



Marts 2017

Indtryk fra vintermødet i Faaborg 14.januar 2017

Vintermødet blev som sædvanlig en god oplevelse. Enkelte, bl.a. Tove og jeg havde taget en spot deal overnatning på Hotel Faaborg Fjord, så vi fik en hyggelig aften og morgen.

23 repræsenterende 13 både deltog i vintermødet, som Pia og Niels (D 46 Djunken 7) styrede med sikker hånd.



Traditionen tro startede vi med morgenkaffe. Herefter gik vi over til den ekstraordinære generalforsamling, som Janus (D 22 Soffi) styrede. De nye vedtægter blev enstemmigt vedtaget. Ikke overraskende blev der en del diskussion om det – for en dels vedkommende - nye medie ”Facebook”. Diskussionen fortsattes på generalforsamlingen i Assens 27.maj (Kr. Himmelfart ferien).





Jürgens (D24 Benoli) løsning i cockpitbunden

Det faglige indslag stod Jens Scheuer-Hansen fra Faaborg Yacht Service for. Han kender efterhånden Drabant 30 godt efter at have repareret / serviceret flere af dem. Desuden er han en god ”formidler”. Man forstår hvad han forklarer.

Jens tegnede på en let forståelig måde om gelcoat- og mindre glasfiberreparationer.

Nogle eksempler:

- Revner i laminat kan konstateres ved at slå på skroget, fx med skaftet af en skruetrækker. Brud skal fjernes ved reparation.
- Ved pålægning af nyt glasfiber skal der ved hvert lag være tilstrækkelig overlæg for at få tilstrækkelig styrke.
- Krakelering ved scepterfødder skyldes ofte for lidt laminat. Skal forstærkes.
- Lufthuller forekommer jævnlig i gelcoat. Der kradses ud, renses og påfyldes gelcoat. Tørre og slibes. Finish efter slibning og maling.
- Min. 17 grader for at få et godt

resultat. Reparationssted skalholdes rent. Affedtes med acetone og renses ud.



Nærbillede af Jürgens fodstøtte



Jürgens genakker bom (D24 – Benoli)



- Ved gelcoat rep. på lodrette flader er det vigtigt at forhindre "løbere". Man kan klæbe plastic under rep. stedet og fylde på. Plasten løftes op.
- Ved små glasfiber rep.: mindst 2 lag 450 g/m² eller flere lag 300 g. Ved dybere skader 3-8 lag, der kan lægges op

på én gang. Tykkere lægges op ad flere gange.

- Rækkefølge: Smører polyester på, så måtte og så polyester Man kan laminere med epoxy, men polyester er bedre. Polyester kan ikke hæfte på epoxy, men godt modsat.
- Ved 2% hærder har man ca. 15 min. til at arbejde. På varme dage kan indhold af hærder reduceres til f.eks. 1½%.
- Slibning: Vandslibning startes med korn 600. Springe med 200 og slutte med korn 2000. Skifte vand mellem hver kornstørrelse. Afslutte med polering.

Jens fortalte om osmose og om behandlingen deraf. Han gav nogle eksempler (med pris) på en komplet osmosebehandling med efterfølgende påføring af primer. Flere gav udtryk for, at så skal man ikke selv forsøge sig derpå.

Der blev også tid til at besvare nogle konkrete lakering spørgsmål. Når lakken skaller af, skyldes det ofte utilstrækkelig affedtning. Der er intet til hinder for at bruge en én-komponent lak oven på en 2-komponent lak, men aldrig modsat.

Bagefter havde flere en bilateral snak med Jens om forskellige emner.



Efter frokosten var der en omfattende erfaringsudveksling blandt deltagerne. Vi skiltes efter eftermiddagskaffen efter en god dag.

Tak til Pia og Niels og øvrige for indsatsen.

Vi ses i Assens i Kr. Himmelfarts ferien – med eller uden båd. Der er en glimrende campingplads med hytter ved havnen såfremt vejret eller tiden ikke er til sejlads.

Med sejlerhilsen

Tove og Jeppe Fisker

D 7 Bell