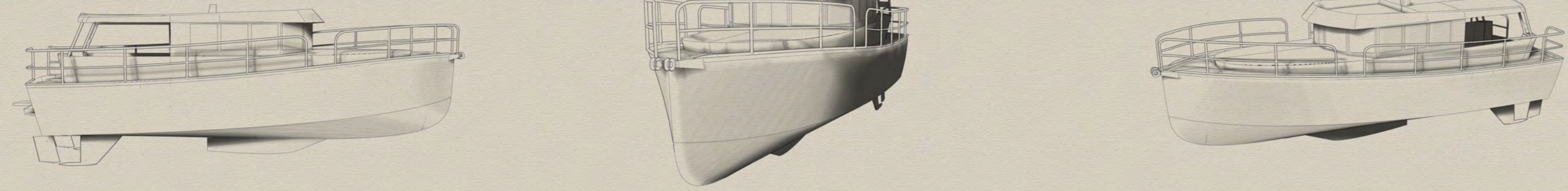


JMF 33 Plan de présentation



Le procédé STRONGALL®

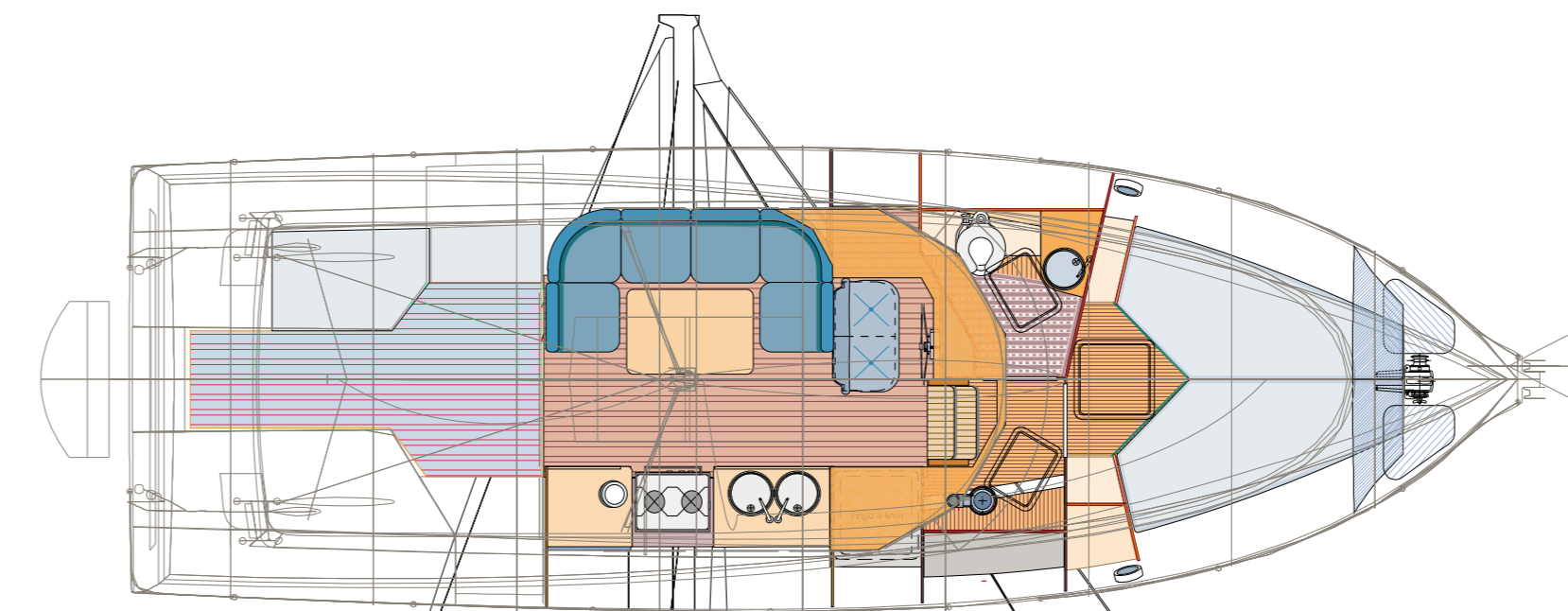
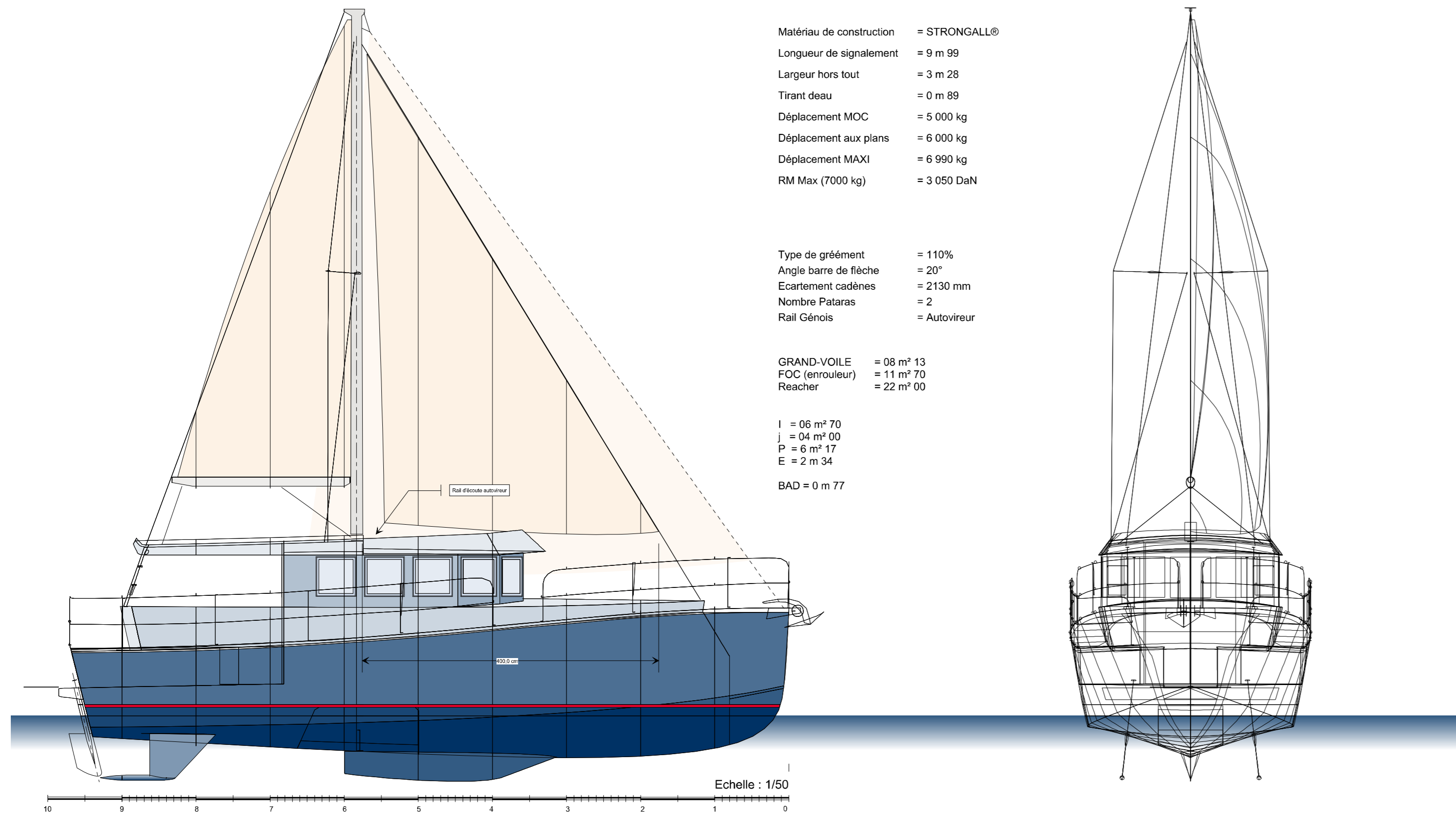
Les coques construites suivant ce procédé breveté sont 2.5 à 3 fois plus épaisses qu'en construction aluminium traditionnelle. La très forte épaisseur des bordés permet des soudages sous très fort ampérage, sans risque de déformation des coques.

Ceci est capital, en effet, le soudage sous très forte intensité supprime radicalement tout risque de "collage" des soudures, "collages" qui restent (en l'état actuel de la technologie) indécélabes en radiologie comme aux ultrasons.

