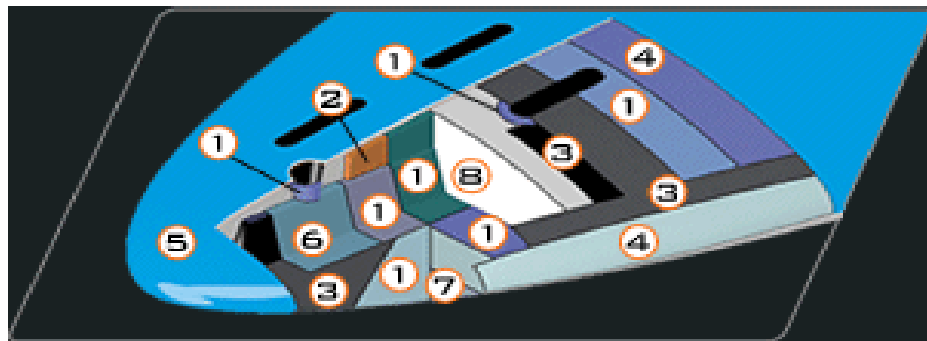


PLANCHES SOUS RAYON X...

Il est toujours difficile de s'y retrouver parmi les différentes constructions offertes par les fabricants de planches et c'est pourquoi lors de la dernière édition des bonnes nouvelles, nous avons fait un survol général des principales méthodes utilisées. Si vous l'avez manqué, vous en trouverez une copie au www.auventfou.com. Dans cette édition, nous identifions cette fois les méthodes choisies par les grands fabricants de ce monde.

D'abord un petit retour rapide sur le lexique utilisé. Le cœur de la planche est constitué de POLYSTYRÈNE, sorte de styrofoam léger. On peut y insérer des STRINGERS généralement en carbone ou en aluminium qui, situés dans le cœur (partant du devant jusqu'au derrière), permettent de rigidifier la planche. Le PVC est une mousse haute densité, assez rigide et dont l'épaisseur varie normalement de 3 à 6 mm. Le NID D'ABEILLE se présente sous forme de plaque alvéolaire très légère et rigide une fois collée aux autres matériaux. Le BOIS est apprécié pour les mêmes raisons. On utilise aussi le CARBONE pour son excellente résistance à la compression et le KEVLAR à l'opposé, pour sa résistance à la traction (le DYNEMA en est une variante). À l'extérieur, une peau ASA se définit comme un genre de matériel plastique assez mince traité contre les ultraviolets et réputé pour son excellente résistance aux impacts ponctuels. La coquille en PROTEC se veut une couche extrêmement fine d'un polymère haute résistance qui absorbe une partie de l'énergie en cas d'impact. Les autres planches reçoivent quant à elles une peinture de finition de type EPOXY plus légère mais plus fragile aux impacts. Enfin, on couvre certaines planches d'un grand tapis en EVA, genre de caoutchouc comme celui utilisé pour les semelles d'espadrilles, qui les rend plus confortables et moins fragiles.



Bic CTS: sandwich composite verre, nid d'abeille, carbone et emballage ASA, pour plus de solidité!

Une planche en SANDWICH est constituée d'une plaque de PVC, de BOIS ou de NID D'ABEILLE prise entre deux couches de fibre; elle est légère et rigide en version simple sandwich et même très légère et très rigide tout en étant un peu plus solide en version double sandwich. Cette technologie demande toutefois beaucoup de travail manuel surtout dans le cas de la version double. Il s'agit en effet de travailler la planche le mieux possible avant d'y ajouter une deuxième épaisseur qui doit être reshapée à nouveau. Cette technique vise à minimiser la quantité de résine nécessaire pour remplir les vides éventuels, ce sont donc des modèles plus légers que les versions simples (la résine en soi étant pesante). Une planche en THERMOFORMÉE est moulée à chaud comme une gaufre ce qui permet de lier la peau d'ASA au flotteur. Une planche fabrication MONOCOQUE s'assure que le matériaux sandwich (souvent le PVC) fait le tour complet de la planche y compris au niveau de la liaison pont-carène.

