

STAMPAGGIO DELLA SCOCCA PRINCIPALE (con armatura del negativo)



Tutta la scocca in gesso è isolata con smalto e Una volta delimitati i numeri di pezzi si cera. procede con il creare dei tasselli che impediscano il sottosquadro e che si possano sfilare senza problemi. Vengono create pareti in argilla che corrono lungo i crinali di sezione dei vari pezzi. Le pareti possono essere realizzate con svariati materiali a seconda delle necessità, con cartone, plastilina, lamelle di ferro ecc..



Su tutta la superficie del pezzo viene steso uno strato di gesso di circa 1,5 cm di spessore. Quando il primo strato è indurito, con tondini preventivamente sagomati per adattarsi agli andamenti della forma, si crea una armatura rigida. L'armatura è ricoperta e legata con del gesso. Un ulteriore rinforzo lo si può ottenere utilizzando della yuta impregnata di gesso. Queste operazioni anno ripetute per ogni singola parte. A questo punto vi ritroverete di fronte ad un ammasso informe di gesso, una sorta di larva? ma non disperate? ora disperate? ora l'armatura e lavorazione del gesso ogni singolo pezzo mi ha occupato per una intera giornata la lavorativa. Il negativo viene aperto e ricomposto. Attenzione questi pezzi sono molto pesanti, quando fate l'armatura create delle parti sporgenti che possano fungere da maniglie. Il calco viene legato con l'aiuto anche di morse da falegname. Ora deve asciugare per



prima di perdere tutta l'acqua.

bene, e c'impiegherà parecchio

REALIZZAZIONE DEL POSITIVO IN VETRORESINA DISTACCANTE

Prima di procedere alla stratificazione della vetroresina, il calco, perfettamente asciutto, deve essere trattato con dell'isolante che impedisca alla resina di penetrare nei pori del gesso. In commercio esistono prodotti specifici che servono da distaccanti, come ad esempio l'alcol polivinilico. Si può ovviare all'acquisto di questi prodotti con l'utilizzo di altri più "caserecci", un paio di mani di smalto sintetico o di gommalacca, o della colla vinilica diluita in acqua seguita da più mani di cera offrono un buon isolamento. Naturalmente il tutto steso con un pennello morbido.



STRATIFICAZIONE NEL CALCO



Il primo strato di resina sarà quello visibile. Si utilizza una resina particolare denominata *gelcoat* che ha la caratteristica d'essere densa e di rimanere sulle pareti verticali senza colare. Il gelcoat permette inoltre di non far affiorare sulla superficie esterna le fibre di vetro che si collegheranno poi impregnandole di resina poliestere. Per catalizzare la resina è bene utilizzare contenitori usa e getta, le bottiglie di plastica sono l'ideale, basta tagliare il collo e usare la parte inferiore. Una volta preparato il gelcoat con la giusta quantità di catalizzatore (solitamente per le resine si aggira intorno al 2% ma dipende sempre dalla temperatura e dal clima se lavorate sotto il sole di agosto ne basta una goccia?. Con un clima freddo invece è meglio aggiungerne di più per accelerare la catalisi) lo si stende all'interno del negativo come se fosse una vernice utilizzando un pennello economico. Dato che la superficie dovrà poi essere lavorata è meglio dare due mani abbondanti per creare un po' di spessore. Il pennello va subito lavato con dell'acetone e



asciugato (la carta del quotidiano va benissimo) per poter essere riutilizzato. Si preparano dei pezzi di fibra di vetro, si catalizza la resina poliestere e s'impregna all'interno del calco, sullo strato di gelcoat. L'



impregnazione va eseguita picchiando i pezzettini di fibra (preventivamente tagliati) con il pennello imbevuto di resina catalizzata, in questo modo si procede su tutta la superficie. Una volta indurito il primo strato le fibre sporgenti si asportano con un taglia balsa. Alcuni pezzi del calco vengono lavorati separatamente e uniti alla fine, quando si saranno completate tutte le stratificazioni. Dopo il primo strato di vetroresina si riveste il tutto con un secondo strato. Questa volta però invece della fibra di vetro, per rinforzare ulteriormente la scocca della moto (dato che la si dovrà pure usare) s'impregna con la resina poliestere la *fibra di carbonio*. Materiale molto costoso che è bene non sprecare. Ogni singolo pezzo va ritagliato con



