

DEK-KING®

GUIDE DE POSE

INTRODUCTION

DEK-KING®, produit fabriqué par Wilks, est l'alternative idéale aux revêtement de pont en teck et peut être posé aussi bien par un amateur que par un professionnel. Si le principe de mise en œuvre n'est pas très compliqué, la pose requiert de la minutie et le respect des conseils que vous trouverez dans ce guide.

La méthode consiste à assembler des lattes entre elles par collage pour constituer un panneau continu ou une partie de panneau (dans le cas de surfaces importantes) qui sera collé sur le bateau. Les finitions telles que les entourages, les fougères seront ajustés et collés dans un deuxième temps.

Le matériau utilisé pour la fabrication des lattes de DEK-KING® est un PVC stabilisé UV spécifiquement conçu pour résister aux variations climatiques.

La pigmentation, l'effet rainuré rappelant les nervures du bois ainsi que son joint de calfatage intégré confèrent aux lattes DEK-KING® une ressemblance frappante au traditionnel pont en teck.

PROFILS

Une gamme de profils (voir liste en annexe) permet de répondre à la quasi-totalité des besoins en facilitant le travail de pose.

Dans certains cas, il sera nécessaire de découper les éléments sur mesure dans un profil large (arrondis, formes complexes). Le dessus des lattes a été traité pour offrir une surface antidérapante avec une texture et un aspect proches du bois. Le dessous des lattes, dépoli au "Scotch Brite" de sorte à améliorer l'adhérence de la colle, combiné au système de rainures en T, permet une excellente accroche mécanique sur le support.

Longueurs des lattes 2,25m ou 10m

Densité : environs 6 kg / m²

COLLAGE

Nous utilisons deux types de colles :

Stelmax (6) : colle PVC permettant de coller les lattes de DEK-KING entre elles avec le système de rainure-langnette. La Stelmax est présentée en tube de 135ml et possède une canule permettant de déposer un fin cordon sur la languette afin de réaliser le collage. Un tube permet d'assembler environ 2m² de lattes.

Sealtalk 750 (3) (ou Simson 7003) est un mastic-colle MS-Polymère très performant permettant un collage très efficace et durable des lattes de Dek-King sur votre support, qu'il s'agisse de polyester, gelcoat, bois, béton, aluminium.... La Sealtalk 750 (ou Simson 7003) est disponible en saucisse de 600ml (permettant de coller environ 1m² de **DEK-KING®**) ou en cartouches de 290ml (permettant de coller environ 0,40m² de **DEK-KING®**). Elle doit être appliquée à une température ambiante minimum de 8°C. Après application elle commence à adhérer au bout de 4h, offre une bonne accroche à partir de 12h à 24h, et est parfaitement sèche en 2 à 3 jours. Cette colle permet également de réaliser les joints de finitions et de contours. Attention, délai de péremption : 12 mois.

Matériel complémentaire :

- Papier essuie-tout (1)
- Alcool à brûler (2) : C'est le **seul solvant pouvant être utilisé pour le nettoyage du DEK-KING** et des traces de mastic-colle Sealtalk ou Simson
- Spatule crantée (5)
- Ruban adhésif de masquage (4)



Nous vous recommandons l'utilisation, des gants et des lunettes de sécurité et de protéger vos vêtements lors de l'utilisation des colles sont utilisés

Vous trouverez les fiches techniques et fiches de données de sécurité de ces colles en annexe.

OUTILS

- Cutters (lame droite pour coupes droites & lame incurvée pour les courbes) (7)
- Outils de mesures (réglets, équerre, ...) (2 - 6)
- Stylos, crayon à papier (5)
- Gabarit pour tracer les fougères (3)
- Sécateur Dek-King (8)
- Rabot (4)
- Pistolet applicateur (saucisses 600ml ou cartouches 290ml) (9)
- Rouleau de marouflage (1)
- Papier de verre grain 40 - 50



PRÉPARATION DU SUPPORT

Les surfaces doivent être saines et planes. Toutes les aspérités du pont doivent être arasées par ponçage. S'il existe des dénivelés sur les surfaces, le mieux est de procéder à un réagrage (avec un enduit époxy) de sorte que le Dek-King ne souligne aucune ondulation une fois posé (cas des ponts des bateaux en métal).

