

Manch einer scheut die Anwendung (oder auch die Beschaffung) einer Vakuumanlage, um Furniere für Rümpfe oder andere Formteile beim Lamellieren aneinander zu pressen. Klassisch geht's mit Tackern: viele hunderte Klammern halten die zu verleimende Planke plan auf dem Werkstück. Und – hab ich vom Fachmann gelernt! - : der „Vakuumierer“ kommt auch nicht ohne Klammern aus! „Wie sonst soll ich wohl die Planke vorfixieren, bevor ich das Vakuum anlege?“ erhalte ich die entrüstete Antwort auf meine Frage, warum man denn in dem professionellen Vakuum-Rumpf auch diese charakteristischen Doppellöcher sieht.

Nun denn, frag ich mich, warum brauch ich dann ein Vakuum, wenn sowieso Löcher ins Holz kommen?

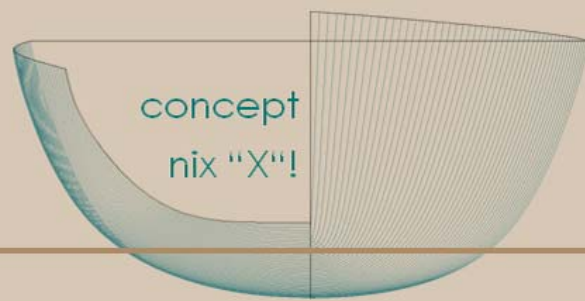
Leider sind diese winzigen Löcher bei der Epoxi-Beschichtung mit einer teuflischen Eigenschaft beseelt: erst fließt bei der Rollenbeschichtung so viel Epoxi hinein, das es den Anschein hat, man habe gar nichts aufgetragen; dann fließt auch noch alles an der Kante befindliche Epoxi zurück und läßt das Löchlein ärger und größer erscheinen als es jemals war. Beispielhaft zu sehen in meiner Fotogalerie über die Rumpfbeschichtung (Abb. *Beschicht-5*). Das ändert sich auch nicht bei einer zweiten Schicht, im Gegenteil. Ich kann's verstehen, ich stehe auch nicht gern an so einem Rand und schaue in den Abgrund; da wird mir schlecht, weil ich Höhenangst habe.

Eine Lösung muss also her. Mit Verlaub und ohne Häme: manch professioneller Holzbootbauer schert sich nicht um die Doppellöcher, deshalb sieht man sie ja auch an vielen der tollen Hochglanzrümpfe auf der Messe; wenn man mal so unverschämt ist wie ich und genau hinsieht ...

Zustopfen, Zukleistern,... Verfüllen, richtig. Wahnsinnig zeitaufwendig, stimmt. Insbesondere, wenn man beim Verfüllen zu viel aufträgt und beim anschließenden Glattschliff von diesem unglaublich widerspenstigen Epoxidharz an die Arbeit in einer Strafkolonie denkt. Eigentlich sind nämlich nur etwa 5 – 10 Mikroliter (μl) nötig, um so ein renitentes Loch zu schließen!

Meine Lösung fand ich im Labor. Der Biologe und der Chemiker dosiert kleinste Flüssigkeitsmengen mit Pipetten. Früher manuell, heute auch automatisch. Auch Dosierpipetten, die viele gleich große Aliquots hintereinander durch simplen Knopfdruck erzeugen, gibt's. Genau die hab ich aus einem meiner Labors „zwangsentliehen“ (okay ich hab die Technikerin gefragt; sie konnte aber nur „ja“ zur Ausleihe sagen, ich bin ihr Chef...).





Wenn man mit so einer Pipette frisches angemischtes Epoxidharz aufnimmt und in etwa 5 μ l-Aliquots direkt auf die Löcher träufelt, sind die im Nu dicht. Außerdem hat das Epoxi keine Chance, sich sehr weit auszubreiten; es zieht nur etwa in die Umgebung des Loches ein (siehe Abb. *KajütDach 25* in der KajütDach-Galerie). Und man benötigt nur einen Bruchteil der Zeit, die man für ein Verspachteln brauchen würde. Genial. Wäre ich Bootsbauer, ich investierte in so eine Pipette! Mir käme kein so oberchlauer Messebesucher daher und mokierte sich über irgendwelche Tackerklammerlöcher in meinen Rumpfen!



Es wäre kein rechter Tip für diese Rubrik, hätte ich nicht auch eine einfachere Lösung für uns „normale“ Bootsbauer parat. Tatsächlich tut's wohl auch eine kleine Plastikpipette aus Sohnmann's oder Töchterchen's Kosmos-Chemiebaukasten.

Technisch etwas aufwendiger wäre die 5ml-Spritze mit der abgeschnittenen 0,75mm-Kanüle. Die Kanüle ist gekürzt, weil man sonst zu viel Druck ausüben müßte, bis das Epoxi an der Spitze

austritt. Und Vorsicht: unbedingt eine „Luer-Lock“-Version mit fixierter Kanüle wählen, da der anzuwendende Auspress-Druck sonst die Kanüle absprengen würde!



Damit kann man das zähe Epoxi auch minitropfenweise dosieren und recht punktgenau auftragen. Und allein darum geht es!

Und wenn der Sproß die Gewerkschaft anruft, weil der Vater die Werkzeuge aus seinen Bildungsuntensilien stibitzt: Die Dinger gibt es in jedem Schulbedarf zu kaufen...