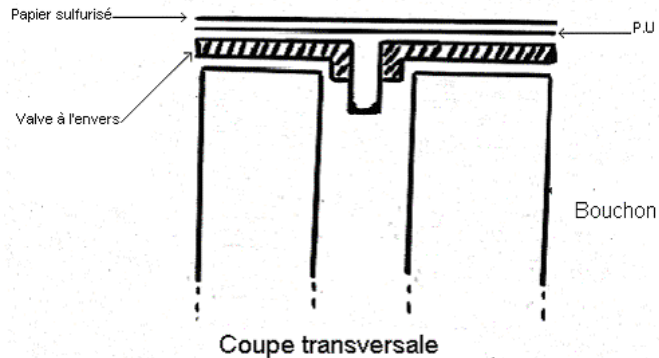


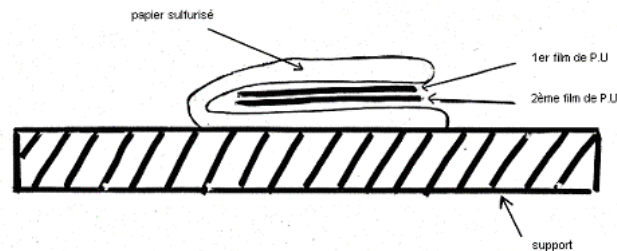
▪ **Soudure de la valve :**

Utiliser le petit morceau de papier sulfurisé que vous avez coupé. Procéder à la même opération que ci-dessous. Si vous avez du mal à souder la valve sur le PU, préchauffer alors la valve avec le fer (en mettant le papier sulfurisé pour protéger)



▪ **Soudure des boudins :**

Le trait noir du contour du boudin (sur le PU) se voit à travers le papier sulfurisé. C'est la limite à ne pas dépasser pour la soudure. Il faut longer ce trait avec le fer à repasser.



COUPE TRANSVERSAL

Gonfler la latte et vérifier l'étanchéité du boudin. S'il y a une fuite renouvelez la soudure.

Wanikou Technologie Fabrication de boudin & réparation de voile de kitesurf :

WWW.WANIKOU.COM

Wanikou Technologie SARL au capital de 7 500 RCS EVRY 447 709 155 NAF 742C

**KIT DE FABRICATION DE BOUDINS GONFLABLES
TOUTES MARQUES POUR VOILE DE KITESURF**

INTRODUCTION

Contenu du KIT :

- 1 film de PU de 3 mètres de long et 1,5 mètre de large
- 5 valves (2 anti-retour et 3 sans anti-retour)
- 1 film de papier sulfurisé
- 1 notice

Matériel supplémentaire :

- 1 fer à repasser
- 1 paire de ciseaux
- 1 feutre indélébile
- 1 support cartonné ou une planche de bois

Etape 1 : TRAÇAGE DES CONTOUR DU BOUDIN SUR LE FILM PU

Cette méthode est valable pour tous boudins (latte et bord d'attaque)

- Vous possédez les boudins originaux :

Etendre le film PU au sol (attention aux plis). Mettre le boudin original à plat et non gonflé sur le film PU. Tracer le contour du boudin original au feutre indélébile. Renouveler l'opération pour la deuxième face. Ne pas oublier de mettre l'emplacement de la valve sur une des faces (faire une croix).

Wanikou Technologie Fabrication de boudin & réparation de voile de kitesurf :

