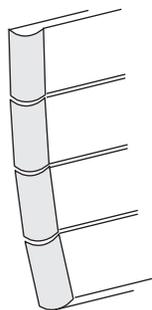


Premier Plis de Bordé ~ Lattes Bouvetées



La plupart des bateaux construits en lamellé collé utilisent des lattes de 12–25 mm d'épaisseur, suivant les dimensions du bateau, l'écartement des membrures, l'habilité des lattes de suivre les courbes les plus prononcées de la coque, et le meilleur rendement du bois disponible.



Les bois tendres (de préférence sans nœuds) sont préférables car ils ont tendance à moins d'expansion et peuvent absorber plus de compression.

Les lattes bouvetées ont plusieurs avantages: Elles s'emboîtent bien les unes sur les autres, même si l'angle de la courbe est serré. Il n'est donc pas nécessaire de remplir les interstices avec de l'époxy, ce qui n'est pas joli et ajoute du poids, sauf dans la région du maître-bau qui demande plus d'attention.

Ces lattes seront usinées avec un demi-rond identique sur deux faces. La colle est retenue dans la partie concave de la latte jusqu'à ce que la prochaine latte soit posée, collée et clouée. Chaque latte est aussi collée et clouée aux membrures. Évitez si possible les lattes vrillées et remplacez toute latte fendue!

Pour les Jonquinettes, utilisez de préférence des lattes suffisamment longues pour couvrir toute la longueur de la coque, ce qui rendra celle-ci plus solide. Pour les grandes jonques, il sera nécessaire de joindre les lattes avec des scarfs à condition d'échelonner ces derniers.

Le bordé commence à la ligne du livet:

Pour les Jonquinettes qui n'ont qu'un pli de bordé, cette méthode donne la meilleure apparence une fois la coque finie: le bordé est plus beau s'il est bien parallèle à la ligne du livet; en particulier si la coque doit être vernie.

L'avantage principal est que les premières lattes sont plus faciles à poser. Le bordage se fait aussi plus rapidement car le brochetage nécessaire est réduit dans cette région, ce qui ne sera pas le cas, dans la région du maître-bau où le brochetage est indispensable.

La première latte de bordé est fixée à cheval sur la ligne du livet, dépassant celle-ci de quelques millimètres. Cette partie en trop sera éliminée avant la mise en place du pavois.

Maître-bau:

En fonction de la surface à couvrir, déterminez le nombre de lattes supplémentaires dont vous aurez besoin pour la région du maître-bau où les courbes sont plus accentuées. Ces lattes seront d'une hauteur plus importante pour permettre l'effilage nécessaire: Leurs formes seront tracées précisément, usinées et bouvetées, de façon à ce que le bordé reprenne normalement par la suite. Elles sont un peu plus difficiles à poser, mais les petites irrégularités ne seront pas évidentes et peuvent être remplies d'époxy.

Veillez constamment à ce que tous les joints soient serrés et bien imprégnés d'époxy car ceci est une garantie d'étanchéité et de solidité de la coque. Assurez vous aussi que les lattes filent bien sur les membrures.

Laissez dépasser les lattes aux extrémités de la coque, leurs chants seront fermés par les tableaux.



Pointes:

Les pointes ont pour bût principal de tenir les lattes en place jusqu'à ce que la colle le fasse. Elles réduisent aussi le nombre de serre-joints utilisés. Les pointes galvanisées ont fait l'affaire pour la majorité des Jonques de Plaisance, à condition que le bois utilisé pour le bordé ne soit pas trop léger.

Les pointes doivent être suffisamment longues pour bien pénétrer la latte précédente verticalement. Il faudra aussi les échelonner. N'en utilisez pas trop, disons tous les 600 mm. Elles devront néanmoins être plus rapprochées là où les courbes sont plus accentuées.

Veillez à ce que les pointes ne percent pas la surface du bordé, un trou pilote en réduit le risque. Chassez les pointes; la colle remplira ces petits renforcements. Vous pouvez utiliser du bois de remplissage de même teinte si les renforcement sont trop prononcés.

Vous pourriez utiliser des pointes annelées pour fixer une latte à la précédente, si vous y tenez, en veillant qu'ils ne fendent pas les lattes. De même, il n'est nécessaire d'utiliser des vis pour fixer les lattes aux membrures.

Epoxy:

Les époxy West System sont recommandées, suivez toujours les instructions particulières aux différentes étapes de votre projet.

Pour le premier pli de bordé, chaque latte doit recevoir de la colle dans sa face concave et sa face convexe, ainsi qu'aux endroits en contact avec les membrures.

Les excès de colle sont difficiles à éviter, mais essayez de les minimiser à fin de réduire le ponçage plus tard; pour cela la colle époxy doit être suffisamment épaisse.