

Reparación de una grieta en un kayak autovaciable



Si al adquirir nuestro primer kayak tenemos un cierto temor a la hora de llevar a cabo la instalación de cualquier accesorio que requiera la práctica de agujeros en su cubierta, imaginarnos lo que sería si por casualidad se produce una grieta de unos 12cm en el casco de nuestro autovaciable de polietileno lineal. Afortunadamente casi todo tiene solución, y, en este caso, contaremos con la inestimable, y muy profesional, colaboración del departamento técnico de Omei-Kayak.

Gracias a ello vamos a tener la oportunidad de seguir paso a paso la reparación llevada a cabo sobre el kayak de uno de sus clientes, y que gracias a su intervención, ha podido continuar disfrutando de su embarcación.

Herramientas necesarias:

Alicate de corte



Amoladora

Alicate estándar



Una dremel o similar



Tiras de polietileno lineal, a ser posible del mismo color que el kayak que vamos a reparar.



Un Leister



Y no olvidemos las gafas de protección a la hora de utilizar tanto la amoladora como la dremel.

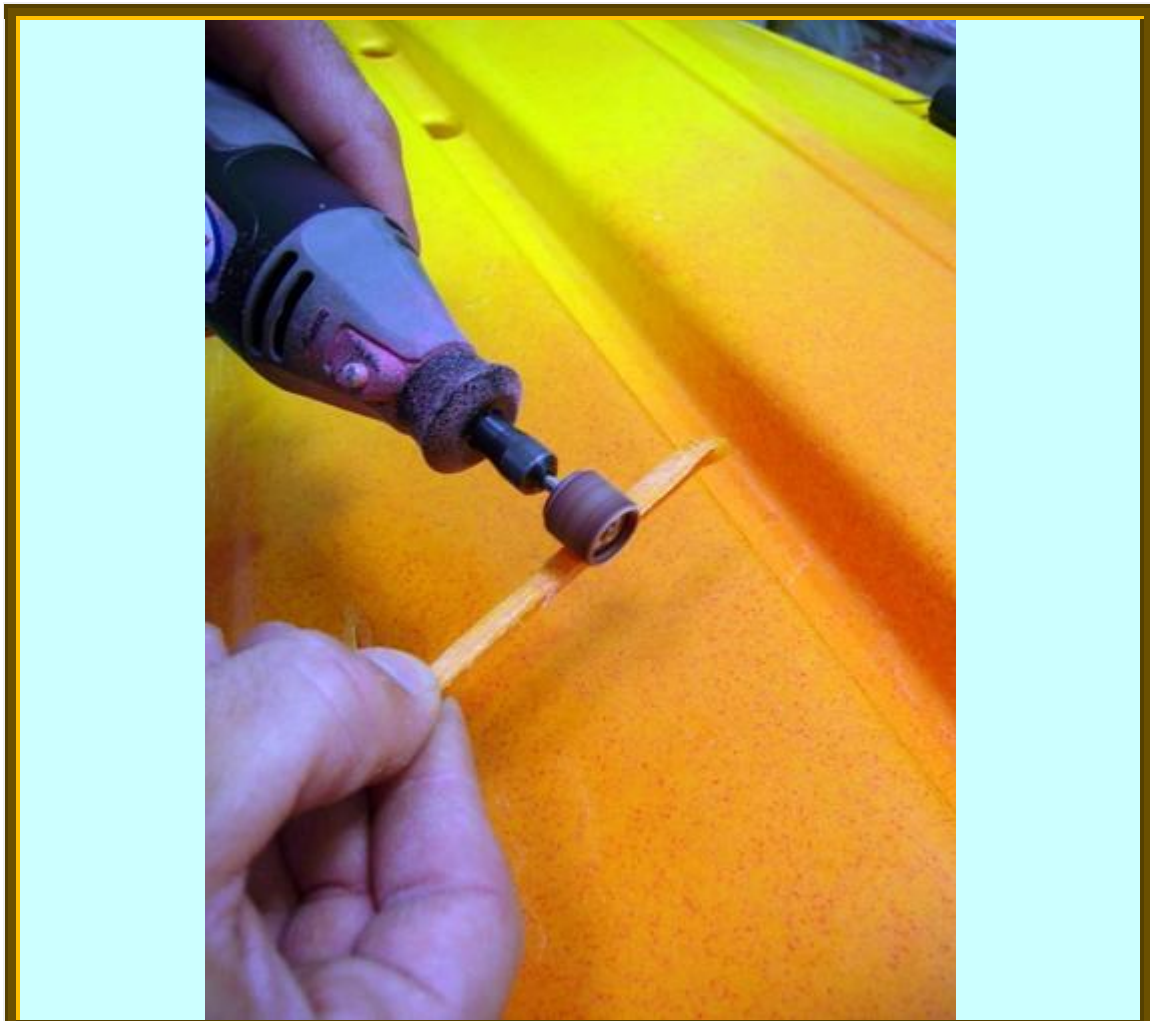
Conocemos la mayoría de las herramientas que hemos citado, pero especial mención debe tener el Leister, en concreto el modelo Typ-Triac S del que disponen en el taller de Omei-kayak. Se trata de una pistola de aire caliente, compacta, robusta y con un caudal máximo de aire de 230 l/min, una presión estática de 3000 Pa (30 mbar), una temperatura máxima de 700°C y un consumo de 1600 W para 230V de alimentación. Esta herramienta viene provista de distintas boquillas que nos ayudarán a concentrar el calor en un punto concreto.

