



Dane techniczne:

Długość całkowita	- 5,50 m
Szerokość całkowita	- 2,10 m
Zanurzenie	- 0,60 m
Masa całkowita	- 650 kg
Wyporność	- 950 kg
Balast	- 200 kg
Pow. ożaglowania	- 15 m ²
Liczba koi	- 3
Wysokość w kabinie	- 1,40 m
Silnik w studziencie	- 5 KM

Podstawowe materiały na kadłub:

Płyty z pianki PU gr. 18 mm	- 0,40 m ³
Klej Norpol FI-177	- 5 kg
Szkło (mata, tkanina)	- 100 kg
Żywica poliestrowa	- 220 kg

Budowa tradycyjna podobna do metody amatorskiego wykonawstwa małych kadłubów metodą szycia sklejk i oblaminiowywania połączeń. Kadłub wykonuje się na ruszcie montażowym z ustawionymi wręgami montażowymi z dowolnego materiału, np. z płyt wiórowych lub paździerzowych (gorsze). Posklejane między sobą z mniejszych kawałków (z największych jakie można zakupić) dopasowane do kształtu burt i dna płyty z konstrukcyjnej pianki poliuretanowej o gęstości nie mniejszej niż 120 kg/m² skleja się między sobą i łączy drutem wiązałkowym nierdzewnym np. miedzianym.

Do sklejania należy używać kleju Norpol FI-177, który według producenta może wypełniać powstałe szpary nawet do 20 mm. Część płatów burtowych przy samym pokładzie należy odpowiednio sfazować na szerokość 100 mm, by po oblaminiowaniu zewnętrznym kadłuba pozostawić miejsce na przylaminowanie wykonanego także z tych płyt pokładu.

Właściwe ramy wręgowe właminowywane po zalaminowaniu wnętrza najlepiej wykonać w postaci przekładkowej. Między usztywnienia z drewna świerkowego lub sosnowego i okładek ze sklejk gr. 4 mm wkleja się piankę poliuretanową, przez co otrzymuje się sztywną i lekką konstrukcję. Pokład i pokładówkę wykonuje się w ten sposób, że do ram wręgowych przykleja się i przykręca wkrętami najpierw sklejki gr. 4 mm, oblaminiowuje się ją, a następnie na mokry jeszcze laminat układa się płyty pianki i oblaminiowuje się zewnętrznym przylaminowaniem do burt w miejscu sfazowanego pasa. Jacht niezatapialny.