

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 316 497 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

04.06.2003 Patentblatt 2003/23

(51) Int Cl.7: **B63B 5/06**, B63B 5/08

(21) Anmeldenummer: **02026296.0**

(22) Anmeldetag: **27.11.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR**

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder:

• **Wolz, Andreas**
97253 Gaukönigshofen (DE)

• **Wolz, Michael**
97253 Gaukönigshofen (DE)

(30) Priorität: **28.11.2001 DE 10158183**

(71) Anmelder:

• **Wolz, Andreas**
97253 Gaukönigshofen (DE)

• **Wolz, Michael**
97253 Gaukönigshofen (DE)

(74) Vertreter: **Böck, Bernhard, Dipl.-Ing.**
Patentanwälte Böck + Tappe Kollegen,
Kantstrasse 40
97074 Würzburg (DE)

(54) **Fertigholzdeck, Boot mit Fertigholzdeck und Verfahren zur Befestigung eines Fertigholzdecks**

(57) Die Erfindung betrifft ein Holzdeck (01) zur Anordnung auf einem Bootsdeck (02) mit einzelnen, die Oberseite des Holzdecks (01) bildenden Holzleisten (04), die keinen unmittelbaren Kontakt miteinander haben und über ein Dehnungsfugenmaterial (05) miteinander verbunden sind, wobei das Holzdeck (01) einen zumindest zweischichtigen Aufbau aufweist, mit einer im Wesentlichen von den Holzleisten (04) gebildeten

Deckschicht und einer von zumindest einer Trägerplatte (03) gebildeten Trägerschicht, wobei die Trägerplatte (03) auf dem Bootsdeck (02) mittelbar oder unmittelbar befestigbar ist. Die Trägerplatte (03) weist auf der zum Bootsdeck (02) gerichteten Seite zumindest einen Absaugkanal (06) auf. Zur Abdichtung der Kleberfuge ist ein Dichtband (11) vorgesehen und die Randfuge (13) wird mit einem Fugenband (14) ausgefüllt.

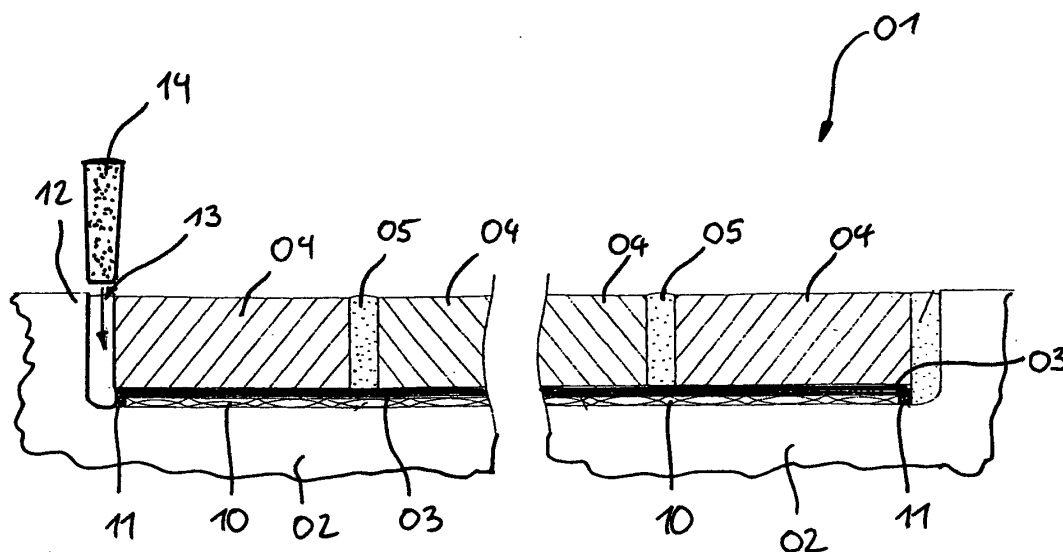


Fig. 9

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft vorgefertigte Holzdecks, Boote mit vorgefertigten Holzdecks und Verfahren zur Befestigung vorgefertigter Holzdecks nach den Oberbegriffen der unabhängigen Hauptansprüche.

[0002] Aus dem traditionellen Bootsbau sind Bootsdecks bekannt, deren Oberseite als Stabdeck ausgebildet ist. Zur Herstellung dieser Stabdecks werden wasserunempfindliche Hölzer, insbesondere Teakholz, verwendet. Die einzelnen das Holzdeck bildenden Holzleisten werden dabei von Dehnungsfugenmaterial voneinander getrennt.

[0003] Die Herstellung derartiger Stabdecks in traditioneller Bauweise unmittelbar auf dem Bootskörper ist außerordentlich kosten- und zeitintensiv. Es sind deshalb, beispielsweise aus der DE 30 06 039 C2 und der GB 2 304 646, vorgefertigte Fertigholzdecks bekannt. Statt unmittelbar auf dem Bootsdeck werden bei diesen Fertigholzdecks die die Oberschicht bildenden Holzleisten auf einer Trägerplatte angeordnet und befestigt. Die Trägerplatte selbst hat dabei die Form, die später am Boot vom vorgefertigten Holzdeck überdeckt werden soll. Durch die Herstellung des Stabdecks nicht unmittelbar auf dem Bootskörper, sondern auf der Trägerplatte können einfache und kostengünstigere Fertigungsverfahren zum Einsatz kommen. Außerdem ist die Fertigstellung des Bootes selber in viel kürzerer Zeit möglich, da dazu lediglich die Trägerplatte des vorgefertigten Holzdecks am Bootskörper im Ganzen befestigt werden muss.

