

4.1.2 Kleben von vorgefertigten Stabdeckplatten

4.1.2.1 Vorteile für die Verwendung von vorgefertigten Stabdeckplatten

Die meisten Bootsbesitzer bevorzugen den Einsatz von vorgefertigten Stabdecks, da diese außerhalb hergestellt werden können und dadurch keine anderen Herstellungsprozesse an Bord behindert werden. Stabdeckplatten sind in Standardformaten

schnell verfügbar, auf Anfrage werden sie genau nach der Decksgeometrie gefertigt. Zudem sind Stabdeckplatten leicht zu verarbeiten und auf das Deck aufzubringen. Die Anwendung von Sikaflex®-290 DC oder Sikaflex®-290 DC SL vor Herstellung

außerhalb des Schiffsdecks ermöglicht eine wirtschaftliche Fertigung der Platten. So werden Produktionszeiten verkürzt und Arbeitsprozesse flexibler.

4.1.2.2 Anwendungsbeschreibung

Im modernen Bootsbau werden Stabdecks häufig aus vorgefertigten Platten eingesetzt und direkt auf das Strukturdeck aufgebracht.

Damit lassen sich Zeit und Kosten sparen. Diese Platten bestehen entweder aus nach Schablone maßgefertigten Deckseg-

menten oder werden aus unidirektionalen Platten ausgestanzt. Stabdeckplatten können mit Verstärkung geliefert werden.

Tabelle 4.
Varianten von Stabdeckplatten

Variante 1 – Bootsbausperholz	Variante 2 – Faserverstärkte Kunststoffträgerplatte	Variante 3 – Stabdeckplatte ohne Verstärkung
Teakplanken werden mit Sikaflex®-298 oder Sikaflex®-291 auf das Bootsbausperholz aufgebracht. Sperrholz und alle anderen Hölzer außer Teak müssen mit Sika® Primer-215 vorbehandelt werden.	Faserverstärkte Kunststoffträgerplatte, auf welche die einzelnen Teakplanken mit Sikaflex®-298 oder Sikaflex®-291 aufgebracht werden.	Teakbeplankung mit Sikaflex®-290 DC. Die Planken werden bei dieser Variante mit Sikaflex®-298 auf eine Kartonunterlage aufgebracht. Anschließend wird die Kartonschicht abgeschliffen, sodass ein elastisches Stab-Fugen-Plattenelement übrig bleibt (vgl. Abb. 16 und Abb. 5 auf Seite 17). Vor der Montage auf das Deck muss mit Sika® Primer-290 DC geprimert werden.
		



Abb. 16 Stabdeck zur Aushärtung eingespannt

4.1.2.3 Einbetten und Verkleben

Für die Montage der Platten auf das Deck eignen sich einkomponentige Polyurethan-Klebstoffe wie Sikaflex®-298 besonders gut. Der hochfeste und dauerelastische Klebstoff gleicht Toleranzen aus und dient als weitere Schicht zwischen Struktur- und Stabdeck dazu, das Deck flächendeckend

wasserfest abzudichten. Auf zusätzliche mechanische Verbindungen kann verzichtet werden. So kann eine Verletzung des Decks durch Bohrlöcher der Schrauben oder Bolzen vermieden und dadurch ein Eindringen von Wasser verhindert werden.

Tabelle 5. Methoden zum Aufbringen und zur Verklebung des Decks

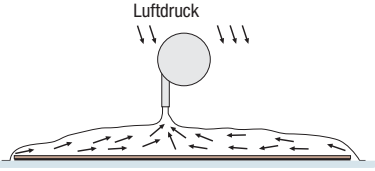
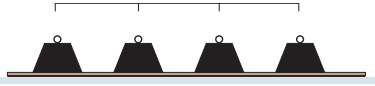








