

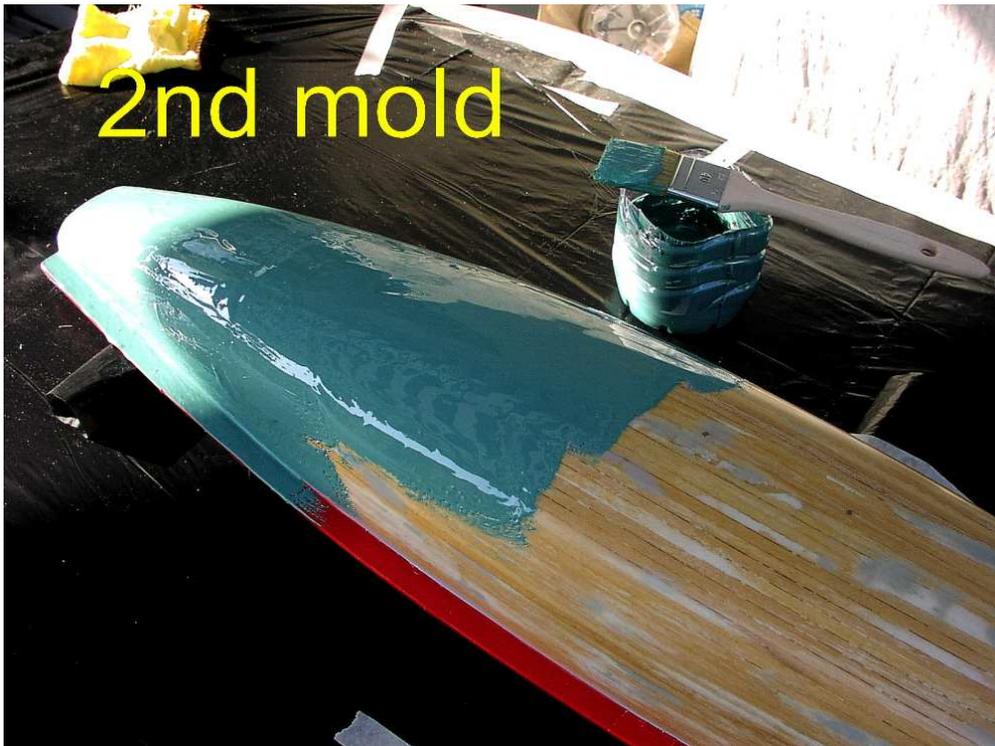
AC100
Manuale della costruzione
Parte V -Annesso I
(nuovo stampo femmina)

- Dopo la disavventura incorsa nella costruzione del primo Stampo femmina, era d'obbligo iniziare una nuova fabbricazione dello Stampo.
- Per evitare nuovi errori é stato necessario fare una analisi critica del problema e la conclusione é : errore umano.
- Le cause ritenute sono due :
 - 1 - mescola incompleta tra indurente e gelcoat - la più probabile
 - 2 - proporzione indurente / resina epoxy sbagliato - scartata
- Decisione : rifare un nuovo stampo facendo bene attenzione sui pesi degli elementi in uso e una mescola più attenta. Speriamo bene !
- Nuovo stampo - nuovo gelcoat

La sequenza fotografica nota le varie fasi della laminazione :



