

## Modellbau mit Ätzmodellen für Spur N bedeutet:

- Maßstabs-Treue
- Fülle an Details
- Individualität

### Ätzmodell: KT103

### 32-Meter-Frachtkahn

Schwierigkeitsgrad: Stufe 2 von 5

## Herzlichen Glückwunsch

zu Ihrem neuen *etchIT*-Modell!

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

KT103 — 32-Meter-Frachtkahn

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](http://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:*

- Frästeile Rumpf und Aufbauten (KT031)
- Ätzplatine
- Messing rund, D: ca. 0,8mm, L: ca. 80mm, St: 1
- Messing rund, D: ca. 0,8mm, L: ca. 40mm, St: 1
- Messing Rohr, D: ca. 1,3mm, L: ca. 20mm, St: 1

#### *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.

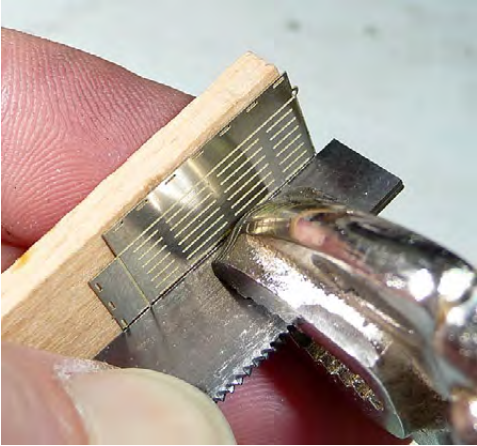
Um die beiden Kanten der Sägeblattstücke daran zu hindern, beim Biegevorgang auseinander zu wandern, spannt man das Biegewerkzeug mit dem dazwischen liegenden Biegegut entweder in einen passenden Mini-Schraubstock oder verwendet zum Aufeinanderpressen eine kleine Gripzange.

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

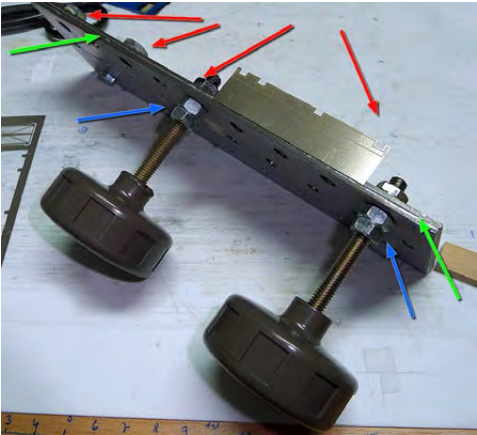
Die beiden folgenden Bilder zeigen das eben Beschriebene in der Praxisanwendung. Zuerst wird die zu biegebende Kante wie gezeigt zwischen die vernieteten Sägeblätter gelegt und mit einer kleinen Grip-Zange unverrückbar angepresst:



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!

# Modell KT103 — 32-Meter-Frachtkahn

Wer einen kleinen oder auch großen Hafen auf seiner Modellbahnanlage realisiert hat, braucht natürlich Schiffe, die diesen bevölkern.

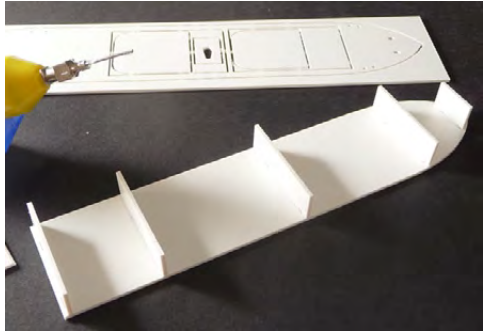
Der vorliegende Frachtkahn-Bausatz ist ein Wasserlinienmodell, das am besten ca. 6-10 mm „im Wasser“ steht bzw. fährt. Welche Art von Modellwasser Sie verwenden, bleibt natürlich Ihnen überlassen. Dadurch, dass der Kahn nicht einfach platt auf der Wasseroberfläche liegt, wird die Realitätsnähe sehr gesteigert, besonders wenn das „Wasser“ noch etwas durchscheinend ist und so erkennbar wird, dass der Rumpf tatsächlich bis unter die Wasseroberfläche reicht.

