

Nº	25-27-09
REV	0
DATE	27/11/2023

**CUMPLIMIENTO: MANDATORIO**

1. **OBJETO:** Detectar proceso corrosivo y/o fisuras en largueros anterior y posterior.
2. **ANTECEDENTES:**

En inspecciones rutinarias se detectaron niveles de corrosión severa en los largueros anterior y posterior de algunas aeronaves de las flota PA-25, PA-25-235 y PA-25-260



**Figura 1**

También se halló presencia de corrosión debajo de los refuerzos P/N 60373-01/-02. tal como se puede apreciar en la figura 2.



**Figura 2**

### 3. APLICABILIDAD:

Modelos afectados: PA-25, PA-25-235 y PA-25-260 N/S: Todos

### 4. TIEMPO DE CUMPLIMIENTO:

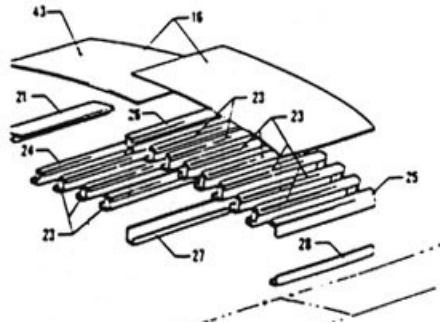
Acción inicial: 500 HS TSN o 5 años desde nuevo (Lo que ocurra primero)

Acción repetitiva: 100 HS o 12 meses (Lo que ocurra primero)

### 5. ACCIONES:

#### 5.1. Inicial:

- a. Quitar tapas de inspección del intradós de ambas semialas. Ver plano de distribución de tapas de inspección. Si no posee alguna de las tapas de inspección evidenciadas en Gráfico 3 y 4, instalarla según punto 6 “instructivo de instalación de tapas (Gráfico 6)”. También agregar orificio de inspección por delante de la toma del larguero delantero, según plano de distribución (Gráfico 5)
- b. Inspeccionar que los drenajes (washer P/N 80122-53 – 12 req) se encuentren en la posición correcta y que no estén obstruidos.
- c. Limpiar el sector interior debajo de la pedana
- d. Con ayuda de un espejo y una linterna, o con cámara boroscópica, inspeccionar ambos largueros en zona de la pedana y a lo largo de la envergadura por corrosión o presencia de fisuras, prestando especial atención en el refuerzo P/N 60373-01/-02, en las uniones de los largueros con las barras de compresión, con la toma de montante y con las tomas de raíz de ala.
- e. Si no detecta signos de corrosión o fisuras, proteja tomas ala-fuselaje, uniones largueros-barras de compresión y uniones largueros – toma de montantes, con inhibidor de corrosión LPS3 (\*\* ) y restaure la aeronave a su condición inicial.
- f. Si detecta indicios de corrosión o fisuras:
  - f.1. En zona debajo de la pedana, se deberá quitar la pedana y el recubrimiento en el intradós de la misma y realizar una inspección detallada Determinar en primera instancia, si la corrosión sólo ha afectado a los perfiles J inferiores P/N 61228-00 y 61229-00 (ítems 27 y 28 fig 3 del IPC). En caso afirmativo, reemplace los perfiles mencionados, proteger tomas de ala con LPS3 (\*\* ) y restaure la aeronave a su condición inicial



**Gráfico 1**

- f.2. En zona debajo de la pedana , si la corrosión afectó a los perfiles J y a los Largueros también
- i. Contactar a LAVIASA por instrucciones de reparación y límites tolerables de corrosión.
  - ii. Si detecta fisuras, contactar a LAVIASA.
- f.3. Si detecta corrosión o fisuras en otras áreas del larguero fuera de la raíz, contactar a LAVIASA
- f.4. Ya sea que se eliminó la corrosión en el larguero por blend out, o por reemplazo del larguero, el mismo debe protegerse en primera instancia, mediante la aplicación con pincel o inmersión (opción más conveniente) de Alodine 1200 (\*) y luego con pintura Wash Primer. Proteger refuerzo P/N 60373-01/-02, uniones de los largueros con las barras de compresión, con la toma de montante y con las tomas de raíz de ala con LPS3 (\*\*) y restaure la aeronave a su condición inicial
- f.5. Instalar tapas de inspección según se indica en Gráfico 7

