

Thème : Infusion

## QUESTION A TOUS

**De Christophe Lelu, 03/12/20 11/55**

Je lance le débat, pourquoi Quornings boat ne fabrique-t-il pas ses bateaux avec la technique de l'infusion ?  
Christophe lelu

## REPONSES

**Eric Malot, 03/12/20 12H13**

Jense a répondu a cette question

Compte tenu des formes et de la complexité des moules le prix exploserait

**Gérôme Cresp, 03/12/20 12H28**

Bonjour Christophe.

J'ai bien envi de te répondre en te demandant pourquoi ils s'embêteraient à le faire?

Les clients ne le demandent pas.

Ils n'ont pas de concurrence

Leurs bateaux fonctionnement très bien comme ça

Il y a beaucoup de sujets pouvant être améliorer si la concurrence devait montrer le bout du nez.

Ps quand je dis que la concurrence n'existe pas, je veux dire qu'ils ont une capacité de production inférieur au nombre clients qui veulent du bateau danois. Donc les amateurs de Farriers, Corsaire ou Tricat ne sont pas dans leur scope de clientèle. (Opinion personnelle)

Requalifier tous leurs ateliers, reformer le personnel et repasser assurances et garanties alors qu'il n'y a aucun gain à en attendre... je pense qu'ils raisonnent +- comme ça.

Bien à toi.

Gérôme

**Michel Bourelly, 03/12/20 12H55**

Ce que vous dites est vrai

Mais malgré tout j ajoute qu'hélas ils n ont pas prévu de suivre l'évolution familiale de leurs,clients en construisant un bateau pouvant accueillir les,enfants et petits enfants, soit 3 ou 4 cabines

Du coup nous avons tristement décidé de vendre notre bijou de 35pieds pour s,acheter un outremer 51

Le neel est dans le même segment même s il ne nous a pas plu esthétiquement

J ai vu le procédé d infusion chez outremer, et confirme qu'en effet il nécessité des gros investissements et aussi une place physique qui manquerait cruellement chez Quornings

Bien à vous

Michel bourelly

**André Bénard, 03/12/20 13H54**

Bonjour j'ai posé il y a 4 ans et Jens m a répondu que c'était inutile.

Entre temps j'ai fait un stage dans un chantier où le client et architecte avaient exigé l'infusion.il a sous traité et il m'a démontré que le poids n'était pas toujours moins lourd avec cette technique car cela dépendait

D'une fabrication en série

De matériel prévu et points d'aspirations bien définis.

Et qu'un employé maîtrisant la technique et concerné pouvait être aussi performant.

Depuis Quornings a augmenté sa production et les bras sont fabriqués en infusion.

C'est comme l'utilisation du carbone et des foils :ses bateaux mêmes si on veut jouer à aller vite correspondent avant tout à des bateaux de croisière avec un confort minimum genre guindeau eaux chaude four moteur puissant etc..

Mais qui dépasse encore les autres et nous procure des sensations.

Les mails sont copiés/collés tel quel, les fautes d'orthographe et de syntaxe se sont pas corrigées, seule la mise en page a été revue....

Je vous partage mon information à mon niveau  
André Bénard

**Jean Dumazy, 03/12/20 13H56**

bonjour à tous,

j'avais posé la question à Jens quand j'ai visité le chantier en 2017.

Il trouve que ça génère trop de consommable, que la résine est dosée et les tissus sont prédécoupés et donc qu'il n'y a pas d'excès de résine

(on va supposer que le stratifieur 'tasse' bien les tissus pour limiter les bulles et cavités)

**Christophe Lelu, 03/12/20 14H56**

Merci pour cette expertise convaincante.

Alors qu'est-ce que l'on pourrait encore améliorer sur nos Dragonfly, en sachant que certains d'entre vous ont sans doute déjà fait des choses qui sont peut-être remontées au chantier...

Christophe

**Jean Dumazy, 03/12/20 13H58**

Bonjour,

pour info je connais quelqu'un qui a mis au point l'infusion au CNB et d'après lui ça ne s'improvise pas

**Claude Mabile, 03/12/20 15H0**

Bonjour

Voici un petit montage sur la construction de mon précédent bateau: un Malongo 999

d'IdbMarine: <https://www.youtube.com/watch?v=aAHULWeCOS0>

La coque est construite en infusion entre un moule et une bâche, le pont en infusion entre deux moules. Comme on le voit sur cette vidéo l'infusion se fait bien sur des pièces compliquées comme un pont complet de

10mx3.70m L'infusion a, à mon avis les avantages suivants comparé à la stratification au contact:

- Tous les tissus, renforts sont positionnés avant donc on n'est pas stressé
- Meilleur contrôle du devis poids
- Absence de microbulles donc un composite plus résistant
- Indépendant de l'opérateur
- Pas de rejet de vapeurs nocives

L'infusion ne prend pas plus de place car dans tous les cas il faut un moule et ne nécessite pas plus d'investissements en moules. Par contre plus de déchets

Question prix, les Malongo/Morito d'IdbMarine sont des bateaux chers comparés au Béneteau et autres Bavaria dont la coque est stratifiée au contact (du moins je crois) mais c'est un petit chantier avec des productions assez faibles donc l'amortissement des moules se fait sur de petites séries.

