



zufahren, wo am Nachmittag der Stadt Grand Prix folgen sollte. In diesem Bereich fand man erneut den Carrera-Stand, wo man die Gelegenheit vor heimischem Publikum gerne zur Produktvorstellung wahrnimmt. Beim Stadt Grand Prix über fünf Runden fand dann ein weiteres Clubmitglied eine Gelegenheit, im Alfa Romeo Spider mitzufahren und den Lauf vom Beifahrersitz zu verfolgen.



Währenddessen überraschte beim VIP-Rennen auf dem Carrera 124 Digitalkurs, der passend dem Salzburger Ring nachgebildet war, mit Christin Sommer eine Frau. Denn sie setzte sich mit Geschick vor ihren männlichen Mitbewerbern durch und bewies dabei viel Gefühl in der Wagenbeherrschung. Während sich der Residenzplatz zunehmend füllte, zog es die Carrera-Familie erneut zum Salzburger Watzmann-Café, um dort den Stadt Grand Prix aus nächster Nähe und erfrischt zu genießen.

Neben Benzin wurde viel Leitkiel geredet und das Team vom Carrera-TV interessierte sich für die persönlichen Modell-Glanzlichter einiger langjähriger Clubmitglieder. Die zerstreuten sich hier allmählich. Manchen zog es allein schon wegen der Temperaturen zum Stieglkeller am Fuße des Festungsbergs, wo das Clubtreffen

am Abend fortgesetzt wurde. Doch andere mochten ihr Glück zunächst auch noch beim Jedermann-Rennen von Carrera auf dem Residenzplatz versuchen, wo stilgerecht 124er Klassiker am Start waren und dem Sieger ein auf 25 Exemplare limitiertes 1:24er Sonderbahnset „Gaisbergrennen 2012“ winkte. Als Sondermodell hatte man anlässlich dieses Rennens den Ferrari 250 GT „Breadvan“ aufgelegt, natürlich erneut in grün/weiß.

Im Brauereikeller konnte sich am Abend der Nachwuchs über Go-Bahnen und die Carrera RC-Flotte hermachen, während andere Clubmitglieder das schmackhafte Büfett stürmten. Auch Rennen gehörten zum Programm, diesmal ausgetragen auf einem anspruchsvoll, aber doch angenehm zu befahrenden Kurs, der mit Vorschlägen einiger Mitglieder errichtet war. Für die Wettbewerbe hatte

sich Christina Schweighofer als Verantwortliche des Carrera-Clubs diesmal eine neue Aufteilung einfallen lassen. Neben den gewohnten Gruppen mit Nachwuchs, Damen und Herren gab es auch ein „Profifrauen“, in dem alle erfolgreichen Carreraristen der vergangenen fünf Jahre starten konnten. Unter den Damen trat Marion Radlinger, die Mutter des gegenwärtigen Carrera Champions Manuel Radlinger, als eindeutige Siegerin den Beweis an, daß in dieser Familie das Können schon in die Wiege gelegt wurde. Unterdessen hatte bei den Herren am Ende Ralph Kappes den Sieg eingefahren und Tobias Radlinger auf Platz 2 verwiesen. Zuvor fuhr Hendrik Haddenhorst noch mit hauchdünnem Vorsprung als bester Junior durch das Ziel. Die drei Bestplatzierten jeder Gruppe erhielten Sachpreise und für die Sieger gab es dabei sogar Bahnsets. AE/CS

Tips & Tricks: Lampen gestalten und Felgeneinsätze fertigen

Jan Schaffland

In nahezu allen europäischen Rennserien sind die Vorbildfahrzeuge mit Beleuchtung ausgestattet. Daher sind beim Bau von Slotcars Scheinwerfer wie Rückleuchten ein ständig aktuelles Thema. Sie bieten die Möglichkeit einen Farbtupfer in das Gesamtbild des Autos zu bringen und für etwas Kontrast zu sorgen.



Sofern man einen Plastikmodellbausatz aufbauen möchte, ist man leicht als Folge von Ungeduld und des Überblicks halber versucht, alle benötigten Teile von den Spritzkästen abzutrennen. Zumindest bei kleinen Teilen wie Scheibenwischern oder Lampengläsern sollte man hiervon jedoch anfangs absehen, um zuerst mit deren Bemalung zu beginnen.