Avant le collage, il est important de dépolir la surface au papier de verre afin de fournir une bonne accroche pour la colle, de bien dépoussiérer les surfaces (aspirateur, chiffon, acétone) et de s'assurer que les surfaces soient bien sèches. (Nota : Cette opération peut également être remplacée par l'utilisation de primers adaptés)

La température de pose doit se tenir entre 10 et 25 degrés.

Il est important de stocker le Dek-king dans des endroits dépourvus de toute humidité de sorte à éviter toute incidence sur le collage

TECHNIQUES DE POSE

Plusieurs approches sont possibles en fonction du travail à réaliser, de la taille des panneaux et parfois des conditions météo; L'idéal est bien sûr de travailler à l'abri dans un local tempéré.

Pré-fabrication des panneaux à l'atelier :

Cette technique nécessite la fabrication de gabarits (papier cartonné, film plastique, papier peint...) a pour avantage de pouvoir préparer les panneaux dans de bonnes conditions (travail à bonne hauteur sur une table et à bonne température : 15 – 25 °C)

Bien que des techniques permettent de réaliser entièrement le panneau en atelier nous conseillons d'effectuer les joints de finition après ajustage et collage sur le bateau.

L'inconvénient de cette méthode est qu'il faut veiller à bien positionner et immobiliser les différents éléments entre eux sous peine de décalages difficiles à corriger ensuite.

Une alternative consiste alors à préparer à l'atelier le cœur du panneau, les éléments "sur mesure" et d'ajuster ensuite les contours directement sur le bateau.

Fabrication et pose directe sur le bateau :

Si cette technique s'impose pour de grandes surfaces ou de panneaux complexes, elle permet "d'économiser" la réalisation d'un gabarit.

Pour être précis dans le travail, il faut pouvoir immobiliser certains éléments du panneau et là encore, deux techniques s'opposent :

- **Contours fixes** : On commence à ajuster et coller les contours sur le bateau et on réalise ensuite le centre des panneaux.
- **Panneau fixe** : On assemble le cœur du panneau que l'on colle sur le bateau et on ajuste ensuite les contours. C'est cette méthode que nous avons retenue et que nous étudierons plus loin dans ce manuel car elle présente plusieurs avantages :
 - Permet de pré-fabriquer en atelier le cœur des panneaux avec un plan ou un gabarit approximatif car on réalise un panneau un peu plus grand que nécessaire et qui sera ajusté sur place lors de la pose des lattes de contours.
 - Gain de temps lors du tracé et de l'ajustage des contours.



Fabrication et collage du passavant à partir du livet, la latte de bordure du roof est ajustée et collée, les joints de finition sont réalisés en dernier.

LES GABARITS

Panneaux :

Pour les endroits difficiles d'accès et pour les panneaux sans contours, nous vous recommandons de réaliser des gabarits à l'aide de papier cartonné. Ils peuvent être réalisés en une seule ou plusieurs pièces rattachées ensemble comme illustré ci-dessous.



1) Le projet



2) Le commencement du gabarit



3) Le gabarit



4) Le raccordement



5) Le gabarit final



6) Le panneau

Lorsque le gabarit est achevé, il vous suffit d'y rapporter les lattes afin de les ajuster à celui-ci puis procéder au collage des lattes entre elles pour assembler votre panneau.

Pièces sur mesure :

Bien que le DEK-King soit souple, lorsque le rayon de courbure est trop faible ou si la pièce à réaliser est trop complexe, il est nécessaire de la découper dans une bande de DEK-KING large (WDK-106)



Traçage à l'aide du gabarit papier



Découpe de la pièce



Panneau réalisé

TRAVAIL DU DEK-KING

Pour travailler le DEK-KING, nous pourrions nous contenter d'outils très courants, cependant nous avons sélectionné quelques outils très pratiques, ce qui les rend quasi-indispensables.

Le DEK-KING se coupe à l'aide du sécateur (pour les coupes droites) qui permet de gagner beaucoup de temps ou d'un bon cutter. L'usage de scie sauteuse est à proscrire car peu précis et ne donne pas une coupe nette.