precisione per seguire i movimenti del negativo. Tutto l'interno del calco viene rivestito con la fibra di carbonio impregnata di resina (l'importante è non dimenticare di catalizzarla!). Si deve picchiettare con il pennello l'intera superficie per rompere eventuali bolle d'aria e per far aderire bene la fibra di carbonio alla vetroresina sottostante. Prima di posizionare l'uno sull'altro i vari strati di fibra è meglio stendere una bella mano di resina catalizzata e , prima che indurisca, applicare la fibra di carbonio.

RINFORZI INTERNI

La zona che unisce il copri serbatoio al resto della struttura viene rinforzata con del tondino di ferro, sagomato e inglobato all'interno della vetroresina. Per posizionarlo ci si aiuta con del *mastice di fibra di vetro*, una pasta bi-componente (collocata con una spatola di metallo) che risulta utilissima anche per stuccare e riempire bolle d'aria, nonché per la rifinitura finale. Una volta creati strati a sufficienza (in questo caso 3 nell'ordine: vetroresina, fibra di carbonio, vetroresina) collocati i rinforzi interni e indurita la resina, è il momento di aprire il tutto. Per l'apertura naturalmente si procede asportando i vari pezzi che compongono il calco e aiutandosi anche in questo caso con scalpello e martello.



RIFINITURA E STUCCATURA

A questo punto ci si può far prendere dalla depressione, il pezzo a guardarsi è davvero orribile, pieno d' imperfezioni e di bave, e in alcune zone inevitabilmente rimarrà ancorato del gesso. Senza perdersi d'animo si procede con la rifinitura. Con la smerigliatrice orbitale (flessibile) si tolgono le bave più evidenti e si cercano di livellare alcune imperfezioni della superficie. Si procede poi con lime e carte vetrate grosse per delimitare i piani. La fibra polverizzata è altamente irritante, riparatemi bene e se è possibile, fate questo lavoro all'aperto. Con lo stucco in fibra di vetro e una spatola da carrozziere, viene rasata tutta la superficie e colmate eventuali bolle d'aria emerse durante la lavorazione. Utilizzando un tampone e della carta vetrata si asporta lo stucco in eccesso livellando il tutto. Per facilitare il lavoro utilizzate una levigatrice elettrica. Queste operazioni sono molto lunghe e andranno ripetute più volte anche sulla stessa zona.



CREAZIONE DI ELEMENTI DI ANCORAGGIO CON IL TELAIO

Utilizzando delle squadrette in metallo e inglobandole all' interno della scocca con della vetroresina vengono creati dei punti di ancoraggio con il telaio sottostante, che potranno poi essere fissati con delle viti. Per posizionare le squadrette in modo corretto fissatele provvisoriamente con dello stucco in fibra prima di inglobarle definitivamente.



VERNICIATURA

Dopo una passata con carta vetrata sottile a secco (una 220 è più che sufficiente) tutti i pezzi sono pronti per essere verniciati con una mano di fondo. Prima di andare in carrozzeria naturalmente bisogna chiarirsi bene le idee sulla grafica finale per la moto. A questo proposito si possono far delle prove disegnando le forme con la matita sulla scocca ancora grezza. Il fondo mette in evidenza i piccoli difetti, un'altra stuccata con stucco per metalli bi-componente, una passata con carta vetrata sottile e il tutto è pronto per esser nuovamente isolato con il fondo e verniciato con il colore di base. La colorazione dominante viene protetta con lucido trasparente e opacizzata per

poter poi applicare la decorazione finale.



Con del nastro adesivo di carta e della pellicola trasparente adesiva, si creano le tabelle che saranno verniciate poi con un'altra colorazione. Le parti che rimarranno celesti verranno coperte. La moto è ormai conclusa, anche la strumentazione è stata ricostruita in vetroresina, così come i fianchetti e i supporti della sella rivestita artigianalmente. E' stata una sfacchinata, ma la soddisfazione nel vederla ultimata e poterla guidare... è indescrivibile.