[0004] Neben traditionellen Stabdecks sind auch vorgefertigte Decks bekannt, deren Deckschicht aus Korkmaterialien hergestellt sind. Dazu können beispielsweise Korkplatten verwendet werden. Außerdem sind auch vorgefertigte Decks mit einer aus Granulat hergestellten Deckschicht bekannt, die den optischen Eindruck eines Holzmaterials bieten. Als Holzdeck im Sinne dieser Erfindung soll deshalb jedes vorgefertigte Deck verstanden werden, dessen Deckschicht bei der Vormontage auf einer Trägerschicht befestigt wird. Welches Material zur Herstellung der Deckschicht verwendet wird, ist dabei grundsätzlich beliebig, wenn auch in den meisten Fällen Hölzer, insbesondere Teakhölzer, Verwendung finden. Der Ausdruck "Holzdeck" ist also nicht im Sinne einer Materialbeschreibung zu verstehen, sondern kennzeichnet vielmehr die Funktion des zusätzlich angebrachten Decks.

[0005] Die Befestigung des vorgefertigten Holzdecks am beispielsweise in GFK-Bauweise hergestellten Bootsdeck kann in unterschiedlicher Weise erfolgen. Als besonders haltbar hat es sich erwiesen, das vorgefertigte Holzdeck vollflächig mit dem Bootsdeck zu verkleben. Durch die Verklebung des Holzdecks mit dem Bootsdeck kann insbesondere das Eindringen von Feuchtigkeit in den Zwischenraum zwischen Holzdeck und Bootsdeck verhindert werden.

[0006] Aus dem Verkleben des vorgefertigten Holz-

decks auf dem Bootsdeck ergeben sich jedoch einige fertigungstechnische Probleme bzw. Nachteile. Ein Problem besteht insbesondere darin, dass sich in der Klebeschicht nach Möglichkeit keine Lufteinschlüsse bilden, um eine möglichst vollflächige Verklebung zu erreichen. Aus diesem Grund wird vielfach die Verklebung des Holzdecks unter Unterdruck bzw. einem Vakuum vorgenommen. Bei diesem Verfahren wird nach der Aufbringung des Klebers und dem Auflegen des vorgefertigten Holzdecks die Kleberfuge zwischen Holzdeck und Bootsdeck druckdicht abgedichtet und dann über dem Holzdeck ein Unterdruck angelegt. Aufgrund des Druckunterschiedes wird das Holzdeck dann unter einer gleichförmigen Flächenlast gegen das Bootsdeck gezogen, so dass der Kleber vollflächig aushärten kann. Ein Problem liegt bei dieser Fertigungsweise jedoch darin, dass im Kleber Luft eingeschlossen wird, die aufgrund der Zähigkeit des Klebers nicht mehr aus der Kleberfuge, in der die Kleberschicht zwischen Bootsdeck und Holzdeck angeordnet ist, entweichen kann.

[0007] Weiter besteht beim Verkleben der vorgefertigten Holzdecks das Problem, dass die zur Verklebung erforderliche Klebermenge nur abgeschätzt werden kann. Das heißt mit anderen Worten, dass im Regelfall ein gewisser Kleberüberschuss aufgetragen wird. Dieser Kleberüberschuss wird dann beim Anpressen des Holzdecks seitlich aus der Kleberfuge zwischen Holzdeck und Bootsdeck herausgedrückt, so dass die Randfuge entlang der Außenkontur des Fertigholzdecks anschließend aufwendig vom überschüssigen Kleber gereinigt werden muss.

[0008] Weiter erfordert die Montage gattungsgemäßer Fertigholzdecks die Anbringung des Fugenmaterials in der Randfuge zwischen den Seitenkanten des vorgefertigten Holzdecks und der gegenüberliegenden Kante des Bootsdecks. Nach dem bekannten Stand der Technik wird diese Randfuge mit flüssigem Dehnungsfugenmaterial ausgegossen, was ein sehr sorgfältiges Arbeiten erfordert. Außerdem darf das Fertigholzdeck nach der Anbringung des flüssigen Dehnungsfugenmaterials in der Randfuge für eine bestimmte Dauer bis zur ausreichenden Aushärtung des Dehnungsfugenmaterials nicht betreten werden, wodurch die Endmontage der Boote verzögert wird.

[0009] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es deshalb, ein neues vorgefertigtes Holzdeck, ein neues Boot mit vorgefertigtem Holzdeck und ein Verfahren zur Befestigung von vorgefertigten Holzdecks auf Booten vorzuschlagen.

[0010] Vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung sind Gegenstand der Unteransprüche.

