

Hvordan vedligeholder vi vores inriggermateriel?

Her kan du læse om vask af båden, undersøgelse og behandling, herunder skader mellem bordene, skader på bordene, slibning og lakering og nitning.

1. Forberedelse

Vask båden med grundrens efter at have taget alle løsdele ud, dvs. bundbrædder, rosæder spændholt, styrmandsryglæn og bundpropper. Vi bruger grundrens for at få alle urenheder og fedt af bådens overflade. Brug børster og flaskerensere for at nå ned i alle bådens hjørner og kroge. Efter at båden er rensset, skal den skylles grundigt med ferskvand.

2. Undersøgelse

Tjek om båden er utæt! Start ved kølen og tag et bord et bord ad gangen. Kig efter lyse kanter mellem bordene. Her har lakken løftet sig, eller er eventuelt sprækket, fordi bordene har arbejdet og vandet kan sive ind.

Finder du revner/sprækker, så marker dem med malertape, så man kan se hvor revnen starter og slutter.

Er der mørke skjolder ved kobbernitteerne, er det tegn på at vand og kobber er gået i forbindelse med hinanden. Det indikerer vandindtrængning.

3. Behandling

Skader mellem bordene (i nådderne)

Når alle lakskaderne er fundet, skal det underliggende træ blotlægges, inden der kan tætnes/limes.

Brug en skraber og/eller et stemmejern til at blotlægge træet mellem bordene.

Skær forsigtigt en V-formet revne med et skarpt stemmejern, så der bliver plads til limen. Sørg for at trække stemmejernet i samlingen mellem de to bord, så du ikke skærer i selve bordplanken (stemmejernet skal holdes, så det flugter med overfladen af næste bord, og den skrå flade vender op). Brug korte, kontrollerede bevægelser.



På en inrigger er bordtykkelsen 6 mm, der er således risiko for at beskadige båden mere ved forkerte bevægelser og værktøj. Mellem bordene skal der renses ned i ca. 5 mm dybde, men endeligt ikke ned igennem kobbernitte. Renses der kun overfladisk, vil tætningsmassen ikke binde.

Til tætning anvendes *blå Araldit*, som er en 2-komponent tætningsmasse (hvid binder og gul hærder). Komponenterne blandes grundigt i forholdet 1:1 plus lidt ekstra hærder op til 1/3 mere til tætning mellem bordene. Den ekstra hærder øger tætningsmassens elasticitet. Bland evt. de to komponenter med spartlen/japanklingen på et malerbøttelåg (kan skrubes af bagefter). Bland evt. maghonitræstøv i blandingen så det bliver til en pasta, der bliver lettere at arbejde med og visuelt matcher bådens farver.

Fyld revnerne mellem bordene op fra en ende af, så luften skubbes foran spartlen/japanklingen. Pres pastaen ned i revnen, til det kommer op ved siden af spartlen.



Tag en klud efter 30-45 min. og vask de overskydende limrester af med sprit. Skift kluden ofte. Hvis man ikke gør dette, så skal man slibe overskydende tætningsmasse af senere.

Skader på bordene

Når der skal ordnes revner på bordene, er det et godt råd at ordne ydersiden af båden (revnen) den ene dag og indersiden den næste.

Find revnen, markér revnens længde med malertape og skrab den overskydende og løse lak af med et stemmejern.



Pres revnen i bordet fra hinanden hvis muligt, så den bliver mere synlig. Rens revnen op med en hobbykniv i halv dybde, så der bliver plads til tætningsmassen.

Sæt malertape langs revnen, dvs. på begge sider af den. Sprækker i træet tætnes med en 1:1 aralditblanding (her er der ikke behov for samme elasticitet, som ved skader mellem bordene).

Læg tætningsmassen på spartlen og start i den ene ende af revnen. Fyld op her, før du flytter spartlen videre. Skrab af på langs, så limen står i tapens tykkelse over overfladen (limen synker ofte sammen ved hærkning). Efter, at du har fyldt lim i revnen, fjernes malertapen. Dagen efter kan tætningsmassen slibes.



For at holde området ved den reparerede skade plant medens limen hærder, kan man lægge en frysepose ned over tætningsmassen, efter at malertapen er taget af. Læg derefter en klods hen over plastposen og tape klodsens fast med bred brun plasttape.



