

RENOWACJA KLASYCZNYCH ŁODZI Z DREWNA SZLACHETNEGO



Na początku lat 60-tych ubiegłego wieku stocznia RIVA postanowiła skontaktować się z producentem farb i lakierów jachtowych STOPPANI.
Chodziło o opracowanie technologii lakierowania w pełni rozwiązującej problemy techniczne, z którymi stocznia miała do czynienia w poprzednich latach.
W rezultacie Stoppani określił cykl lakierowania najwyższej jakości („Top Class”).
Od tego momentu będzie on wykorzystywany do realizacji wszystkich arcydzieł Rivy, a Stoppani stanie się jedynym dostawcą produktów lakierniczych.

RIVA
RENOWACJA KLASYCZNYCH ŁODZI Z DREWNA

Rekonstrukcja drewnianej łodzi Riva jest bardzo delikatnym przedsięwzięciem. Powinno być powierzane ekspertom i kompetentnym pracownikom umiejącym odpowiednio stosować oryginalne materiały używane przez dziesięciolecia przez stocznnię Riva. Historyczne badania, rozwój materiałów i cykli wykorzystywanych w naprawach klasycznych łodzi pozwoliły opracować i udostępnić konserwatorom produkty i technologie naprawcze, które z powodzeniem można stosować do wszystkich kadłubów innych producentów jednostek wykonanych z drewna szlachetnego.

Przygotowanie kadłuba jest najważniejsze w procesie naprawy drewnianych, historycznych łodzi RIVA. Powierzchnie te muszą być obrabiane za pomocą odpowiednich narzędzi i pokrywane specjalnymi produktami lakierniczymi.

Stoppani gwarantuje oryginalne etapy lakierowania drewna szlachetnego na łodziach RIVA zapewniając właściwe traktowanie każdej z wymienionych części kadłuba:

- **POWYŻEJ LINII WODNEJ**
- **PONIŻEJ LINII WODNEJ**
- **LINIA WODNA**
- **UZUPEŁNIAJĄCE: GRETINGI I WNĘTRZA KADŁUBA**

Przed rozpoczęciem prac lakierniczych ważne jest sprawdzenie czy stan drewna odpowiedni jest do przyjęcia kolejnych produktów lakierniczych. Jeżeli jest niezadowolający trzeba wymienić poszczególne klepki lub konkretną część uszkodzonego poszycia.

LAKIEROWANIE CZĘŚCI POWYŻEJ LINII WODNEJ

Przygotowanie i lakierowanie części nadwodnej przebiega wg następujących faz:

1. Zdejmowanie starych powłok
2. Przywracanie koloru
3. Impregnacja drewna
4. Wypełnianie
5. Lakierowanie nawierzchniowe

ZDEJMOWANIE STARYCH POWŁOK

a) jeżeli powierzchnia jest w odpowiednio dobrym stanie można przystąpić do szlifowania poprzedzającego fazę lakierowania nawierzchniowego.

b) jeżeli powierzchnia jest w złym stanie konieczne jest pozbycie się wszystkich starych powłok lakierniczych szlifując papierem P40 lub stosując odpowiedni środek chemiczny. Nakłada się go na powierzchnię i gdy ta wyraźnie zmarszczy się, zdejmuje skrobakiem. Jeżeli trzeba, stosuje się ten proces dwa lub trzy razy.

Nie zaleca się opalania powierzchni, które może spowodować widoczne plamy trudne potem do usunięcia.

Jeżeli całkowicie usunęliśmy stare powłoki należy powierzchnię umyć czystym sukniem nasączonym LSM00800 DEGREASER i pozostawić do całkowitego wyschnięcia.

Dopiero wtedy szlifować papierem P80-120.