[0011] Das neue erfindungsgemäße Holzdeck beruht auf dem Grundgedanken, dass für die zwischen Trägerplatte des Holzdecks und dem Bootsdeck in der Kleberfuge eingeschlossene Luft ein Weg zum Entweichen aus der Kleberschicht zur Verfügung gestellt wird. Aus diesem Grund werden auf der unteren, zum Bootsdeck gerichteten Seite der Trägerplatte Absaugkanäle in die

Trägerplatte eingearbeitet. Durch diese Absaugkanäle wird es insbesondere möglich, den an der Oberseite des Holzdecks und an den Seitenkanten vorhandenen Unterdruck in weit von den Seitenkanten entfernte Bereiche der Kleberfuge zwischen Holzdeck und Bootsdeck zu übertragen und die eingeschlossene Luft von dort abzusaugen. Aufgrund dieses Unterdrucks wird die in der Kleberfuge eingeschlossene Luft sehr schnell und vollständig durch die Absaugkanäle entfernt. Im Ergebnis wird dadurch eine zuverlässige, vollflächige Verklebung, insbesondere auch bei sehr großflächigen Holzdecks, gewährleistet.

[0012] Um ein möglichst vollständiges Entweichen der in der Kleberfuge zwischen Bootsdeck und Holzdeck eingeschlossenen Luft gewährleisten zu können, sollte das Eindringen des Klebers in die Absaugkanäle bis hin zur vollständigen Verstopfung der Absaugkanäle durch den Kleber erst möglichst zum Ende der Verklebung hin erfolgen, wenn bereits alle Luft aus der Kleberfuge zwischen Holzdeck und Bootsdeck entwichen ist. Da die meisten handelsüblichen Kleber relativ zähflüssig sind, kann dies durch eine entsprechend geeignete Geometrie des Querschnitts des Absaugkanals realisiert werden. Wird nämlich die Tiefe des Absaugkanals relativ zu dessen Breite möglichst groß gewählt, so kann der Kleber aufgrund seiner Oberflächenspannung nur schwer in den Absaugkanal eintreten und wird den Absaugkanal erst bei sehr hohen Druckunterschieden vollständig ausfließen. Das Verstopfen der Absaugkanäle bei normalem Absaugdruck erfolgt dann erst, sobald alle eingeschlossene Luft entwichen ist.

[0013] Außerdem ist es vorteilhaft, wenn der Absaugkanal einen im Wesentlichen rechteckigen Querschnitt aufweist, da der Kleber aufgrund seiner Oberflächenspannung die Ecken eines derartig rechteckig ausgebildeten Absaugkanals nur schwer ausfließen kann.

[0014] Grundsätzlich wird die mechanische Struktur der Trägerplatte durch das Anbringen der Absaugkanäle auf der Unterseite geschwächt. Um diesen mechanischen Nachteil möglichst gering zu halten, sollten die Absaugkanäle möglichst derart angebracht sein, dass sie sich nicht kreuzen. Insbesondere ist das Vorsehen von im Wesentlichen parallel zueinander verlaufenden Absaugkanälen vorteilhaft. Ebenfalls der Verbesserung der mechanischen Festigkeit dient es, wenn die Absaugkanäle jeweils immer nur zu einer Seitenkante hin durchlaufen, wobei aufeinanderfolgende Absaugkanäle abwechselnd zur linken und zur rechten Seitenkante hin offen sind.

[0015] Die Einarbeitung der Absaugkanäle in die Trägerplatte kann in einfacher Weise dadurch vorgenommen werden, dass die Trägerplatte auf der Unterseite mit einem Sägeblatt bearbeitet wird. Durch entsprechenden Vorschub des rotierenden Sägeblatts werden dann die Absaugkanäle mit entsprechender Nuttiefe aus dem Material der Trägerplatte herausgeschnitten.

[0016] Das Problem des Austretens von überschüssiger Klebermasse aus der Kleberfuge zwischen Boots-

deck und Holzdeck kann dadurch abgemildert bzw. gänzlich ausgeschlossen werden, dass die Kleberfuge zwischen Trägerplatte einerseits und Bootsdeck andererseits mit einem Dichtband abgedichtet wird. Ist an der Trägerplatte zumindest ein Absaugkanal oder eine andere Öffnung vorgesehen, kann die Luft zwischen Trägerplatte und Bootsdeck einfach entweichen bzw. kann effektiv abgesaugt werden. Der Kleber hingegen wird durch das Dichtband in der Kleberfuge zwischen Bootsdeck und Holzdeck gehalten und fließt nicht mehr an den Seiten aus. Die Reinigungsarbeiten werden dadurch erheblich verringert bzw. entfallen gänzlich.

[0017] Wird die Kleberfuge zwischen Trägerplatte und Bootsdeck entlang der gesamten Außenkontur der Trägerplatte mit dem Dichtband abgedichtet, entsteht dadurch ein beinahe geschlossener Raum, aus dem zwar die noch enthaltene Luft durch kleinere Öffnungen entweichen kann, in dem aber der eingeschlossene Kleber zuverlässig zurückgehalten wird.

