausziehen:



Danach werden alle Reste des Flussmittels sofort mit Aceton oder Spiritus entfernt und eventuell mit dem Glasfaser-Radierer die Oberfläche noch etwas verschliffen. Die Gleitbahnen - also die Ober- und Unterseite des später waagrechten Schenkels können bei Bedarf nochmals vorsichtig mit sehr feinem Schleifpapier (Körnung 600 oder feiner) geglättet werden. Das Ergebnis:

Um den Haken später daran zu hindern, vollständig aus dem Holm zu gleiten, wird ein Stahldraht durch die Löcher im Holm und durch das Langloch geschoben und beidseitig verlötet.

WICHTIG: Kein Lötöl ins Innere gelangen lassen und natürlich wieder nur winzige Mengen von Lötzinn aufnehmen, sonst war's das mit dem Raus- und Reinschieben...



Nun wird der Holm gefaltet, der die Gleitbahnen des Hakens aufnimmt und an der Kante sauber verlötet. Jetzt kann die Probe aufs Exempel stattfinden und der Haken eingesetzt werden.

Beim nächsten Montageschritt werden die Teleskopstangen der „Hydraulik“-Zylinder am Holm befestigt. Vorher sind die Lötstellen des Drahtstückchens zu verschleifen, welches den Haken am Herausrutschen hindert. Damit wird gewährleistet, dass die Zylinder sich frei am Holm vorbei bewegen können.

Die Achse führt durch die Löcher, wie in den fol-

Montage

genden Bildern zu sehen und wird außen an den Teleskopstangen verlötet (wenig Öl, wenig Zinn...). Die Teleskopstangen müssen parallel zueinander ausgerichtet werden. Der Abstand zwischen Innenseite einer Stange und Holm sollte etwa 1-1,5 mm betragen.

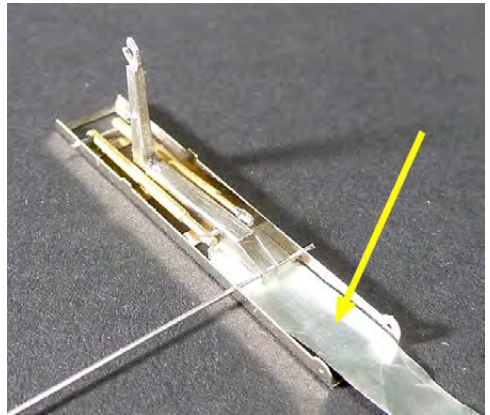


Bei den beiden Bildern sind die äußeren Rohre des Zylinders bereits aufgeschoben. Durch die Bohrungen und die entsprechenden Löcher im Chassis wird wieder ein Draht mit ca. 0,45 mm gesteckt und die Zylinder parallel und mittig ausgerichtet.

Entweder man verlötet diese Achse an den Zylindern, und die Drehbewegung findet in den Lagern des Chassis statt, oder – wie in den folgenden Abbildungen geschehen – verlötet am Chassis und die Drehung erfolgt in den Bohrungen der Zylinder.

Fehlt nur noch das Widerlager am Holm, das wieder mit einer Stahldraht-Achse montiert wird.

Die eingesteckte Achse wird am Holm verlötet. Damit das nicht schieb geht und versehentlich Lötzinn den Holm auf dem Chassis fixiert (was ja nicht im Sinne der Beweglichkeit wäre...) kann man einen schmalen Streifen (Pfeil) gewöhnliche Haushalts-Alufolie unterschieben, der garantiert nicht festgelötet wird:

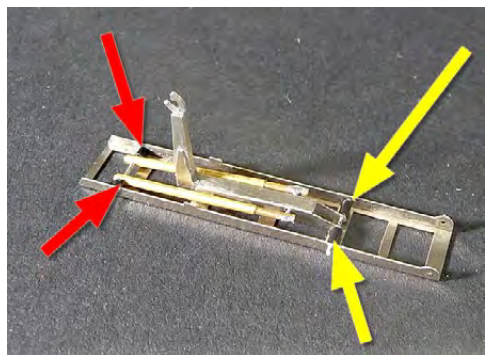


Außerhalb des Chassis wird der Achsendraht jetzt sauber so abgeschnitten, dass ein Überstand von ca. 0,5 mm an jeder Seite später verhindert, dass die Achse aus dem Chassis rutscht.