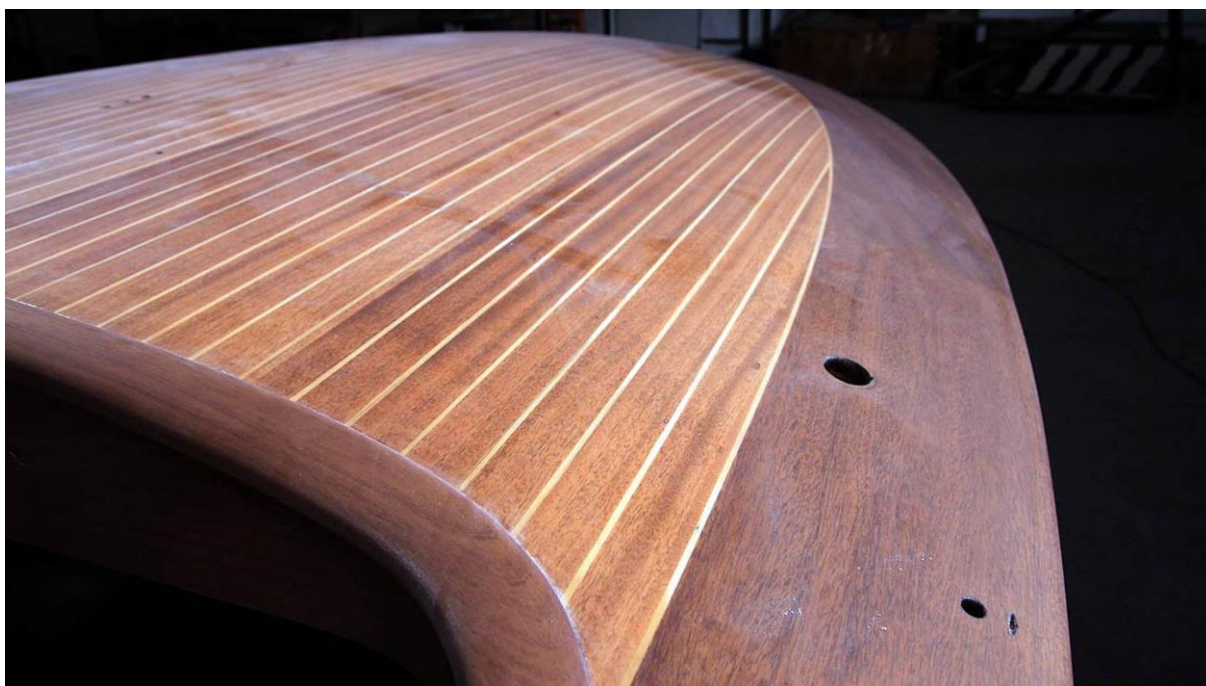
Jeżeli po całkowitym usunięciu starych powłok można zauważyć czarne punkty spowodowane utlenianiem się drewna zaleca się ich wyeliminowanie używając S86181 S86181 TEAK LIFE WHITENER.



PRZYWRACANIE KOLORU

Jeżeli potrzeba ujednolicić kolor powierzchni w miejscach zażółconych lub odbarwionych stosuje się S71070 PASTA MOGANO 2527 wg następujących kroków:

- wymieszać dokładnie PASTA MOGANO
- dodać specjalny katalizator S71071 SOL.B w proporcji:3:2
- wymieszać dokładnie
- rozcieńczyć 1:1 rozcieńczalnikiem S70060 (911) lub S70030 (371)
- nałożyć pędzlem jedną warstwę mieszanki na ograniczoną powierzchnię
- natychmiast ujednolicić powierzchnię za pomocą tamponu nasączonego użytym wcześniej rozcieńczalnikiem



IMPREGNACJA DREWNA

Po przywróceniu koloru należy bez żadnego szlifowania pozostawić powierzchnię na 6/12 godzin.

Następnie przechodzimy do impregnacji używając lakieru S68030 VERNICE POLIURETANICA TRANSPARENTE 910z utwardzaczem S68031 w proporcji 2:1. Dodatek rozcieńczalnika wynosi 50%.

Do nakładania wałkiem lub pędzlem stosujemy rozcieńczalnik S700300 DILUENTE 371 a do natrysku pistoletem S70060 DILUENTE 911.

Nakładamy 3 warstwy zachowując 2-3 godzinne odstępy między nimi.

Po 24/48 godzinach szlifujemy na sucho P320.

W ten sposób można impregnować wszystkie zewnętrzne i wewnętrzne części przeznaczone pod lakiery bezbarwne.



WYPEŁNIANIE

Po oczyszczeniu powierzchni używamy lakieru S68030 VERNICE POLIURETANICA TRANSPARENTA 910 rozcieńczonego od 20 do 40%.

Nakładamy 3 warstwy zachowując 2-3 godzinne odstępy między nimi.

Po 24/48 godzinach szlifujemy na sucho P360.

Powtarzamy cykl do otrzymania wypełnionej, błyszczącej i jednorodnej powierzchni.

Oryginalny cykl RIVA dochodzi do 6-7 cykli, czyli 18-21 warstw.