[0018] Die Anbringung des Dichtbandes wird erheblich dadurch erleichtert, wenn das Dichtband in der Art eines Klebebandes ausgebildet ist. Dadurch gelingt es, das Dichtband entweder an der Trägerplatte oder an dem Bootsdeck mit einer Haftschrift zu befestigen. In dieser Weise fixiert, ist dann ein Verrutschen oder Herunterfallen des Dichtbandes ausgeschlossen, so dass das vorgefertigte Holzdeck in einfacher Weise nach Aufbringung des Klebers auf dem Bootsdeck aufgelegt und anschließend beispielsweise durch Anlegen eines Vakuums verklebt werden kann.

[0019] Weiter wird ein neues Verfahren zur Montage eines vorgefertigten Holzdecks auf einem Boot vorgeschlagen. Anders als nach dem Stand der Technik wird bei diesem neuen Verfahren die Randfuge zwischen den Seitenkanten des Holzdecks und den gegenüberliegenden Kanten des Bootsdecks nicht mit einem flüssigen Fugenmaterial ausgespritzt, sondern ein formstabiles Fugenband wird in die Randfuge eingelegt. Da das Fugenband selbst nicht mehr flüssig ist, kann eine Verschmutzung des Holzdecks bzw. des Bootsdecks durch das Fugenmaterial nicht auftreten. Sofort nach der vollständigen Befestigung des Fugenbandes in der Randfuge kann deshalb an dem Bootsdeck weitergearbeitet werden und das aufwendige Abkleben der Randfuge zur Vermeidung von Verschmutzungen entfällt.

[0020] Die Befestigung des Fugenbandes kann durch eine entsprechende mechanische Verklammerung des Fugenbandes in der Randfuge erfolgen. Dies ist beispielsweise dadurch realisierbar, dass sich das Fugenband von oben nach unten zumindest geringfügig verjüngt und mit der Unterseite voran in die Randfuge eingelegt wird. Aufgrund der zunehmenden Breite des Fugenbandes wird dann der obere Rand des Fugenbandes beim Einpressen von oben in der Randfuge verquetscht. Ein weiterer Vorteil eines derartigen Fugenbandes ist es, dass Toleranzen in der Breite der Randfuge in einfacher Weise ausgeglichen werden.

[0021] Zusätzlich kann in der Randfuge auch ein Zu-

satzstoff, beispielsweise ein Kleber, angebracht werden, um das Fugenband in der Randfuge zu befestigen.

[0022] Auch ist die Plastifizierung des Fugenbandes an der Oberfläche, beispielsweise durch entsprechende Erwärmung des Fugenbandes, denkbar. Der plastifizierte Oberflächenbereich des Fugenbandes schmiegt sich dann in die Randfuge ein, so dass das Fugenband nach der anschließenden Erstarrung der plastifizierten Bereiche nicht mehr nach oben zurückgezogen werden kann.

[0023] Um ein möglichst einheitliches Erscheinungsbild des fertigen Holzdecks zu schaffen, ist es besonders vorteilhaft, wenn das Fugenband aus dem gleichen Material hergestellt ist wie das Dehnungsfugenmaterial zwischen den Holzleisten.

[0024] Verschiedene Ausführungsformen der Erfindung sind in den Zeichnungen schematisch dargestellt und werden nachfolgend beispielhaft erläutert.

[0025] Es zeigen:

Fig. 1 ein schematisch dargestelltes Holzdeck in Ansicht von oben;

Fig. 2 die Trägerplatte des Holzdecks gemäß **Fig. 1** in schematischer Ansicht von unten;

Fig. 3 die Trägerplatte gemäß **Fig. 2** im Querschnitt entlang der Schnittlinie I-I;

Fig. 4 das Holzdeck gemäß **Fig. 1** nach Befestigung auf einem Bootsdeck im Querschnitt.

[0026] **Fig. 1** stellt die typische Form eines vorgefertigten Holzdecks 01 dar. Bei der Montage eines Bootes, beispielsweise einer Segeljacht, kann dieses Holzdeck 01 dann auf dem Bootskörper aufgelegt werden, wobei dadurch die seitlichen Bereiche des Bootsdecks und der Bug mit der Holzstruktur des Holzdecks abgedeckt werden.

[0027] In **Fig. 4** ist der strukturelle Aufbau des Holzdecks 01 nach der Befestigung auf einem Bootsdeck 02, beispielsweise aus GFK-Material, im Querschnitt dargestellt. Auf einer Trägerplatte 03, beispielsweise einer Melaminharzplatte, sind parallel zueinander verlaufend Holzleisten 04, beispielsweise aus Teakholz, befestigt. Die einzelnen Holzleisten 04 sind durch Dehnungsfugenmaterial 05 voneinander getrennt.