Allerdings sollten Sie einen genauen Plan haben, wie Sie ihr Modell-Wasser anmischen und verteilen, denn einmal eingegossen, ist eingegossen...

Es handelt sich um ein umfangreiches Modell, das sowohl aus einer großen Ätzplatine, als auch aus einer präzise gefrästen Polystyrol-Platte besteht.

## Rumpf

Zuerst werden die gefrästen Teile aus dem Rahmen geschnitten und alle Haltestege rückstandsfrei entfernt (scharfes Messer, feine Feile etc.). Gemäß den Bildern werden die Polystyrolteile mit einem geeigneten Kleber montiert.

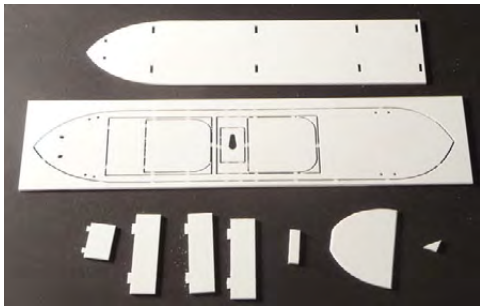


Beim Aufsetzen des Decks ist darauf zu achten, dass dieses genau über dem Boden des Schiffes zu liegen kommt und an allen gemeinsamen Kanten von oben gesehen fluchtet.

Nun die beiden Seitenhälften aus der Ätzplatine lösen und an der vorderen Kante mit einem gut haftenden Kreppband nahtlos aneinander kleben:

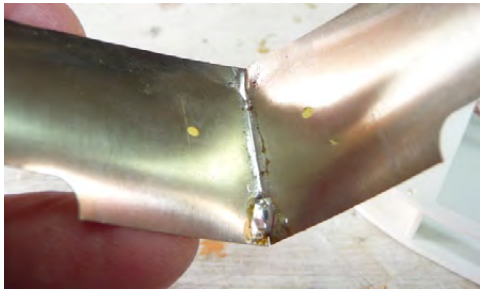


Das Kunststoff-Innenteil des Rumpfes dient nun als Passform, um an einer Stelle innen an der Naht der Bleche einen Lötspunkt zu setzen; natürlich soweit wie möglich vom Kunststoff weg...



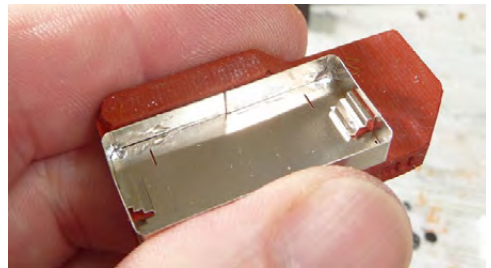
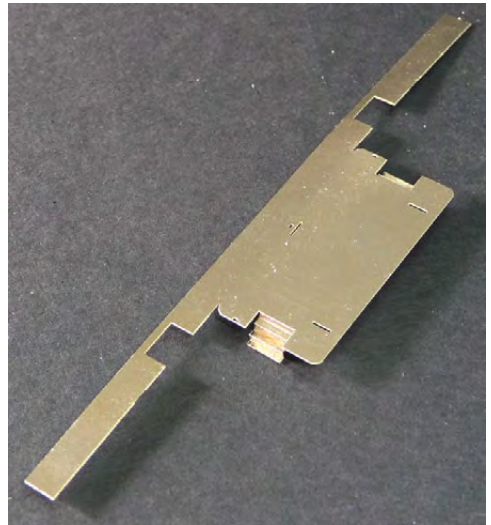
Vor dem Aufkleben des Decks kann, wer möchte, mit einem Cutter längs in die Oberseite die angedeutete Beplankung einschneiden. Der Schnitt muss nur leicht erfolgen; wird später mit ganz stark verdünnter Farbe über die Fugen gepinselt, werden die Planken betont, ohne dass es übertrieben wirkt. In den Bildern des montierten und lackierten Schiffes am Ende dieser Bauanleitung ist dies gut zu erkennen.