LAKIEROWANIE NAWIERZCHNIOWE

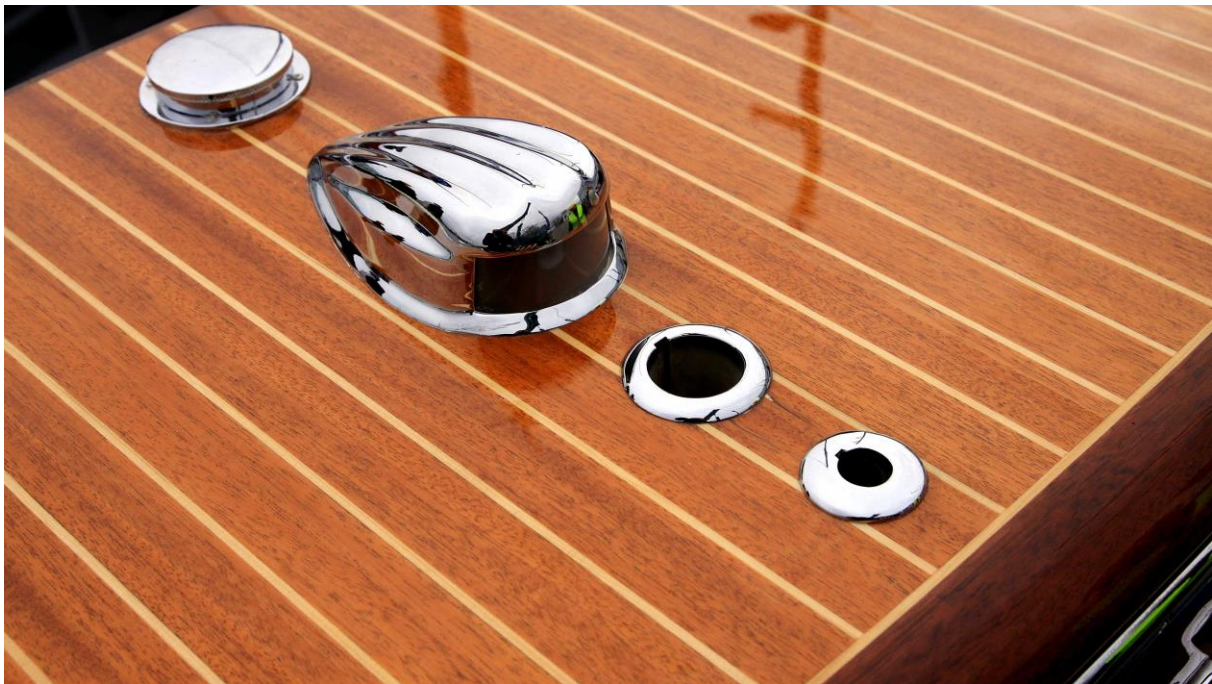
Używamy lakieru S68096 GLASSTOP CLEAR UV z utwardzaczem S68099 w proporcji 2:1.

Dodatek rozcieńczalnika wynosi 15%. Do nakładania wałkiem lub pędzlem stosujemy rozcieńczalnik S700300 DILUENTE 371 a do natrysku pistoletem S70060 DILUENTE 911.

Nakładamy 1 warstwę i po 24/48 szlifujemy na sucho P600-800.

Cykl powtarzamy 2-3 razy.

Ewentualne niedoskonałości szlifujemy P1200-2000 lub TRIZACT i polerujemy.



LAKIEROWANIE CZĘŚCI PONIŻEJ LINII WODNEJ

Przygotowanie i lakierowanie części podwodnej przebiega wg następujących faz:

1. Impregnacja drewna
2. Wypełnianie
3. Antifouling

Także w przypadku tej części kadłuba ważny jest stan nałożonych wcześniej powłok lakierniczych; jeżeli powierzchnia jest w złym stanie należy postępować jak w przypadku lakierowania części nadwodnej (faza zdejmowania starych farb).

IMPREGNACJA DREWNA

W tym przypadku powierzchnię odsłoniętą do surowego drewna należy pokryć jedną warstwą gruntu S27115 ANTICORROSIVA 2000 rozcieńczonego 20% rozcieńczalnika S70120 DILUENTE 6400/D. Po około 12 godzinach przeszlifować na sucho P400. Następnie nałożyć drugą warstwę.

WYPEŁNIANIE

Przeszlifować ponownie powierzchnię na sucho P400 i nałożyć podkład S28060 RESOLUTION PRIMER rozcieńczony 10% S70120 DILUENTE 6400/D.

ANTIFOULING

Po 24 godzinach (całkowitym wyschnięciu) nałożyć 2 warstwy ANTIFOULING zachowując między nimi 24 godziny odstępu. Odpowiedni antifouling można wybrać z szerokiej gamy produktów Stoppani.

LAKIEROWANIE LINII WODNEJ

Po przeszlifowaniu na sucho papierem P360 lakieru bezbarwnego na części nadwodnej (S68030 VERNICE 910) nakładamy podkład S24080 SOTTOFONDO 912 WHITE z dodatkiem 40% utwardzacza S24081 i 20% rozcieńczalnika S70060 DILUENTE 911. Gdy podkład całkowicie wyschnie, szlifujemy na sucho P600-800 i nakładamy 2 warstwy oryginalnego koloru z linii GLASSTOP.

LAKIEROWANIE ZEŻ I WNĘTRZA KADŁUBA

Po fazie impregnacji wyszlifować powierzchnię na sucho papierem P360. Następnie nałożyć 2 warstwy S71090 CLIPPER GREY FOR INTERNAL HULLS 8257 rozcieńczony 10-15% S70120 DILUENTE 6400/D. Czas między warstwami to 24 godziny.