Découpe au cutter

L'épaisseur des lattes faisant 5mm, il ne faut pas espérer couper en une seule passe et bien que cela soit possible avec une température estivale, nous le déconseillons fortement pour plusieurs raisons :

- Le fait d'appuyer très fort sur le cutter, le geste devient imprécis
- Lorsque la lame atteint les rainures, elle risque d'être entraînée par celles-ci et dévierait du trait de coupe prévu

La coupe se fait donc en plusieurs passes :

- Une première passe sans trop appuyer (environ 2mm) permet de suivre le trait de coupe avec précision.
- Une ou deux autres passes permettent de terminer la coupe.

ATTENTION : Lorsque nous repassons sur un trait de coupe nous risquons de couper légèrement à côté du premier trait sans que cela soit facilement visible.

Le risque est qu'il reste un copeau de DEK-KING plaqué sur un joint et qui laisse une légère infiltration d'eau.

Le DEK-KING étant relativement mou, il ne faut pas compter sur le ponçage pour corriger une mauvaise coupe; Il faut utiliser quand cela est possible un rabot avec un fer très bien affuté et très peu de mordant ou un cutter à lame fine appuyé sur une règle.

ENTAILLES :

Afin d'éviter les entailles dans le DEK-KING et les risques d'infiltration, il est préférable d'effectuer les découpes avec un léger arrondi :



En cas d'entaille accidentelle, il est possible de recoller les parties entaillées avec la Stelmax transparente. Après séchage complet, l'excédent de colle pourra être éliminé au papier de verre. Cependant, il subsistera une légère marque plus ou moins visible.

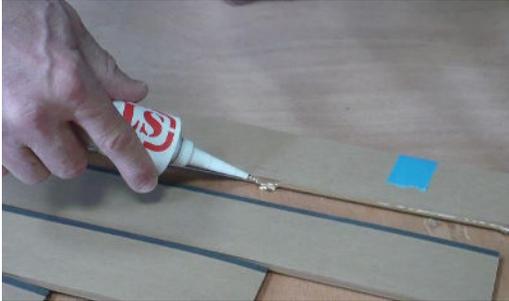
Par temps froid, le DEK-KING devenant plus dur est difficile à couper, nous pouvons utiliser un sèche cheveux pour lui redonner un peu de souplesse.

Assemblage des lattes

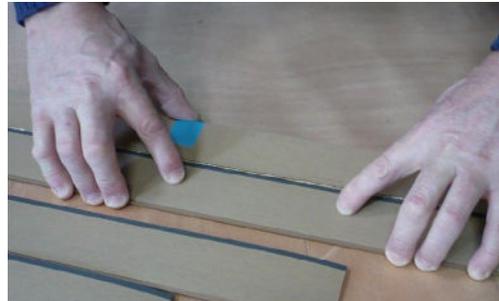
Afin de constituer un panneau homogène, les lattes seront coupées à la dimension requise et assemblées par collage.

Un trait de colle **Stelmax** est déposé à l'aide de la canule fine fournie sur le dessus de la languette. Le collage par le dessus permet de garantir l'étanchéité et l'intégrité de la surface du panneau.

Nous préconisons de déposer suffisamment de colle pour remplir la rainure de la latte opposée et être certain d'obtenir un collage continu sans rupture.



Application de la colle Stelmax

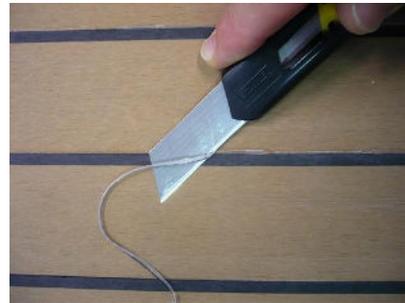


Assemblage et maintien en place (10s)

La colle Stelmax étant très volatile, il faut assembler les 2 parties très rapidement (moins de 10 secondes). Si les éléments à coller sont longs (passavants par exemple) il est préférable d'effectuer cette opération à 2 personnes.



Détail de l'excédent de colle après assemblage



L'excédent de joint est arasé au cutter

Après séchage de la colle Stelmax (à partir d'une heure) mais avant durcissement complet, l'excédent de joint peut être arasé au cutter à lame souple.