Damit sind die beiden Blechseitenwände in der Lage fixiert und die Naht innen kann fertig gelötet werden.



Was an Lötzinn innen aufträgt, muss evtl. vom Kunststoff weg gefeilt werden, damit die Blechhaut nahtlos am Kunststoff-Innenteil anliegt. Ist das nicht der Fall, klaffen die Blechhälften am Heck auseinander.

Ist auch die Naht am Heck geschlossen, kann das Innenteil mit einem geeigneten Kleber (z. B. Ruderer 530L) mit den metallenen Seitenwänden verklebt werden. Die gezeigten Wäscheklammern zum Fixieren sind übrigens von der Spannkraft her „entschärft“! Die Federn waren also mal abgezogen und wurden etwas entspannt. Andernfalls ist die Druckwirkung der Klammern für solch empfindlichen Modellbau viel zu hoch.



Die Rundungen an den vier Ecken lassen sich sehr gut über den Schaft eines Bohrers biegen,

## Aufbauten

Im Bereich des Hecks muss natürlich der Kommandostand des Kapitäns und der Motorraum des starken Schiffsdiesels (den wir uns sparen...) untergebracht werden. Der Korpus beider Aufbauten ist auf der Ätzplatine, die Dachflächen sind Kunststoffteile.

Zuerst wird das Podest gefaltet, auf dem die Schiffsbrücke ruhen wird:



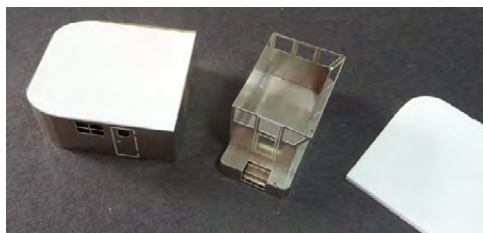
Dann wird die Kabine der Brücke gefaltet und gelötet und auf das Podest gesetzt. Ob man das Geländer mit dem Schiffsnamen anbringt, ist Geschmackssache.



Die Rundungen des Motorraumes lassen sich gut über das kleinere der beiden Kunststoffstücke für dessen Dach biegen:



Nach dem bündigen Zusammenlöten des Motorraum-Korpus werden die beiden Dachflächen entsprechend aufeinander geklebt und gewährleistet nach dem Einsetzen in den Motorraum dessen Form.



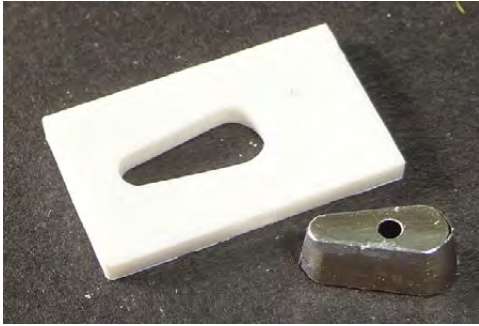
Mit einem passenden Streifen Klarsichtfolie aus der Bastelkiste werden Brücke und Motorraum noch „verglast“.



Hier ein Beispiel für den fertigen Heckaufbau des Frachtkahns — natürlich nicht die Blumen vor den Fenstern vergessen!



Was noch fehlt ist der Auspuff, der durch ein gebogenes Stückchen Messingrohr dargestellt werden kann, das aus dem Kamin-Aufbau herausragt — siehe weiter hinten.



Die Rettungsringe, die auf der vorangegangenen Abbildung bereits an der Front der Brücke montiert sind, werden – noch in der Ätzplatine – etwas mit Lötzinn „aufgepolstert“, so dass sie die typische Rundung im Querschnitt aufweisen:



Ähnlich geht man bei den Rückseiten der Scheinwerfer vor: auch diese werden mit ein wenig Lötzinn gerundet. Dann erfolgt die Montage an den Ständern und nach dem Bemalen bilden Tropfen von Klarlack auf den Vorderseiten die Frontgläser der Scheinwerfer:



**ACHTUNG!** — Den Klarlack mehrere Tage durchtrocknen lassen oder in mehreren Schichten übereinander auftragen, damit die „Gläser“ realistisch und griffest sind.