[0028] **Fig. 2** stellt die Unterseite der Trägerplatte 03 im Ausschnitt X aus **Fig. 1** dar. Durch entsprechende Bearbeitung mit einem rotierenden Sägeblatt sind auf der Unterseite der Trägerplatte 03 zueinander parallel verlaufende Absaugkanäle 06 in das Plattenmaterial eingearbeitet. Die Absaugkanäle 06 erstrecken sich abwechselnd zur linken Seitenkante 07 und zur rechten Seitenkante 08 der Trägerplatte 03. Um möglichst kurze Absaugwege von jeder Stelle unterhalb der Trägerplatte 03 zu erhalten, erstrecken sich die Absaugkanäle 06 jeweils ein Stück weit über die Mittellinie 09, die mittig zwi-

schen der linken Seitenkante 07 und der rechten Seitenkante 08 verläuft.

[0029] Im Ergebnis bilden die Absaugkanäle 06 damit eine verzahnte Kammstruktur, so dass die unterhalb der Trägerplatte 03 eingeschlossene Luft beim Verkleben der Trägerplatte 03 auf dem Bootsdeck 02 über kurze Entfernungen zu den Absaugkanälen 06 gelangt und von dort in einfacher Weise nach außen absaugbar ist.

[0030] In **Fig. 3** ist die Trägerplatte 03 im Querschnitt entlang der Schnittlinie I-I dargestellt. Man erkennt den rechteckigen Querschnitt der Absaugkanäle 06. Da das Dichtband 11 den Querschnitt der Absaugkanäle 06 nicht abdichtet, kann die Luft zwischen Trägerplatte 03 und dem in **Fig. 3** nicht dargestellten Bootsdeck 02 trotz der sonstigen Abdichtung der Kleberfuge durch das Dichtband 11 problemlos abgesaugt werden.

[0031] Bei der Montage des Holzdecks 01 auf dem Bootsdeck 02 wird zunächst, wie in **Fig. 4** dargestellt, ein Kleber 10 auf das Bootsdeck 02 aufgetragen und anschließend das Holzdeck 01 von oben aufgelegt. Durch Anlegen eines Unterdrucks wird sodann das Holzdeck 01 gegen das Bootsdeck 02 gezogen, wobei durch die Absaugkanäle 06 die in der Kleberfuge zwischen Holzdeck 01 und Bootsdeck 02 eingeschlossene Luft aus der Kleberfuge entweichen kann.

[0032] Um ein Austreten des Klebers 10 aus der Kleberfuge zwischen Bootsdeck 02 und Trägerplatte 03 zu verhindern, wird entlang der Außenkontur der Trägerplatte 03 ein Dichtband 11 befestigt. Dieses Dichtband 11 dient als Klebersperre, die ein Herausquetschen des Klebers 10 aus der Kleberfuge verhindert. Das Dichtband 11 wird vor dem Auflegen des Holzdecks 01 auf das Bootsdeck 02 an der Trägerplatte 03 mit Hilfe einer entsprechend am Dichtband 11 vorgesehenen Haftschiicht fixiert.

[0033] Nach dem Verkleben der Trägerplatte 03 mit der Oberseite des Bootsdecks 02 verbleibt, wie in **Fig. 4** dargestellt, zwischen den Seitenkanten 07 und 08 des Holzdecks 01 und der gegenüberliegenden Kante 12 des Bootsdecks 02 eine Randfuge 13. In diese Randfuge 13 wird ein vorgefertigtes, keilförmiges Fugenband 14 von oben eingepresst. Aufgrund seiner zumindest geringfügigen Kompressibilität ist das Fugenband 14 durch Verpressung dauerhaft in der Randfuge 13 befestigt. Durch einen in der Randfuge aufgetragenen Kleber wird das Fugenband zusätzlich gegen ein ungewolltes Lösen aus der Randfuge 13 gesichert.

Patentansprüche

1. Vorgefertigtes Holzdeck (01) zur Anordnung auf einem Bootsdeck (02), mit einer beispielsweise von Holzleisten (04), Korkmaterial oder Granulat gebildeten Deckschicht und einer von zumindest einer Trägerplatte (03) gebildeten Trägerschicht, wobei die Trägerplatte (03) auf dem Bootsdeck (02) mittelbar oder unmittelbar befestigbar ist,