Afin d'éliminer les traces résiduelles de colle Stelmax, toute la surface du panneau peut être poncée au papier de verre grain 40 ou 50 dans le sens du fil.

Il est plus aisé de procéder au ponçage de finition à cette étape; les contours n'étant pas encore en place, toutes les lattes sont orientées dans le même sens.

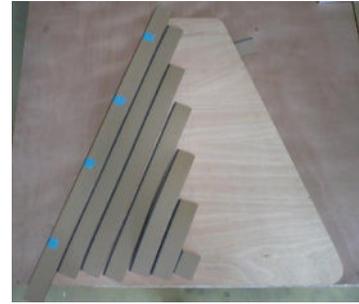
Ce **ponçage manuel** avec un papier de verre gros grain, plus irrégulier qu'un ponçage machine va encore **améliorer l'effet bois**.

RÉALISER UNE FOUGÈRE

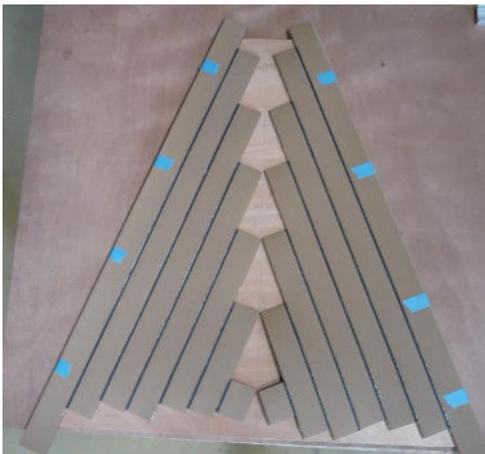
Pour illustrer la réalisation d'une fougère, nous allons fabriquer le revêtement d'une baille à mouillage d'après le gabarit ci-dessous.



Comme pour les passavants, nous allons commencer par les 2 côtés opposés. Nous utilisons une latte de bordure avec bords arrondis et sans joint noir: la WDK103. Le bord arrondi étant lisse, nous devons le poncer avant de coller ces lattes sur le bateau.



Nous coupons ensuite les lattes standard (WDK100) pour le reste du panneau jusqu'à l'axe du bateau puis collons les lattes entre elles à l'aide de la colle Stelmax.



Comme nous travaillons sur gabarit, nous ne pouvons pas coller les deux demi panneaux pour les immobiliser, nous utilisons alors des rubans adhésif bleus; nous aurions pu également bloquer les bords avec des cales clouées sur l'établi ou des poids suffisamment lourds.

Nous coupons à bonne longueur et nous centrons la latte large (WDK106) qui va servir à tailler la fougère.

A chaque intersection entre la latte de fougère et les joints noirs des panneaux latéraux, nous allons effectuer le marquage qui servira à tracer la fougère. En partant de l'arrière, nous traçons une petite marque de chaque côté de la bande à l'aide de l'équerre pour que la fougère soit symétrique.

En remontant vers l'avant, nous traçons une autre marque à l'intersection et à l'aide d'un réglet, nous marquons un repère (un point suffit, car il faudra pouvoir l'effacer quand le travail sera terminé)

Remarquez la position du réglet à angle droit par rapport aux bandes du panneau latéral.

La distance, ici 3cm, dépend de l'esthétique que vous voulez donner mais compte tenu de la largeur des lattes (4,5cm de "bois") nous devons rester dans une fourchette comprise entre 2,5cm et 3,5cm.



