

Udvendigt laminat:

Hele skroget: Gelcoat- 1x300g pulver – 1x900g combi (chop udv.) – 1x900gcombi(chop udv)

I sidstnævnte 900g combi ilægges 12mm balsa smurt med dertil egnede microballoner. Balsaen fases ud i begge ender som tegning viser. Ligeledes ved center, bailere, vask. Bemærk udfasningen ved kølåbningen skal være ca 50 cm fra kanten i formen. Der forberedes ikke for toilet – da dette ikke længere er tilladt.

Herefter 1x900g combi (chop indv) + 1x900g combi(chop indv).

Ekstra forstærkning: 1,8m 1x900g combi (chop indv) som vist på tegning.

(Ca. 20cm agten for hovedskot til 20 cm foran køjeskottet.)

2 x 900g combi fordelt omkring hovedskottet i en bredde af 2m (som tegning) Fra flange til flange med jævne overgange. Dette gøres for at overføre kræfterne fra røstjern til resten af skroget.

1x900g combi ilægges under vanlinien som vist på tegning.

1x300g pulver med hvid farve overalt.

Husk alle måtter aftrappes omkring kølåbningen jævnt op til de 50 cm.

Kølbygning (udvendig skal):

De to kølhalvdele støbes op hver for sig, i samme tykkelse som det totale skroglaminat uden balsa (ca 3600g), dog max 9mm og aftrappes ligesom skroglaminaterne op mod formsamlingen.

Vær opmærksom på at alle måtteoverlæg forskydes, for at opnå så jævnt et laminat som muligt.

Hurtigst muligt efter ophærdningen samles de to kølhalvdele og sammenplastres med strimler glasfiber for og agter.

Bunden af kølbygningen samles med 4x450g glasfibermåtte der er faconskåret som bunden.

Derefter kan kølformen med emne monteres i skrogbunden, vær opmærksom på at kølbygningen er i lod inden sammenplastringen med skroget. Vær ligeledes opmærksom på om bundfladen er glat med kølbygningen. Pres evt. bundfladen ned, ved hjælp af et par stivere til loft. Disse forbliver til sammenplastringen er hærdet.

De tre hovedskot skæres ud efter modellerne, færdiglakeres med aftapningen så der ikke er lak, hvor der skal plastres. Skottene iplastres alle med 1800g måtte.

Metalprofilen (se tegning) til masteunderstøtningen ilægges nu i limmasse på skrogbunden, og plastres forsvarligt.

Røstjern (se tegning) plastres forsvarligt fast.

Inderkølen støbes udv. på inderkølsmodellen til en tykkelse så den er stabil. ca. 2x450g måtter. Husk at udfylde ved løftestropsfæstet.(evt. med krydsfiner og limmasse).

Herefter afformes inderkølen og monteres på den 5mm tykke færdigstøbte kahytsbund sektion. (evt. med limpistol)

Husk at indstøbe elrør i begge sider indvendig i inderkølen, men plastret på bundsektionen. Rørene skal helt ud agter på indersektionen(ved motorrum). Tillige ilægges elrør langs ydekanter på kahytsbunden. (til ledninger/lys/log/lod/osv.)

Hele inderkølen støbes nu fast og overglasses indtil en total tykkelse på ca. 9mm. Disse måtter skal gå ud til den opretstående kant i dørsektionen og aftrappes lidt ud over bundpladen.

Før indersektionen med inderkøl presses ned i en lim/spartelmasse, bør den have været prøvemønteret(evt. slibes lidt af).

Husk at bortskære det gamle masteunderstøtningssystem, så metalprofilen der er fastplastret, kan være der .

Støbedata iplastres i styrbord side foran agterskottet. Se bilag 1.

Dæk:

Basislaminat: gelcoat, 1x300g pulver, 2x450g chop. overalt (se tegning).

På dæk og ruftag 12 mm balsa og 12 mm krydsfiner som tegning viser.

Nu forstærkes der med 4x450g chop + 2x450g chop + 1x450g chop som tegning viser.

Spartling og 2x450g chop overalt.(se tegning).

Sidst en 300g pulvermåtte med farvestof overalt.

Støbedata iplastres underside af dæk mellem rorhul og cockpitkarm. Se bilag 1.

Ror:

1 stk stamme med lejer (JEFA) bruges. Roret støbes og skummes op.

Bilag 1:

YLV A MK 5

Farsø Glasfiber Aps

Dato: _____

Midtager 10

9640 Farsø

Vægt: _____ Kg

Danmark

Nr: _____