

## **A/S BØRRESENS BAADEBYGGERI**

### BUNDFORSTÆRKNING

Bundforstærkningen kan opdeles i følgende niveauer:

1. Forstærkning af bundstokke (mellem køjeforkanter).
2. Ekstra lag glasfiber i bunden (fra rundingen og ud til køjeforkanter)
3. Forstærkning i bunden omkring masteunderstøtningen.
4. Kulfiberspant ved nedgang.
5. Komplet forstærkning af bunden, (kræver afmontering af køjer, mm.).

Bundforstærkning kan komme på tale hvis følgende observeres:

A. Revnedannelse i hjørnet mellem bundstok og skrog.

B. Hvis man under sejlads konstaterer at bunden arbejder meget, hvilket også kan konstateres ved at man i havn stiller sig på den bundstok ved løftebeslaget med et ben på hver side af dørken helt ude ved køjeforkanterne, og så hurtigt skifte vægten fra et ben til det andet, man vil så ved en bestemt hastighed af vægtskiftet kunne konstatere at kølen svinger med.

Hvis fejl A konstateres kan 1 + 2 anbefales.

Hvis fejl B konstateres kan 4 + 5 anbefales.

Egentlig stivhed opnås ikke ved 1 + 2, men kun ved 4 + 5. For både med sejl nr. 62 og opefter skulle det ikke være påkrævet med nogen form for forstærkning, med mindre båden har været udsat for ekstreme påvirkninger.

INDEN MAN GAR IGANG skal man sikre sig at båden ikke ændrer facon under processen.

Det kan gøres ved at båden er fornuftig afstøttet. Dvs. står på kølen, men vægten af skrog og aptering må ikke 'hænge' på kølen, derfor skal skroget understøttes med kraftige stolper, f.eks. ved rorbrønd, ca. ½ m foran kølen. Sidevis med 2 støtter i hver side, gerne ved skottene ved masten og hvor kistebænkene ender.

Dette er specielt vigtigt ved rep. (4 og) 5.

### GENERELT OG GLASFIBERREPARATIONER:

Man kan ikke umiddelbart glasse ovenpå den indvendige overflade i en glasfiberbåd.

Først skal overfladen renses kraftigt med en glasfiberaffedter, eller vaskes meget grundigt med acetone. (husk ventilation + maske som ved alt arbejde med giftige dampe).

Herefter skal overfladen slibes kraftigt med sandpapir nr. 40.

#### Rep. 1

Dørken fjernes. Evt. løs/revnet glasfiber fjernes. Affedt, slib. Rund kanterne på bundstokkene, med rasp eller sandpapir.

På bagkant og overkant lægges 2 x 4 lag 400 gr. måtte, evt. noget af dette kan

være roving.

På forkant bundstok og under bundstokflangen lægges 4 x 450 gr. måtte. Fælles for alle disse måtter er at de skal gå lidt ud på skroget. Fra 5-15 cm. = jævn aftrapning.

Herefter slibning og topcoat (= gelcoat + voks (nostick) hvis ikke andet skal laves.

#### Rep. 2

Fra der hvor rundingen slutter nede i kølkassen og op til køjeforkanterne forstærkes med 2 x 3 lag 450 gr. måtte.

Ved agterkant køl er det vigtigt at få måtterne så langt ned som muligt, + evt. nogle små stykker i den skarpe kant.

#### Rep. 5

Inden man afmonterer dørk, køjebunde og køjeforkanter er det klogt at sikre sig mål eller modeller af vinkler og bredde på køjeforkanter. Lav evt. en papskabelon ved agter- og forkant af køjeforkanter.

Det er også klogt at lave en blyantstreg på køjeforkanterne så man ved hvor langt op man skal fjerne teakfineren når man evt. også vil glasse på denne side af køjeforkanterne. Man skal ligeledes tegne på H-rammen ved nedgangen hvorledes køjeforkanterne står her, da der evt. skal skæres hul i H-rammen så køjeforkanterne kan forlænges og med en kile boltes fast i skottet under cockpittet.

Dørk, køjebund og køjeforkanter fjernes.

Hele bundområdet op til trekantlisterne i borde, hvor køjebundene er skruet fast til skroget renses og slibes.

ENTEN: Forstærkes og forlænges bundstokkene så de bliver 1,5 cm højere på midten og når helt op hvor skummet i skroget begynder.

Det er mange lag glas der skal på nogle steder, for- og bagkant forstærkes som under rep. 1.

ELLER: Man vælger at sætte helt nye bundstokke i. Disse skal bestilles i god tid has Børresen.

Inden man fjerner de gamle bundstokke skal man være meget opmærksom på afstivningen.

For at have den rette bue, spring i dørken, laves af et 2,20 m langt brædt en model af bundstokkenes højde.

Bundstokkene hugges/skæres bort. Gem dem som model eller lav model før de fjernes.

Afdækning af kølsålen med plastic, så møtrikkerne ikke fastlamineres.

Der ilamineres 2 x 450 gr. måtte overalt fra køl til trekantlisterne + 2 lag 450 gr. måtte fra rundingen til trekantlisterne. (det er ikke nede i kølkassen båden giver sig, men fra rundingen og op til trekantlisterne).

De nye bundstokke tilpasses. Det gør ikke noget, at der er luft mellem bundstok og skrog, f.eks. ½ - 1 cm.

El-stiksav med diamant støvsklinge er velegnet + vinkelsliber.

Bundstokken "hæftes" med små lapper af glasfiber (4 på hver) således at de sidder rigtig i forhold til spring skabelonen, men husk de skal være ca. 1,5 - 2 cm højere end de gamle.

Bundstokkene fastglasses på for og bagside med 2 x 4 lag 450 gr. måtte, som aftrapper ud på skroget, (ca. 5-15 cm ud på skroget). Fra knækket i bundstokken skal de 4 lag gå oven over bundstokkene.

Køjeforkanterne kan med et bladskær forlænges ca. 25 cm ind under cockpittet,

hvor de fastboltes med en tilpasset træklods/kile, (brug også lim eller glasfiber)

Køjeforkanterne kan også fastgøres til skottene under cockpittet med et stykke rustfrit stål på f.eks. 5x50x300 mm, (OBS! mål selv eller lav et stykke træ som model først).

Overkant af kjøjeforkanter skal have samme højde som de havde før, derfor skal der laves større udskæringer i dem. Evt. fjernes teakfineren på forsiden under dørken så de kan glasses på begge sider (dørken kommer jo højere op).