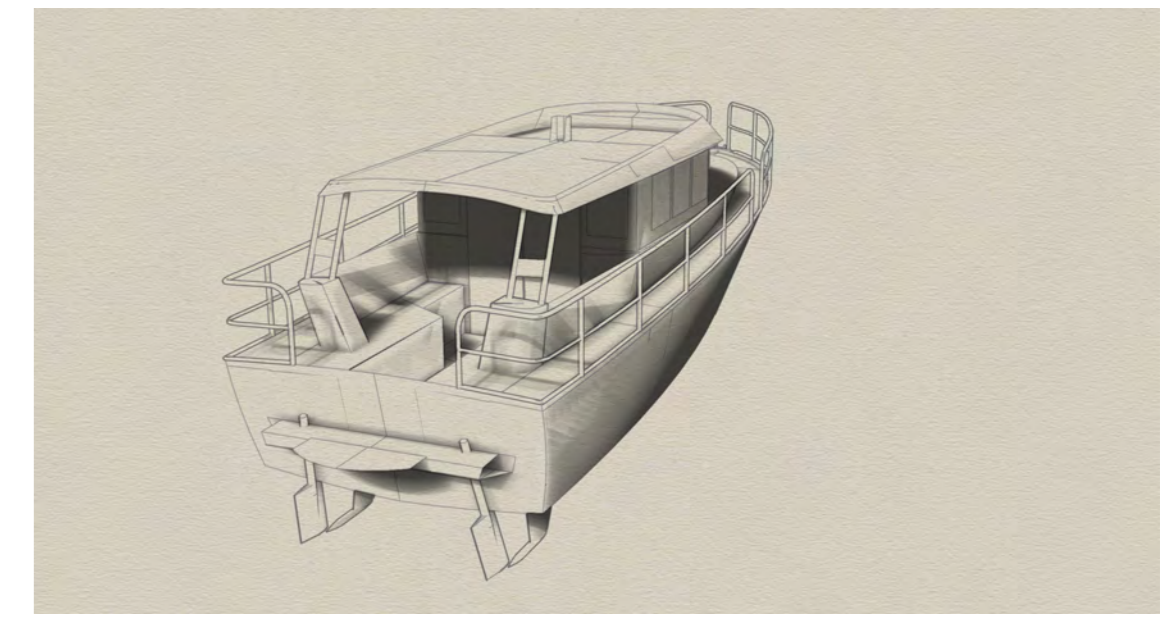
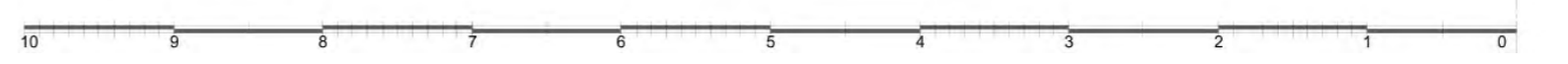
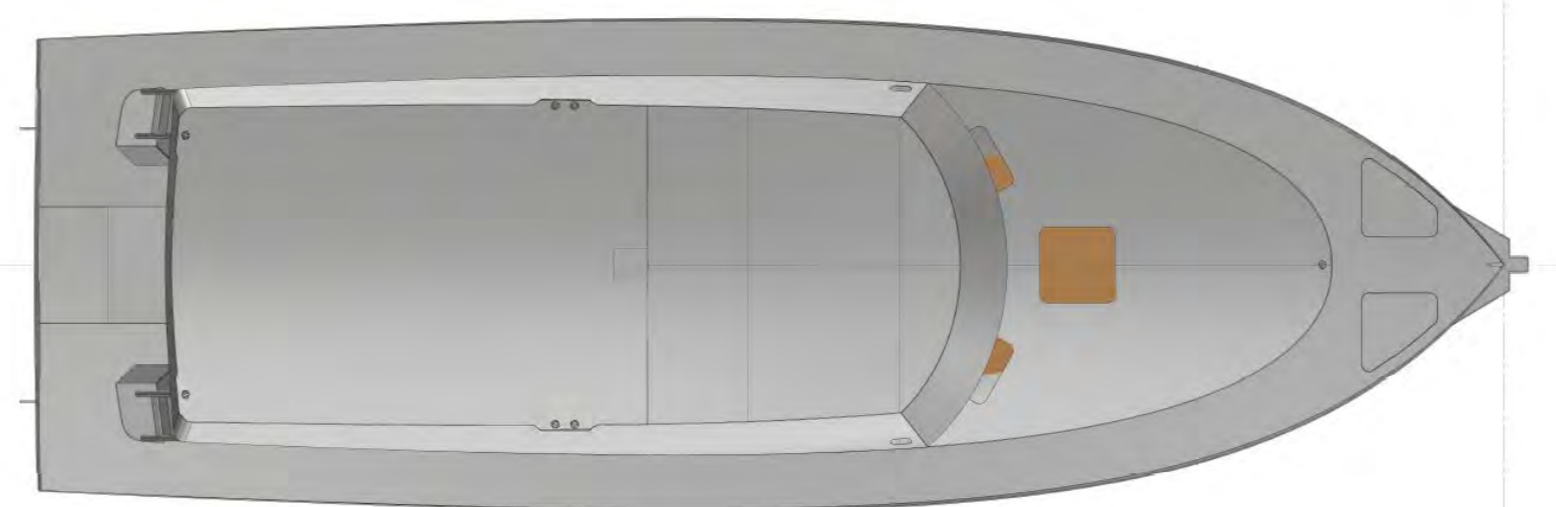
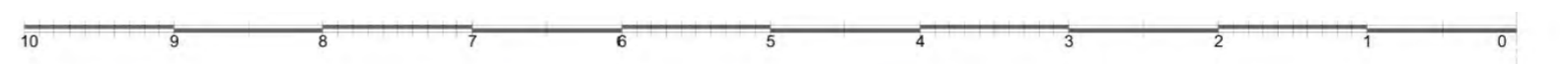