Procedimiento básico:

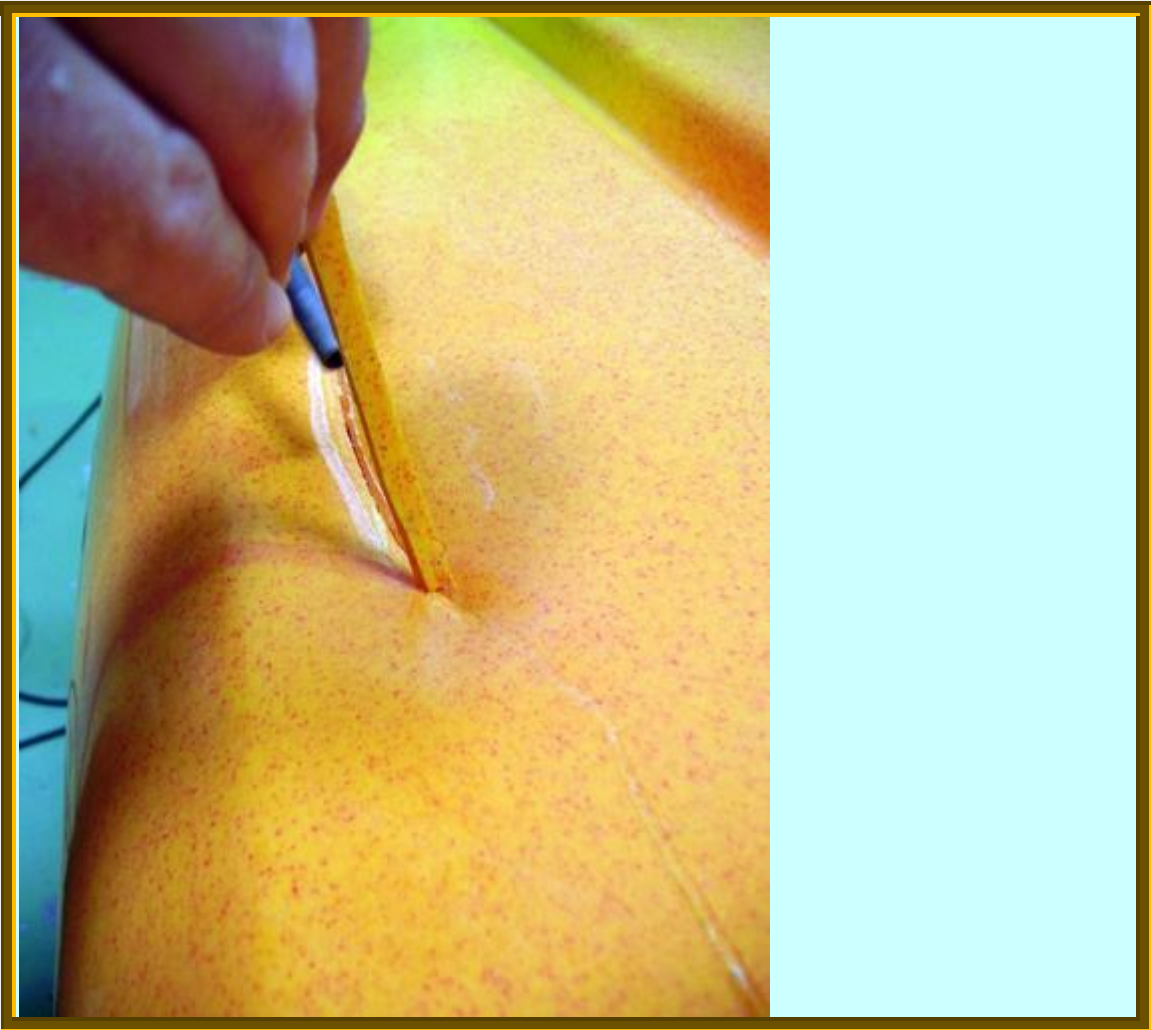
- 1) Con la ayuda de la dremmel lijaremos la zona que rodea la grieta que queremos reparar.