Amicalement

Claude

**Thierry Mesureur, 03/12/20 15H37 (en réponse à Christophe Lelu)**

L'électricité qui est déplorable. Je pense que nous en avons tous de mauvaises expériences !

Thierry

**Gérôme Cresp, 03/12/20 16H57**

Effectivement, sur ma vieille coque, j'ai refait toute l'électricité. Il n'y avait presque aucune goulotte, que des quantités de câbles qui partent dans toutes les directions, comme un plat de spaghetti, rien de protégé contre l'humidité, tout corrodé, des fuites de courant, des morceaux cuivrés découverts. Maintenant tout est étiqueté, passé à la vaseline, les câbles corrodés jetés, les câbles inutiles aussi... disjoncteurs multiples avec onduleur, mppt 700W etc.

Je pensais mettre ça sur le compte de l'âge du bateau jusqu'à ce qu'un "sudiste" m'explique qu'un pro étant intervenu sur son DF de moins de trois ans était honteux de voir tomber ces masses de câbles...

L'accastillage semble poser des soucis.

Les mails sont copiés/collés tel quel, les fautes d'orthographe et de syntaxe se sont pas corrigées, seule la mise en page a été revue....

Mes cadènes de sous-barbes de flotteurs, 6\*40mm en acier galva, le chantier conseille 8\*40 inox, j'ai trouvé un fournisseur en 8\*40 titane G5 pour moins cher. => économies de bout de chandelle sur des choses cruciales. Les cadènes de sous-barbes, je ne sais pas pour les nouveaux, pour les DF1000 c'est en fait une seule cadène en V. Le bateau est construit autour, donc pour la changer il faut tout casser et ensuite trouver une technique pour solidariser les deux morceaux de remplacement. => architecture de base discutable

De manière générale, tout est fixé, rien d'amovible. L'isolation thermique est collée, si vous voulez inspecter la peau intérieure, il faut décoller, poncer et refaire. Les meubles sont collés, si vous voulez inspecter faut casser (ou alors je suis fana de bons conseils).

L'entretien est prévu pour un chantier, souvent à sec, beaucoup d'inox non manipulables par un particulier. L'inox sur les drisses, c'est dangereux, j'ai tout viré. Toutes les manœuvres, même la drosse du secteur de barre, le gréement, plus d'inox. Juste un jeu d'aiguilles Selma et une bobine de cordage;

Enfin mon retour sur un voilier de 1996, l'âge 'n'explique pas tout, des voiliers de grande série (populaire) de cette époque sont quand même plus soignés); Mais j'aime mon bateau et je vais corriger tout ça.

Gérôme

**Philippe Damour, 03/12/20 18H21**

Bonjour

Mon expérience de trois DF920, c'est que les flotteurs ne sont pas bien fabriqués. Il y a beaucoup de vides entre les carrés de mousse. La peau extérieure se fissure partout où s'exerce de la pression. Au droit des défenses par exemple.

Avec de l'infusion cela ne se produirait pas. Et un flotteur, ce n'est pas une forme compliquée à gérer.

Charlie Capelle a constaté la même chose en réparant la coque centrale d'un DF32.

Il n'est peut être pas raisonnable d'appliquer l'infusion sur toutes les pièces, mais sur les pièces les plus critiques cela aurait du sens.

Philippe D

**Gérôme Cresp, 03/12/20 18H55 (+3 photos)**

Peut être que c'est la faute de la stratification ou peut être que c'est la faute de l'ouvrier. Peut-être aussi le matériau (quoi que le df32 est récent donc matériaux éprouvés)

Je pense qu'on peut très bien faire une bonne stratification sandwich sans passer par l'infusion. Mais bon tu as raison l'infusion permet de rattraper les erreurs humaines.

Si joint deux photos d'une réparation à infusion. Curieusement j'ai choisi cette technique car je n'avais jamais fait de stratification et je me suis dit que ce serait plus simple. Depuis j'ai stratifié 20m2 de tissus et je pense qu'une bonne stratification soignée vaut autant qu'une infusion soignée. En verre polyester ou verre epoxy on ne gagne pas grand chose en infusion. AMHA.

Il y a pour 40 euro de matériel grand max.

**Michel Bourelly, 03/12/20 19H13 (en réponse à Christophe Lelu)**

Y a plein de trucs qui ont amélioré notre quotidien

Propulseur plus puissant

Delphinier fixe au lieu du bout dehors

Bôme à enrouleur 10 fois plus simple qu'avant

Mais aussi

Dessalinisateur

Ancres delta ou spade plutôt que la bruce d'origine

Puit de chaîne mieux foutu permettant d'y couler plus de chaîne sans devoir pousser avec le pied

Le reste nous a paru au top niveau

Michel Bourelly