

FREMSTILLING AF ROR TIL YLVA

Ernst Kragh, Horsens
i samarbejde med Chris Mikkelsen, Søvind

Formen har jeg lånt af Ylva-klubben.

På forhånd har jeg lavet en ny rorstamme - jeg vil ikke vil ødelægge det gamle ror, da det fungerer fint, men det er ikke som klassereglerne foreskriver. Se tegning af rorstamme.

Vi starter med at rengøre formen og give den 3 lag voks. Herefter lægger vi formen i vatter på bukke, fastspændt med skruetvinger. Dette skyldes at rammen, efter vores mening, ikke er stiv nok.



Da vi ikke har en laminatbeskrivelse, vælger vi at lave skallerne i 6 lag 300gram måtter. Fremgangsmåden er at lave 3 lag først og lade det hærde lidt af. Under hærdeningen skæres den overskydende kant af med en stanley-kniv, når glasfiberen er plastisk.



Her er de sidste 3 lag lagt på, og kanten er skåret af. Pas på ikke at beskadige formen!

FREMSTILLING AF ROR TIL YLVA

Ernst Kragh, Horsens
i samarbejde med Chris Mikkelsen, Søvind



Vi skal have lavet en kant til at lime roret sammen med. Det laver vi ved at klistre en kant af skum i en passende afstand fra kanten, ca. 25mm. Limen er fra en limpistol.



Skummet slibes ned med en liste med sandpapir, således at den er plan med formens samleflade.

FREMSTILLING AF ROR TIL YLVA

Ernst Kragh, Horsens
i samarbejde med Chris Mikkelsen, Søvind



Her har vi spartlet limfladen op med en grovfibret glasfiber-spartelmasse og fjernet skummet. Bemærk at vi har tapet samlefladerne på formen for ikke at forurene denne.



Vi anbringer rorstammen i rorskallen og vatter den op på alle leder. Den koniske firkant i toppen rettes op ved at monterer rorpinden og bruge et vaterpas. Herefter fyldes hulrummet under afstivningerne med langfibret spartelmasse.

FREMSTILLING AF ROR TIL YLVA

Ernst Kragh, Horsens
i samarbejde med Chris Mikkelsen, Søvind



Rorstammen glasses fast til skallen.



Der fyldes spartelmasse på afstivningerne og limfladerne.
Den anden skal lægges ovenpå, og formen spændes sammen, inden hærdeningen begynder.

FREMSTILLING AF ROR TIL YLVA

Ernst Kragh, Horsens
i samarbejde med Chris Mikkelsen, Søvind



Roret fyldes med skum - det bliver gjort ad tre omgange for ikke at bygge for meget tryk op i formen.



Her bliver formen åbnet.

FREMSTILLING AF ROR TIL YLVA

Ernst Kragh, Horsens
i samarbejde med Chris Mikkelsen, Søvind



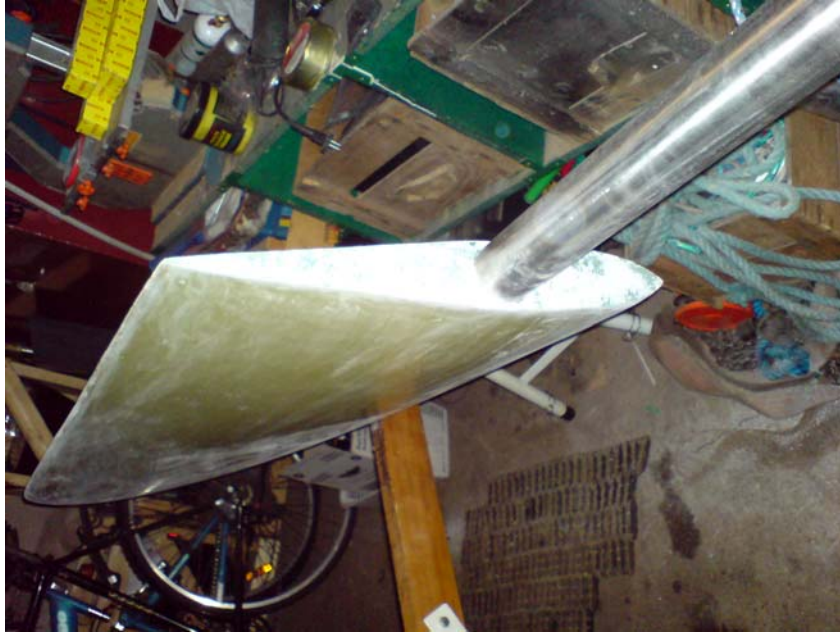
Roret tages ud af formen.



Roret prøvemonteres, og overkanten tilpasses undervandsskroget.

FREMSTILLING AF ROR TIL YLVA

Ernst Kragh, Horsens
i samarbejde med Chris Mikkelsen, Søvind



Toppen af roret lukkes med 6 lag glas, hvorefter roret renses af for voks.
Dernæst slibes og spartles der lidt.
Der afsluttes med et antal lag epoxy primer og bundmaling.
Roret er nu færdigt og kan monteres på båden.