- dadurch gekennzeichnet,**
dass die Trägerplatte (03) auf der zum Bootsdeck (02) gerichteten Seite zumindest einen Absaugkanal (06) aufweist.
2. Holzdeck nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Breite des Absaugkanals (06) in Relation zur Tiefe des Absaugkanals (06) in Abhängigkeit von den Eigenschaften eines Klebers (10), der zum Verkleben der Trägerplatte (03) auf dem Bootsdeck (02) verwendet wird, derart gewählt ist, dass der Kleber (01) aufgrund seiner Oberflächenspannung den Querschnitt des Absaugkanals (06) nur bei hohen Drücken vollständig ausfließen kann.
3. Holzdeck nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Absaugkanal (06) einen im Wesentlichen rechteckigen Querschnitt aufweist.
4. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Absaugkanal (06) eine Tiefe von ungefähr 0,1 bis 3 mm, insbesondere von ungefähr 1 mm, aufweist.
5. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Absaugkanal (06) eine Breite von ungefähr 1 bis 10 mm, insbesondere von 2 bis 4 mm, aufweist.
6. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass auf der Trägerplatte (03) eine Vielzahl von sich nicht kreuzenden, insbesondere im Wesentlichen parallel zueinander verlaufenden, Absaugkanälen (06) vorgesehen sind.
7. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Absaugkanäle (06) einen Abstand von ungefähr 5 cm bis 50 cm zueinander haben.
8. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Absaugkanäle (06) nach Anordnung der Trägerplatte auf dem Bootsdeck (02) jeweils nur zu einer Seitenkante (07, 08) der Trägerplatte (03) offen sind.
9. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass jeweils aufeinanderfolgende Absaugkanäle (06) abwechselnd zur linken Seitenkante (07) und zur rechten Seitenkante (08) hin offen sind.
10. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet,
dass sich die Absaugkanäle (06) jeweils ungefähr von der Mittellinie (09) zwischen linker Seitenkante (07) und rechter Seitenkante (08) der Trägerplatte (03) ausgehend zu den Seitenkanten (07, 08) erstrecken.
11. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Absaugkanäle (06) mit einem Sägeblatt in die Trägerplatte eingebracht sind.
12. Holzdeck nach einem der Ansprüche 1 bis 11,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Trägerplatte (03) aus einem Kunststoffmaterial, insbesondere aus Melaminharz, hergestellt ist.
13. Boot mit einem vorgefertigten Holzdeck (01), wobei das Holzdeck (01) einen zumindest zweischichtigen Aufbau aufweist, mit einer beispielsweise von Holzleisten (04), Korkmaterial oder Granulat gebildeten Deckschicht und einer von zumindest einer Trägerplatte (03) gebildeten Trägerschicht, und wobei die Trägerplatte (03) auf dem Bootsdeck (02) des Bootes mit einem Kleber (10), insbesondere unter Anlegung eines Unterdrucks zwischen Trägerplatte (03) einerseits und Bootsdeck (02) andererseits, verklebt ist,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Klebefuge, in der der Kleber (10) zwischen Trägerplatte (03) einerseits und Bootsdeck (02) andererseits angeordnet ist, zumindest abschnittsweise mit einem Dichtband (11) abgedichtet ist.
14. Boot nach Anspruch 13,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Klebefuge entlang im Wesentlichen der gesamten Außenkontur der Trägerplatte (03) mit dem Dichtband (11) abgedichtet ist.
15. Boot nach Anspruch 13 oder 14,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Dichtband (11) in der Art eines Klebebandes ausgebildet ist, das mit einer Haftschrift an der Trägerplatte (03) oder dem Bootsdeck (02) befestigbar ist.
16. Verfahren zur Montage eines vorgefertigten Holzdecks (01) auf einem Bootsdeck (02), wobei das Holzdeck (01) einen zumindest zweischichtigen Aufbau aufweist, mit einer beispielsweise von Holzleisten (04), Korkmaterial oder Granulat, gebildeten Deckschicht und einer von zumindest einer Trägerplatte (03) gebildeten Trägerschicht, und wobei die Trägerplatte auf dem Bootsdeck (02) befestigt, insbesondere verklebt, wird,

dadurch gekennzeichnet,

dass nach der Befestigung des vorgefertigten Holzdecks (01) auf dem Bootsdeck (02) in die Randfuge (13) zwischen den Seitenkanten (07, 08) des Holzdecks (02) und der gegenüberliegenden Kante (12) des Bootsdecks (02) ein vorgefertigtes Fugenband (14) eingelegt wird. 5

17. Verfahren nach Anspruch 16,

dadurch gekennzeichnet, 10

dass das Fugenband (14) sich von oben nach unten zumindest geringfügig verjüngt und mit der Unterseite voran in die Randfuge (13) eingelegt wird.

18. Verfahren nach Anspruch 16 oder 17, 15

dadurch gekennzeichnet,

dass an dem Fugenband (14) und/oder in der Randfuge (13) ein Zusatzstoff, insbesondere ein Kleber, zur Befestigung des Fugenbandes (14) in der Randfuge (13) vorgesehen wird. 20

19. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 18,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Fugenband (14) vor dem Einlegen zumindest abschnittsweise an seiner Oberfläche plastifiziert wird. 25

20. Verfahren nach Anspruch 19,

dadurch gekennzeichnet,

dass die Plastifizierung durch Erwärmung des Fugenbandes (14) erfolgt. 30

21. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 20,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Fugenband (14) aus dem gleichen Material hergestellt ist wie ein Dehnungsfugenmaterial (05) zwischen Holzleisten (04), die die Deckschicht bilden. 35

22. Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 21, 40

dadurch gekennzeichnet,

dass das Fugenband (14) aus Polyurethan, Silikon oder einem ähnlichen Elastomer hergestellt ist.

23. Fugenband, 45

dadurch gekennzeichnet,

dass es zur Verwendung in einem Verfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 22 geeignet ist.

