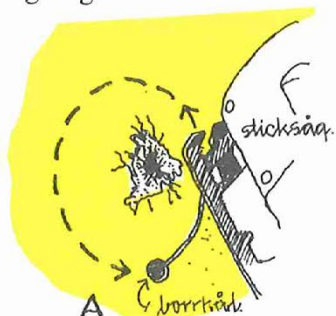


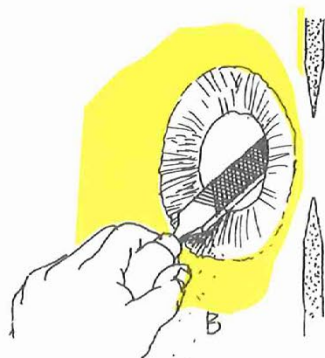
Plastlagning

Vid genomgående hål eller sprickbildning i en plastbordläggning måste hela skadan avlägsnas. Borra först för stick-sågens klinga och tag upp en oval eller cirkel – A – som ger det starkaste underlaget för en lagning.

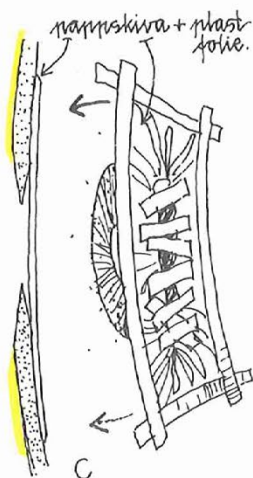


I de fall man kommer åt skadan från båda sidor gör man vanligen reparationen från bordläggningens utsida. Börja med att bryta ned kanterna med sliprondell och rasp från båda hållen så att en spetsig vinkel bildas, B. Fasning ca tre ggr bordtjockleken.

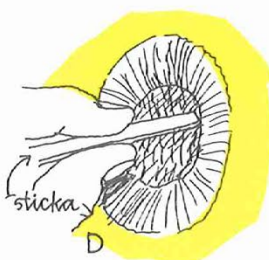
För en senare förstärkning – slipa ca 100 mm runt fasningen på insidan. Damma av allt väl och tvätta med acetone.



Klipp till en pappskiva, något större än fasningen på insidan, och klä den med plastfolie. Den bildar underlag för plastningen och förhindrar polyestern att fastna och rinna. Tjopa fast den på insidan – C.



Klipp i förväg till ett antal glasfiberbitar av lämplig storlek. För in de första lagren med en tunn sticka så att de säkert kommer på plats och trycks mot varandra längs kanterna – D.

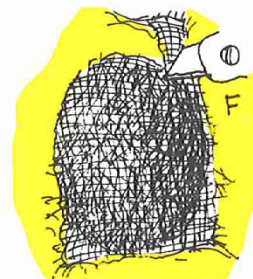


Plastlagning

Arbeta annars som vid annan plastning med en metallroller upp till en knapp mm under gelcoatskiktet – E. Obs att det sällan är möjligt att lägga alla lagren i ett svep. Avbryt innan polyestern klumpar sig, låt laminatet härda och fortsätt med en andra omgång efter slipning och acetontvättning.



Skär ren kanterna och fyll ev ojämnheter med epoxispackel, F.



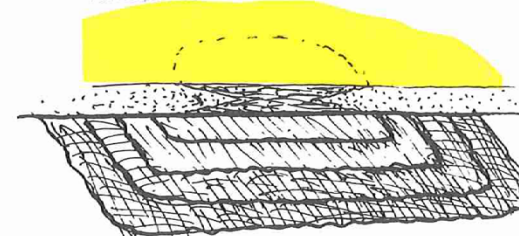
Tvätta med acetone och påför gelcoat, gärna med hjälp av en fingertuta. Spänn över en plastfolie, stryk ut med en gummi-späckel – G – och vänta några



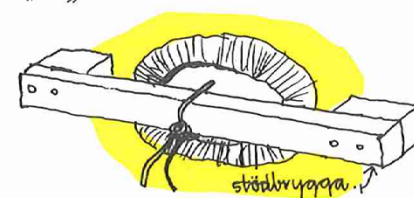
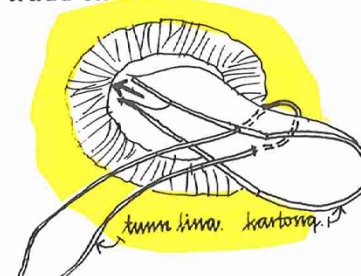
timmar innan folien avlägsnas. Knottor i den ännu inte helt härdade gelcoaten kan då lätt tas bort.

Avsluta med slipduk – i tur och ordning 240, 400 och 600 före poleringen.

För att uppnå full styrka måste reparationen avslutas med fyra glasfiberlager på insidan – H. De ska överlappa varandra med ca 15 mm.



Är skadan oåtkomlig från insidan men av mindre omfattning får man tillgripa en nödlösning: Fasa av ytterkanten, för in en kartongbit genom vilken är träd en tunn lina eller ståltråd.

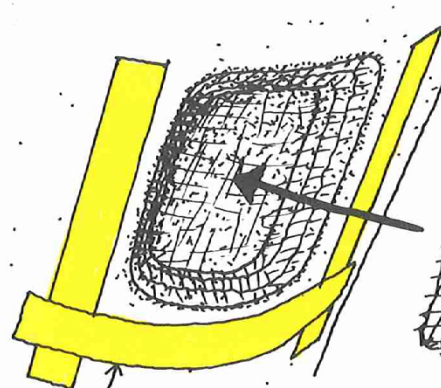


Spänn tråden över en brygga av trä och kapa den först sen ett par lager lagts på och härdad. Därefter blir arbetsgången densamma.

