



L'altuglas faïencé du Sylphe était devenu presque opaque.

## LÉGISLATION

# Matériaux et échantillonnages

**L'épaisseur des hublots est clairement définie par les Affaires maritimes en fonction de leurs dimensions**

### Annexe 224-O. A. 4

Matériaux et échantillonnages des plaques transparentes des fenêtres, hublots, panneaux et en général toutes ouvertures dans la coque et les superstructures.

1. Les matériaux utilisés sont les feuilles acryliques, le verre feuilleté ou tout autre matériau de caractéristiques équivalentes. Le verre trempé dit de sécurité est proscrié sur les voiliers, mais peut cependant être utilisé pour les surfaces vitrées des navires à moteur.

2. Les tableaux d'échantillonnage sont utilisés dans les conditions ci-après :

2-1 Sont considérées comme appuyées les plaques transparentes fixées aux hiloires (ou bordé) par boulonnage direct ou collage ou tout autre procédé comparable offrant une solidité équivalente, tel que l'utilisation d'un joint élastique du type pare-brise automobile. Cependant ce dernier montage n'est admis que pour les superstructures des navires à moteur ;

2-2 Sont considérés comme encastrés les hublots ou fenêtres dont les plaques transparentes sont serrées dans un cadre métallique, lui-même boulonné aux hiloires (ou bordé) à faible intervalle.

3. La largeur de l'appui ou la profondeur de l'encastrement doit être proportionnée aux dimensions de la plaque transparente.

4. Les tableaux I, II et III sont utilisés pour les ouvertures verticales situées sur la coque et les superstructures des voiliers ainsi que sur la coque des navires à moteur.

5. Le tableau IV est utilisé pour les panneaux de pont ou de superstructures susceptibles de supporter une charge localisée telle que le poids d'un homme ou la chute d'un espar.

6. Les tableaux V et VI sont utilisés pour les superstructures des navires à moteur.

7. Les épaisseurs et les dimensions des ouvertures sont données en millimètres.

**Tableau I : ouvertures rectangulaires ou carrées (plaques appuyées)**

Dimensions (en mm)	200	300	400	500
200	5			
300	5	6		
400	5	6	8	
500	6	8	10	12
600	6	8	10	12
700	6	9	12	14
1 000	6	10	12	14

Dimensions inférieures à 200 x 200 : 5 millimètres

**Tableau II : ouvertures rectangulaires ou carrées (plaques encastrées)**

Dimensions (en mm)	300	400	500
300	5		
400	6	6	
500	6	6	8
600	6	6	8
700	6	8	10
1 000	6	8	10

Dimensions inférieures à 300 x 300 : 5 millimètres

**Tableau III : ouvertures rondes**

Dimensions (en mm)	Encastrées	Appuyées
100	5	5
150	5	5
200	5	5
300	5	6

**Tableau IV : ouvertures rectangulaires ou carrées (panneau de pont ou rouf, surfaces horizontales)**

Dim.(mm)	100	200	300	400	500	600
100	5					
200	5	5				
300	5	5	6			
400	5	6	6	8		
500	5	6	8	10	10	
600	5	6	8	10	12	12

**Tableau V : navires à moteur (plaques encastrées rectangulaires ou carrées)**

Dimensions	500	600	700	1 000
500	5			
600	5	5		
700	5	6	6	
1 000	5	6	8	9
1 200	6	8	8	9
1 400	6	8	9	9
1 600	6	8	10	10

Dimensions inférieures à 500 x 500 : 5 millimètres.