Um ein Lampenglas möglichst realistisch erscheinen zu lassen, ist eine zweigeteilte Gestaltung angebracht. Den Hintergrund sollte eine silbrige Farbe darstellen, möglichst auf der Rückseite des Glases oder aber im Lampeneinsatz der Karosserie. Dies verhindert bei Frontscheinwerfern das Durchscheitern der Karosseriefarbe und gibt den in der Regel vorhandenen Reflektor des Scheinwerfers wieder. Bei Rückleuchten führt die Hinterlegung mit Silber zu einer brillanteren Farbwirkung (vgl. o.).

Problematisch wird es allerdings, wenn die bemalten Stellen gleichzeitig die Klebeflächen sind. Meist ist jedoch seitlich ein kleiner Rand für solche Zwecke vorgesehen. Um dann

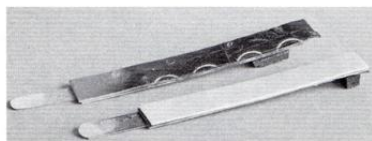
die Farbe nicht mit Klebstoff anzulösen, sollte man zum Montieren des Glases lösungsmittelfreien und wasserlöslichen Kleber verwenden, etwa einen Haushaltskleber. Überflüssiger Klebstoff läßt sich leicht mittels warmem Wasser entfernen und der Kleber düstet nicht aus. Zudem ist er farblos (vgl. auch Anbringen von Lexanscheiben in Heft 2/2012).



Bevor die Gläser jedoch eingeklebt werden können, müssen zumindest die Rückleuchten noch von der Außenseite bemalt werden. Dazu sind transparente Farben zu empfehlen, die eine realistische Wirkung erzeugen, etwa „clear orange“ und „clear red“ von Tamiya auf Acryl-Harz-Basis oder die ähnlichen Produkte von Revell oder Humbrol. Bei GT-Fahrzeugen nach modernen Vorbildern können gegebenenfalls auch die Frontscheinwerfer mittels klarem Gelb eingefärbt werden, das es von diesen Marken ebenfalls gibt. Ein Studium der Bauanleitung oder von Vorbildfotos hilft, die vorbildgerechte Farbgebung zu ermitteln. Die Farben werden am besten mit einem feinen Pinsel aufgetragen. Erst nach ausreichender Trocknungszeit sollten die Gläser vorsichtig mit einem kleinen Seitenscheider oder dem Cuttermesser vom Gießbast abgetrennt und anschließend mit einer Einwegnagelfeile bearbeitet werden, um noch verbliebene Kunststoffreste zu beseitigen. Bei Gebrauch von Acrylfarben dauert das Trocknen etwas länger.

Bei GfK- oder Resinebausätzen verhält der Ablauf ähnlich, nur sind hier oft die Scheinwerfer und Rückleuchten in eine Karosserie mitintegriert und somit in Materialfarbe gehalten, also nicht transparent. Somit müssen sowohl die silberne „Grundierung“ als auch der Farbauftrag auf der Außenseite erfolgen. Die Trocknungszeit fällt dann noch etwas länger aus. Liegen solchen Bausätzen hingegen separate Lampengläser bei, muß dem

Einbau oft zusätzliche Aufmerksamkeit gewidmet werden. Denn die Aufnahmen sind durch den Gießprozeß bisweilen etwas wellig und dick geraten, so daß vor der Montage mit (grobem) Schleifpapier nachzuarbeiten ist. Um die richtige Paßform zu erlangen, ist es hilfreich, öfters eine „Anprobe“ an der Karosserie vorzunehmen. Zum Bemalen können separate Gläser (mangels Gießbast) dann von hinten mit doppelseitigem Klebeband auf gut handzuhabende Körper aufgeklebt werden, etwa Nagelfeilen (u.), alte Bodengruppen aus Bausätzen oder leere Flaschen.



Eine einfache Methode als Halter für zu bemalende Lampen oder zu lackierende Felgeneinsätze. Dazu wird eine alte Nagelfeile auf der Oberseite mit doppelseitigem Klebeband versehen und von unten ein Moosgummiklotz als Unterlage angeklebt.