50

55

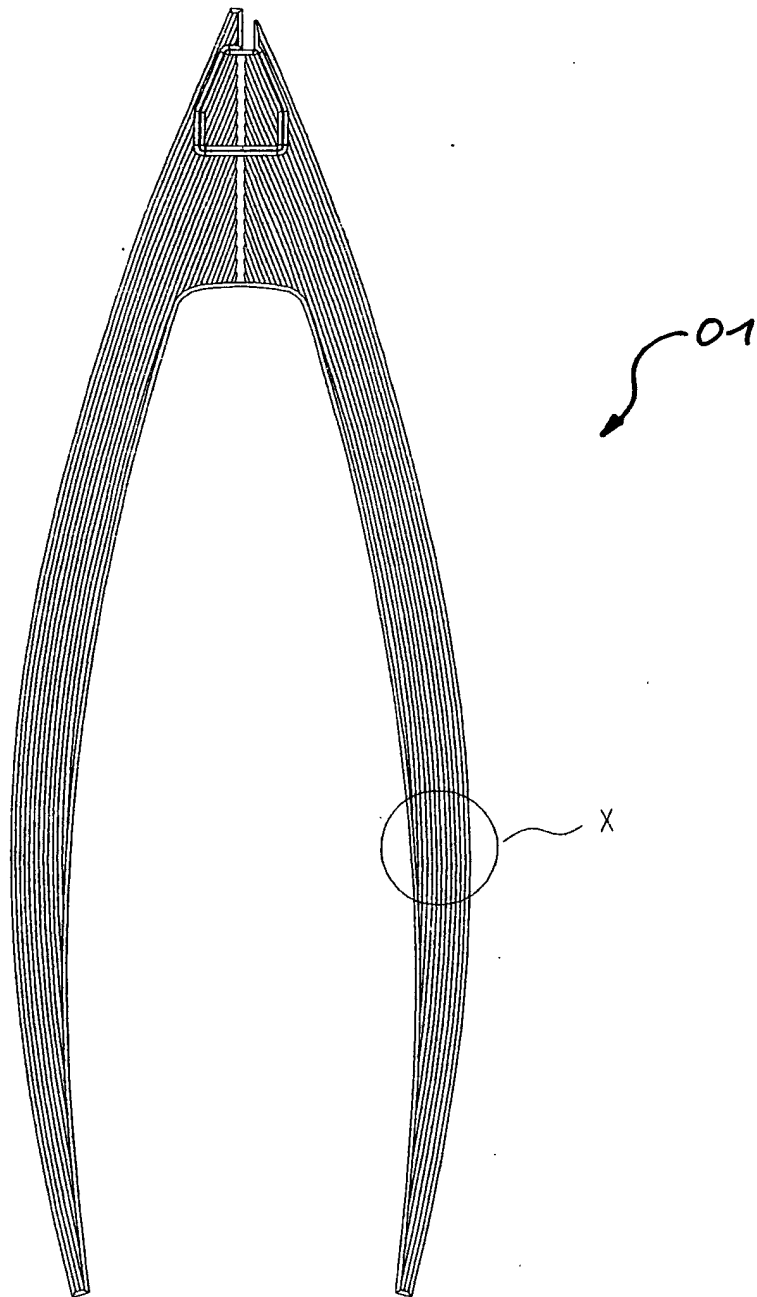
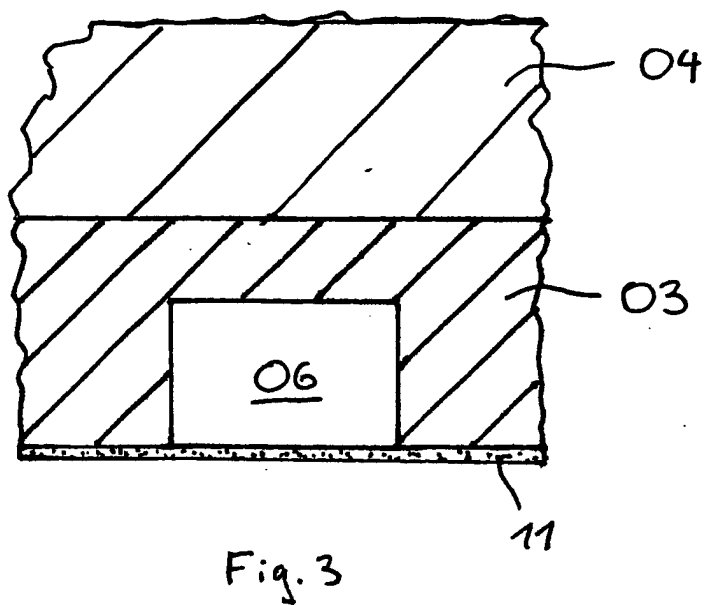
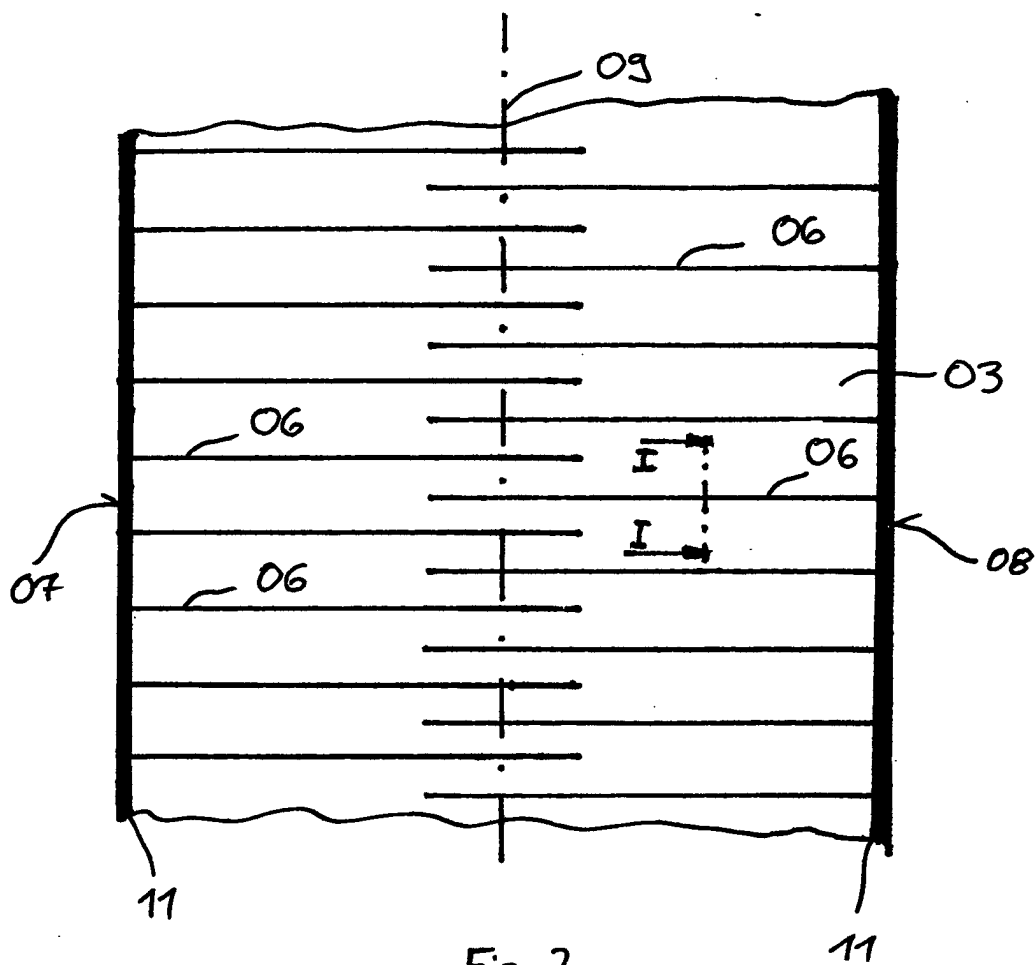