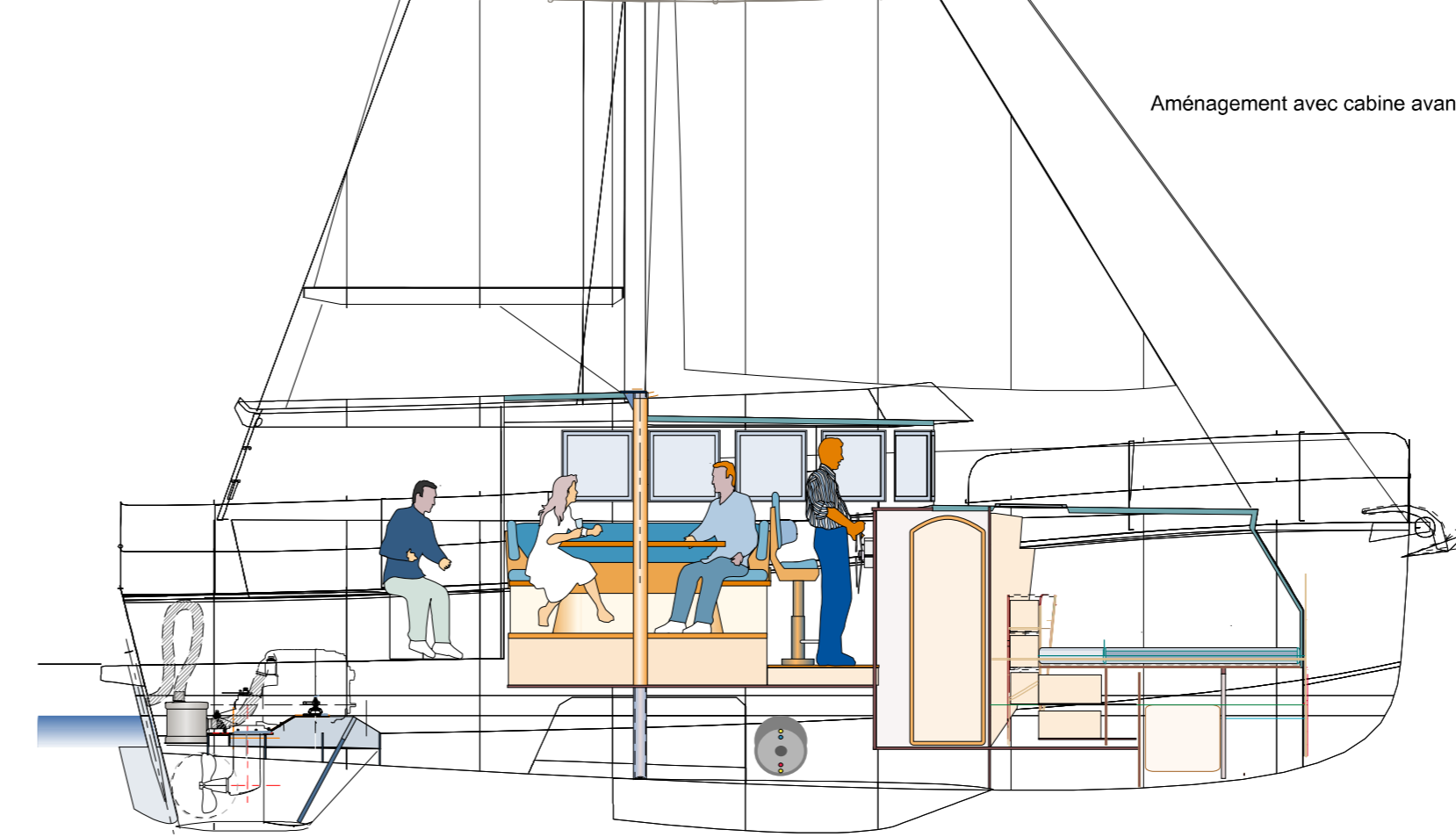
Les tôles assemblées suivant ce procédé sont ployées sous faible charge. Chaque tôle garde sa 'mémoire élastique' avec sa résistance à 100%.