<p>1. Vakuumpresse Das Stabdeck wird auf den Klebstoff gelegt und mit einer luftdichten Folie abgedeckt und diese an den Rändern verschlossen. Eine Vakuumpumpe entzieht die Luft, wodurch das Deck eng an das Unterdeck gezogen wird.</p>	 <p>Abb. 19 Eine Vakuumpumpe zieht Luft von einem abgedichteten Deck</p>
<p>2. Gleichmäßige Verteilung von Gewichten Das Stabdeck wird auf den Klebstoff gelegt und in regelmäßigen Abständen mit Gewichten beschwert.</p>	 <p>Abb. 20 Gleichmäßig verteilte Gewichte halten das Deck während des Aushärtvorgangs</p>
<p>3. Mechanische Fixierung In gleichmäßigen Abständen gesetzte Klammern oder Schrauben fixieren das Stabdeck bis zur Aushärtung.</p>	 <p>Abb. 21 Regelmäßig gesetzte Schrauben halten das Deck während des Aushärtvorgangs</p>



Abb. 17 Kundenindividuelles Teakdeck nach Maß gefertigt

4.1.2.4 Arbeitsanleitung zur Oberflächenvorbehandlung

GFK-Decks

 208	Stark verschmutzte Haftflächen mit einem reinen Lösungsmittel (Sika® Remover-208) reinigen, um den größten Schmutz zu entfernen.
	Haftfläche mit einem Schleifvlies anschleifen.
	Schleifstaub absaugen.
 Aktivator	Oberfläche mit Sika® Aktivator unter Verwendung eines sauberen, fusselreien Tuchs oder Papiervlies vorbehandeln. Regelmäßiges Wechseln des Tuchs bzw. des Papiervlies erforderlich.
	Ablüfzeit: Mindestens 10 Minuten bis höchstens 2 Stunden.
 206 G+P oder 215	Sika® Primer-215 oder Sika® Primer-206 G+P mit einem sauberen Pinsel, einem Schaumswamm oder einem Filzapplikator dünn, aber deckend auf die Haftfläche auftragen.
	Trocknungszeit: Mindestens 30 Minuten bis höchstens 24 Stunden.

Mit 2K-Lack beschichtete Werkstoffe aus Aluminium oder Stahl










	Vor der Anwendung ist sicherzustellen, dass das behandelte Metall-Deck verklebbar ist. Ansonsten ist die zu bearbeitende Fläche bis zur metallenen Oberfläche abzuschleifen und mit SikaCor® ZP Primer vorzubehandeln (Produktdatenblatt SikaCor® ZP Primer beachten).
	Haftfläche mit einem Schleifvlies anschleifen.
	Schleifstaub absaugen.
 Aktivator	Oberfläche mit Sika® Aktivator unter Verwendung eines sauberen, fusselreien Tuchs oder Papiervlies behandeln. Regelmäßiges Wechseln des Tuchs bzw. des Papiervlies erforderlich.
	Ablüfzeit: Mindestens 10 Minuten bis höchstens 2 Stunden.










Abb. 18 Auftrag von SikaCor® ZP Primer mit einer Walze

Holzdecks

	Haftfläche auf dem Deck mit Schleifvlies (80er-/100er-Korn) anschleifen.
	Schleifstaub absaugen.
 290 DC oder 215	Teakdeck: Sika® Primer-290 DC mit einer Filzwalze dünn, aber deckend auf die Haftfläche auftragen. Andere Holzdecks: Sika® Primer-215 mit einer Filzwalze auf die Haftfläche auftragen.
	Trocknungszeiten: Mindestens 30 Minuten bis höchstens 24 Stunden.






