

Del 12:



Legging av kunstig teak

Teak-tralverk var opprinnelig ekstrautstyr på Sunrise 550, og reportasjebåten var utstyrt med slike lemmer. En grundig oppussing reddet oss gjennom første sesong, men av ulike årsaker var treverket nå modent for utskifting. Flexiteek er et norsk PVC-basert produkt som har vunnet innpass hos flere internasjonale båtprodusenter de siste årene. Vi lot teek erstatte teak.

TEKST OG FOTO: ATLE KNUSEN

Det finnes forskjellige varianter av ekte og kunstige teakdekk på markedet. Noen produkter gir et mer åpenbart inntrykk av å være jukse-teak enn andre. En av de mest moderne variantene av kunstig teak er Flexiteek, som er så langt fra treverk man kan komme,

men som til forveksling ligner ekte teak. Flexiteek er et PVC-materiale som er helt vedlikeholdsfritt. Det skal ikke være problematisk å søle hverken solkrem, rødvin eller olje på dekket. Slike uhell skal ifølge produsenten lett la seg bote på med såpe og vann.

Flexiteek produseres på grunnlag av maler og leveres som ferdige paneler. Under produksjonen lages først 5 mm tykke ribber eller staver, som slipes på den ene siden til en trelignende struktur. Disse stavene leveres i tre ulike bredder: 45 mm, 60 mm og 103 mm. Ribbene sveises så sammen til matter, og av mattene skjæres det så paneler. Etter kundens ønske kan disse utstyres med rammer (dollbord).

Som værbestandig materiale med et lavt vedlikeholdsbehov er det nærliggende å anta at denne typen dekk er et godt alternativ for båter som ligger ute hele året. Vi vil teste produktet gjennom sommeren. Erfaringene kan du lese om til høsten.

MALER

Første trinn i prosessen er å lage maler. Du trenger:

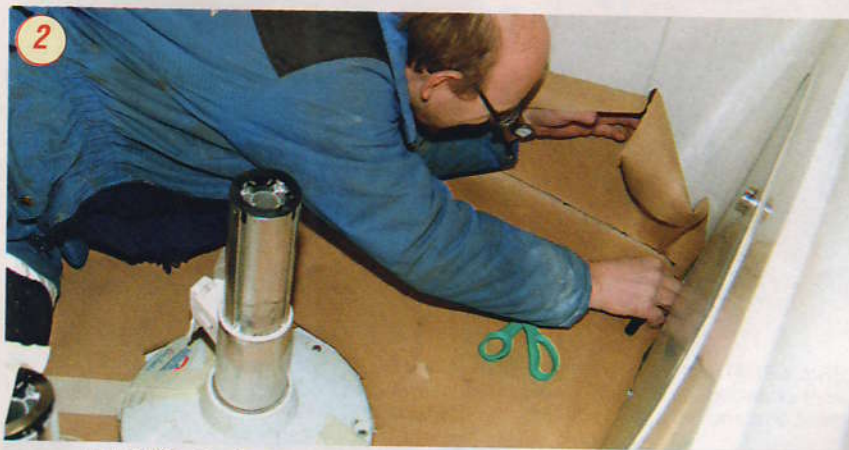
- Tykt gråpapir
- Saks
- Tusj
- Tommestokk
- Papirtape
- En liten trekloss

Siden Flexiteeken leveres i paneler, må man lage en mal for hvert panel. I vår båt dreiet det seg totalt om tre paneler: ett akter, ett til fothvileren under konsollen, og ett forut som går akterover langs konsollsidene. Malene må naturligvis være så nøyaktige som overhodet mulig, og det må taes hensyn til ulike utspa-

ringer, siler til selvdrenering osv. I en åpen, selvdrenerende båt som vår, er det også viktig at man har en klaring på 3–4 cm mellom skrogsiden og dollbordet (rammen) slik at vann på dørken ledes til utløp akter.



1 TILPASS papiret i forhold til ulike utsparinger, stolstøtter, sluk m.v.



2 MARKÉR ytterkanter og avrundinger og klipp vekk overflødig papir.



3 FEST det tilpassede papiret godt med papirtape, men først når du er sikker på at malen ligger korrekt.



4 KLARING: Ved hjelp av en liten kloss eller lignende med riktig mål, markeres klaringen mellom skrogsiden og dollbordet. Dermed sikrer man at markeringen av avstanden blir jevn hele veien.



5 AVSLUTNING: Man må selv vurdere hvor de enkelte panelene skal avsluttes. På vår båt var det naturlig å avslutte på hver side av konsollen.

