

Rhepro 21



VAP® Highlights

- Vollständige Fertigung von Rumpf und Deck in VAP®-Technologie
- Hohe Prozesssicherheit
- Sehr gute Struktureigenschaften und Oberflächen ohne Porosität
- Flächige und vollständige Evakuierung der Luft und optimales Infusionsergebnis ohne trockene Stellen
- Exakt berechenbare Harzmenge ohne Durchspülen für ideales Zielgewicht
- Zügige VAP®-Prozessumsetzung mit vorhandenen Werkzeugen



Rhepro 21

Die Rhepro 21, ein RHEproduzierbarer Bootsentwurf des Segelclub Rhe in Hamburg, zeigt sich als moderne Jolle mit hohem Leistungspotential bei gleichzeitig guten Stabilitäts- und Festigkeitsreserven. Durch den Hubkiel und den dadurch variablen Tiefgang lässt sich das Revier flexibel wählen sowie das Boot gut Trailern. Somit kann die Rhepro 21 europaweit für sportliches und Regattasegeln genutzt werden.



VAP® im Praxiseinsatz

Rumpf und Deck der Baunummer 3 der Rhepro 21 werden durch ein Team des akademischen Segelvereins der RWTH in Aachen (ASV), mit technischer Unterstützung des Instituts für Kunststoffverarbeitung (IKV) an der RWTH Aachen, erstmals vollständig im VAP®-Verfahren gefertigt. Mit dem VAP®-Membransystem der Trans-Textil GmbH und verfahrenstechnischem Support der Composyst GmbH ist die zügige Technologieumsetzung in vorhandenen Formwerkzeugen des SC-Rhe ohne zusätzliche Investitionen möglich.

Durch den Einsatz von VAP® erreichte das Team der Rhepro 21 in Aachen eine flächige und vollständige Evakuierung der Luft sowie ein optimales Infusionsergebnis ohne trockene Stellen bei der Rumpffertigung. Neben der hohen Prozesssicherheit überzeugt das Ergebnis durch sehr gute Oberflächen und Struktureigenschaften ohne Porosität.

www.vap-info.com



Der VAP®-Prozess erlaubte im Vergleich zu traditionellen Verfahren die exakte Berechnung der benötigten Harzmenge ohne Durchspülen und führte zum idealen Zielgewicht.

Maße

- LüA: 6,40 m (21 ft.)
- Breite: 2,40 m (trailerbar)
- Tiefgang: Hubkiel bis ca. 2 m
- Ziel-Gewicht: 500 kg
- Kiel-Ballast: 230 kg

Rumpf und Deck (Sandwichbauweise)

- Verfahren: Gefertigt in VAP®-Technologie
- Verstärkung: Kohlenstofffaser-Gelege
- Matrix: Epoxidharz
- Kern: PET-Schaum (10 mm)