Aluminium- und Stahldecks

	Stahl: Die Oberfläche muss abgeschliffen oder sandgestrahlt sein, um sie von Rost, losen Partikeln, abgeblättertem Lack oder sonstigen Fremdkörpern zu befreien. Danach Schleifstaub absaugen. Aluminium: Aluminiumoberflächen sollten leicht sweepgestrahlt werden.
 Aktivator	Oberfläche mit Sika® Aktivator unter Verwendung eines sauberen, fusseligen Tuchs oder Papiervlies vorbehandeln. Regelmäßiges Wechseln des Tuchs bzw. des Papiervlies erforderlich.
	Abluftzeit: Mindestens 10 Minuten bis höchstens 2 Stunden.
	Bis zum nächsten Arbeitsschritt Schmutz, Staub oder sonstige Fremdkörper vermeiden.
 ZP	Geschliffenes Deck mit zweikomponentigem Korrosionsschutzanstrich SikaCor® ZP Primer mit einem sauberen Pinsel oder einer Walze und einem Verbrauch von 200 g/m ² deckend beschichten (Produktdatenblatt SikaCor® ZP Primer beachten).
	Trocknungszeiten: Bei 10° C: 5 bis 14 Stunden Bei 20° C: 3 bis 14 Stunden Bei 30° C: 2 bis 14 Stunden
	Während der gesamten Aushärtezeit vor Schmutz, Staub oder sonstigen Fremdkörpern schützen. Falls nötig die Oberfläche mit Wasser reinigen und komplett abtrocknen lassen.




4.1.2.5 Vorbehandlung der Klebeseite des Fertigteakdecks

Die sichtbaren Seiten der Stabdecks auf faserverstärkten Kunststoffträgerplatten sind vom Hersteller bereits fertig bearbeitet, während die Rückseite nachbehandelt werden muss.

Faserverstärkte Kunststoffträgerplatte

 208	Stark verschmutzte Haftflächen mit einem reinen Lösungsmittel (Sika® Remover-208) reinigen, um den größten Schmutz zu entfernen.
	Haftfläche mit einem Schleifvlies anschleifen.
	Schleifstaub absaugen.

Stabdecks, nicht bzw. mit Sperrholz verstärkt

	Staub und sonstige Partikel absaugen
 290 DC oder 215	Teakdeck: Sika® Primer-290 DC mit einem sauberen Pinsel oder einer Filzwalze dünn, aber deckend auf die Haftfläche auftragen. Andere Holzdecks: Sika® Primer-215 mit einem sauberen Pinsel oder einer Filzwalze auf die Haftfläche auftragen.
	Trocknungszeiten: Mindestens 30 Minuten bis höchstens 24 Stunden.

4.1.2.6 Verkleben der vorgefertigten Teakdecksplatten



298

Sikaflex®-298 auf den vorbehandelten Decksbereich auftragen und über die zu benetzende Fläche mit einem Dreieckszahnpachtel (4 mm) verteilen. Die Schichtstärke kann in Abhängigkeit der zu verfüllenden Leerräume variieren (in der Regel 1 bis 2 mm entsprechend 1 bis 2 Litern an Klebstoff pro m²). Alternativ kann der Sikaflex® Marine Dispenser für das Auftragen des Klebstoffs verwendet werden.



Die Deckplatte muss innerhalb der Hautbildungszeit des Klebstoffes positioniert und angedrückt werden, um Luftpneinschlüsse zu beseitigen.



208

Reste von unausgehärteten Sika Kleb- und Dichtstoffen sind mit Sika® Remover-208 zu entfernen. Hierfür auf keinen Fall Sika Aktivator oder irgendein anderes Reinigungs- oder Lösungsmittel verwenden.



Gegebenenfalls die Platten während der Aushärtung mit einer Klemme, mit Gewichten oder Schrauben fixieren (nach der Verfestigung des Klebstoffs entfernbar). Alternativ kann die Vakuumpresse verwendet werden.



Vollständige Belastbarkeit ist nach ca. 24 Stunden erreicht und die Fixierhilfen können entfernt werden.



290 DC
oder
295 UV

Anschlussfugen können mit Sikaflex®-290 DC, bei schrägen und senkrechten Flächen mit Sikaflex®-295 UV ausgeführt werden.