



Conseil Technique – Technical Advise

Joint silicone, étanchéité bras au niveau des équerres

Silicone joint, beam seal at angle becket



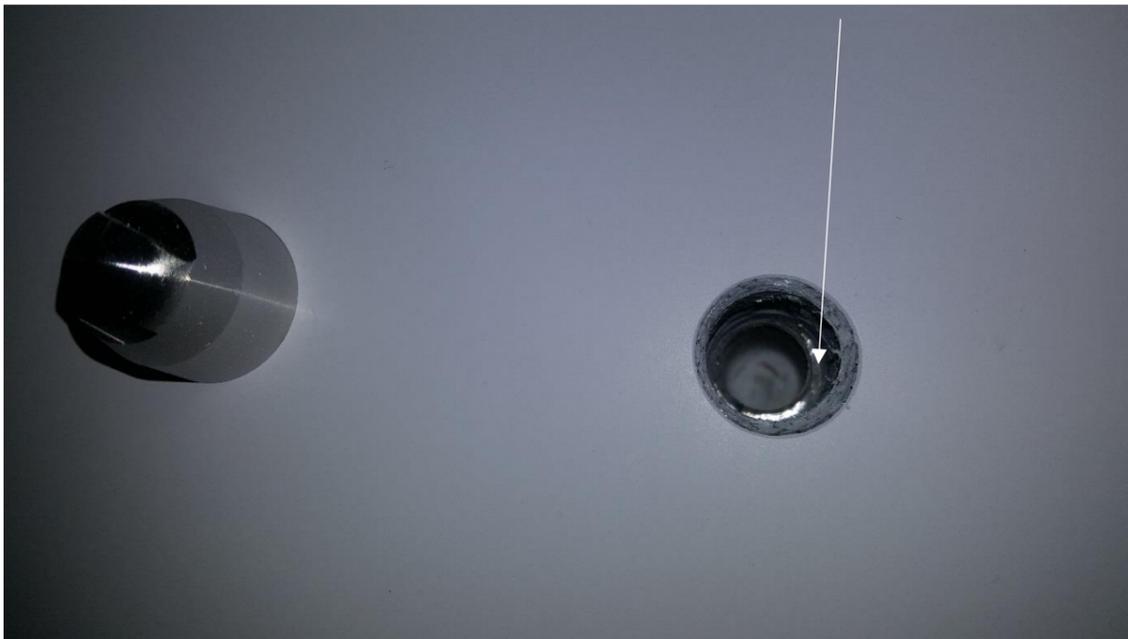
Dans le but d'assurer l'étanchéité des bras, il est parfois nécessaire de faire un joint silicone au niveau des équerres pour empêcher l'eau de s'infiltrer par le boulon. En effet, les boulons de fixation sur les équerres de la coque centrale sont vissés sur une pièce en inox, dites le sabot. Après effort, l'étanchéité entre la pièce en inox et le composite peut être dégradée, un joint en silicone est donc nécessaire. Nous allons vous expliquer comment faire.

#### Matériel

- Acétone
- Scotch
- Produit démoulant (graisse)
- Joint silicone

#### Etapas

Le joint doit être fait entre le composite et l'inox : c'est la zone brillante de la photo.



1. Dégraisser avec de l'acétone les trous et les boulons.
2. Mettre du scotch sur les boulons sur la partie non filetée pour que le joint n'adhère pas à la partie non filetée.
3. Mettre un produit démoulant (graisse) sur le scotch.
4. Napper de joint silicone la hauteur du trou composite (zone brillante de la photo).
5. Visser les boulons jusqu'à ce que la partie non filetée vienne en contact avec l'inox du sabot.
6. Attendre que le silicone durcisse.
7. Démonter les boulons.

In order to ensure the watertightness of the beams, it is sometimes necessary to make a silicone seal at the level of the angle brackets to prevent water from seeping through the bolt. Indeed, the fixing bolts on the angle brackets of the central hull are screwed to an internal stainless-steel tapping plate, in French called a "Sabot". After stress, the watertightness between the tapping plate and the composite can be damaged, so a silicone seal is necessary. We will explain how to do this.

#### Equipment

- Acetone
- Scotch tape
- Release agent (grease)
- Silicone sealant

#### Steps

The joint needs to be made between the stainless- steel tapping plate and the composite, this is the shiny area that you see in the photo.



1. Degrease the area using acetone.
2. Tape up the non-threaded part of the M12 Bolts and apply a release agent to the taped area.
3. Apply a bead of silicone near the top of the composite part (shiny area on the photo).
4. Insert and tighten the bolt up until the non-threaded part reaches the stainless-steel tapping plate.
5. Leave until the silicone is dry.
6. Remove bolts.