Centrage par rapport aux joints noirs des panneaux



Marquage sur l'intersection avec le côté intérieur du joint noir



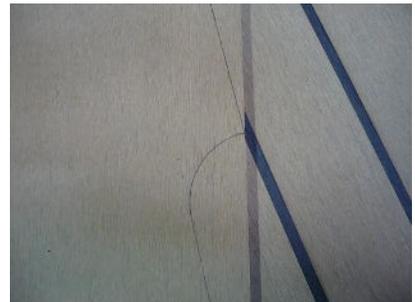
Marquage avec un point discret



Traçage à la règle



Traçage de l'arrondi à l'aide



La fougère est tracée



Découpe de la fougère

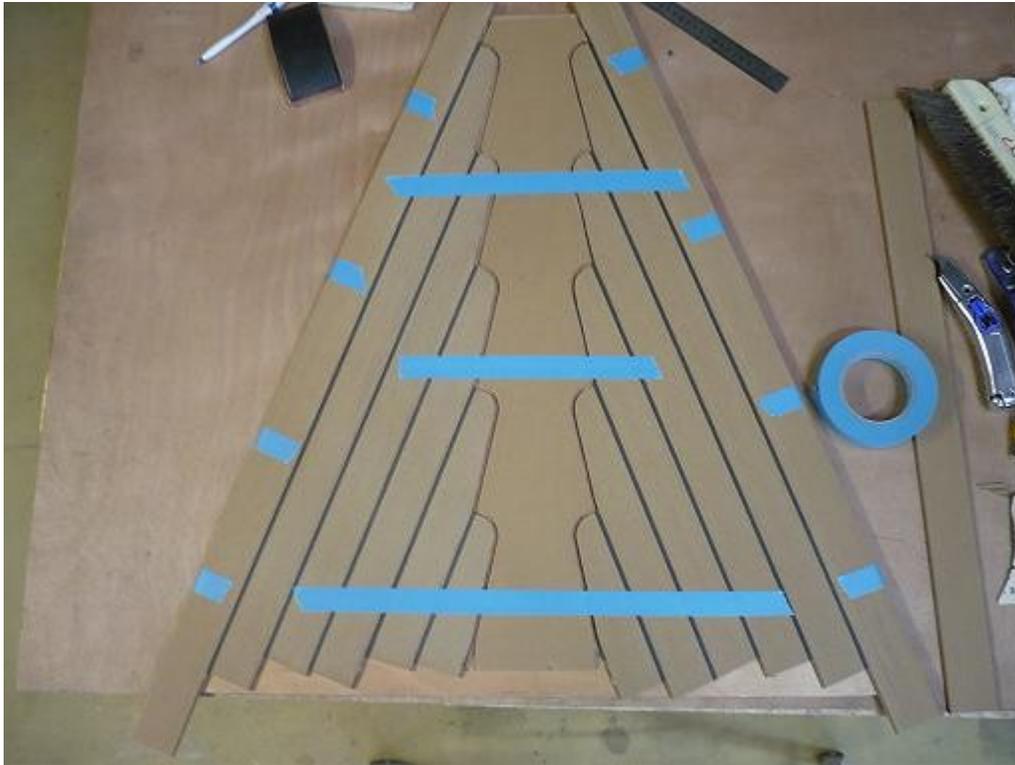


Mise en place de la fougère



Traçage des panneaux en décalant de 5mm pour le joint

La Fougère est mise en place, ajustée et maintenue à l'aide de rubans adhésifs.
Pour caler les différents éléments de notre baille à mouillage nous pouvons utiliser des petits morceaux de latte dont l'épaisseur de 5mm va déterminer l'épaisseur du joint noir.



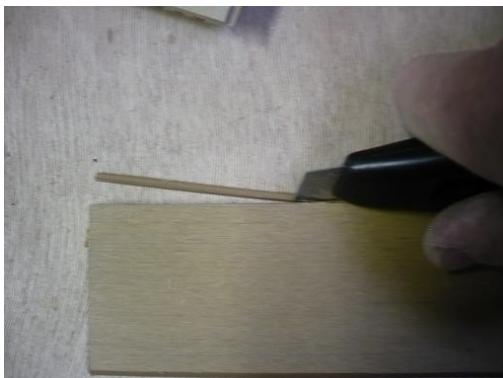
Notre fougère est terminée, il nous restera faut coller l'ensemble sur la baille à mouillage elle-même avant de faire les joints.

Bien qu'il soit préférable de terminer notre panneau après collage des éléments déjà réalisés sur le bateau, nous allons ajuster maintenant les bordures avant et arrière.