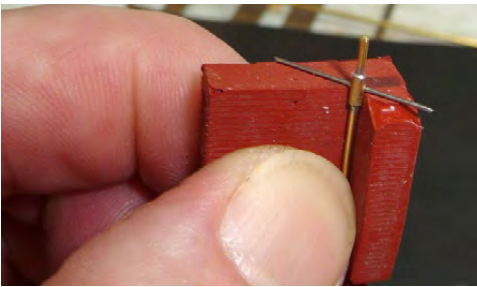
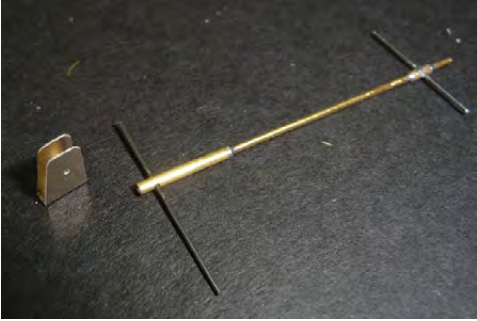
Der Rahmen um die Ladebereiche besteht aus zwei Hälften, die gebogen und zusammengelötet werden.



Wenden wir uns der Herstellung des Mastes zu. Dieser



hat eine Halterung, in der er klappbar montiert werden kann — nur für den Fall, dass Sie mit dem Frachtkahn mal durch eine niedrige Brücke hindurch müssen...



Wie genau der Mast gebaut wird – mit Querbohrungen oder mit quer angelötetem Rundmaterial – hängt von Ihrer persönlichen Vorliebe, der Geduld und dem entsprechenden Werkzeug ab.

Der Antrieb für die Ankertaue wird zurechtgebogen, zwei passende Rollen (nicht im Lieferumfang) angesetzt und die Stahltrossen simulieren feine, zusammengedrehte Drähte einer dünnen Kupferlitze aus der Bastelkiste, wie im Bild weiter unten gezeigt.

An Aufbau-Einzelteilen fehlen nun noch die Halterungen, an denen die Taue für das Anlegen am Kai eingehangen werden. Dazu Stücke des 0,8 mm durchmessenden Ms-Rohres abschneiden, an einem Ende zwei Querbohrungen einbringen, Stahldrahtstücke einlöten und die Öffnung oben mit Lötzinn oder einem Kleberpunkt verrunden.

Nun sind alle Einzelteile beisammen und der Deckaufbau kann beginnen. Erst die niedrigen Teile anbringen, also Rahmen um die Ladeluken, Antrieb für die Anker, die eben gefertigten Haltepfosten für die Taue, Scheinwerfer.

Nun die Ladung (Ladegut ist nicht Teil des Lieferumfangs) je nach Wunsch anfertigen. In den folgenden Bildern sind beide Ladebereiche mit Kohle gefüllt; ein

Bereich ist schon um einen Teil der Ladung erleichtert. In diesem Fall wurden erst zwei schwarze Schaumgummistücke in die den Laderäumen entsprechende Form gebracht, dann feiner Schotter aufgeklebt und nach dem Trocknen des Klebers geschwärzt — sieht recht realistisch aus...

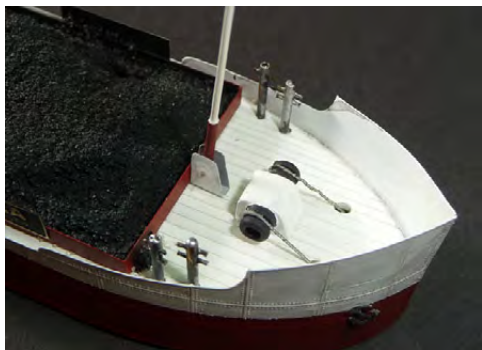
Jetzt die höheren Aufbauten platzieren wie Brücke und Motorraum und den Mast.