Læg flere lag tape hen over klodsen for at presse den, og derved også bordet, på plads. Tapestykkerne skal være lange og helst nå ned omkring bådens sider og lige ind på den anden side af essingen. Presset bliver derved større. Gør kun dette hvis bordet buler ud, hvis bordet derimod er hult, må man lægge et tilsvarende tryk på indersiden. Det kan gøres med lægter i spænd og et fornuftigt modhold.

Slibning

Hvis I beslutter at lakere hele båden, skal den slibes grundigt, så lakken kan binde. Ved slibning gøres hele overfladen (også helt ud i hjørnerne) mat – næsten hvidt – med sandpapir. Fjern løs lak med en skraber. Slib ikke på nitterne, da båden ellers bliver utæt.

Klip et passende stykke sandpapir af med saks. På den måde fås skarpe hjørner på sandpapiret, og det bliver dermed lettere at nå ind i hjørnerne. Fold papiret 3-4 gange. På den måde får du 3-4 nye og rene slibeflader ud af et stykke sandpapir. Klip slidt sandpapir af løbende.

Lakerede overflader må både slibes på kryds og tværs. Brug max korn 180, når du sliber på lakerede overflader. Når overfladen er helt hvid over det hele, er det godt nok.

Råt træ derimod må kun slibes langs med årerne. Gråfarvning viser, at træet er blotlagt, dvs. råt. Slib først med korn 80 på det rå træ. Derefter kan du gå op til korn 100. Husk dernæst, at råt træ skal lakeres tre gange (se nedenfor). Mellem hver lakering skal der slibes med korn 180. Misfarvningen kan evt. fjernes med oxalsyre.

Efter at båden er slebet, skal den støvsuges og tørres efter med en støvbindende klud. Støvet skal væk før der kan lakeres.

Der kan anvendes elværktøj (slibemaskiner) på større flader, pas på du ikke sliber på kobbernitterne.

Lakering

Brug vendebukke, når der skal lakeres, så man altid lakerer på vandrette flader. Hæld lakken op i mindre beholdere, og dyb ikke penslen dybere end 1 cm. En radiatorpensel er meget anvendelig. Hæld ikke lakken tilbage i lakbøtten, da hele bøtten ellers hærder.

Husk for det første at lak *lægges* og ikke stryges på.

På rådt træ skal der lægges minimum 3 gange lak, men maksimalt 8 lag lak. Lægges der flere lag lak end det, arbejder lakken ikke sammen med bordenes bevægelser. Husk at slibe mellem laklagene med korn 180.

Første lag lak, der lægges på rådt træ fortyndes med 15% . Følgende lag påføres uden fortynder.

Lakering på indersiden af båden: Lakér kanterne først, derefter fra midten og ud. Til sidst en gang på langs.

Lakering på ydersiden af båden: Bestryg kanterne. Nedefra og op, og så på langs. Start ved kølen. Lakér kun et felt mellem køl og essing på ca. 30 cm bredde ad gangen.

Der må under ingen omstændigheder komme lak i gevindet til bundpropperne.

Lakering af reparerede områder

Reparationer bygges op med 3 lag lak, hvis området er helt slebet ned. Skal der pletlakeres, kan man med fordel markere området med malertape, ellers er det svært at finde området igen.

Rens pensler (urethanlak) med cellulosefortynder og vask ud tre gange. Ellers bliver de stive.

Nitning

Hvis nitterne er uden hoved, skal nitterne udskiftes med kobbersøm (klinknagel).

Dyb sømspidsen i lak. Slå sømmet i med en hammer på ydersiden, læg kobberplade på indersiden og slå den på med antrækker. Nip overskydende søm af med knivtang. Slå derefter mange små slag på sømenden med hammerpenden med modhold på ydersiden, til sømmet er nittet og holder skiven fast.

Brug altid rustfrit stål ved beslag og lign., hvis der anvendes jern, vil det gå i forbindelse med træets garvesyre og lave sorte pletter.

Denne beskrivelse af hvordan vi vedligeholder vores inriggermateriel, er lavet på grundlag af en undervisningsaften med bådbygger Jørgen Andersen, nov. 2008.