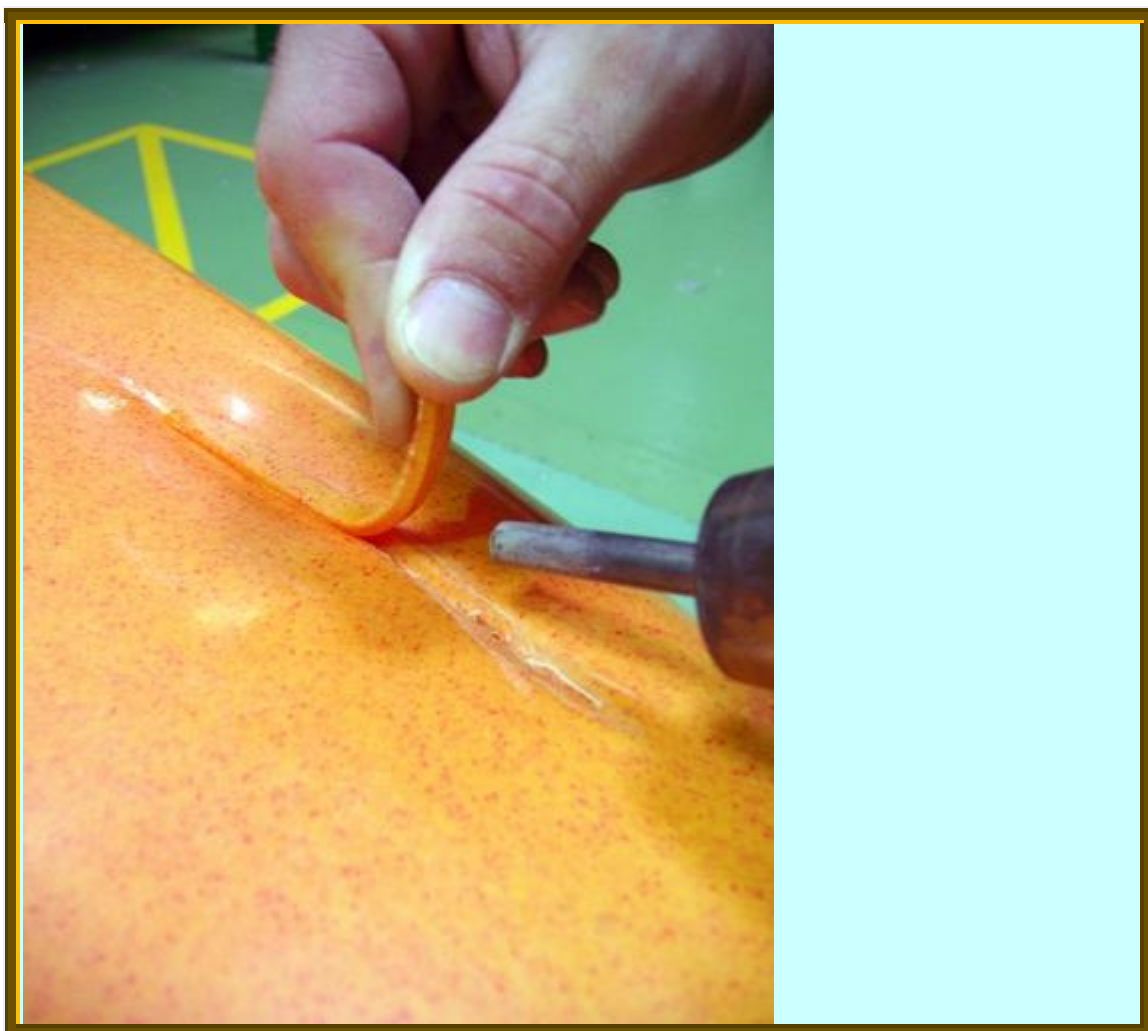


- 2) Así mismo lijaremos la tira que vamos a usar por la cara por la que se pegará a la grieta.

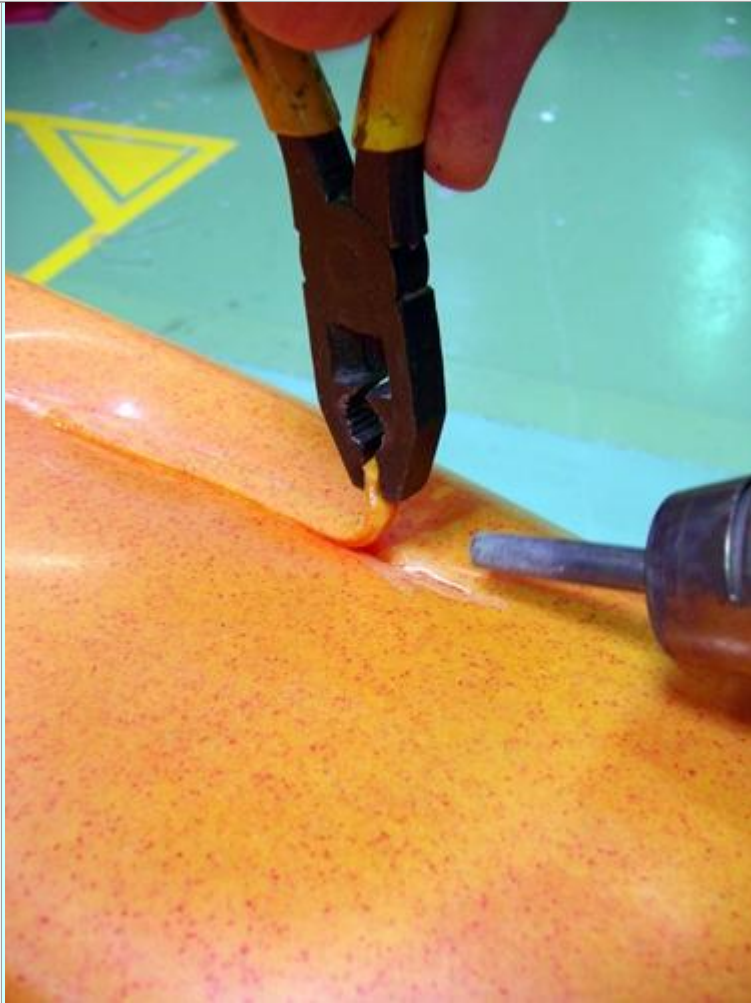


3) Colocaremos la punta de la tira de polietileno al principio de la grieta presionando suavemente, y con la ayuda del Leister, regulando su temperatura aprox. a 600°C, aplicaremos aire caliente durante unos 4 o 5 segundos hasta que veamos como el plástico empieza a calentarse y ablandarse, momento en el que seguiremos aplicando calor a todo lo largo de la tira mientras presionamos con cuidado de no quemarnos. Los 4 o 5 segundos mencionados sólo serán necesarios para empezar el proceso, ya que los demás puntos estarán ya calientes y sólo con el paso del flujo de aire caliente el material estará a punto para su soldadura.





4) Al llegar al final de la tira tendremos que utilizar el alicate para no quemarnos, y de esta forma acabar con el final de la tira.



5) El sobrante lo cortaremos con la ayuda de los alicates de corte, y por último utilizaremos la amoladora con un disco de lijado para materiales blandos para alisar la zona reparada.



