

DÉFINIR VOTRE CHOIX DE GRAND-VOILE EN TROIS ÉTAPES

■ Tout d'abord choisir **SON MODÈLE-TYPE** de Grand-Voile

— LE MODÈLE CLASSIQUE de Grand-Voile à une latte forcée et trois lattes courtes

Le modèle le plus économique avec une bonne longévité. Il faudra surveiller la pérennité de sa forme car c'est une voile qui aura tendance à se creuser avec le temps et le vieillissement des bouts des lattes.

— LE MODÈLE « FULL BATTEN », la grand-voile à 4 lattes forcées voire plus

La Grand-Voile qui ne faseye pas dans le vent, très confortable, ayant une plus-value en fonction du coût des chariots à billes d'embout de latte.

— LE MODÈLE GRAND-VOILE SUR ENROULEUR de mat ou de bôme :

La Grand-Voile a la plus grande facilité d'utilisation. Réduire la voilure et rentrer la voile s'opèrent très facilement et en toute sécurité. Mais par petit temps, la GVE offre moins de surface au vent que les autres Grand-Voiles donc procure moins de performance.

■ Ensuite, choisir **L'ORIENTATION DES LAIZES ET LE TISSU** adéquat

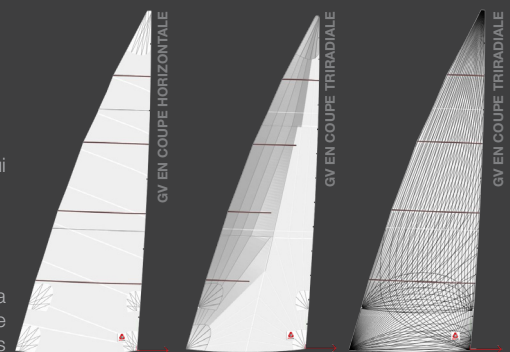
— COUPE HORIZONTALE : c'est la version la plus classique.

Elle est économique tant sur la main d'œuvre que sur les tissus qui sont utilisés sans faire de chute.

— COUPE TRIRADIALE : dans ce cas les panneaux de tissus sont orientés dans le sens des efforts radiaux

à chaque point de la voile. Cela donne une meilleure stabilité à la forme dans le temps. La mise en œuvre nécessite plus de temps de fabrication ainsi que des chutes de tissu. Cette gamme est donc plus chère.

Chez DELTA les voiles triradiales sont dessinées avec un grand nombre de panneaux de tissus car les laizes sont étroites afin que le tissu travaille dans des directions peu éloignées de l'axe de résistance du tissu.



— LA MEMBRANE : cette technologie particulière consiste à fabriquer le tissu spécifiquement pour chaque voile.

Les techniciens déterminent alors l'orientation, la densité et la nature des fibres utilisées.

Cela permet une parfaite coïncidence entre les contraintes et la résistance du tissu en tous points.

■ Enfin **L'ACCASTILLAGE** de la Grand-Voile

— L'ACCASTILLAGE STANDARD :

■ **Les œillets** : inox sertis à la presse avec un échantillonnage régulièrement sur-dimensionné par rapport aux préconisations des fournisseurs

■ **Le nerf de chute est en spectra®** : ce cordage sans allongement permet un réglage stable même quand le vent varie

■ **Les clams de nerfs de chute** sont en alu. Ils résistent définitivement aussi bien aux UV qu'aux efforts

■ **Le fil** est spécialement traité anti UV. La couleur gris anthracite permet le cas échéant de repérer un dommage lié à un ragage anormal

■ **Les têtiers**, généralement en flasques aluminium rivetées, peuvent aussi être d'un modèle adapté à des chariots de têtier particuliers type Harken, Facnor, Ronstan.

— L'ACCASTILLAGE « CUSTOM » :

Ces éléments d'accastillage vont permettre d'adapter la Grand-Voile aux désirs particuliers du navigateur :

■ **Embouts de lattes forcées** : (Antal, Rutgerson, Sailmann, etc.) choisies selon le type de coulisseaux montés : des coulisseaux simples dans le mat (coulisseaux à patins), des coulisseaux sur rouleaux, (Rutgerson, Selden, Ronstan) ou carrément des chariots à billes sur rail (Harken Facnor, etc.)

■ **Les poulies de ris** : aux points de ris, les Grand-Voiles sont équipées d'œillets mais peuvent aussi être équipées d'anneaux anti friction sanglés ou de poulies.

■ **Les goussets sanglés** permettent sur certains gréements de protéger les goussets de latte