Salon nautique de Paris 2007

Construction coques :

Bandes décoratives en gel coat (au pinceau dans le moule).
Phase de passage de gel coat de coque isophtalique par 3 passages successifs d'un bras robotisé pour une couche de 0,7mm.
Premières couches de tissus appliquées avec résine isophtalique. L'empreinte dans le moule qui recevra ultérieurement la cage et la bague basse de safran est stratifiée en même temps que la coque. Pas de décalage possible ou de mauvais assemblage en cas de pièce rapportée.

La zone quille est également renforcée par des tissus complémentaires

Gel coat isophtalique et résine isophtalique créant une barrière étanche éloignant les risques d'osmose
Stratification des couches successives manuelle avec mise en place de kevlar dans le 1/3 avant au-dessus et en dessous de la flottaison pour diminuer les dégâts consécutifs à un choc.

Sandwich PVC au-dessus de la flottaison pour renforcer la coque dans les hauts sans l'alourdir et également pour accroître le confort thermique à l'intérieur du bateau. A noter que contrairement à beaucoup d'autre chantier chez Bavaria la mousse est préparée avec une colle qui permet une adhérence complète aux tissus de verre
Varangage complet pré- construit stratifié et non collé en fond de coque. La pièce de varangage est aussi constituée du bâtit moteur, des support de mobilier. La stratification à la coque se fait par bandes de tissus de mat de verre et de rovi-mat (9 couches). Le rovi –mat est un tissu complexe ou un mat de verre et un roving sont assemblés ensemble pour y être enduits de résine.

Les fonds sont de ce fait accessibles partout, notamment dans le carré ou de grosses réparations peuvent être entreprises suite à un talonnage notamment.
Tous les fonds sont gel coatés (Top coat marron).
En sus ce varangage en polyester est ceinturé par un bâti métallique en inox (reprenant les efforts du mât transmis par l'épontille aux fonds du bateau) et les efforts du mât transmis par les haubans et galhaubans.
En usine pour restreinte la polymérisation de l'ensemble et rigidifier l'ensemble la coque passe au four pendant trois heures.

En mémoire :

1. **Bandes déco en gel coat**
2. **Résines isophtaliques en couche dure (couche dure = couche contenant les premiers tissus et le gel coat) pour empêcher les effets de l'osmose**
3. **Varangage stratifié à la coque**
4. **Bâti inclus dans le varangage pour reprendre les efforts liés à la compression du mât transmis par l'épontille et les efforts dus au varangage.**