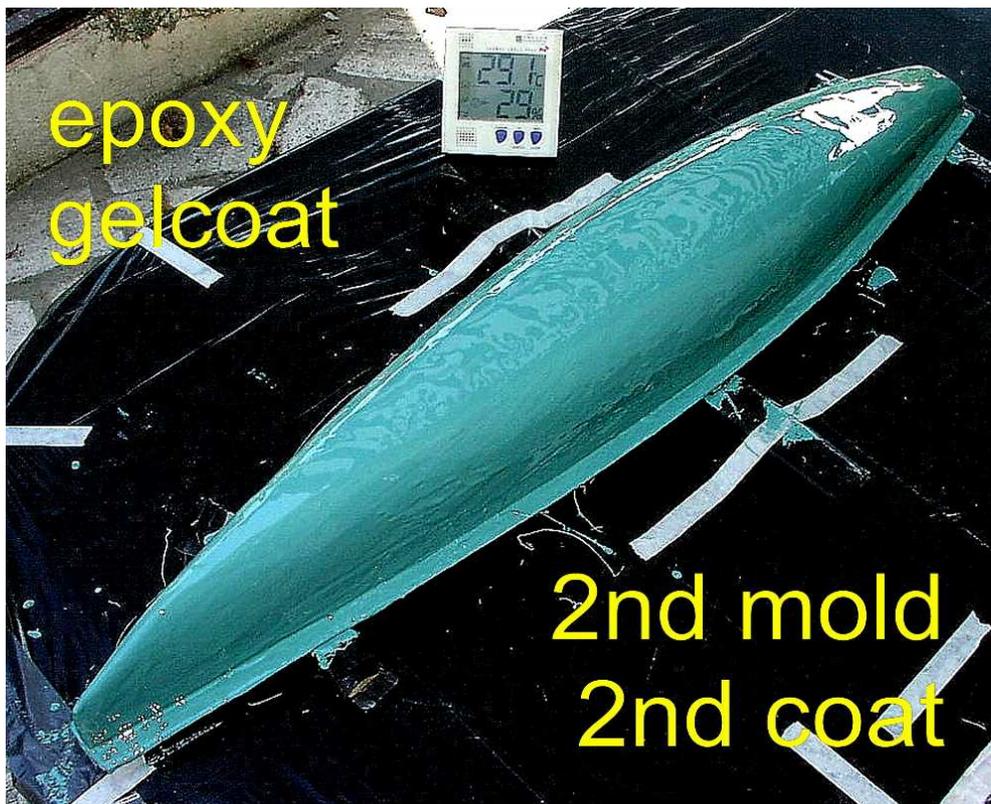
- Inizio applicazione del 'gelcoat' sul master precedentemente trattato con 7 strati di cera in pasta



- Primo strato di gelcoat applicato alle 8h30' del mattino – temperatura 28.5°C



- Secondo strato di gelcoat applicato un'ora più tardi alle 9h30' con 29.1°C
Da notare che l'umidità relativa é molto bassa e comunque molto inferiore al 70% limite tipico massimo per l'uso delle resine epoxy. Mai laminare oltre l'80% di umidità relativa



- I tessuti che usero' per la stratificazione sono leggermente cambiati: saranno il twill da 120g/m² e il twill da 280g/m²



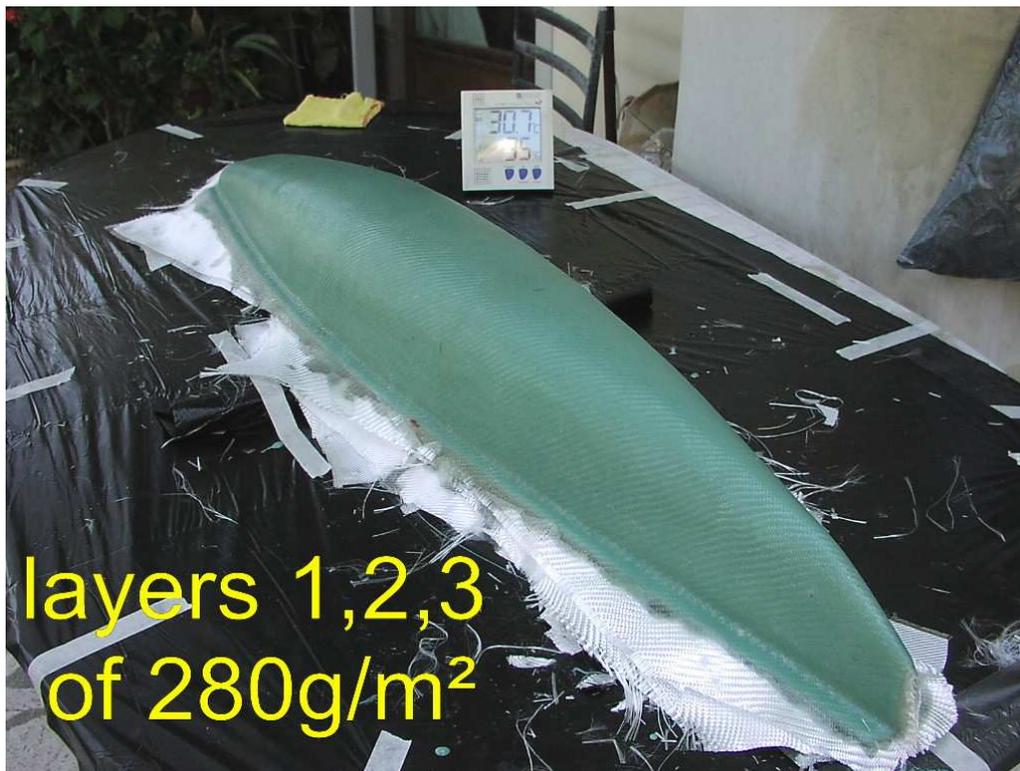
- Inizio della laminazione 1h30' dopo aver dato il secondo strato di gelcoat
I primi tre strati sono composti da tessuto da 120g/m² che meglio si adatta alla superficie ancora 'sticky' del gelcoat.
- Un tessuto con trame più grosse non si usa per i primi due strati perché potrebbe lasciare delle impronte visibili sulla superficie finale interna del gelcoat



