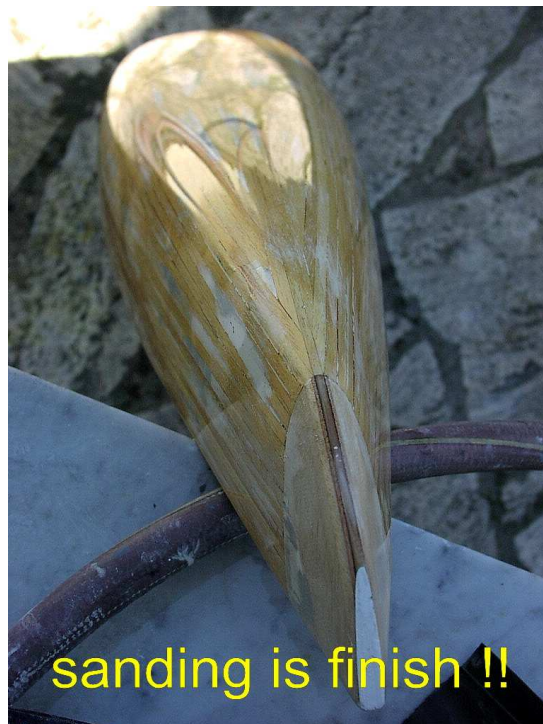


AC100

Manuale della costruzione

Parte III (scafo)

- Per costruire uno stampo femmina, lo scafo deve essere il più liscio possibile. Cio' lo si ottiene con molto olio di gomito e diverse passate con la carta abrasiva all'acqua fino al grado di 800/1000. Molti più coraggiosi di me, usano il 1200 e qualcuno a detto di aver usato anche il grado 2000 !!!



e finalmente si arriva alla fine !

- **La cera**

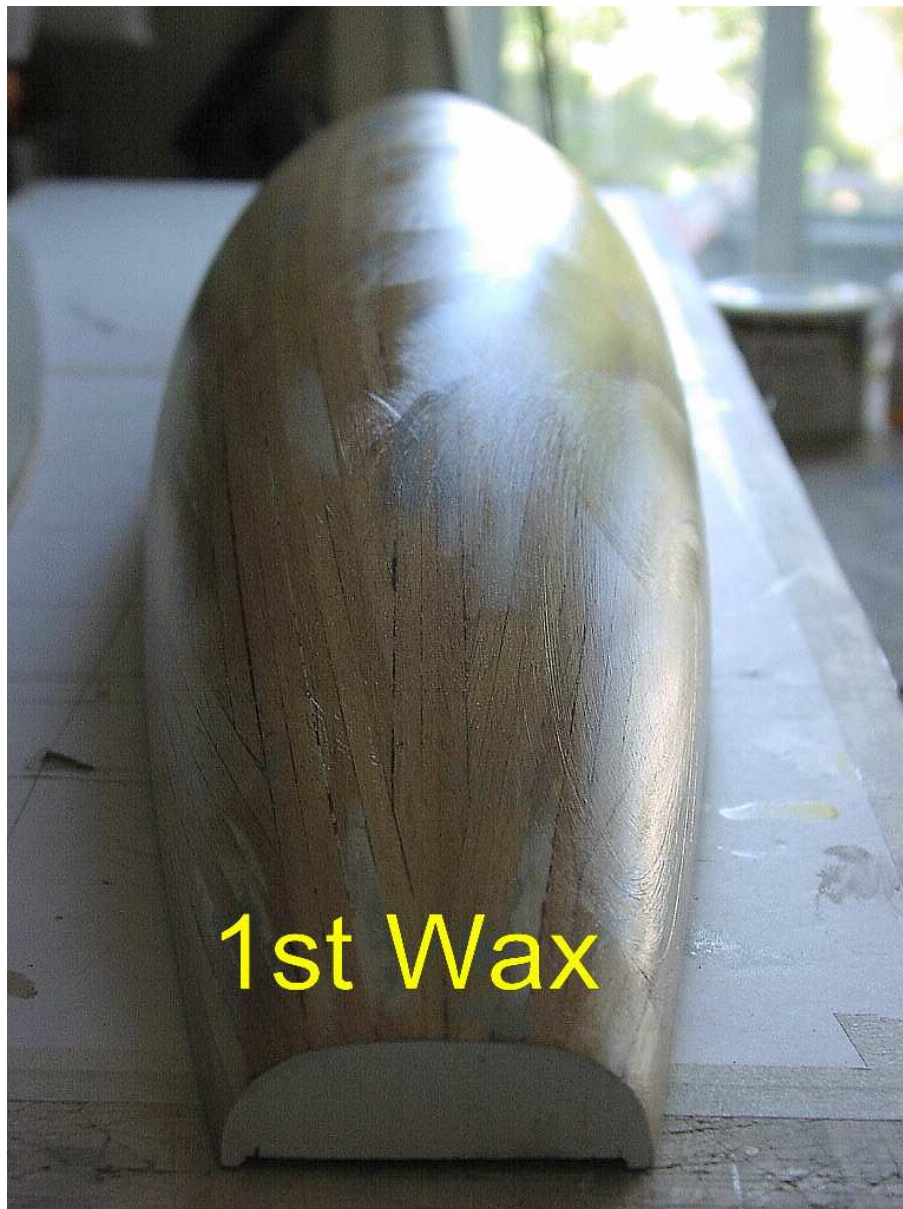
Prima di proseguire iniziare la costruzione dello stampo femmina bisogna trattare la superficie con della cera per evitare gli incollaggi tra master e stampo. E' un fenomeno disastroso che avviene almeno il 20% delle volte. E' un fatto di compatibilità chimiche che sarebbe lungo da spiegare anche perché non sono un esperto chimico.

