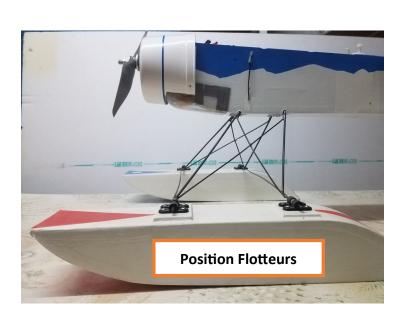
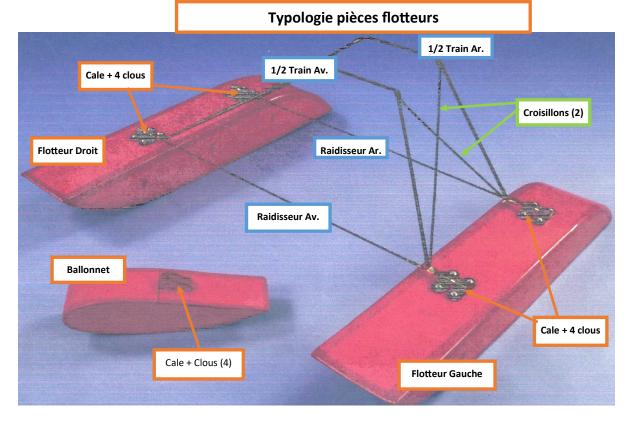
FLOTTEURS BARON - SelFD









Le kit FLOTTEURS/BARON est constitué des éléments suivants:

2 FLOTTEURS PRINCIPAUX:

Corps en Styrodur ou Polystyrène

4 Cales de montage

16 Clous de fixation



BALLONET ARRIERE

Corps en Styrodur ou Polystyrène

Cale de montage

4 Clous de fixation





TREILLIS METALLIQUE:

Assure la liaison avec le fuselage et la position des

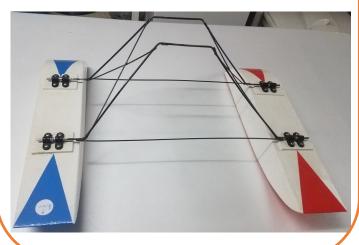
2 flotteurs. Il est constitué de :