Jean-Pierre Brouns, l'architecte du MiniTroll, a finalisé les études techniques en mettant en évidence l'apport de la précontrainte dans la résistance incroyable d'une coque en STRONGALL®.

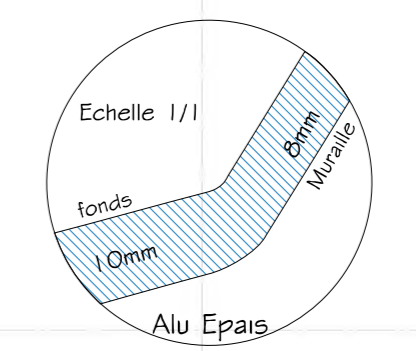
Par ailleurs, une protection par sablage et zingage inorganique silicaté (agrée par le Naval Civil Engineering Laboratory) garantit contractuellement une protection anti-électrolyse absolue.



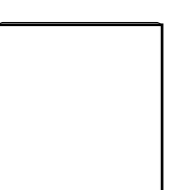
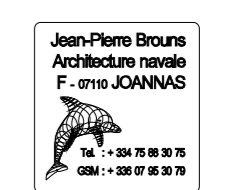
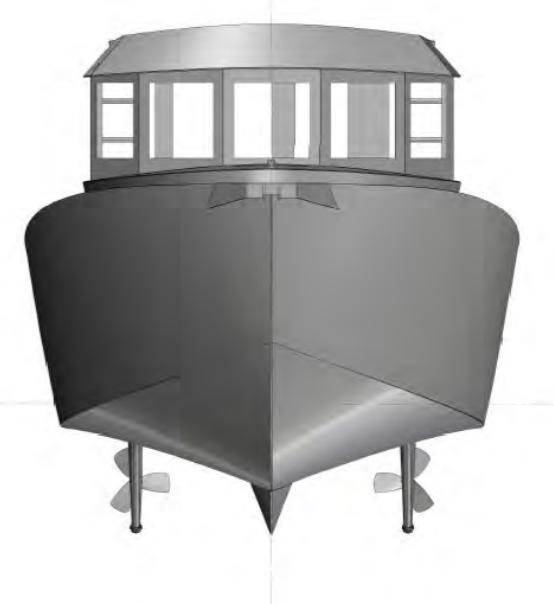
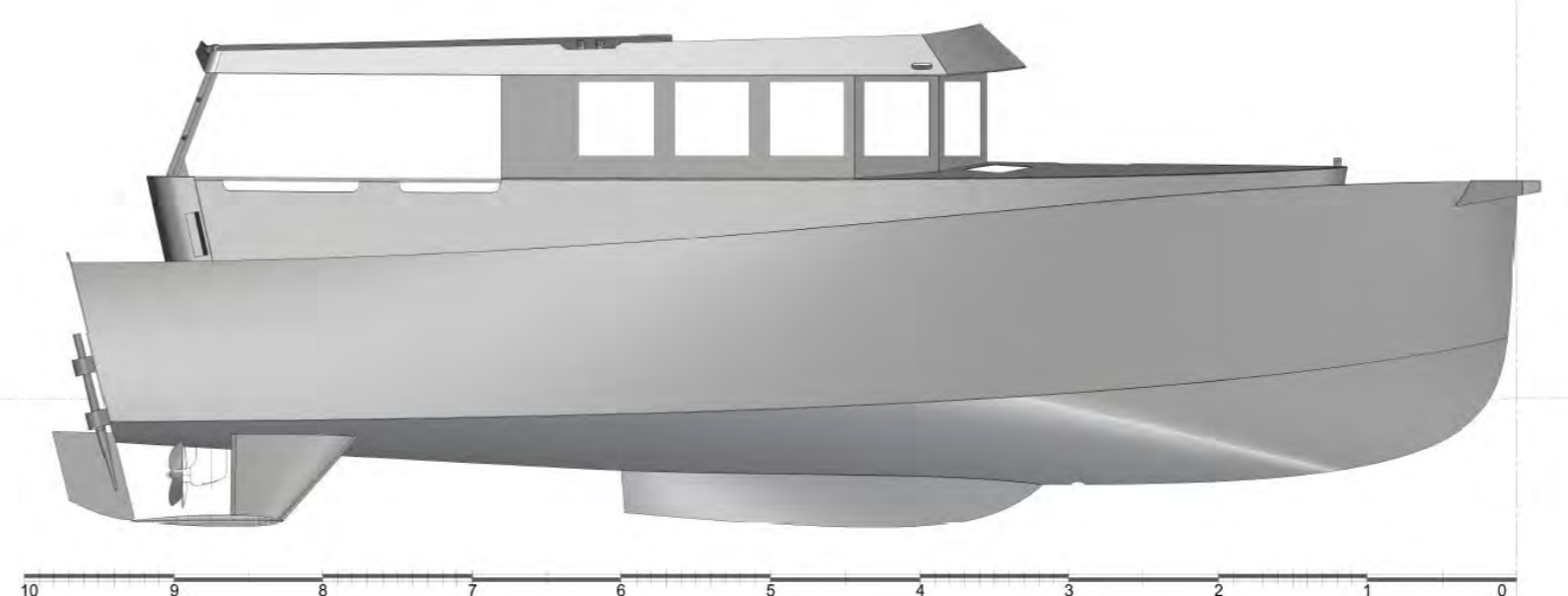
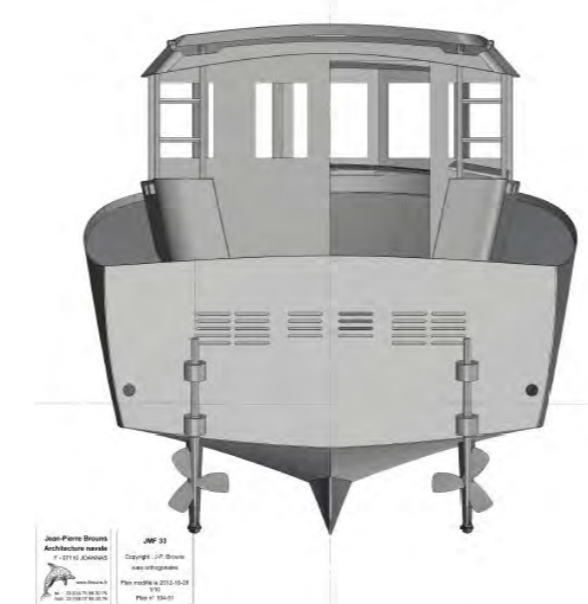
Aménagement avec cabine avant



STRONGALL®



HYPER-ROBUSTE



Plan de présentation
Echelle 1/50
Plan n° 00.PR.04
Le 28/10/2012