Rotostøp as
Manufacturer of River Boats

For English – see page 2!

1 Generell instruks for plast-reparasjon av Polyetylen-båter:

1. Bor et hull (4-5mm) i hver ende av sprekken for å stoppe den fra å vandre videre.

2. Slip/fres kantene av skaden slik at man får frem frisk plast og helst en skrå kant (slik at det blir et V-spor), da har den nye plasten noe «å lande mot». En luft-fres, Dremel eller lignende er egnede verktøy for slik fresing/sliping.

3. Sveisetråden bør også skrapes ren for oksyd-sjikt med en kniv, slik at plasten er så ren og fersk som mulig for optimal vedheft.

4. Varm opp området med varmlufts-pistol helt til plasten begynner å «svette» (nesten blir blank/flytende), og begynn umiddelbart med å smelte reparasjonsplast ned i V-sporet. Til dette brukes det enten en sveise-pistol med 4mm dyse (endel rørleggere/gulvleggere har dette og leier ut), alternativt benytter du en kraftig loddebolt (over 100W styrke, helst 150W (Jula selger f.eks dette billig). Alternativt benyttes varmlufts-pistol med dyseåpning på 4-5mm. Smelt i litt for mye reparasjonsmateriale, som etter at det har kjølnet slipes bort. Dersom det er store hull, bør det legges i ny plast i flere omganger, slik at plasten får stivnet litt og ikke «ramler sammen».

5. Etter avkjøling, slip bort den overflødige plasten. For å få skaden så usynlig som mulig, slip med finere og finere papir, og benytt enten litt rubbing eller varmluftspistol på slutten for å jevne det mest mulig ut. Med riktig farge på plasten og litt trening er det fullt mulig å få en reparasjon nesten usynlig.

6. Trykk-test båten gjennom ved å sette på overtrykk i et av dreneringshullene akter. Det er ikke mye som skal til (en liten pumpe til luftmadrass eller gummibåt eller bildekk-kompressor). Etter at litt trykk er bygget opp (ser at båten så smått begynner å bule litt), hold for hullet (skru av alt bråk) og lytt til lekkasje. For å være helt sikker anbefales det i tillegg å spraye litt zalo-vann over reparasjons-stedet for å se om det begynner å boble.

Lykke til!

Rotostøp AS / Østkilen 10 / NO-1621 Gressvik / Norway
+47 91 83 88 20 / post@rotostop.no / riverboats.no
Sparebank1 / Account: 1080 43 91601
Org. No. NO 874 390 372 MVA

2 General instructions for repair of Polyethylene boats. For filling holes/ damages general procedure:

1. For fixing a damage like crack, drill a hole (4-5mm) at each end of the crack / damage to stop the crack from getting longer.
2. Grind / cut the edges of the damage or hole to produce fresh plastic and preferably a slightly inclined edge of the plastic (so that it becomes a V-groove) if possible, and then the new plastic has something to "fill against". At round holes, a recess tool for screws is a good tool for this. An air-cutter, Dremel or similar are suitable tools for such milling / grinding.
3. Heat the surrounding area with a hot air gun or more ideally a gas flame until the plastic becomes shiny / almost liquid (this to burn off the impurities in the plastic and create adhesion)
4. The welding wire should also be scraped clean of oxide layers with a knife so that the plastic is as clean and fresh as possible for optimal adhesion.
5. Heat the area with a hot air gun until the plastic begins to "sweat" (almost becomes glossy / liquid), and immediately begin to melt repair plastic into the V-groove. For this, either a welding gun with a 4mm nozzle (some plumbers / floor layers is used), alternatively you use a powerful soldering iron (over 100W power, preferably 150W. Alternatively, use a hot air gun nozzle opening of 4-5mm. Melt in a little too much repair material, as after it has cooled, grind off the excess plastic. If there are large holes, it should be laid in new plastic several times, so that the plastic hardens a little and does not "collapse". Melt in a little too much repair material, which after it has cooled down, we will grind this away. We and others who work a lot with this have fully automatic welding guns with automatic wire feeder and preheater for surrounding area.
6. To achieve an invisible result as possible, grind with finer and finer paper, and use either a little rubbing or hot air gun at the end to smooth it out as much as possible. We use a small electric rotational grinding machine and the papers grit 120, 240, 360, 500, 1000 and 2000. Between the 1000 and 2000 we heat the entire welded area so that it becomes glossy, before finally dampen the gloss again with 2000 cleaning cloth meeting the finish on the entire boat gradually. With the right color of plastic and a little practice it is fully possible to get a repair almost invisible.
7. Press-test the boat through by applying over-pressured air in one of the drainage holes aft. Do not apply too much pressure (a small pump for an air mattress or inflatable boat or car tire compressor). After a little pressure has built up (see that the boat gradually starts to bulge a little), seal hole (turn off all noise) and listen for leaks. To be completely sure, it is recommended in addition to spray some soap-water over the repair site to see if it starts to bubble.

Good luck, and please let us know if we may be of assistance!