Djupskada i plast

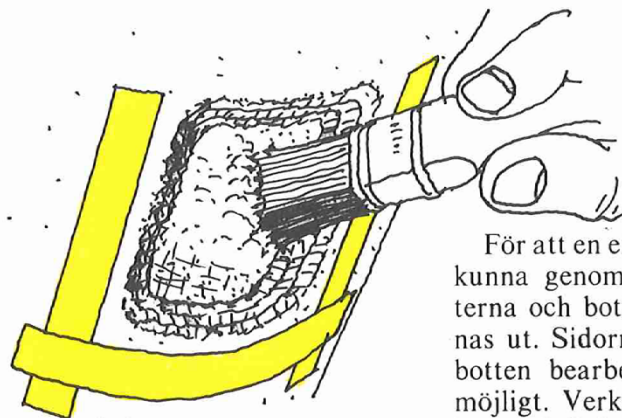
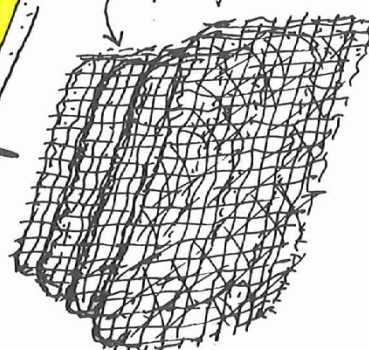


Den vanligaste, icke genomgående djupskadan i plastbåten uppstår i kölpartiet efter grundstötning. Plastväggen brukar på en medelstor båt här vara 20 mm eller mer, är därtill konvex, vilket ger stor styrka. Av det skälet består skadan i många fall enbart av ett "sår" (anlitande av besiktningsman är annars alltid rätt).



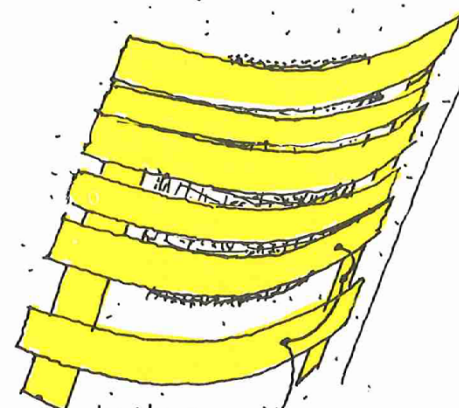
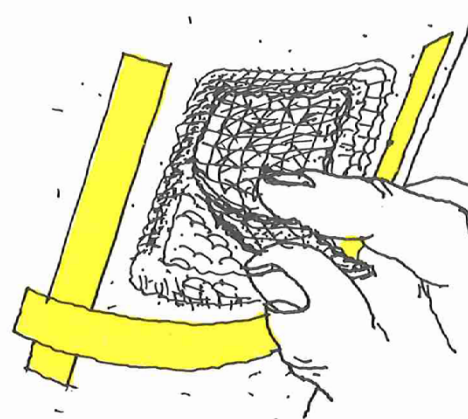
maskeringstejp.

flera skikt glasfibermatta.

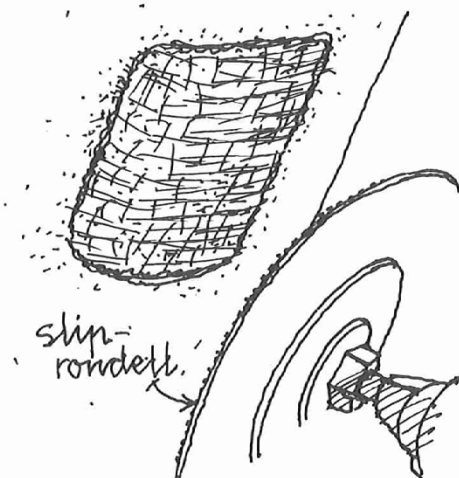


För att en effektiv lagning ska kunna genomföras måste kanten och botten i skadan jämnas ut. Sidorna konas inåt och botten bearbetas så plan som möjligt. Verktyg: Stämjärn, fiberrondell i bormaskin, rasp och slipduk.

Djupskada i plast



stödörband av maskeringstape.



slip-rondell.

Börja med att hugga ren kanten och där det är möjligt slipa dem till en jämn lutning med fiberrondell (nr 40 kiselkarbid). Mindre justeringar görs med raspen. Då botten av skadan kan vara svår att nå med fasta verktyg måste den oftast bearbetas för hand med slipduk (nr 80). Avsluta med aceton-tvättning.

Det är sällan lämpligt att göra själva lagningen på hösten. Laminatet har nämligen sugit upp fukt och den får inte inneslutas. Även om båten står inomhus bör man vänta några veckor och dessutom torka ur skadan med varmluftsfläkt.

Material till lagningen: 450 g glasfibermatta, polyester och härdare. Specialplaster med accelerators kan ge en något högre vidhäftning beroende på fabrikat.

Bygg upp lagningen stegvis. illustration se föregående sida. Genom lutningen vill plasten gärna rinna, och det är ytterst viktigt att inga luftblåsar bildas. Gör lagningen i tre, fyra omgångar med mellanliggande härdning och uppruggning av ytorna. Vid sista omgången läggs ett "bandage" av tejp eller plastfolie som ger god formanslutning och håller laminatet på plats.

Efter grovslipning arbetar man upp ytfinheten med våtslappor (nr 120-220). I stället för gelcoat kan vid ytbehandlingen flera lager tvåkomponent härdlack användas. Den är starkare och ett lika gott underlag för bottenprimern.