Noch ein paar Infos zu den seitlich angebrachten Namensschildern des Frachtkahns. Die Schrift mit dem Namen des Schiffes und den Maßen sowie der äußeren Umrandung dieser beiden Schilder sind erhaben, der Hintergrund entsprechend tiefer geätzt. Um nun die schwarze Farbe von der Schrift abzusetzen, tupft man mit dem Pinsel schwarze Acrylfarbe auf die Schilder, solange sie noch in der Ätzplattine verankert sind und gut plan liegen.

Nach dem Trocknen der Farbe nimmt man eine möglichst neue Klinge eines Cutters und zieht die Oberfläche über den mit schwarzer Farbe versehenen Partien vorsichtig ab. Die dabei leicht schräg gehaltene Klinge nimmt die Farbe auf den erhabenen Teilen der Schilder weg und lässt die Farbe in dem vertieften Bereich der Schilder zurück.

**Vorsicht mit der Klinge, versteht sich!**

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

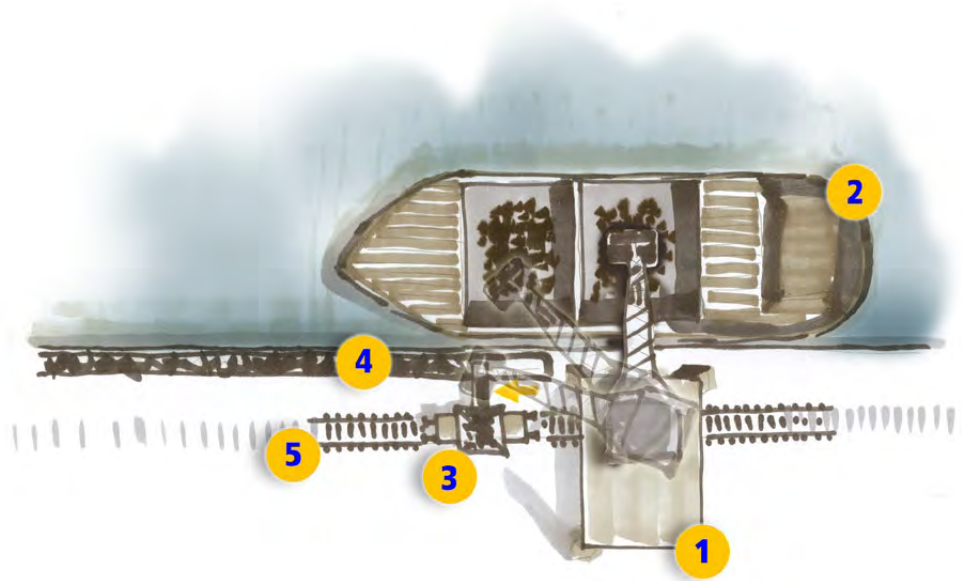


Viel Spaß in den kommenden Bastelstunden mit Ihrer ganz individuellen Version dieses detaillierten *etchIT*-Modelles!



# Das Modell im Einsatz in einem kleinen Binnenhafen

So könnte ein kleiner Binnenhafen in Kombination mit weiteren Modellen aus dem *etchIT*-Programm aussehen:



Beispielsweise könnte die Entladung eines mit Kohle beladenen Frachtkahns und der Weitertransport des Brennstoffes folgendermaßen erfolgen:

- 1 - Lemniskatenkran (KT073)
- 2 - Frachtkahn mit Kohleladung (KT103)
- 3 - fahrbarer Kohletrichter (KT100)
- 4 - Förderbandstrecke (KT102; demnächst im Programm)
- 5 - Gleis zum Kran

Der Kran leert also den Bauch des Frachters schaufelweise in den Kohletrichter-Wagon. Am unteren Ende des Trichters befördert ein kurzes Förderband (gelber Pfeil) die anfallende Kohle auf die lange Förderstrecke zum Heizkraftwerk. Oder zur Kohlenhalde auf Ihrer Anlage. Oder in bereitstehende LKW — die Möglichkeiten sind vielfältig.