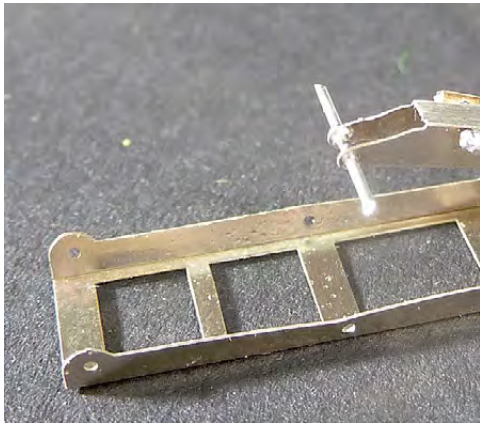
Dies erfordert zusätzlich Abstandshalter, die das Gestänge mittig im Chassis halten.

Um zu verhindern, dass man superdünne Messingröhrchen im Bereich von einem Millimeter oder knapp darüber exakt ablängen muss, liegen dem Bausatz Abstandshalter aus Kunststoff bei, die Sie mit einem scharfen Tapetenmesser bei Bedarf auf die bei Ihrem Zusammenbau erforderliche Länge zuschneiden.

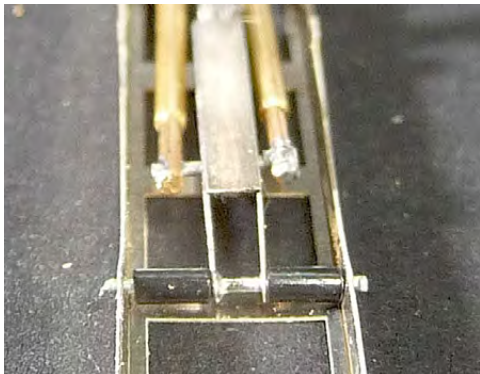
An der Achse, die am Chassis verlötet ist, kann man die ca. 1mm langen Kunststoff-Röhrchen der Länge nach schlitzeln und über die Achse schieben (siehe rote Pfeile im Bild unten).



Bei der anderen Achse (gelbe Pfeile, Bild oben), die sich frei in den Löchern der Wangen des Chassis bewegt, funktioniert diese Methode:

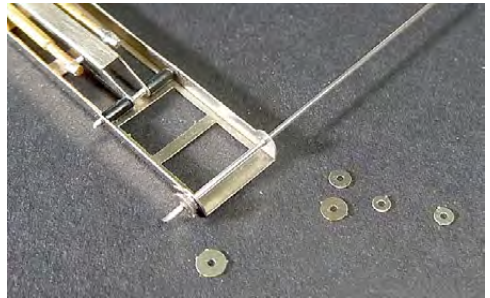


Die Wangen des Chassis werden vorsichtig auseinander gebogen und die Achse heraus genommen. Dann sind die Abstandshalter überzuschieben, die Achse wieder einzusetzen und die Wangen gerade zu drücken.



Wenn die bei Ihnen vorgenommene Montage den Abbildungen entspricht, kommt der ultimative Haken-Test. Er lässt sich nun aus der Ruheposition (ganz aus dem Holm nach vorn geschoben) über die Abladeposition (Haken ganz in den Holm geschoben) mühelos nach hinten klappen, während die Teleskope auseinander- bzw zusammengleiten.

Nun werden die Abrollscheiben montiert; jeweils fünf Scheiben werden seitlich auf eine weitere Achse am Ende des Chassis wie abgebildet verlötet:



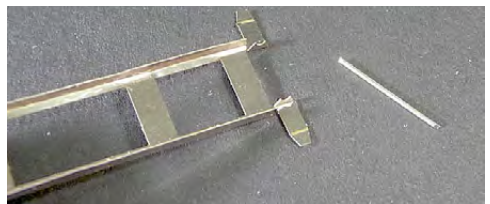
Dabei muss diese Achse nicht unbedingt drehbar bleiben. Bei dem winzigen Gewicht des anschließend gebauten Containers gleitet dessen Chassis auch ohne die Drehfähigkeit der Abrollscheiben darüber hinweg.

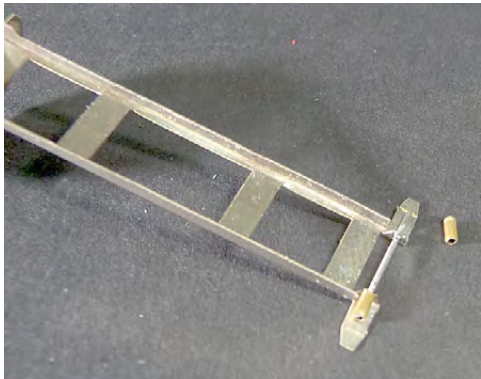
Container

Zunächst wird das Chassis gemäß der Abbildung gefaltet:



Ein weiteres Achsenstück ist erforderlich, das ausnahmsweise VOR dem Einlöten auf 11 mm Länge angeschnitten wird. Die Achse wird in die halbrunden Achslager am Ende des Containerchassis mittig eingelötet.