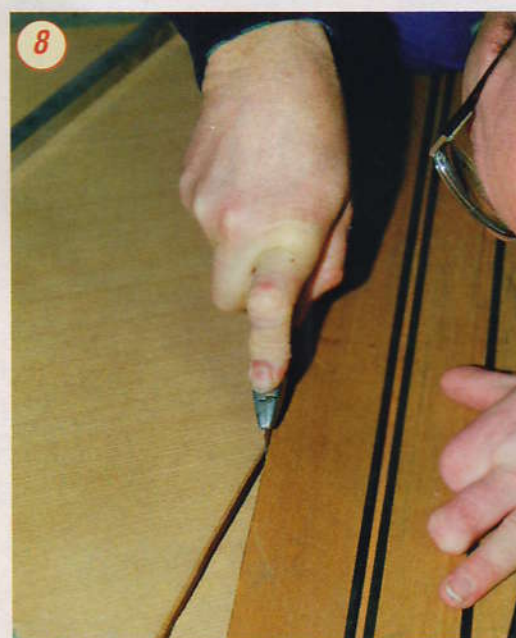
TILPASSING



STANLEY: Bruk en Stanley-kniv av typen Classic 199 med teppeblad (krummet).

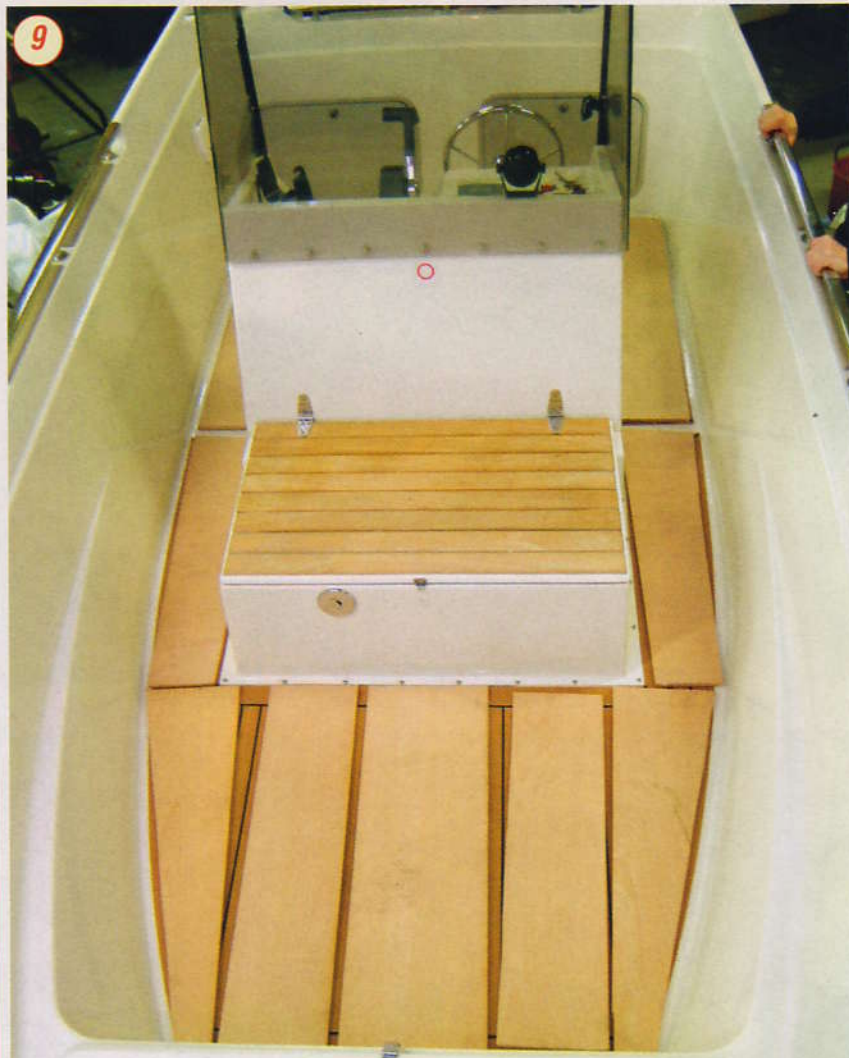


TILPASSES: Selv om man har laget nøyaktige maler, kan det være nødvendig å foreta mindre tilpassinger av panelene for de limes fast til underlaget. Legg derfor ut panelene der de skal ligge for å kontrollere "passformen". Det viste seg at våre paneler måtte justeres noe rundt konsollen, hull til stolsoklene måtte skjæres, samt rundt utløpet til selvdreneringen akter. Fremgangsmåten er å markere så nøyaktig som mulig de justeringene som må gjøres, og foreta tilskjæringen på et egnet underlag utenfor båten for å unngå skader i gelcoaten. Når man har kontrollert justeringene ombord, er det på tide å foreta de siste forberedelsene for limingen.



HARDT: PVC-materialet er kompakt og seigt å jobbe med. Med litt krefter går det imidlertid greit å justere ytterkantene med en skarp Stanleykniv med teppeblad.

FORARBEID



PRESSPLATER: Det må skjæres til spon- eller finérplater, gjerne i 10-15 mm tykkelse, som underlag for vektene som skal plasseres oppå panelene når disse er lagt ned i limet. Platene beskytter panelene og bidrar til at trykket fordeles jevnest mulig.