Quello che so é che bisogna prendere delle precauzioni e leggere bene le istruzioni per l'uso .

- **Attenzione ! Le cere in pasta sono molto spesso incompatibili con le superfici trattate con vernici polyuretaniche, Leggere bene i Data Sheet del fabbricante. Spesso contengono dei "warning / Allerte" sulla incompatibilità della loro cera con le vernici. Personalmente ho usato dei fondi in bomboletta a base polyuretaniche e non ho mai avuto problemi, ma penso che sia meglio prevenire che correggere. Il rischio é semplice : il master resta incollato allo stampo e tutto é da buttare via.**

E' dunque arrivato il momento di preparare la superficie bella liscia con diversi strati di cera.

- Di cere ce ne sono di diversi tipi, quelle in pasta , quelle liquide e molti usano anche l'alcool polyvinilico.
- Io uso da sempre quelle in pasta , si applica una passata con un panno soffice o spugnetta eseguendo un movimento rotatorio e ci si assicura che tutta la superficie sia coperta di cera. Secondo i tipi di cera, bisogna aspettare un certo tempo perché si asciughi , dopo di che si passa alla fase lucidatura. Io ho delle cere che possono essere lucidate dopo mezz'ora ed altre invece dopo 6 ore.
- Bisogna usare dei panni molto soffici come quelli gialli che si usano per lucidare il polish dato sulle carrozzerie o il cotone idrofilo o bambagia.
- **Attenzione !** per la lucidatura bisogna essere molto delicati nel cercare di far brillare la superficie, evitando di applicare troppa pressione , il rischio é quello di togliere quasi completamente lo strato di cera che si é dato precedentemente.
- Per il primo modello bisogna passare diversi strati , io ne applico almeno 6 o 7, questo serve a 'rodare' il modello.

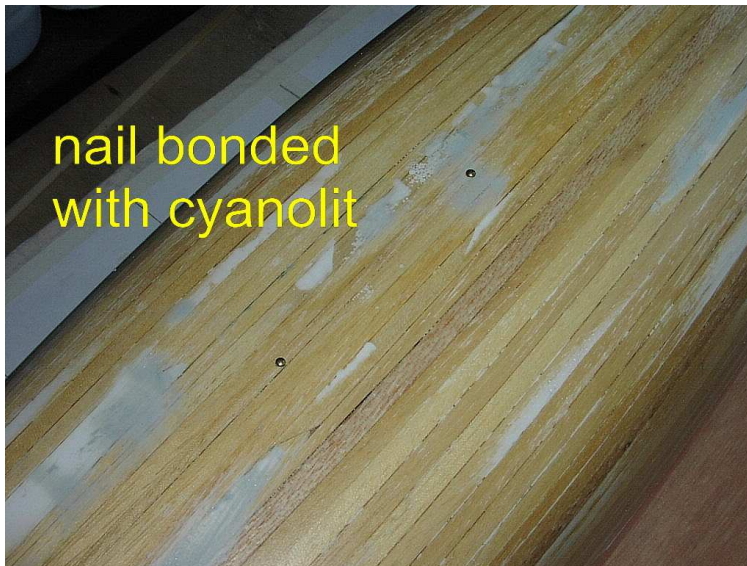


Il primo strato di cera é appena applicato, si notano le tracce circolari.

Nella foto successiva si vedono i due masters , lo scafo e la coperta, ambedue ricoperti di cera



- Prima di andare oltre , vi rivelo un piccolo trucco.
Avendo identificato col disegno le distanze del bordo di attacco e di uscita della deriva e anche quello dell'asse di timone, partendo dalla poppa, con un piccolo trapano e una punta da 1.5mm, faccio dei fori passanti usando come riferimento la linea di mezzaria rappresentata dal listello centrale.
Una volta fatti i fori , inserisco dalla parte esterna dei chiodini di ottone da 1.5mm e li incollo con la cyanolite. Le foto seguenti sono abbastanza 'parlanti'.
A che serve ? Semplice , Quando lo stampo femmina sarà fatto, sul fondo si noteranno le tracce delle teste dei chiodini che riappariranno anche sul modello di scafo che verrà laminato in seguito . Questi 'dots' saranno usati come allineamento per inserire la scassa della deriva e per l'asse del timone.



- **Costruzione di una falsa coperta**

Per la laminazione dello stampo femmina é utile creare un bordo laterale lungo la linea di coperta. Lo scopo di questo bordo piatto é doppio, 1° serve come riferimento per ritagliare col cutter/taglierino l'eccesso di tessuto dopo la polimerizzazione ed avere una perfetta linea di coperta, 2° il bordo della larghezza di 1cm almeno, serve a mantenere la rigidità dello stampo su tutta la sua larghezza.

- L'applicazione della falsa coperta é eseguita incollando il pannello di compensato o masonite da 3/4mm con della resina epoxy da 5/30 minuti tipo Robbe o AvioTiger.
- Per evitare che la resina coli verso la superficie dello scafo, applico su tutta la lunghezza a livello coperta, un nastro adesivo che nel mio caso é rosso. Questo nastro lo si trova presso i negozianti tipo 'shipchangers' perché usato spesso per delimitare durante la verniciatura della linea di galleggiamento sulle barche vere. E' un prodotto TESA 4204. Non lascia tracce e aderisce perfettamente anche sulla cera.