Bisweilen enthalten GfK- oder Resinebausätze auch bereits fertiggestaltete Lampen. Diese können natürlich ohne weitere Bearbeitung direkt verbaut werden, möglichst erst nach dem Klarlackieren. Derartige Fertigscheinwerfer oder -rückleuchten sind auch für andere Bausätze eine Option, da deren Optik mit verchromtem Hintergrund oder Umrahmung nur schwer im manuellen Verfahren so exakt zu erreichen ist.



Eine Auswahl von Frontscheinwerfer- und Rückleuchtengläsern. Sie stammen von Scale Production und Jens Scaleracing und sind bereits verchromt hinterlegt.

Alles in allem ist somit ohne Gewichtsnachteil und mit geringem Einsatz an Zeit ein Baustein zu einem schönen Slotcar vollendet. Obwohl ein Lampenglas nicht zu den größten

Teilen gehört, macht die Summe solcher Kleinigkeiten an einem Auto dann doch den Unterschied gegenüber einer einfacheren Bauweise aus.

In eine solche Betrachtung sind auch die Räder einzubeziehen, welche man mit passenden Felgeneinsätzen nochmals gehörig aufwerten kann. Während in der Realität Felgen extreme Kräfte übertragen, aerodynamisch, wärmeleitend und möglichst leicht sein müssen, genügt im Slotracing hingegen „nur“ leicht. Allerdings ist auch wünschenswert, daß die Räder optisch ansprechen.

In nahezu allen Plastikbausätzen fallen die mitgelieferten Felgen zu groß aus, um den Anforderungen im Slotracing zu entsprechen. Denn dort werden aus fahrtechnischen Gründen häufig nicht ganz maßstabsgerechte Felgen verwendet, die aber dem Schwerpunkt eines Wagens zugute kommen. Daher müssen die Kunststoffelgen aus einem Bausatz in die Alufelgen eines Slotcars eingepaßt werden. So ist es nötig, sowohl an der Tiefe als auch am Durchmesser zu arbeiten. In der Regel geht man die Einbautiefe zuerst an und entfernt einfach mittels Trennscheibe den hinteren Teil der Felge aus dem Bausatz. Die Trennkante glättet man dann mit der Nagel- oder Schlüsselfeile.

Schwieriger gestaltet sich die Anpassung des Durchmessers, aber auch hier hilft der Dremel: Für den Großteil der Slotracer, die keinen Zugang zu einer Drehbank haben, bedeutet das,

daß die künftigen Ziereinsätze exakt in der Mitte ein Loch zum Einspannen aufweisen müssen. Unter Umständen muß es selbst gebohrt werden. Anschließend kann der Felgeneinsatz auf einem alten Trennscheibenstift montiert werden, um diesen dann in die Maschine einzuspannen. Man kann dann etwa nach und nach mit einer Feile Material von der Außenseite des Felgeneinsatzes abtragen. Sind sonstige geeignete Werkzeuge vorhanden, kommt auch

Schaben oder eventuell Schneiden in Betracht. Die Wahl einer geeigneten Methode hängt von der Beschaffenheit der zu bearbeitenden Kunststofffelge ab. Dabei ist auf die Drehrichtung zu achten und das Verkannten des Werkzeugs tunlichst zu vermeiden. Das Tragen einer Schutzbrille ist bei derartigen Arbeiten zudem sinnvoll und es ist natürlich auf sichere Lage der Hände und ungestörte Konzentration zu achten.



Ein eingespannter Felgeneinsatz in Bearbeitung. Er wurde zunächst in der Mitte mit einem Loch versehen, in das die Schraube des Trennscheibenstifts paßt. Das Cuttermesser liegt nur leicht auf dem Einsatz auf, um kein Abscheren von der Felgennabe zu provozieren und es wurde auf die Drehrichtung geachtet.

Oftmals werden solche Einsätze zur Mitte hin durch relativ dünne Speichen oder feine Anlenkpunkte an der Felgennabe sehr empfindlich. Daher ist neben einem gut funktionierenden Werkzeug viel Geduld und wenig Druck bei der Bearbeitung gefragt. Der Kunststoff darf beim Abdrehen der Felge auch nicht zu heiß werden. Zwischendurch sollte man immer wieder den Durchmesser kontrollieren. Das zurückbleibende Loch kann man nach dem Lackieren durch eine Radmutter, die entweder dem Bausatz beiliegt oder separat als Zubehör erhältlich ist, wieder verschließen.