Fig. 1



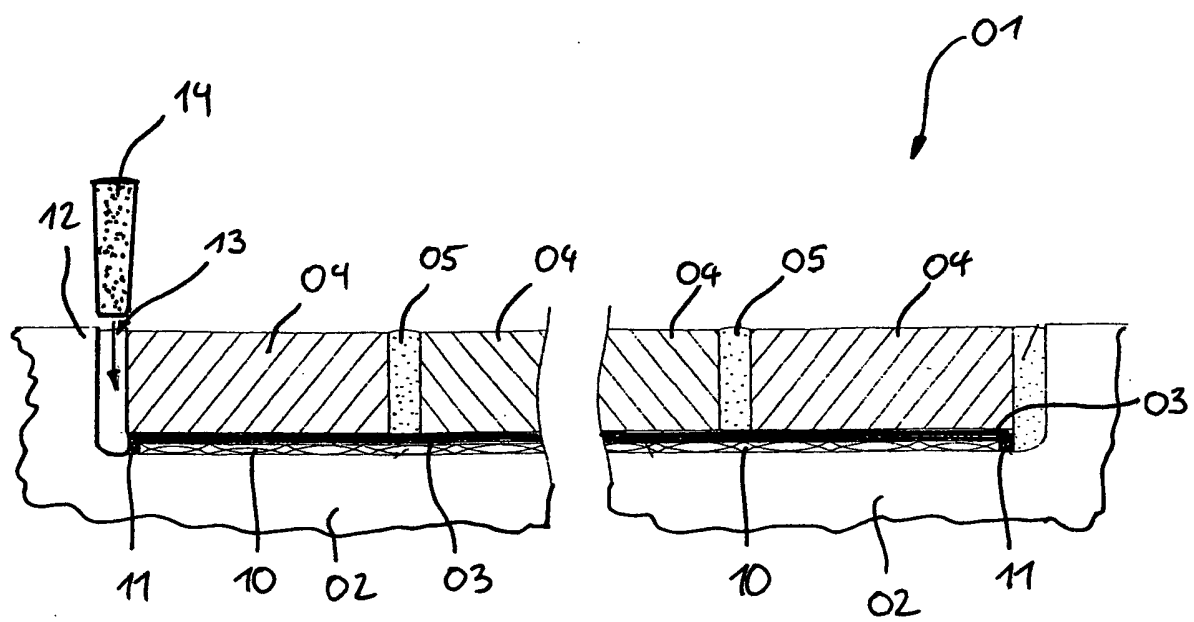


Fig. 9