- Questo é il tessuto che usero' per il resto della laminazione. ci vorranno almeno 7 strati per avere un buon spessore finale onde avere uno stampo solido. La rigidità massima dello stampo si ottiene dopo una settimana di polimerizzazione anche se lo stacco del master puo' essere fatto dopo 24h.

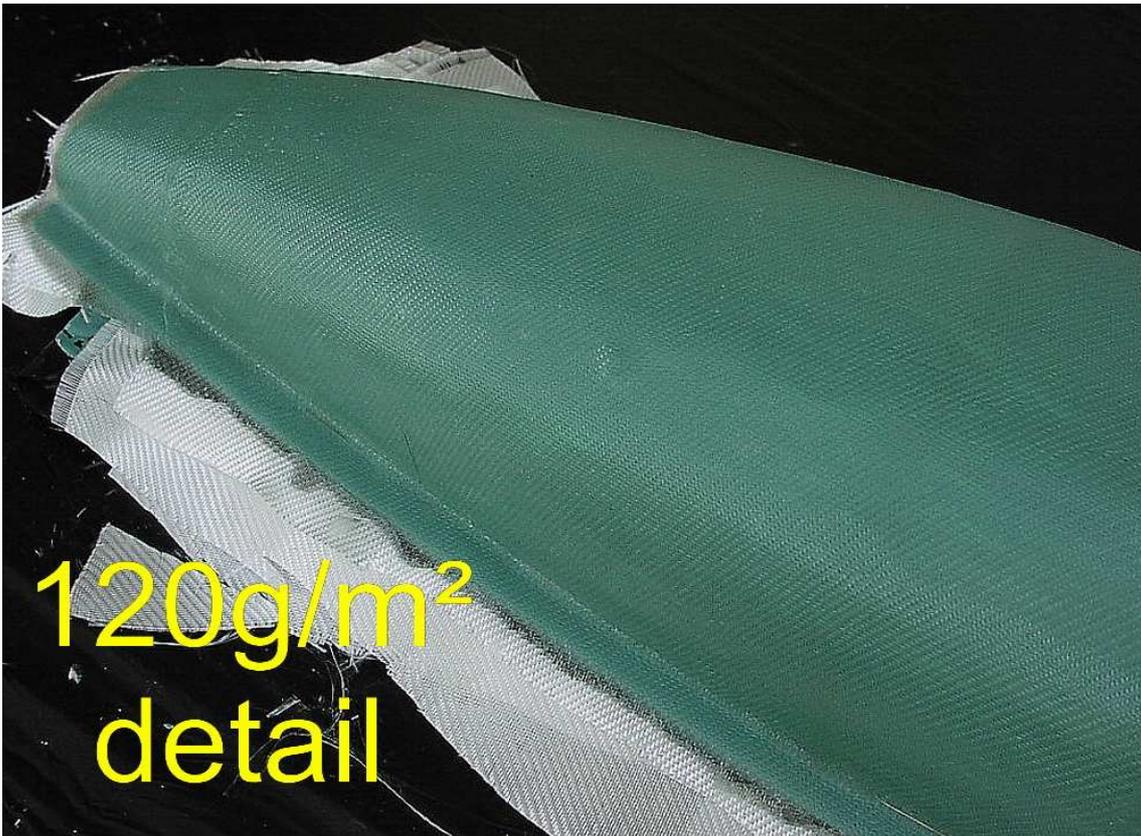


- I primi tre strati

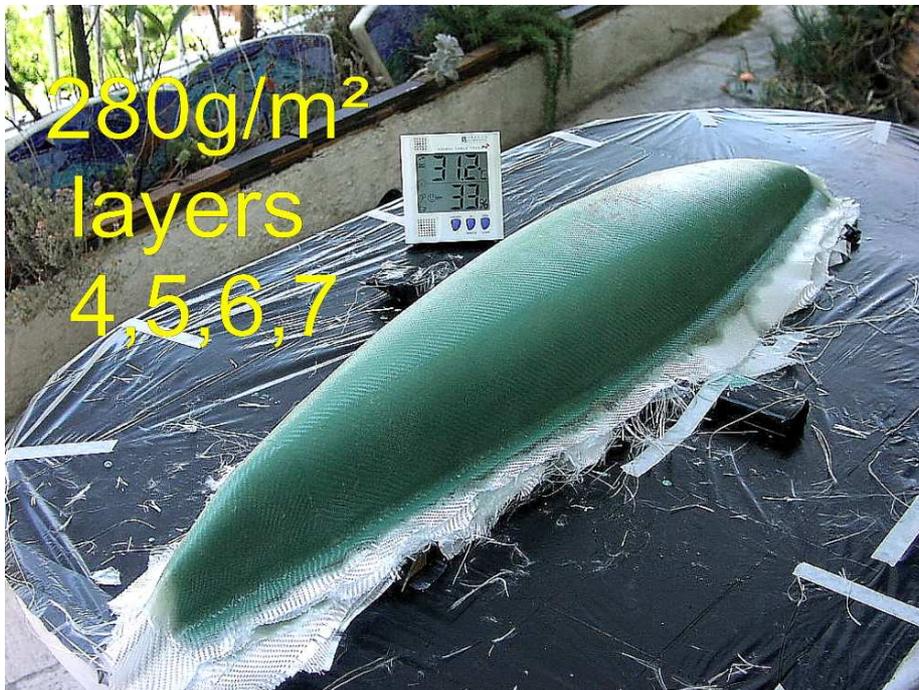


