

Verschlussplatte - Montage

Achtung: Ausdrucke auf korrekten Maßstab überprüfen.

Vereinfachte Darstellung

Halleluja! Danket dem HERRN; denn er ist freundlich, und seine Güte währet ewiglich.
Psalm 106, 1 (Lutherbibel 2017)

Bevor die Verschlussplatte eingeklebt wird, sollte zumindest der Bootsmittelteil praktisch fertig sein. Dies gilt insbesondere für die Technik im Druckkörper, weil man dort später nur noch erschwert hinkommt. Auch die Oberflächenbehandlung sollte, zumindest im Innenbereich des Bootes, soweit möglich, abgeschlossen sein. Ein Probeinbau der Verschlussplatte ist unerlässlich.

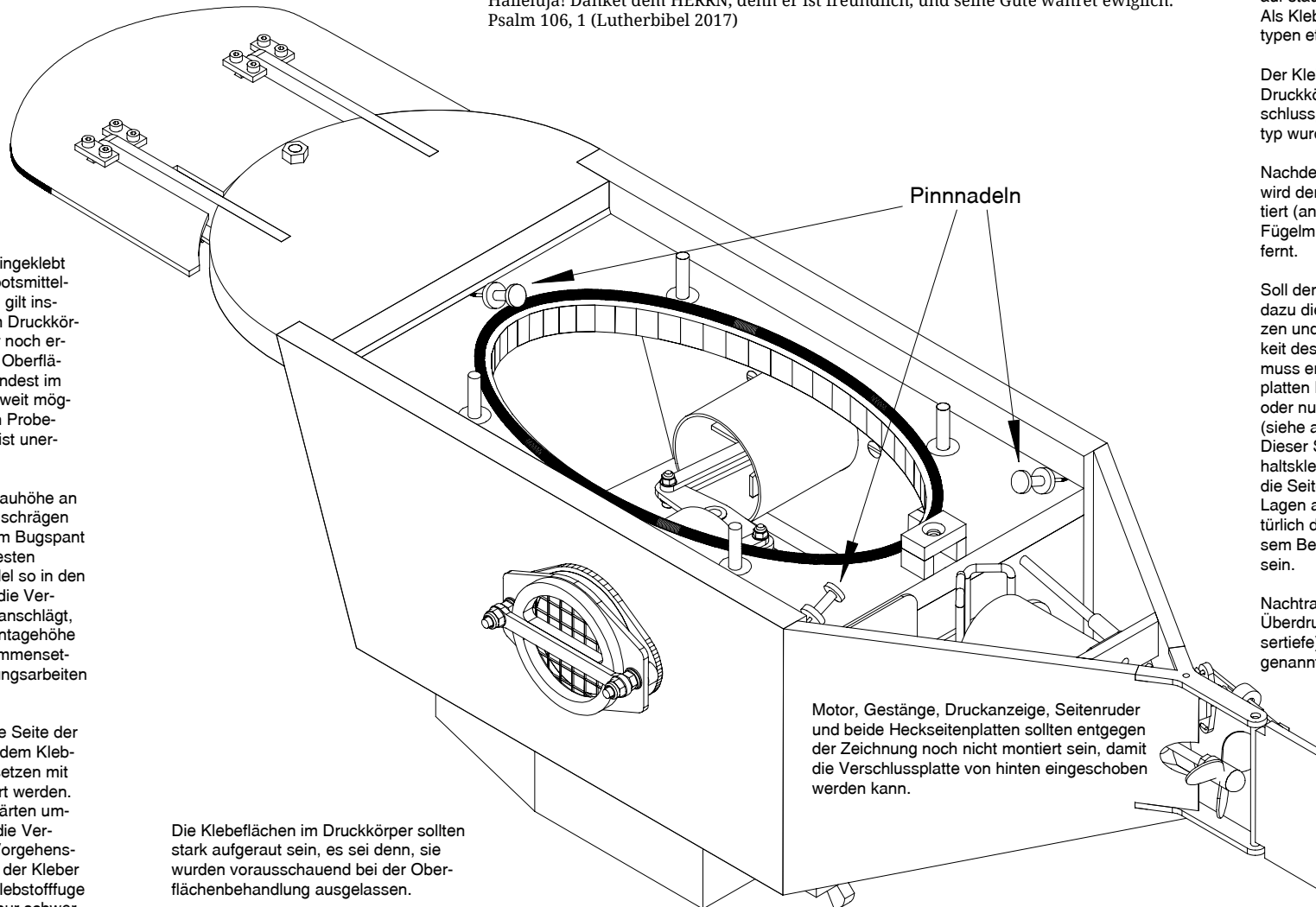
Auch sollte die korrekte Einbauhöhe an den Seitenplatten oder beim schrägen Ende der Verschlussplatte am Bugspant angezeigt werden. Am besten jedoch, es wird eine Pinnnadel so in den Bugspant eingesteckt, dass die Verschlussplatte, wenn sie dort anschlägt, automatisch die korrekte Montagehöhe hat. So sind nach dem Zusammensetzen keine weiteren Ausrichtungsarbeiten erforderlich.

Auch die zum Heck weisende Seite der Verschlussplatte sollte nach dem Klebstoffauftrag und Zusammensetzen mit zwei weiteren Nadeln arretiert werden. So kann das Boot zum Aushärten umgedreht werden, ohne dass die Verschlussplatte abfällt. Diese Vorgehensweise wird empfohlen, damit der Kleber nicht unkontrolliert aus der Klebstoffuge ins Boot fließt, wo er später nur schwer wieder entfernt werden kann.

Bug und Heck des Bootes müssen zum Aushärten aufgelagert werden, weil es sonst auf den vorstehenden Schraubenenden der Verschlussplatte aufliegt.

Die Klebeflächen im Druckkörper sollten stark aufgeraut sein, es sei denn, sie wurden vorausschauend bei der Oberflächenbehandlung ausgelassen.

Die Verschlussplatte selber sollte bereits nahezu fertiggestellt sein, inkl. Dichtschnur, Deckhalterung, Gestängeniederhalter und Oberflächenbehandlung, die allerdings die zu klebenden Bereiche nach Möglichkeit auslässt.



Zur Anwendung kommt ein lang aushärtender 2K-Epoxykleber. Wichtig ist es, auf staubfreie Klebeflächen zu achten. Als Klebstoffmenge wurden beim Prototypen etwa 7,2 g verbraucht.

Der Kleber ist sowohl auf die Flächen im Druckkörper, als auch auf die Verschlussplatte aufzutragen. Beim Prototyp wurde auch darauf verzichtet

Nachdem er ausgehärtet ist, wird der Lukendeckel probeweise montiert (anfangs ohne, später auch mit den Fügelmuttern) und störender Kleber entfernt.

Soll der Lukendeckel auch dazu dienen, die Seitenplatten abzustützen und somit die seitliche Druckfestigkeit des Rumpfes zu erhöhen, dann muss er seitlich Kontakt mit den Seitenplatten haben. Es sollte dort gar kein oder nur ein sehr geringer Spalt sein (siehe auch "Lukendeckel"). Dieser Spalt lässt sich mittels Haushaltsklebeband einstellen, indem es auf die Seitenplatten in entsprechend vielen Lagen aufgeklebt wird. Zuvor muss natürlich die Oberflächenbehandlung in diesem Bereich abgeschlossen worden sein.

Nachtrag: Das Boot wurde mit 300 mbar Überdruck geprüft (entsprechend 3 m Wassertiefe) und hielt dem auch ohne die vorgenannte Maßnahme stand.