1/2 train avant CAP D = 3 mm

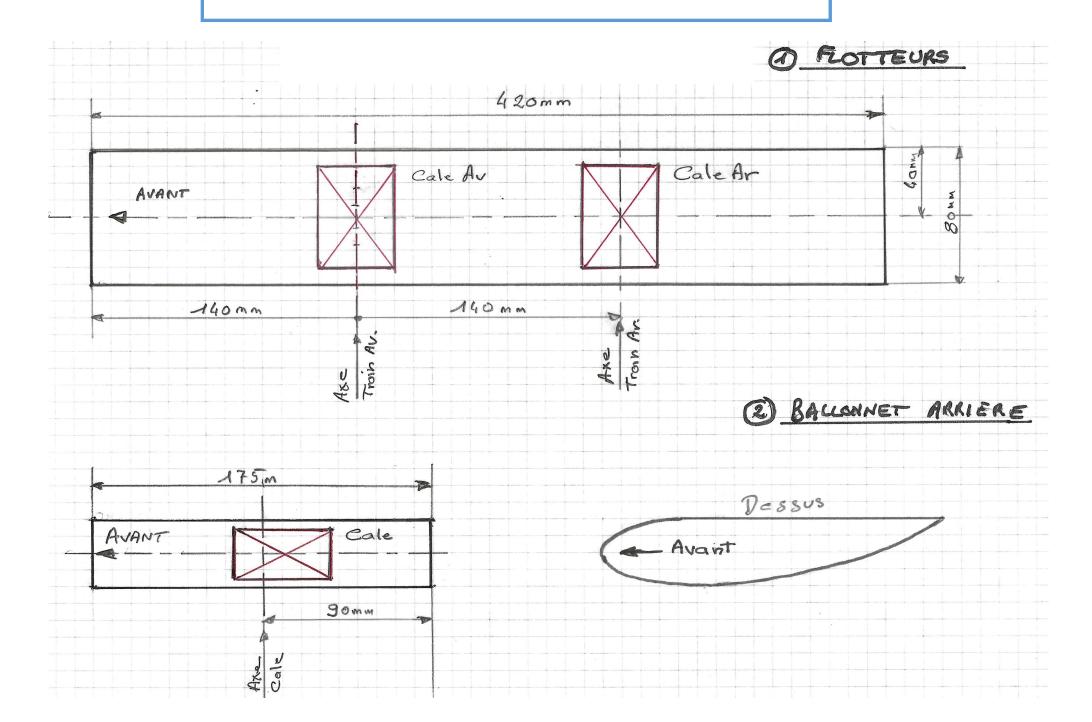
1/2 train arrière CAP D = 3 mm

2 Raidisseurs (Av. et Ar.) CAP D = 2 mm

2 Croisillons de renfort (D et G) CAP D = 2 mm



POSITIONNEMENT DES CALES DE MONTAGE



Il est préférable de mettre en place les cales de montage avant la finition des flotteurs et la mise en position du treillis métallique.

PREPARATION DES FLOTTEURS :

On peut poncer délicatement les flotteurs avec du papier à poncer fin pour éliminer quelques imperfections dues à la découpe. Ne pas trop frotter car l'échauffement de la matière risque de provoquer des rayures sur la surface. Il faut malgré tout envisager un traitement pour étanchéifier les flotteurs. Même le polystyrène peut se charger en eau après un séjour dans le lac.

Plusieurs options sont possibles :

Entoilage à l'Oracover ou similaire (Vinyle adhésif ...). Ne pas trop chauffer avec le fer et penser à faire un retour d'au moins 5 mm sur les angles.

Fibrage avec du tissu de verre (50g/m2) et résine époxy. Après séchage, un léger ponçage éliminera les inégalités, puis peinture ou décoration adaptée.

Recouvrement avec du balsa fin (1mm?) qui autorise toute finition. Le surcroit de poids est négligeable.

Si quelqu'un connait une meilleure technique, je suis preneur!

MISE EN PLACE DES CALES :

Il est possible d'évider la place des cales au moins sur la moitié de l'épaisseur de la base de la cale afin de renforcer la résistance du collage. Veiller à ce que les évidements soient identiques afin de préserver la planéité des flotteurs (IMPORTANT). En cas de doute sur cette manipulation, il me semble préférable de ne pas réaliser l'évidement. Le surcroit de hauteur qui en résultera ne sera pas nuisible à la position des flotteurs, car il sera identique sur les 4 cales.

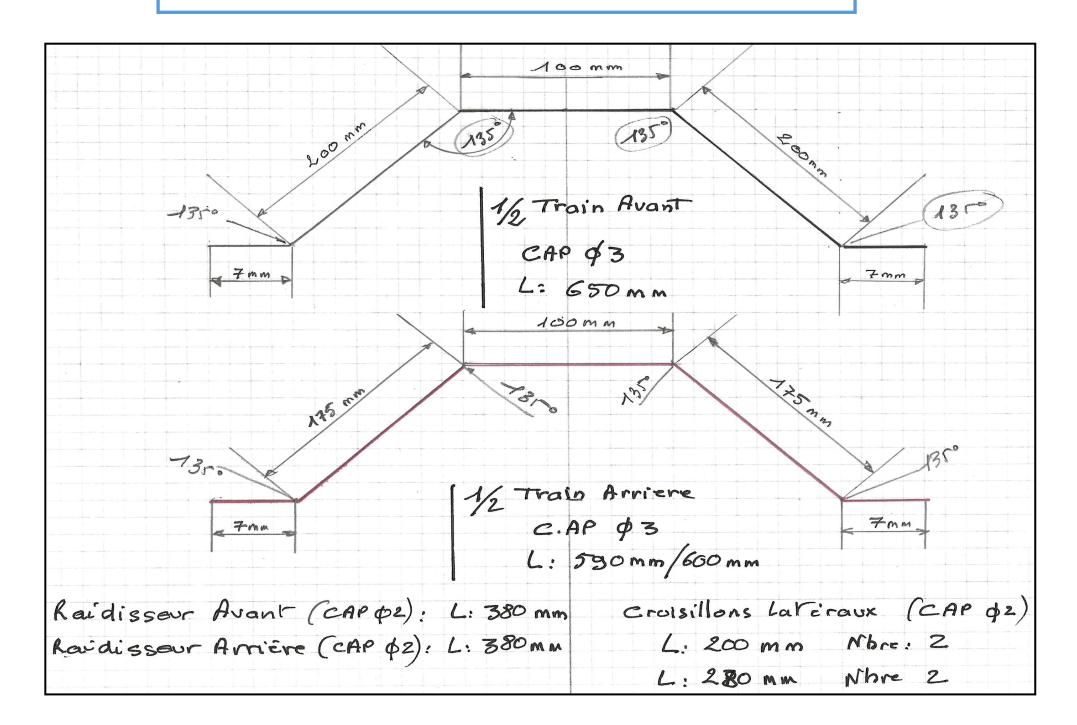
Le collage est sans doute possible avec de la colle époxy ...