Les fabricants ont aussi maintenant deux options. Soit qu'ils fabriquent leurs propres planches dans leurs usines ou soit qu'ils les sous-contractent selon leurs designs et spécifications à l'usine COBRA. Cette dernière, située en Thaïlande où le coût de la main-d'œuvre est très bas, se spécialise dans les constructions de type sandwich à finition ÉPOXY qui demandent beaucoup de travail manuel dans des conditions difficiles (senteur de résine et produits de sablage nocifs). Libre aux marques de choisir entre les différentes résines,

matériaux et procédés de fabrication selon leur budget. Les fabricants peuvent aussi mélanger les techniques, exemple un sandwich recouvert d'ASA ou de PROTEC, etc.. Voici donc une tournée non-exhaustive des différentes marques connues.

AHD

AHD fabrique toutes ses planches à son usine en Suisse. Les vagues et les Max ride sont de type monocoque avec double sandwich sur le dessus et simple dessous, elles sont finies à la peinture époxy. Dans le cas des Diamond GT, on ajoute à la recette du carbone. Les Free diamond sont constituées d'un simple sandwich recouvert de protec (légèreté et solidité). Pour les G-ride, même méthode en doublant le sandwich sur le pont.

BIC

Bic maîtrise très bien le thermoformé et fabrique elle-même ses planches CTS et DMS à son usine localisée à Vanne en France. Les CTS (pour composite thermo sandwich) sont des hybrides alliant un sandwich composite verre, nid d'abeille et carbone à un emballage ASA pour plus de solidité. Bic offre beaucoup de modèles en CTS et ceux-ci représentent un excellent rapport qualité-prix. On ajoute aussi à la Nova un tapis en EVA, ce qui la rend très insensible aux coups de wishbone, même latéraux! Dans le cas de la Tribal DMS on utilise en plus un noyau alliant du polystyrène de différentes densités, ce qui permet de réduire le poids d'une

planche qualifiée de solide à celui des modèles sandwich peints à l'époxy. Quant aux versions sandwich-époxy, elles sont sous-traitées chez Cobra, où les meilleures constructions disponibles sont toujours utilisées par Bic, la compagnie proposant déjà des modèles d'entrée de gamme. On a donc opté dans le cas de la Techno E small pour une construction haut de gamme sandwich-époxy-carbone avec finition peinture-époxy et double sandwich-carbone avec stringer pour les waves KPR.

TIGA

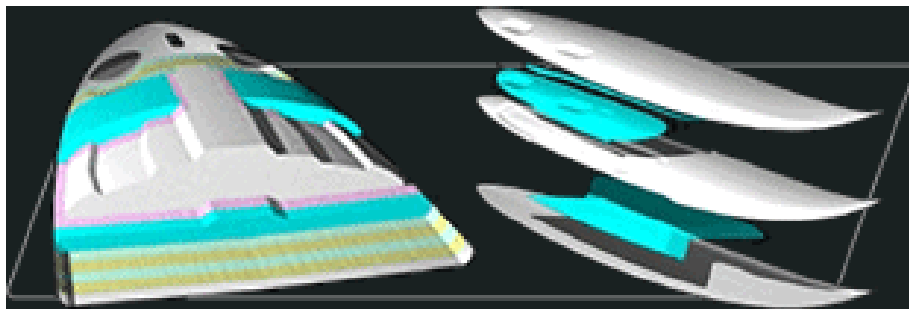
Les planches thermoformées de Tiga comme la Freemove offrent une construction hybride alliant un sandwich complexe verre et carbone à une coquille ASA au joint non apparent (retravaillé). Elles sont fabriquées chez Bic en France. Les Freecarve en double sandwich et fabrication haute gamme viennent de chez Cobra. Elles sont dotées de «hell bumps» sorte de coussin absorbant sous les Pads, très confortables comme le grand pad exclusif à Tiga d'ailleurs.