WWW.WANIKOU.COM

Wanikou Technologie SARL au capital de 7 500 RCS EVRY 447 709 155 NAF 742C

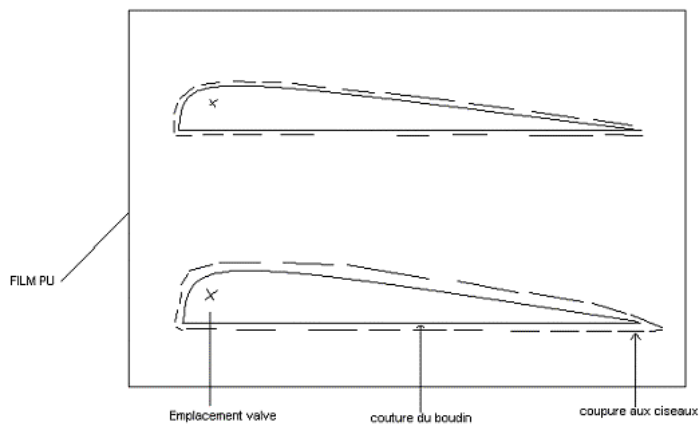


Schéma du traçage des boudins sur le PU

Découper le contour des boudins en faisant une marge d'environ 1 cm par rapport au trait du contour de chaque boudin. La marge sert d'espace de soudure.



Ne pas dimensionner les boudins trop courts par rapport aux enveloppes. Le boudin doit être légèrement plus grand. Si ce n'est pas le cas vous constaterez des hernies sur les boudins et par conséquent une fuite potentielle lors d'un choc.



Pour gagner du temps vous pouvez plier en 2 parties égales le film de PU. Il suffira de tracer un seul contour pour réaliser un boudin

- Vous ne possédez pas les boudins originaux :

1^{ère} technique : Mesurer approximativement la taille de l'enveloppe et vous reproduire sur le film PU une forme plus au moins approximative.

2^{ème} technique : Vous désirez réaliser la forme exacte. Procurez-vous du scotch de protection de peinture. Recouvrez de scotch le bord d'attaque dégonflé et mise à plat. Lorsque tout est recouvert de scotch décollez l'ensemble puis le recoller sur un support papier cartonné ou papier kraft.

Maintenant que vous possédez le patron du boudin original, tracer le contour au feutre indélébile sur le film de PU

Wanikou Technologie Fabrication de boudin & réparation de voile de kitesurf :

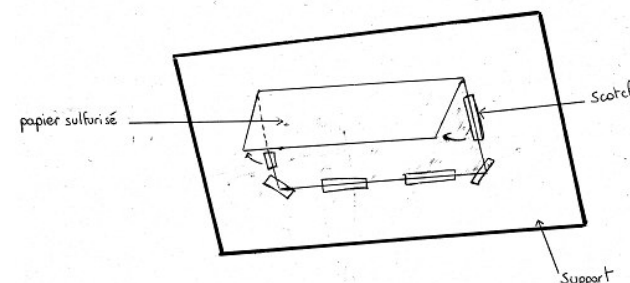
WWW.WANIKOU.COM

Wanikou Technologie SARL au capital de 7 500 RCS EVRY 447 709 155 NAF 742C

Etape 2 : PREPARATION A LA SOUDURE

Découpez une bande de 6 cm de large dans la largeur du papier sulfurisé. Cette bande servira de protection pour souder la valve.

Pour le deuxième morceau de papier sulfurisé (le plus grand des deux), le plier en deux dans le sens de la longueur. Scotcher un des deux volets sur un support avec du scotch ordinaire.



Etape 3 : LA SOUDURE

- Mode d'emploi :



ne jamais souder le film PU sans le protéger par du papier sulfurisé. Sans ce papier protecteur le PU reste collé sur le fer à repasser.

Commencer toujours par la soudure des valves.

Faire chauffer le fer à repasser sur la position Soie/ laine

Faire un essai sur une chute pour vous entraîner et vérifiez la bonne température du fer.

Mettre 2 morceaux de PU l'un contre l'autre, les recouvrir de papier sulfurisé (montage réalisé).

Passer le fer et vérifier la soudure :

- Le PU devient très translucide avec des bulles ou des micros fissures
⇒ le fer est alors trop chaud
- Le PU n'est pas soudé ou se décolle après refroidissement
⇒ le fer est alors trop froid

Wanikou Technologie Fabrication de boudin & réparation de voile de kitesurf :

WWW.WANIKOU.COM

Wanikou Technologie SARL au capital de 7 500 RCS EVRY 447 709 155 NAF 742C