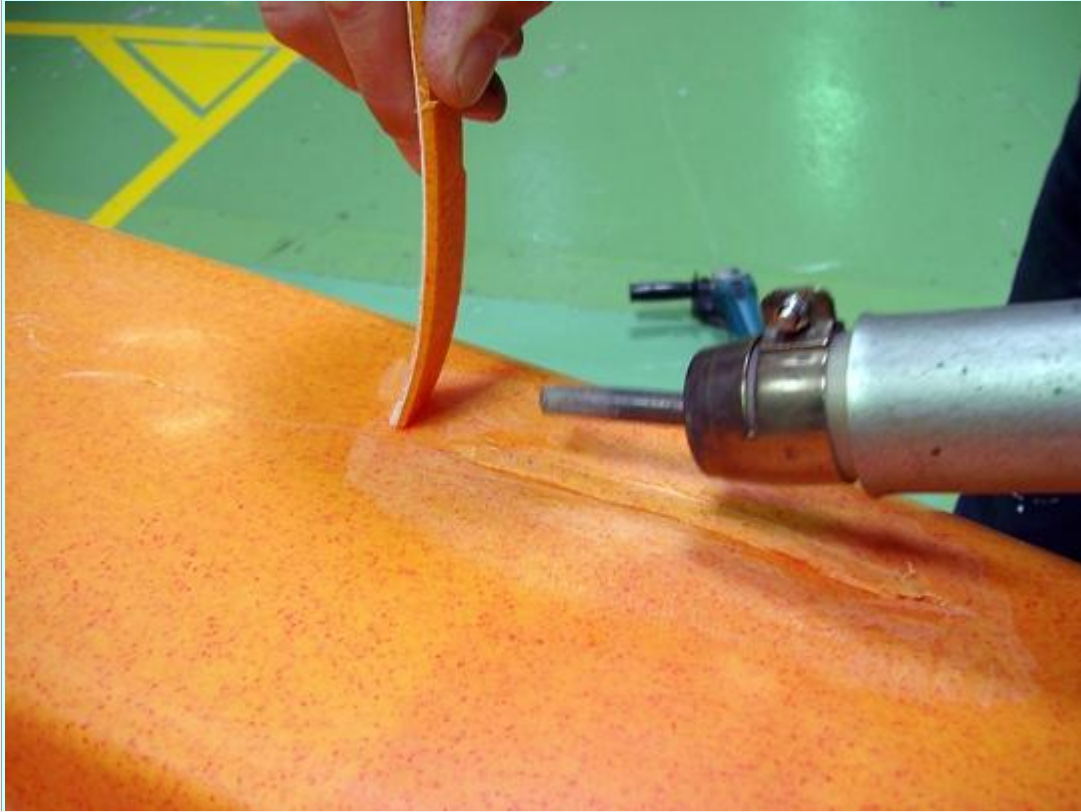
6) El resultado final de nuestra reparación es el siguiente:



Procedimiento avanzado:

1) Para los que gustan de un mejor acabado pueden seguir agregando tiras planas de polietileno de la misma forma que hemos soldado la tira inicial que ha sellado la grieta. Prepararemos pues las tiras lijándolas por el lado por el que se va a soldar mediante la dremel.

De la misma forma que hemos descrito en el procedimiento básico, colocaremos el extremo de la tira en el punto en el que vamos a empezar a soldar aplicando el flujo de calor necesario con la ayuda del leister.





2) Utilizaremos así mismo el alicate para sujetar el extremo final para evitarnos quemaduras no deseadas, y cortaremos con la ayuda del alicate de corte el sobrante.



3) Se añadirán tantas tiras como sean necesarias para rellenar el hueco que había producido el golpe que provocó la grieta. Mediante la amoladora alisaremos el borde de las tiras que acabamos de soldar.



4) De nuevo utilizando la dremel, y con las revoluciones precisas para no quemar el polietileno, podemos conseguir un lijado más preciso y fino, obteniendo de esta forma un acabado perfecto.



5) El resultado final de este procedimiento avanzado es el siguiente:



A mi entender para dar una terminación mas lisa podríamos pasar sobre la superficie un cúter bien afilado para que no queden poros en el material y a continuación virulana embebida en kerosene y pasta de pulir fina hasta lograr una superficie homogénea...espero les sirva. REVERVADIS.