- Alcuni dettagli della laminazione





- gli altri 4 strati





FINE LAMINAZIONE

24 ore dopo !

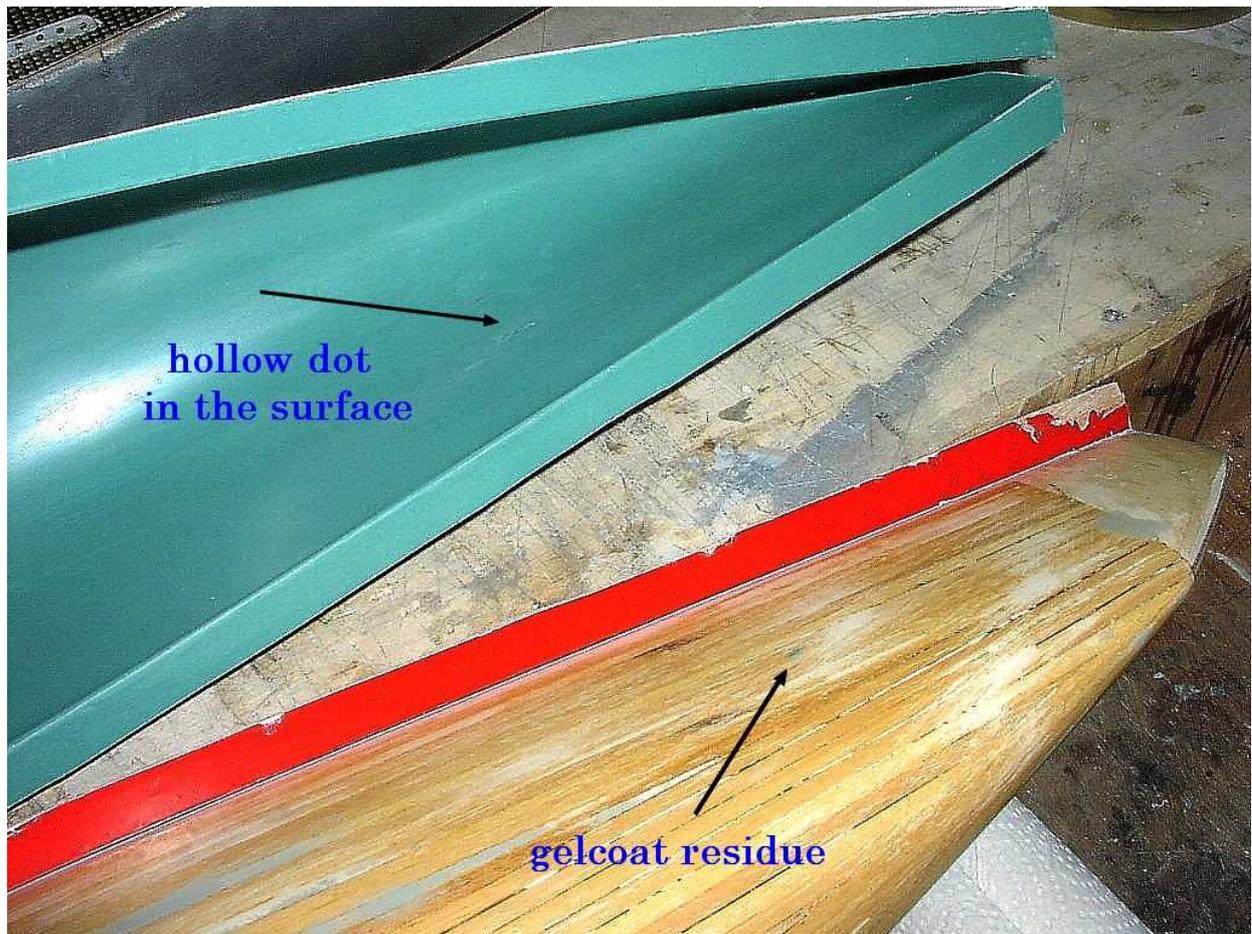
- Normalmente con l'inserzione (piccolo martello) di qualche cuneo in legno di pino preparato precedentemente . il master dovrebbe staccarsi dopo pochi minuti, la trazione esercitata dall'inserzione dei cunei, dovrebbe creare il classico distacco tra master e stampo femmina udendo il classico 'crack'.