**5.2. Acción Repetitiva: Igual a la acción inicial**

**(\*) MIL-C-5541E Class 1A and 3 coatings, Methods A, B & C application.**

**(\*\*) MIL-PRF-16173E G2**

N°	25-27-09
REV	0
DATE	27/11/2023

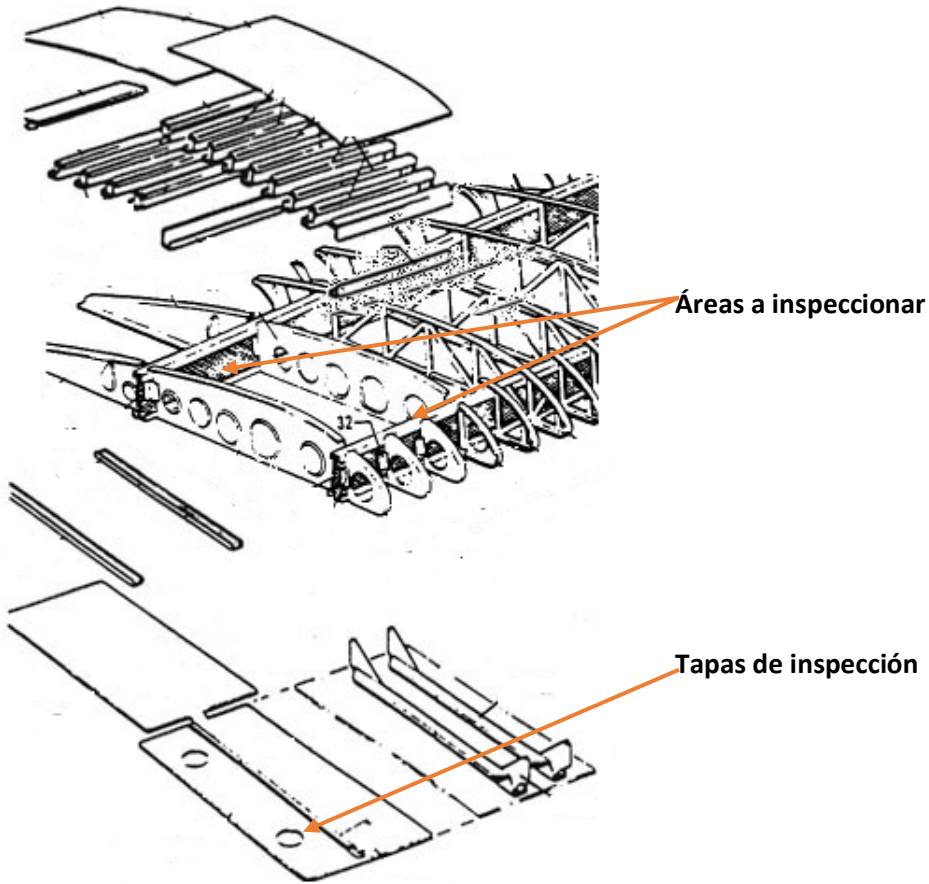
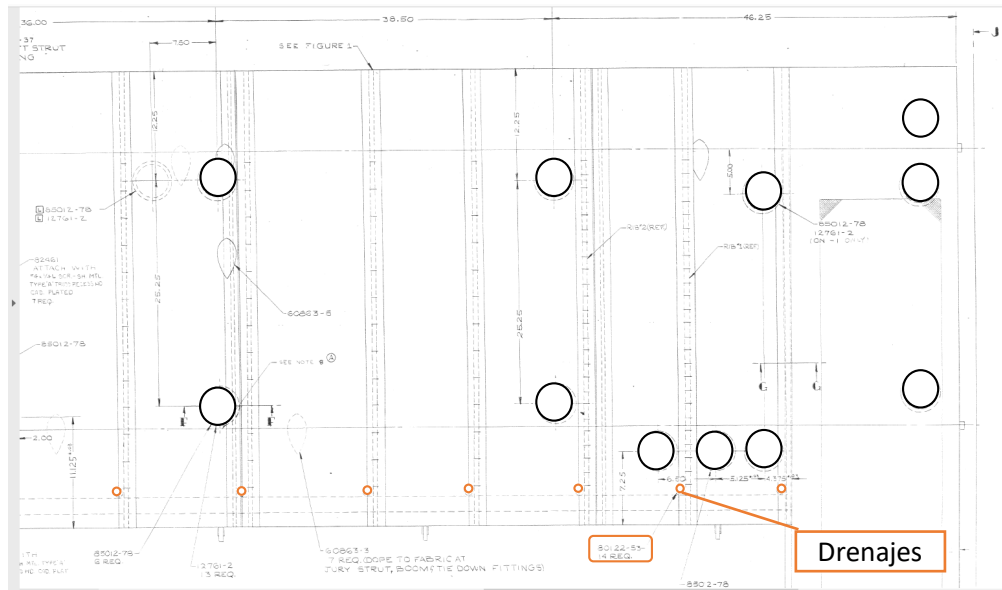


