

Nye kølbolte

En historie om en ikke helt nødvendig indsats, der dog gav ro i sindet.

(skrevet til medlemsblad for Dansk Forening for Ældre Lystfartøjer)

Billedet af MITA's miserable kølbolte (DFÆL-blad nr 99 side 23) var et memento om at få gjort noget ved den latent dårlige samvittighed (der dog ikke var mere belastende end, at den lod sig fortrænge år for år!).

Og i Larsson's "Träbåtsrenovering" findes tilsvarende skrækeksempel – se her fra bogens side 178 →

D.v.s. nu må man hellere ta' sig sammen og få eftersat sine egne kølbolte!

For hvad lå der egentlig i de hvert år genopdukkende symptomer:

Nye ruststriber på oversiden af kølplanken nedstrøms for stævnplanke og bundstokke, selv om der var malet om foråret?



Intet kommer jo af ingenting (trods det modsatte udsagn: heller ikke lommeuld, som jo bevidner afslidning af lommens stof).

Således kommer ruststriber af forhenværende jern- eller stålmaterialer, der nu er omdannet til noget ubrugeligt.

D.v.s.:

Vi har nok mistet noget af vore kølboltes styrke!

Ikke så godt, for – udover at stabilisere med kølens vægt under sejlpres - bruges de 2 af boltene med løfteøjjer ved søsætning og optagning af båden. Tanken om svigt er utryk i begge tilfælde.

Havde allerede ved sommerstævnet 2001 i Middelfart truffet Th. Lind, der havde bygget båden, og fået oplyst, at der var brugt stålbolte, dog ikke rustfrie men varmgalvaniserede.

Ud fra anden viden om, hvad havvand kan gøre ved boltene zinklag, burde det jo ses efter.

Men egne forsøg på at løse bare 1 bolt, når båden om foråret stadig stod tørt indendørs, mislykkedes. Det havde jeg hverken kræfter eller det rigtige værktøj og metoder til. Det måtte der professionelle til at tage sig af.

Så, da vor klubkammerat Jens ("LUNA" fra bro 4) forår 2008 etablerede sig med egen virksomhed "**Faaborg Yacht Service**", lå det lige for at spørge, om han ville hjælpe, hvad vi så realiserede forår 2009.



Bild 20:6 Avrostade kølbolter. När den här båten, en Östersjö-å:a, kom till verkstan var hälften av bultarna avrostade, som tur var hade kranbilföraren lagt slingen ner runt kölen vid lyftet.

"Ja", sagde Jens, "det bliver nok svært at tage dem ud uden at tage kølen af båden".

Boltene er jo lange, gennem kølen fra udspæringer i dens underside og gennem bundstokke til deres overkant – op til 94 cm, de er nok ikke til at trække ud.

Og hvis nogen af dem er virkelig tærede, risikerer man, at de går over, hvor de er tyndest, så de spidse ender forkiler sig imod hinanden, hvis man vil banke dem ud.

Det har Larsson også en figur af på side 178 →

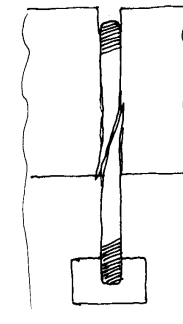


Bild 20:5 Avrostade kölbolter som hamnat omlott och kilat fast sig. Jag kan bara påpeka att man ska undvika den här situationen.

Men adskillelse lød nu heller ikke nemt? Jo, det havde Jens da en løsning på:



Når møtrikkerne er løsnet eller friskåret, hænger vi skroget op i stropper, skærer et smalt savsnit langs bunden af kølplanken og slår kiler ind mellem køl og kølplanke, så skal vi nok få det tvunget fra hinanden.

Kran er der godt nok ikke, men en god, solid teleskopløsser lånes af den maskinstation, hvor Jens har lejet sig ind med sit værksted.



Efter megen banken kiler er spalten så bred, at boltene kan kappes, så kølen drætter de få cm ned, som den er hævet over bådvoغن.

Herefter er det så "blot" at løfte båden højt op, så kølen kan køres ud og boltestykkerne slås ud.



De var jo nu ret spændende at se, hvor slemt medtagne boltene var - og det viste sig helt ukritisk. Af de oprindelige 19 mm tykkelse var der stadig 17 mm tilbage på den ringeste.

Som ventet var tæringen kraftigst udfor kølplanke / køl overgangen.



Tja-h, så var det jo egentlig et overflødigt arbejde.

Men det gav da en rar tryk fornemmelse og bedre samvittigheden en hel del.

Dog: da tillige zinklaget var ved at være korroderet væk, kunne det godt være, at tæringsprocessen nu går hurtigere ? så helt overflødigt var det trods alt nok alligevel ikke.

Og nu, da båden var splittet ad, havde Jens så den gode idé, at vi skulle få kølen sandblæst, for der har de senere år en del steder vist sig rustgennemslag - helt ukritisk på massivt støbejern, men gentagne afflagninger af bundmaling har da været et irritationsmoment. Så det gør vi, mens vi venter på levering af nye 18 mm syrefaste rustfrie gevindstænger til at lave nye kølbolte af.

Den mindre diameter modsvares – og ca 20 % mere til – af dette ståls noget højere brudstyrke.



Herefter var det så om at få alle bolte til at passe igennem både køl og kølplanke ...

... og få udlagt meget rigeligt Sikaflex, så der bliver HELT tæt, når boltene er strammet til.

Tillige få linet helt præcist op, så sider af køl og kølplanke flugter nøjagtigt.



Afslutningsvis udpartles overfladegruber og recesser for kølboltes møtrikker på undersiden af kølen, som tillige epoxy-coates med mange lag Light-Primer ovenpå den epoxy-primer, der var påført fra sandblæseren.

Så nu står den fuldstændigt jævn og glat.

Færdigt arbejde – også ved kølsvinet →

Odense, september 2009, **Jørgen Heidemann**
F DEN 506 "Scherzo" af Faldsled