

Werften/Firmen

Time out zeigt Kunstharzinfusion unter Vakuum auf der boot 2003

Auf dem Stand K32 in Halle 5 auf der boot in Düsseldorf vom 18. bis 26. Januar wird Time Out Composite je einmal täglich die Vakuum-Infusionstechnik präsentieren.

Gerade bei der Verarbeitung großflächiger Bauteile wie Aufbauten und Rumpfe im Bootsbau sind Emissionen und der Kontakt des Verarbeitenden mit den Werkstoffen nahezu unvermeidlich. Zuweilen treten daher im Zusammenhang mit den im Bootsbau verwendeten Chemikalien auch Allergien auf. Ein weiteres Problem stellt die nachteilige Arbeitsökologie bei den herkömmlichen Verarbeitungsmethoden mit Harzsystemen dar. Um größere Flächen als Handlamine herzustellen, brauchen mehrere Arbeiter gewöhnlich sehr viel Zeit, in der sie zwangsläufig unmittelbar mit der Chemikalie selbst und den Emissionen in Berührung kommen. Mit der Harzinfusion unter Vakuum gibt es da mittlerweile eine immer häufiger angewendete, saubere Alternative, die zudem weniger Zeit beansprucht. Während es die Infusion von Epoxidharzen im Polyester- und Vinylbereich schon länger gibt, ist diese unter Vakuum durchgeführte Technik im EP-Bereich relativ neu. Bisher waren die oft zu dickflüssigen Harze das Problem.

Die Time Out Composite OHG aus dem nordrhein-westfälischen Bornheim-Sechtem bietet mit den Epoxidharzen des französischen Herstellers Sicomin eine qualitativ hochwertige Lösung an: Der Vorteil der Sicomin-Epoxidharz-Systeme liegt unter anderem in der langen Topf- respektive Verarbeitungszeit.

Überraschender Weise ist bei einer Reihe von Bootsbaubetrieben gegenüber der noch jungen, jedoch Erfolg verheißenden, Infusionstechnik große Skepsis festzustellen. Dabei machen vor allem die französischen und niederländischen Werften zunehmend von dieser Verarbeitungsmethode mit Erfolg Gebrauch. So erlaubt die Vakuuminfusion eine genaue Dosierung beziehungsweise annähernd exakte Definition der Verarbeitungsmengen der benötigten Harze. Die

Gezeigt wird die Entstehung eines Steuerhausdachs in Carbonfaser.

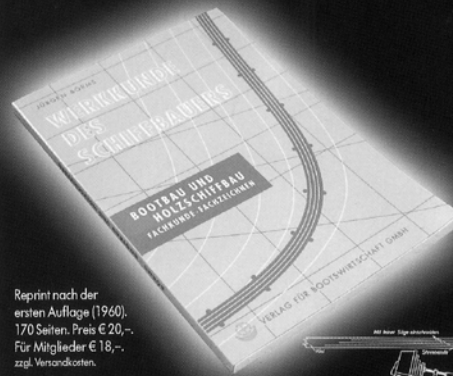


Fasern werden trocken aufgelegt und innerhalb weniger Stunden mit Epoxidharz getränkt. Auch bei Einzelbauten läßt sich diese Technik hervorragend anwenden. Das bedeutet, dass eine Negativform bei der Fertigung eines Aufbaus oder Rumpfes nicht mehr erforderlich ist. Darüber hinaus kommen die Bootsbauer bei der Verarbeitung der Chemikalien nur noch beim Anmischen von Harz und Härter mit den Materialien in Berührung, aber auch in diesem Bereich ist ein geschlossener Dosiervorgang in einer Mischanlage bereits möglich. Ein weiterer Pluspunkt ist zu begründen in der homogenen Oberfläche, die sich aus dem Vakuum ergibt. Da die Luft vollständig aus den Geweben oder Geleigen entfernt wird, läßt sich das einströmende Harz ohne Luftein-schlüsse einbringen. Es überrascht, dass selbst für große Flächen keine Megaanlage an Vakuumpumpen erforderlich ist. Um das anfänglich große Luftvolumen aus dem Vakuumaufbau zu saugen, behilft man sich zu-nächst bei großen

Flächen, wie sie bei vollständigen Rumpfen oder voluminösen Aufbauten vorkommen, der Unterstützung von Industriestaubsaugern. Eine vergleichsweise kleine Vakuumpumpe ist anschließend mühelos in der Lage, das Vakuum aufrecht zu halten.

Time Out Composite OHG
Ottostraße 119 · 53332 Bornheim-Sechtem
Tel. 0 22 27 / 92 56 10

Wissen, wie's gemacht wird.



Reprint nach der ersten Auflage (1960).
170 Seiten, Preis € 20,-.
Für Mitglieder € 18,-,
zzgl. Versandkosten.

Werkkunde des Schiffbauers

Bootsbau und Holzschiffbau,
Fachkunde und Fachzeichnen

Verlag für Bootswirtschaft GmbH

St. Petersburger Str. 1, 20355 Hamburg
Tel. 040/35 28 17, Fax 040/34 42 27, info@dbsv.de

