



# Maritim Modellklubb

[www.maritim-modellklubb.no](http://www.maritim-modellklubb.no)

## ***Til medlemmene***

### ***INVITASJON TIL KLUBBMØTE ONSDAG 15. MARS 2017 KL. 19.00***

Kvelden deles opp i to bolker.

Vi starter med årsmøte og går så over til vår kjære hobby.

Som vanlig oppfordres medlemmene til å ta med seg modeller ferdige som uferdig samt annet av maritim interesse.

Vi har nettopp opprettet en Facebook-gruppe for klubbens medlemmer som vi ser for oss kan bli et fint forum for spørsmål og svar og henvendelser medlemmene mellom. Gruppen heter rett og slett "Maritim Modellklubb", du kan enkelt søke den opp på Facebook.

Vi oppfordrer de av dere som har muligheten til å melde dere på denne gruppen så snart som mulig:

[www.facebook.com/groups/maritimmodellklubb/](http://www.facebook.com/groups/maritimmodellklubb/)

Vel møtt.  
Jan Wellén  
formann

Formann: Jan Wellén  
Skådalsveien 22F  
0781 Oslo  
Tel. 909 21 866  
E-post: [wellenjan@gmail.com](mailto:wellenjan@gmail.com)

Sekretær: Martin Gulliksen  
Jongsstubben 19  
1337 Sandvika  
Tel. 412 51 177  
E-post: [gullmoe@online.no](mailto:gullmoe@online.no)

## REFERAT FRA KLUBBMØTE ONSDAG 15. FEBRUAR 2016

Med 16 fullbefarne modellbyggere benket rundt bordet var møtet i gang.

Tema for kvelden var lodding av messing som Bjørnar Svendsby sto for. Det er vanskelig for referenten å utdype det så her er Bjørnars ord:

*Før selve loddingen starter må man passe på at flatene som skal loddes sammen er helt rene og rette. Til dette kan man slipe med fint smergelpapir, sandblåse eller syrevaske. Hvilken type loddeetråd og hvilket flussmiddel skal man bruke? Her er det mange typer å velge i. Jeg bruker for det meste produkter fra Chronos, de har en serie med loddeetråd med forskjellige smelte punkt. Fint å bruke hvis man skal lodde flere ting nær hverandre. Bruker også loddeetråd fra Micro Mark, den blir ikke veldig sterk men kan brukes på meget små detaljer. Clas Ohlson og Biltema har også loddeetråd men jeg foretrekker de andre.*

*Når det kommer til selve loddingen må delene som skal loddes sammen settes fast på en eller annen måte. Her kan det brukes tvinger av forskjellige typer. Det finnes også stativer med innebygde tvinger å få kjøpt. Noen ganger kan man også skru delene sammen med veldig små skruer, og så kan man lodde igjen skruerhullet. Flussmiddelet pensles på skjøten, prøv å unngå å få det ut over det hele. Da er det lettere for at det setter seg lodd utover der det ikke trengs.*

*Så kan vi begynne å varme. Jeg vet om tre måter å gjøre det på: Åpen flamme ( forskjellige typer gass som brenner med høy temperatur), loddebolt og motstandslodding (strøm som kortsluttes så det dannes varme mellom elektrodene).*

*Hovedregelen til selve loddingen er at det er metallet som skal varmes, ikke loddeetråden. Forvarm gjerne der det skal loddes. Sett så*

*loddeetråden i skjøten og fortsett å varme uten at loddeetråden får direkte varme. Når metallet får riktig temperatur vil loddeetråden flyte ut der det er flussmiddel. Hvis man da har gjort alt riktig, rene skjøter, riktig fluss på riktig sted og riktig temperatur så skal loddeetråden nå fylle hele skjøten uten at man flytter den.*

*Min erfaring er at den beste måten å lære på er å prøve seg frem. Ta noen småbiter messing, litt loddeetråd og fluss og prøv. Jeg har også sett noe på YouTube og lest meg til noe, men ingenting slår prøve og feilemetoden. Når det gjelder det å holde delene sammen har man ofte en stor utfordring så her må man av og til tenke litt utenfor boksen. Skal man lodde flere like deler er det lurt å lage en jigg. Jeg bruker ofte aluminium til å lage jigger når jeg skal lodde messing, da unngår man å lodde fast noe til jiggeren.*

Martin Gulliksen viste sin påbegynte modell av Oseberg i skala 1:40 bygget fra scratch. Den bygges oppå en jigg etter spanterissene. Det er mange bord som skal tas fra tegningene og disse skal klinkes sammen (limes). I skala den som er valgt er dette ikke for nybegynnere. Bordgangene er ca. 0,5 mm tykke. Med sin Proxxon tykkelseshøvel som høvler ned til 1,5 mm la han under bordene på 5 remser av malingtape før han kjørte de i gjennom for å oppnå riktig tykkelse. Bordgangene skal så felles inn i kjøll og stevner. Overlappene som skal limes sammen er ca. 1,5 mm så her er det lett at limet flyter ut. Her må man som overprøve og feile litt for å få det til. Skrap vekk synlig lim og fukt med en tynn tynn pensel for å fjerne eventuelt resten før limet tørker. Det blir spennende å følge byggingen.

Mannen bak den vridbare propellen Fritz Johnsen, fant på nettet en trebladet vridbar propell så da var ikke Bjørnar sen med å kjø-

Formann: Jan Wellén  
Skådalsveien 22F  
0781 Oslo  
Tel. 909 21 866  
E-post: wellenjan@gmail.com

Sekretær: Martin Gulliksen  
Jongsstubben 19  
1337 Sandvika  
Tel. 412 51 177  
E-post gullmoe@gmail.com

pe inn to som han hadde med seg. Den ene var åpnet så vi fikk se hvordan den er konstruert. Dette er gromsaker for oss gutta.

Ståle hadde med seg tre modeller, to destroyere og et tankskip, alle i 1/700 skala. De er byggesett i hhv resin og vanlig styrenplast, og er montert på hver sin dioramaplate med "sjø". Han hadde også med seg noen eksempler på 3D-printede detaljeringssett til slike byggesett og de verktøy og remedier som blir brukt til å lage slike sjø-dioramaplater.

Nyt det hele med Ståles fotos på vår fotoside:

<http://www.pbase.com/maritimmodellklubb/201702>

Så var det tid for å mønstre av og glade og fornøyde og med enda mer kunnskap enn når vi kom satte vi kursen hjem til hver vår havn.

Jan Wellén

referent

Formann: Jan Wellén  
Skådalsveien 22F  
0781 Oslo  
Tel. 909 21 866  
E-post: [wellenjan@gmail.com](mailto:wellenjan@gmail.com)

Sekretær: Martin Gulliksen  
Jongsstubben 19  
1337 Sandvika  
Tel. 412 51 177  
E-post: [gullmoe@gmail.com](mailto:gullmoe@gmail.com)