**Tableau VI : navires à moteur (plaques appuyées rectangulaires ou carrées)**

Dim.	300	400	500	600	700	1 000
300	5					
400	5	5				
500	5	6	6			
600	5	6	6	8		
700	5	6	6	8	9	
1 000	6	6	8	9	10	12
1 200	6	6	8	10	10	12
1 400	6	8	9	10	10	12
1 600	6	8	9	10	12	12

Dimensions inférieures à 100 x 300 millimètres

Source Bloc Marine.

tante du joint (2 mm environ), on peut rien qu'à l'œil, contrôler la pression. Il faut préciser qu'il ne faut surtout pas serrer les boulons comme une brute, au risque d'éclater l'altuglas ou de le faire bomber entre chaque boulon. Tout est une question de doigté... Une fois cette étape achevée, il faudra encore réaliser un congé extérieur avec un mastic polyuréthane (noir en règle générale, comme pour le Sylphe) pour éviter les infiltrations d'eau et atténuer l'effet d'arête dû à l'épaisseur du hublot. Question temps de pose, il faut compter une heure à deux personnes et par hublot - l'une à l'intérieur, l'autre à l'extérieur et chacune armée d'un tournevis -, pour réaliser un travail minutieux compte tenu des trente-sept boulons qui seront tous orientés de la même manière : la cannelure à l'horizontale étant souvent la solution la plus esthétique.

## Et pour l'alu du panneau de pont

L'autre partie de cette quinzième étape consistait dans la repose du panneau de pont Goïot, que nous avons démonté pour faciliter le changement de la mousse du sandwich et la stratification du pont. Un temps, nous avions pensé nous en offrir un tout neuf, pour nous éviter un décapage de la fonderie d'aluminium et le changement de l'altuglas. Mais, deux raisons nous ont convaincus du contraire : l'impossibilité de retrouver exactement le même modèle, une obligation compte tenu de la découpe dans le rouf et le prix trop salé à notre goût pour un panneau neuf de cette taille (2 500 F environ). À force d'huile de coude, mais aussi d'un produit miracle, (nettoyant inox liquide de Soromap, 42 F le flacon de 250 ml) nous avons redonné vie à l'aluminium. Car, il faut le souligner, il ne faut absolument pas gratter ou poncer l'aluminium anodisé qui perdrait toutes ses qualités. La seule solution est donc de le bichonner avec un chiffon et un rénovateur pour

métaux. Il nous aura fallu deux à trois heures pour le débarrasser de toutes ses saletés et lui redonner fière allure, mais le résultat en vaut vraiment la peine. Pour le plexi, même punition que pour les hublots du rouf, c'est la société Lumitude de La Rochelle qui nous a taillé l'altuglas dans la même teinte, vert fumé, mais cette fois-ci en 8 mm d'épaisseur.

## N'oubliez pas les accessoires

La pose, à plat et légèrement encastrée, est très simple et le collage avec un mastic silicone translucide Soromap, des plus efficaces à tel point que, d'après les spécialistes du chantier naval des Minimes, les quatre vis de fixation sont superflues. Quant au remontage du châssis sur le pont, collé au silicone et maintenu par quatorze vis (pas moins !), c'est un vrai jeu d'enfant. Notons que nous avons pu remettre complètement à neuf notre panneau Goïot, vieux de près de vingt-cinq ans, grâce à l'astuce du fabricant qui a conservé les mêmes types d'axes, de joints ou de boulons depuis cette époque. Tous ces petits accessoires, qui s'usent inévitablement avec le temps ou qui prennent du jeu, sont disponibles chez les shipchangers revendeurs de la marque comme nous l'avons vérifié à La Rochelle. À titre indicatif, nous avons payé les axes 9 F/pièce, les boulons 24 F/pièce et le joint 25 F/m, soit un total de 106 F pour toutes ces babioles. Pour le plexi, il faudra tabler sur 85 F pour la matière brute, hors coupe des arrondis, perçage des trous de vis, et 300 F environ pour un panneau prêt à poser. Notons à ce titre que le fabricant propose des kits d'altuglas pour tous ses modèles récents. Quant à la pose, si vous préférez confier cette opération à un chantier, il faut considérer que la restauration complète et la mise en place d'un panneau de ce type reviendraient à 1 000 F environ. Mais à ce prix, vous êtes repartis pour un autre quart de siècle !