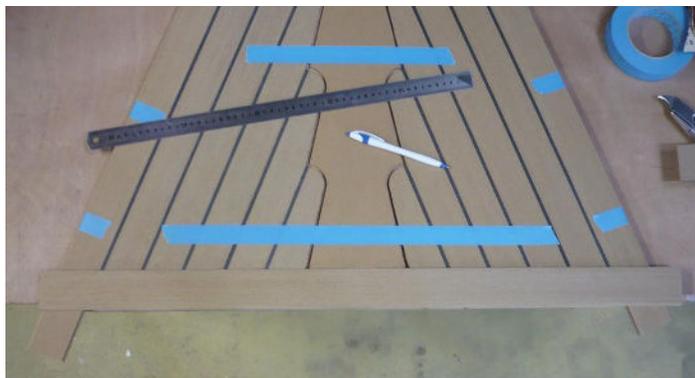
REALISER DES BORDURES DROITES

Pour terminer notre baille à mouillage, nous allons ajuster les bordures avant et arrière. Comme pour les côtés, nous utilisons la latte de 50mm avec bords arrondis WDK103 dont nous avons poncé le bord pour donner l'aspect bois.

Cette latte comporte une languette pour l'assemblage avec d'autres lattes, or cette languette nous gênera pour l'ajustage et pour couler le joint noir permettant d'assembler notre latte au reste du panneau. A l'aide d'un cutter à fine lame, nous supprimons la languette.



On coupe la languette



On positionne la latte de bordure sur le panneau

Après avoir positionné notre bordure sur le panneau, nous traçons l'intersection entre les 2 lattes de bordures, puis pour laisser un joint de 5mm centré, nous décalons le trait de coupe de 2,5mm comme ci-dessous.



On trace l'intersection entre les 2 bordures



on trace la coupe de la latte supérieure

Après avoir tracé de cette manière et coupé les 2 extrémités de notre latte, nous la repositionnons à son emplacement initial pour nous permettre de tracer la coupe que nous allons faire sur le panneau en laissant un espace de 5mm pour le joint noir.

Il existe une autre méthode qui consiste à couper approximativement les lattes avant de les coller quasiment bord-à-bord; les 5mm d'espace sont découpés après séchage de la colle. Cette méthode est assez précise mais oblige à revenir sur le chantier et présente le risque de blesser le support en coupant les extrémités au cutter. La première méthode demande un peu de rigueur dans le positionnement et l'immobilisation des lattes mais est plus rapide à mettre en œuvre.

COLLAGE DES PANNEAUX

Le collage des petits panneaux ne pose pas de problème majeur; il suffit d'étaler le mastic-colle à l'aide de la spatule crantée, côté gros crans; les petites dents de la spatule sont réservées au collage de lattes pleines où l'excédent de colle ne peut pas chasser dans les rainures.

Il ne sert à rien de mettre trop de colle, au contraire : La polymérisation sera alors très longue (plusieurs jours, voire une semaine en hiver) et si nous marchons sur notre revêtement nous risquons de créer des creux et des bosses. Il en va de même lors du marouflage où nous allons chasser l'excédent de colle jusqu'à faire de vagues difficiles à faire disparaître.

La technique que nous préconisons est de déposer la colle à l'aide du pistolet en faisant des zigzags sur toute la surface et de la tirer dans un premier temps dans le sens des rainures pour bien l'étaler. Ensuite, nous raclons avec la spatule crantée dans le sens transversal par rapport aux rainures. L'excédent de colle peut être reporté un peu plus loin sur la zone à coller ou essuyé sur un carton.

Nous préconisons de coller le panneau assez vite avant qu'il se forme une peau sur la surface de la colle; A 20° nous avons moins de 10mn pour étaler la colle et appliquer le DEK-KING ce qui est suffisant dans la plupart des cas.

Collage des passavants

Le collage des passavants peut paraître fastidieux, mais avec un peu de méthode, cela ne pose pas vraiment de problème :

Le passavant a été assemblé, poncé, le support a été préparé (réagréé si besoin, dégraissé et dépoussiéré) nous positionnons le passavant avec précision et nous le roulons jusqu'à la moitié environ en prenant soin de ne pas décaler la partie encore en place; nous pouvons l'immobiliser à l'aide de poids, de rubans adhésif...



Passavant en place on étale la colle dans le sens des rainures puis on racle dans l'autre sens

Après avoir étalé la colle sur une zone (1m² ou ce que l'on peut atteindre en allongeant le bras) on déroule de passavant en prenant soin de le positionner correctement et on maroufle à l'aide du rouleau pour chasser l'air, éviter les bulles et faire pénétrer l'excédent de colle dans les rainures pour assurer une fixation parfaite. Nous continuons par coller la zone suivante et ainsi de suite. Lorsque nous avons terminé le collage de notre moitié de passavant, nous terminons de la même manière par l'autre moitié.