Til rengjøringen trenger du:

- Teknisk sprit
- En tøffille
- En matteklut



VEDHEFT: For å sikre at underlaget gir best mulig heft til limet, må det rubbes grundig med en matteklut.

12



RENGJØRING: Før du kan påføre limet, må underlaget vaskes skikkelig med teknisk sprit på en fille. Smuss og fett må vekk. Også panelene må rengjøres på undersiden med teknisk sprit.

13



REDUSER LIMSØL: De rene panelene legges så tilbake på den rengjorte dørken for en siste, viktig operasjon, nemlig å maskere i ytterkant rundt panelene med papirtape slik at overskytende lim som presses ut ikke fester seg til gelcoaten i klaringen mellom panelet og skrogsiden.

LIMING

Nå er det klart for legging av Flexiteeken. Flexiteek anbefaler to typer lim, kontaktlim eller Simson MSR CA. Førstnevnte blir hovedsakelig brukt av profesjonelle håndverkere, mens selvbyggere anbefales å bruke Simson-limet. Simson MSR CA marine-lim her-

der ikke like hurtig som kontaktlim og gir dermed større rom for justering også etter at panelet er lagt ned i limet. Simson MSR CA krever en omgivelsestemperatur på mellom 15 og 20°C for optimal herding.

14



LIMET: Vi brukte Simson MSR CA marine-lim som herder saktere enn kontaktlim.

15



PÅFØRING: Limet påføres ved hjelp av en fugepistol. Legg først en "larve" som en ramme, og fordel deretter limet i vide S-bevegelser.

16



UTSTRYKING: Når man har påført tilstrekkelig mengde lim, strykes det utover ved hjelp av en tannsparkel. Det er viktig at man konsentrerer seg om ett område ad gangen siden herdeprosessen i limet begynner raskt. Panelet blir raskt svært vanskelig å justere når det har kommet i kontakt med limet.

17



PÅ Plass: Spenningen er stor når panelene skal legges ned i limet. Limet hefter raskt, og mulighetene for justering er ikke store, selv om man bruker Simson-lim. Når større paneler skal legges ned, må man være flere personer som legger panelene ned. Legg panelet ned med midten først, eller eventuelt den ene ytterkanten, slik at det ikke blir stående luftlommer mellom panelet og dørken.

PRESSING



JEVN FORDELING: Når panelene er lagt ned i limet og justert på plass, legges finérplatene tilbake på dørken. Vi merket platene med bokstaver for enkelhets skyld.



PRESS: Med platene på plass, lastet vi ombord store mengder kanner fylt med vann som presser panelene mot dørken for optimal kontakflate og for å få jevnest mulig resultat. Panelene må ligge under press i minimum 24 timer.

FUGING



FERDIG HERDET: Når herdeprosessen er ferdig, kan vekter og pressplater fjernes. Nå kan du også fjerne det overskytende limet som er presset ut på sidene av panelene. Bruk en skarp kniv og skjær forsiktig langs panelene, og riv deretter vekk tapen. Limet har herdet til tapen og forsvinner enkelt.



LIMSØL: Eventuelle limflekker på panelene fjernes med sandpapir, gjerne et 60 papir. Ikke bruk Aceton eller andre løsemidler siden disse også kan løse opp PVC-materialet.



FUGING: Klaringen mellom styrekonsollen og panelet som omslutter konsollen, måtte fuges i vår båt. For å beskytte panelet, er det viktig å foreta noen enkle forberedelser. Med papirtape maskeres både området på innsiden av fugen, og på utsiden. Underlaget tapes først en gang, og deretter en gang til.



LIMPRESSE: Ved hjelp av en limpresse legges så en god larve Sikaflex i fugen.



FJERN overskyttende masse med pekefingeren, som du dypper i konsentrert Zalovann. Zalovannet hindrer fugemassen å klebe til fingeren og gjør det lettere å få et jevnt resultat.



OVERSKYTENDE fugemasse presses nå ut på den overste maskeringstapen. Fjern denne tapen og stryk så over fugen en gang til med fingeren fuktet i Zalovann.



UTSTYR: Du trenger en fugemasse, en limpresse, maskeringstape og konsentrert Zalovann.



RESULTATET: Ferdig lagt er teek-dorken meget pen å se på. Panelene har noen mindre ujevnheter som følge av produksjonen, men dette er også det eneste som ved første øyeblikk skiller det fra ekte teak.

ALTERNATIVENE

Produkt, forhandler/produsent

Teaklaminat ca 6 mm teak
Risør Trebåtbyggeri AS, Buvika,
4953 Risør.
Telefon 37 15 02 66.

Teaklaminat ca 6 mm teak
Sandøy Båttekk AS, 4985 Vegårshei.
Telefon 37 16 96 86.

Flexiteek i PVC
Scandinavian Yacht Service AS,
Leangbukta 31A, 1392 Vettre.
Telefon 66 76 49 49

Internet: www.sailings.no