

# CHARLESTON

## un voilier minute

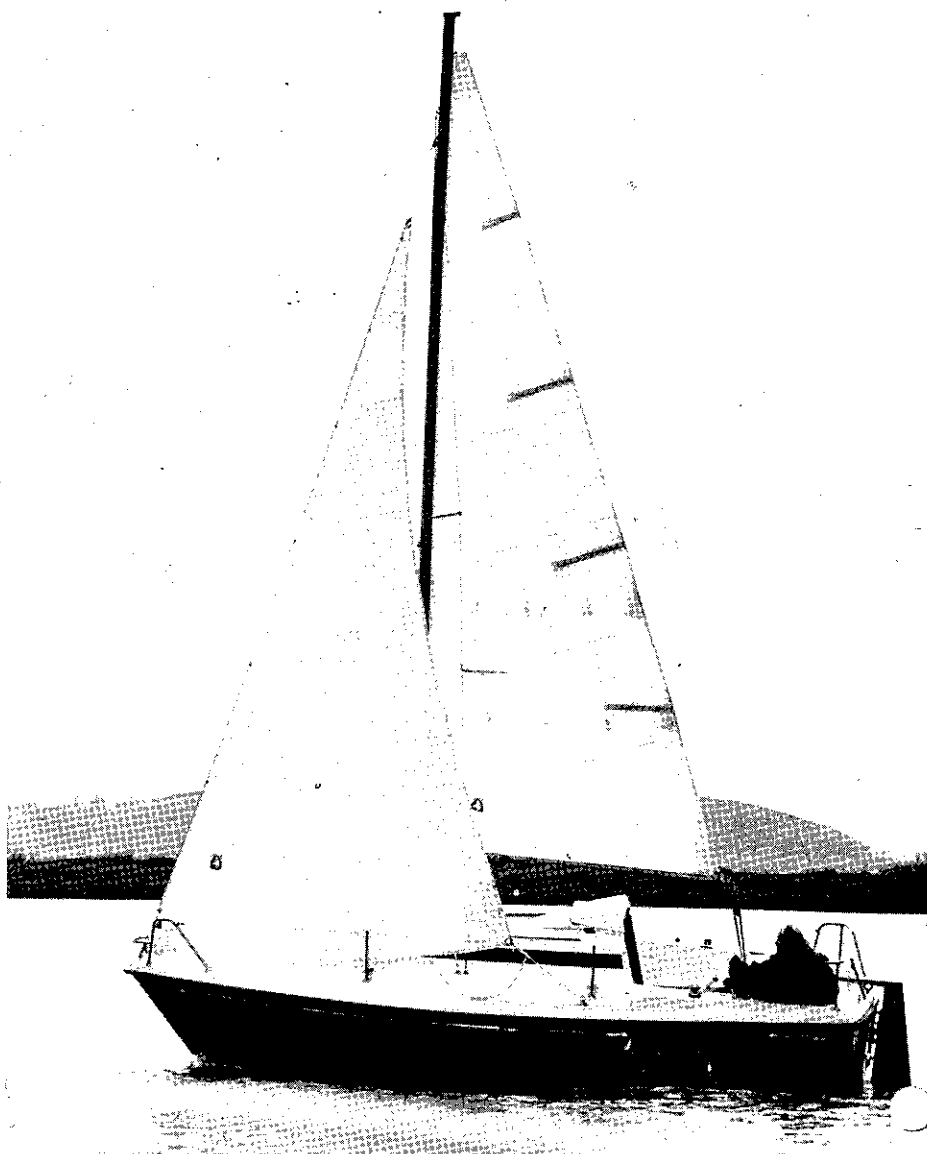
L'ABS thermoformé est une matière plastique déjà connue depuis de nombreuses années et, son utilisation très variée dans l'industrie peut passer de la carrosserie automobile aux articles ménagers. Jusqu'à présent, les applications à la construction navale n'avaient été effectuées que pour de petites embarcations. Pour des raisons de coût élevé du matériel de fabrication, de diffusion limitée et, également, de résistance du matériau appliqué à de grandes unités, aucun bateau de taille respectable n'avait encore été construit selon ce procédé.

■ Premier voilier en ABS thermoformé, le Charleston s'enorgueillit d'être le plus grand bateau au monde réalisé dans cette matière. Une autre particularité de ce bateau est qu'il est fabriqué à Oyonnax, au bord du Jura. Il est en effet assez rare, dans la construction navale, qu'un chantier soit aussi éloigné de la mer, situé dans une ville qui ne possède pas, tout au moins apparemment, de vocation maritime particulière. A défaut de vocation maritime, Oyonnax est une grande capitale de la matière plastique. La Sodim (Société de Diffusion de matières plastiques) installée dans cette ville, a spécialement créé un département plaisance pour la fabrication d'un nouveau produit « le Charleston ». Jean Michel L'Hermerier, architecte de ce bateau (également architecte des premiers Aloa) est responsable du département plaisance de la Sodim.

### UN PRODUIT DE GRANDE DIFFUSION

Se présentant à l'origine sous forme de granulés, l'ABS ou Acrylonitrile butadiène styrène (ouf !) est transformé en plaques par une presse. Les presses de la Sodim sont capables de produire des plaques de 2,60 m de large sur 7 mètres de long, en épaisseur variable. Ces plaques sont présentées sur une zone de chauffe aux infrarouges dont le réglage permet de contrôler l'étirement, donc, l'épaisseur de la matière. Plus une zone est chauffée, plus elle aura tendance à s'étirer et à s'amincir. Le moule, sous la plaque, est alors mis en contact avec cette dernière, dès qu'elle est à la température souhaitée (autour de 120°, 130°) et le thermoformage s'effectue par montée du moule et aspiration (vide d'air). Que ce soit, pour la coque, le pont ou le contremoule, l'opération est identique.

Il est évident que cette méthode, qui permet de fabriquer une coque en 10 minutes et un pont en 8 minutes représente un gain en temps et main d'œuvre considérable par



*Une silhouette agréable qui masque bien le volume disponible.*