TECHNIQUE: Les dimensions du passavant peuvent varier en fonction des variations de température (jusqu'à 1cm sur 10m) il convient de faire des marques (tous les mètres ou 2 mètres) sur le bateau et sur le revêtement et faire coïncider ces marque lors du collage. Par ailleurs, le fait de commencer par le milieu du bateau réduit cet écart.

Marouflage des panneaux



Collage des panneaux de grandes dimensions

Nous conseillons de diviser les grandes surfaces en zones de dimensions raisonnables plus aisées à mettre en œuvre. Ainsi la photo ci-dessous représente un cockpit de catamaran qui pour faciliter la pose a été divisé en 4 parties, deux de part et d'autre d'une latte centrale qui outre l'aspect esthétique facilite le travail du poseur.



Pour le collage, nous conseillons de travailler par zones de 1 m² environs, ce qui laisse le temps d'encoller le support et de dérouler tranquillement le DEK-KING avant de passer à la zone suivante comme pour les passavants.

Traces et taches de colle

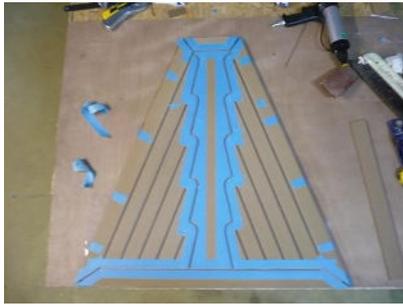
Pas de panique !

Si vous avez de la colle sur les mains ou sur les chaussures, prenez le temps de vous nettoyer à l'aide de l'alcool à brûler, par contre, si vous avez taché le DEK-KING ou le bateau, contentez vous d'enlever éventuellement le plus gros avec une spatule et laissez polymériser (entre quelques heures et 24 heures environs). Vous pourrez nettoyer le DEK-KING en ponçant la colle durcie et pour le gelcoat ou la peinture de votre bateau, utilisez un grattoir en plastique ou en métal poli et finissez à l'aide d'un pinceau imbibé d'alcool à brûler et un chiffon.

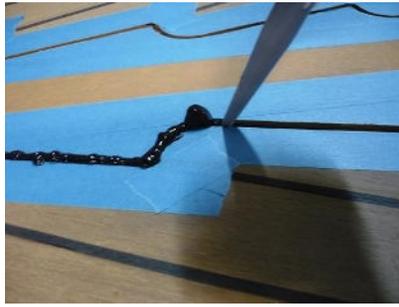
JOINTS RAPPORTES

Les joints rapportés doivent être coulés à l'aide du mastic-colle noir pour assurer l'étanchéité complète des panneaux. De même, nous avons des joints congés à réaliser entre le pont et les hiloires de roof, le fond et les flancs de cockpit.

Pour réaliser les joints, nous protégeons au préalable la surface du DEK-KING à l'aide de ruban adhésif bleu (La couleur bleue se détache bien de la couleur du DEK-KING, ce qui facilite la pose de l'adhésif)



Masquage des joints



On coule le joint au pistolet



On tire le joint à la spatule

Une fois le masquage réalisé, nous coulons le joint noir à l'aide du pistolet en injectant le mastic-colle bien au fond de la gorge de sorte à éviter les bulles d'air. Le joint est ensuite tiré à la spatule.

Astuce : utiliser un morceau de latte de DEK-KING en guise de spatule permet de bien effleurer les bords du joint et de laisser une surface nette.

Pour le recouvrement de 2 joints, on peut lisser au doigt la surface avec un peu d'eau savonneuse (mélange de produit à vaisselle et d'eau dans un pulvérisateur) pour éviter à la peau de coller. (On peut aussi utiliser un peu de salive si on a oublié l'eau savonneuse)

Pour les joints congés, la technique est similaire si ce n'est la spatule utilisée qui peut être une spatule spécifique ou bien une petite cuiller ou tout autre objet poli pour éviter d'agresser le bateau ou arracher l'adhésif.