F-2

Chez F-2 on fait appel à deux fabricants. Les Wizards, Power glide et Max-2-air sont construites chez Boards and More, une usine affiliée au groupe. On utilise une fabrication assez ingénieuse composée d'un simple ou double sandwich monocoque allié à une peau en ASA pour la solidité. Boards and More fabrique aussi des hybrides alliant un sandwich composite à un emballage ASA pour encore plus de solidité (ces planches ont un joint). Nous avons pu essayer la Discovery fabriquée selon cette technique au Cap Hatteras l'automne dernier et elle représente vraiment une redoutable alternative à la Bic Nova, les débutants ainsi que les planchistes cherchant un modèle pour vent ultra-léger seront ravis. Les Mauï Project viennent pour leur part de chez Cobra, elles allient le double sandwich au carbone sur la carène, elles sont de plus dotées d'un stringer longitudinal qui assure une rigidité incomparable.

MISTRAL

Boards and more fabrique aussi des



L'Intérieur d'une Bic Tribal: mousse multi-densité pour plus de légèreté

planches pour Mistral. Il s'agit encore une fois du sandwich monocoque enrobé d'ASA pour les Radars et de la construction hybride alliant un sandwich composite à un emballage ASA dans le cas de nouvelles E-motion et Entrance. Encore une fois, nous avons eu l'occasion d'essayer cette dernière, destinée soit aux débutants ou planchistes de vent léger et l'apport d'une dérive intégrée, loin de nuire aux planchistes confirmés surtout dans les cas d'accès difficiles, permet de sécuriser les novices.

STARBOARD

S'il y a une compagnie qui a su profiter des facilités de production en petite série de l'usine Cobra, c'est bien Starboard. La multiplication des modèles à outrance qui parfois nous laisse perplexe, amène toutefois son lot de bonnes idées et donne un certain souffle de jeunesse à la planche à voile. La plupart des planches de la firme sont offertes soit en version Wood, donc double sandwich bois et fibre Dynema ou en version D-ram, du simple sandwich doublé de fibre Dynema. Les Go sont fabriquées en simple sandwich régulier. Enfin, toutes ces planches ont une finition peinture-époxy. Les Go sont dotées d'un grand tapis en EVA pour les rendre moins fragiles.

NAISH

Elles sont toutes fabriquées chez Cobra en double sandwich haut de gamme. On note l'ajout de carbone sur la carène pour les modèles waves et sur le pont pour les Supercross.

JP

Tous les modèles de JP sont fabriqués chez Cobra et on retrouve le simple sandwich wood avec peinture-époxy

sur les grosses waves et carves, le double sandwich wood sur les petites waves et freestyle waves et finalement le simple sandwich sur les Freeride ES.

TABOU

Ces planches sont toutes fabriquées chez Cobra en double sandwich haut de gamme et finition peinture-époxy. Elles possèdent des talonnettes absorbantes sous les pads comme les Tiga.

AIR INSIDE

Ces planches creuses sont fabriquées chez Cobra. On utilise une simple poutre centrale au lieu du polystyrène dans un emballage 100% carbone pré-imprégné lié à un sandwich en nid d'abeille. Ultra-léger!

FANATIC

Les modèles Cap sandwich de la firme sont aussi comme F-2 et Mistral fabriqués à l'usine affiliée Boards and More. Les sandwiches simples ou doubles avec finition peinture-époxy sont, pour leur part, fabriqués chez Cobra.

EXOCET

Toutes les planches de la marque sont fabriquées chez Cobra tant pour les modèles de base en simple sandwich ordinaire que les doubles sandwiches et elles sont toutes recouvertes de peinture Époxy.

RRD

Cette compagnie repose aussi entièrement sur l'usine Cobra pour tous ses modèles. On utilise plusieurs formules de sandwiches et certains modèles de vague offrent même une finition glaçage verni du style des anciens customs.(fin)