Die beiliegenden Messingröllchen sind die Rollen, die den Container später bei Bodenkontakt abrollen lassen. Natürlich entsprechen diese Rollen im Durchmesser dem Originalmaß von Standardcontainern von 16 cm (= 1mm in Spur N).

Beide Rollen werden aufgesteckt und die kleinen Klappen rechts und links der Rollen um 90° gebogen, damit diese nicht herausfallen können.



Die Stirnwand des Containerchassis, die in den folgenden Bildern zu sehen ist, entspricht noch dem Prototyp, bei dem die Zeichnung der Spanten etc. versehentlich innen war. Bei dem Ihnen vorliegenden optimierten Modell ist dies selbstverständlich korrigiert.

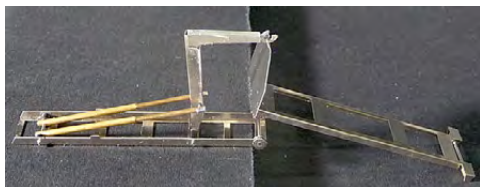
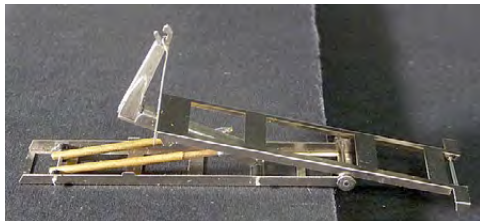
Biegt man jetzt an dieser Stirnwand die Öffnung für den Haken nach vorn, dann kann der erste Ablade-/Aufladetest erfolgen. Dies erfolgt, wie auch auf den folgenden Abbildungen gezeigt, erst einmal ohne die aufgesetzte Containerwanne.



Bei der Ruheposition befindet sich der Haken so weit wie möglich aus dem Holm ausgefahren und später beim Aufsetzen auf ein LKW-Modell nahe dem Führerhaus.



In den Holm hinein eingeschoben hat die Mechanik die Startposition für den Abladevorgang erreicht, der folgend gezeigt wird:



Das anschließende Falten der Container-Wanne ist schnell erledigt und diese dann auf dem Chassis des Container mittig befestigt.

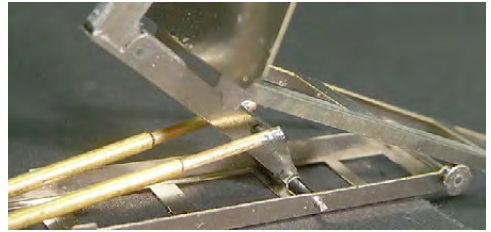
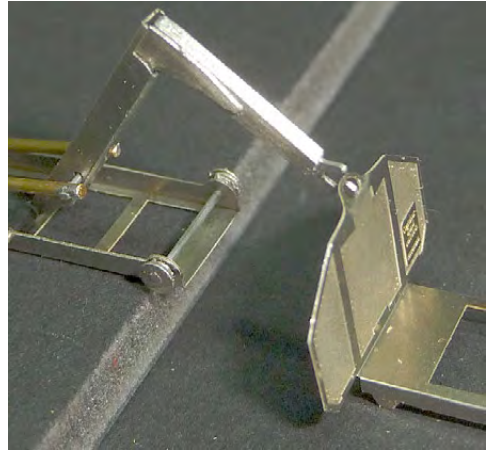
Farbliche Gestaltung

Generell sollte man filigrane Ätzmodelle wie Treppen, Gitter etc. nicht mit dem Pinsel einfärben. Egal, wie dünn oder dickflüssig die Farbe ist – der Pinsel setzt die feinen Durchbrüche der Treppenstufen und des Gitterrostes zu und die Farbe verklebt die Zwischenräume. Damit ist die realistische Wirkung verschwunden.

Entweder färbt man die Neusilbermodelle mit einem geeigneten Brüniermittel ein, was eine bräunlich bis schwärzliche Färbung hervorruft. Oder — und das ist die bessere Methode: man benutzt die Airbrush-Sprühpistole.

Verwendbar sind auch Lacke in Sprühdosen aus dem Baumarkt, wobei hier die hiermit erzielte Oberflächengüte meist etwas hinter der mit einem Airbrush erzielbaren zurückbleibt. Beim Verwenden von Sprühdosen darauf achten, nach dem Gebrauch das Ventil bei umgedrehter Dose leer zu sprühen; drei bis vier Sekunden sind anzuraten.

Die folgenden Bilder geben noch verschiedene Bauphasen bzw. Eindrücke des fertigen Modelles wieder.



Viel Spaß in den kommenden Bastelstunden mit Ihrer ganz individuellen Version dieses detaillierten etchIT-Modells!