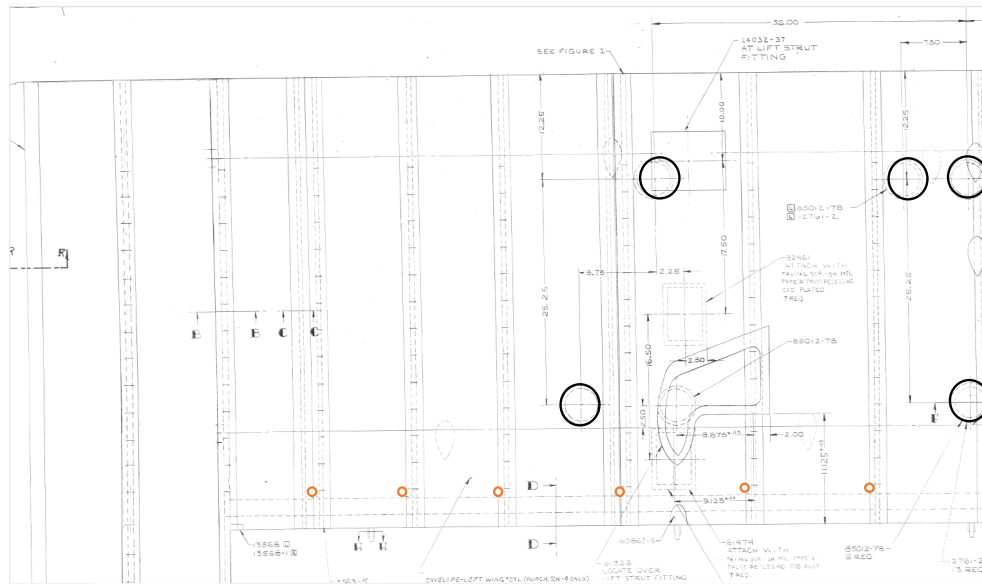
Gráfico 2

Nº	25-27-09
REV	0
DATE	27/11/2023

**TAPAS DE INSPECCIÓN PARA INSPECCIÓN DE LOS LARGUEROS.**



**Gráfico 3**



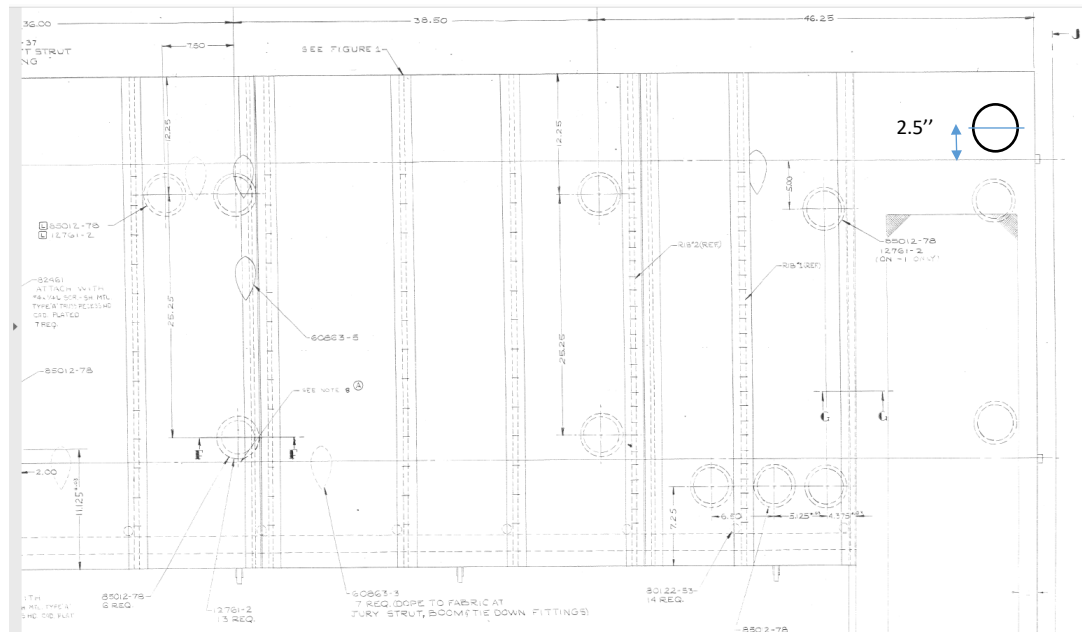
**Gráfico 4**

Parque Industrial Mendoza, Eje Norte, manzana 13 lote 3  
Las Heras, Mendoza – Argentina