Als Alternative zu diesem aufwendigen und zeitintensiven Prozeß bieten einige Hersteller in allen möglichen Varianten und Größen aber auch fertige Ziereinsätze an. Diese werden in Klein(st)serien häufig in Resine oder, noch leichter, aus tiefgezogener Folie gefertigt. Sie benötigen gewöhn-

lich ebenfalls ein wenig Zuwendung. Gänzlich ohne Nachbearbeitung kommen hingegen die aus Kunststoff gefertigten Felgeneinsätze von Scaleauto (Fachhandel) oder Scale Production (Direktvertrieb) aus. Durch präzise Fertigungsverfahren sind diese Felgeneinsätze obendrein leichter als die meisten anderen Derivate und dies trotz einer schon angegossenen Aufnahme zur Befestigung in Scaleauto Felgen.



Beispiele für die aus Kunststoff gefertigten Felgeneinsätze für moderne GT-Fahrzeuge. Links Erzeugnisse von Scale Production, rechts von Scaleauto, jeweils eingefügt in Felgen von Scaleauto.

Bevor es an die Befestigung der Einsätze in den Felgen geht, steht noch die farbliche Ausgestaltung an. Hier bieten sich die häufig beim Vorbild verwendeten Silber- und Grautöne an. Aber auch eine Lackierung der Felgeneinsätze in der Wagenfarbe kann ein optisches Highlight setzen. Für den Lackiervorgang werden die Ziereinsätze mit der Rückseite zweckmäßigerweise ebenfalls auf doppelseitigem Klebeband befestigt, das einstweilen als Halter dient (siehe vorhergehende Seite). So kann der Farbauftrag außen gleichmäßig und problemlos erfolgen.

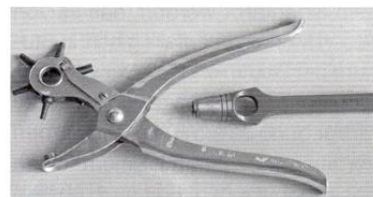
Als Befestigung sichert ein kleiner Tropfen Kleber die Einsätze vor dem Herausrutschen. Auch dazu eignet sich wieder der einfach zu entfernende Haushaltskleber. Um eine noch etwas realistischere Optik zu erreichen, sollten die Felgeneinsätze allerdings nicht ganz innen auf dem

Felgenboden befestigt werden, sondern mit etwas Abstand. Dadurch entsteht auch mit einem wenig konturierten Felgeneinsatz ein plastischer Eindruck. Als Abstandshalter bieten sich leichtgewichtige Moos- oder Schaumgummiplatten an, aus denen mittels Lochseisen/-zange ein Block mit etwa 10 mm Durchmesser ausgestanzt wird. Um auch bei einer etwas zu langen Achse keine Probleme mit dem Sitz des Ziereinsatzes zu bekom-

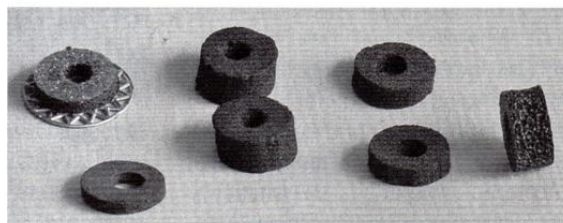
men, wird in der Mitte noch ein kleineres Loch mit rund 4 mm Durchmesser angebracht.

Bei Berücksichtigung dieser Hinweise erhält man somit einen leichten und ansprechend gestalteten Felgeneinsatz; ein entscheidender Faktor bei rotierenden, ungefederten Massen. Jedoch unter-

scheiden sich die Wege in finanzieller und in zeitlicher Hinsicht.



Die zum Ausstanzen erforderlichen Werkzeuge: Ein Lochseisen mit einem Durchmesser von 10 mm (o.r.) oder 12 mm für den Außenrand und die Lochzange für das 4 mm Loch in der Mitte. Je nach Stärke des Gummis wird für das Lochseisen ein Hammer benötigt.



Einige unterschiedlich große, mittels einem Lochseisen und einer -zange gefertigte Distanzstücke, um einen Felgeneinsatz nicht direkt auf den Felgenboden kleben zu müssen. Am besten ist natürlich ein sehr grobporiges und damit leichtes Material geeignet, gegebenenfalls auch Schaumstoff (o. r.).