- **il master é fuori dopo un paio di minuti !**

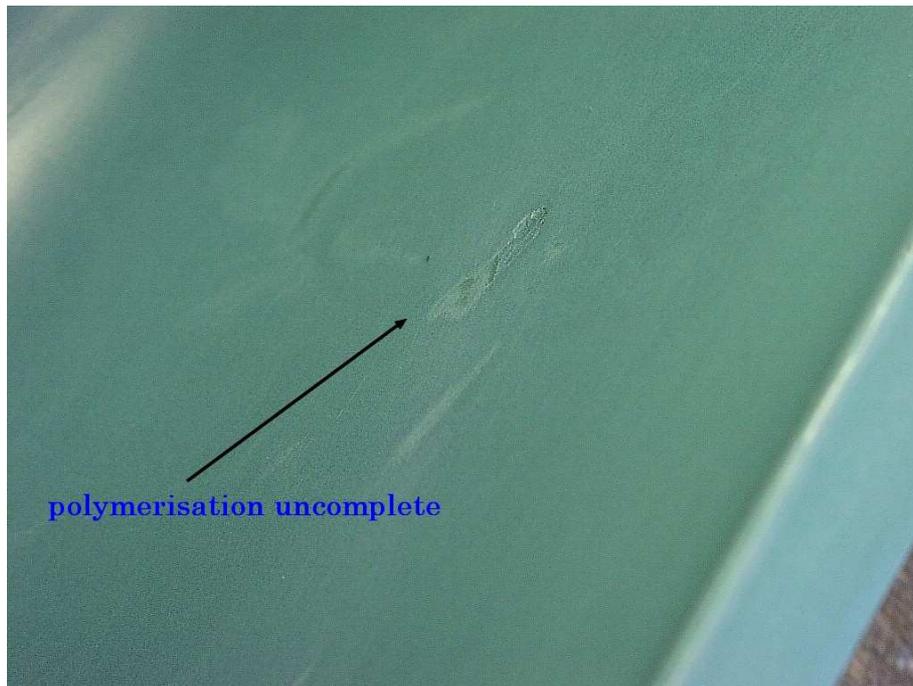


- Sembra perfetto o quasi, perché c'è un piccolo difetto della grandezza di un grano di riso simile a quelli già notati la prima volta



Il problema precedente si é manifestato ancora anche se in scala molto ridotta

- A questo punto posso solo valorizzare la prima tesi quella di una mescola incompleta .
- Le due foto nella pagina seguente mostrano il dettaglio del difetto
- La riparazione é fattibile con del mastice polyester.



- Qui sotto il residuo di gelcoat trovato sulla superficie del master, appena più piccolo di un granello di riso !



- **Il difetto sullo stampo é stato riparato con del mastice polyester da carrozziere !**