Les 4 perçages de la base de chaque cale sont destinés à recevoir des clous (réalisés en impression 3D) enfoncés dans le Styrodur, afin d'augmenter la solidité de la fixation. Je suis en train de les imprimer, sinon, je peux vous fournir le fichier .STL correspondant.

Lors de la mise en place des cales, il est important que la position respecte l'alignement des perçages horizontaux. Deux piges réalisées en CAP 3mm assureront le bon positionnement des cales afin de ne pas fausser le parallélisme impératif des 2 flotteurs pendant le temps du séchage de la colle. Bien immobiliser l'ensemble.

Toute autre méthode qui aboutira au même résultat ou même meilleur est acceptable. Votre expérience en ce domaine prime.

TREILLIS METALLIQUE - Dimensions

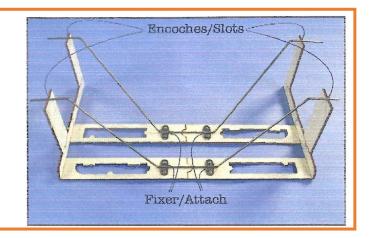


Pour réaliser le soudage du treillis, il faut utiliser un gabarit (je peux le prêter).

Les soudures sont plus sures en utilisant une brasure. Il est possible d'envisager une soudure à l'étain.

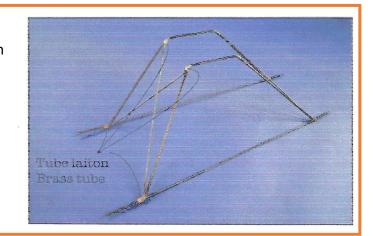
Fixer les jambes de train avant et arrière (CAP 3mm) en utilisant des cavaliers (4) sur les repères tracés sur le gabarit. Ne pas inverser les jambes avant et arrière.

Ajuster le pliage des CAP afin que celles-ci coïncident avec les encoches situées sur le gabarit.



Positionner les raidisseurs avant et arrière (CAP 2mm) en les immobilisant avec des bouts de tube en laiton (5 mm environ) enfilés sur les jambes de train.

Positionnez les croisillons (CAP 2mm) comme sur le dessin en les immobilisant dans les tubes de laiton. Il faut replier au besoin les extrémités des croisillons. Ne pas inverser les croisillons d'après leur dimension. La brasure doit être réalisée en contrôlant la température pour ne pas fondre les tubes de laiton dans leur totalité. Avec un fer adapté (80/100 W minimum), après décapage des pièces, on peut faire une soudure à l'étain.



Lorsque le treillis est terminé, il est possible de le peindre.

Le montage sur les flotteurs se fait en insérant les jambes (CAP 3mm) dans le perçage horizontal des cales de montage. Il faut insérer une bague de roue adaptée dans l'intervalle entre les 2 parois de la cale de montage. Ces bagues permettent d'immobiliser (vis BTR) les flotteurs dans leur bonne position (voir schéma). Les flotteurs doivent être parfaitement parallèles pour favoriser le décollage.

Il est préférable de coller en premier lieu les cales sur les flotteurs en s'assurant par un guide (CAP 3mm) du bon alignement des perçages horizontaux.