Teléfono / Whatsapp: +54 9 2614 67-7682 - EMAIL: [administracion@laviaargentina.com](mailto:administracion@laviaargentina.com)

Nº	25-27-09
REV	0
DATE	27/11/2023

**DISTRIBUCIÓN DE TAPAS DE INSPECCIÓN**



Nuevo  
Agujero de  
Inspección  
Ø 3.5"

**Gráfico 5**

**INSTALACIÓN TAPA DE INSPECCIÓN**

1. Marcar y enmascarar la zona a lijar
2. Lijar la pintura en la zona donde se instalará la tapa de inspección, con lija al agua grano 240, en la superficie entelada del intradós del ala
3. Pegar arandela P/N 85012-78 con cemento de contacto en la ubicación correspondiente.
4. Pegar por encima, un parche de tela Ceconite 101 con cemento de contacto.
5. Pintar el área afectada con pintura poliuretánica.
6. Con cutter, cortar la tela en el interior de la arandela, a los efectos de abrir el orificio de inspección
7. Instalar tapa de inspección P/N 12761-2
8. Referencia: AC43-13-1b Capítulo 2 Sección 1 – Item 2-14

Parque Industrial Mendoza, Eje Norte, manzana 13 lote 3

Las Heras, Mendoza – Argentina

Teléfono / Whatsapp: +54 9 2614 67-7682 - EMAIL: administracion@laviaargentina.com

N°	25-27-09
REV	0
DATE	27/11/2023

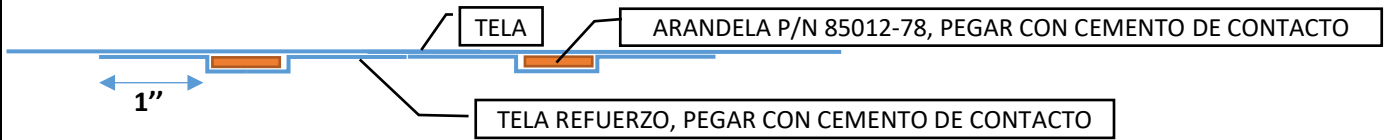
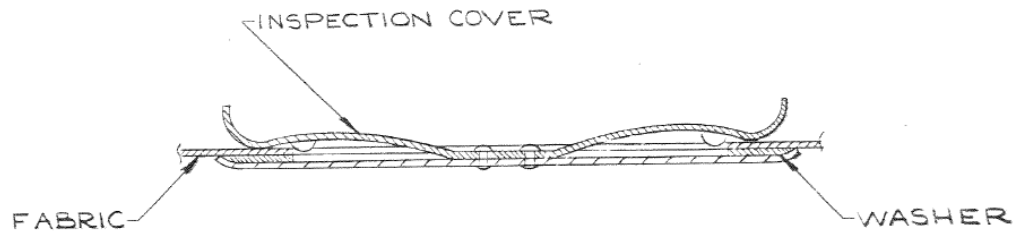


Gráfico 6



SECTION **F-F**  
INSPECTION HOLE DETAIL  
FULL SIZE

Gráfico 7

N°	25-27-09
REV	0
DATE	27/11/2023

6. TIEMPO DE EJECUCIÓN: 8 hs
7. TIEMPO DE DETENCIÓN DE LA AERONAVE: 8 hs
8. HERRAMIENTAS: Espejo, Linterna, Cutter
9. MANO DE OBRA: 1 Mecánico
10. PESO Y CENTRAJE: NO AFECTA
11. MATERIALES REQUERIDOS: (en caso de hallarse novedades)
  1. Washer P/N 85012-78
  2. Inspection Cover P/N 12761-2
  3. Section wingwalk J 61228-00
  4. Section wingwalk J 61229-00
  5. Front Spar 96006-0 / -1; 64055-06 / -07
  6. Rear Spar 96006-0 / -1; 64056-02 / -03