

Decapod vous propose sous la référence 5608 une citerne à gaz de 2,5m³ à l'échelle HO.

On trouve ce type de citerne chez les particuliers, dans une usine ou au cœur des installations de réchauffage des aiguillages : les situations ne manquent pas et vous allez certainement trouver une petite place pour cette cuve.

Nous souhaitons réaliser cette citerne en fonderie métal blanc et nous avons finalement opté pour une fabrication en 2 parties, creuses, à assembler.

Nous vous conseillons pour un assemblage propre, solide et permettant une belle finition un collage à la colle araldite bi-composant ou bien à la Colle 21 + le Magicdust ou bien au Syntofer de finition.

Comme vous pouvez le constatez, la notice est simple ! Deux pièces seulement à assembler !



D'abord, on assemble « à blanc » pour voir comment se présenter les deux faces.

C'est du métal blanc, et quoi qu'il en soit du soin déployé par notre sous-traitant, il est évident qu'un parfait ajustement du premier coup sans aucun jour tiendrait d'un sacré coup de chance !

Il va donc falloir travailler un peu cet ajustement entre les deux pièces.

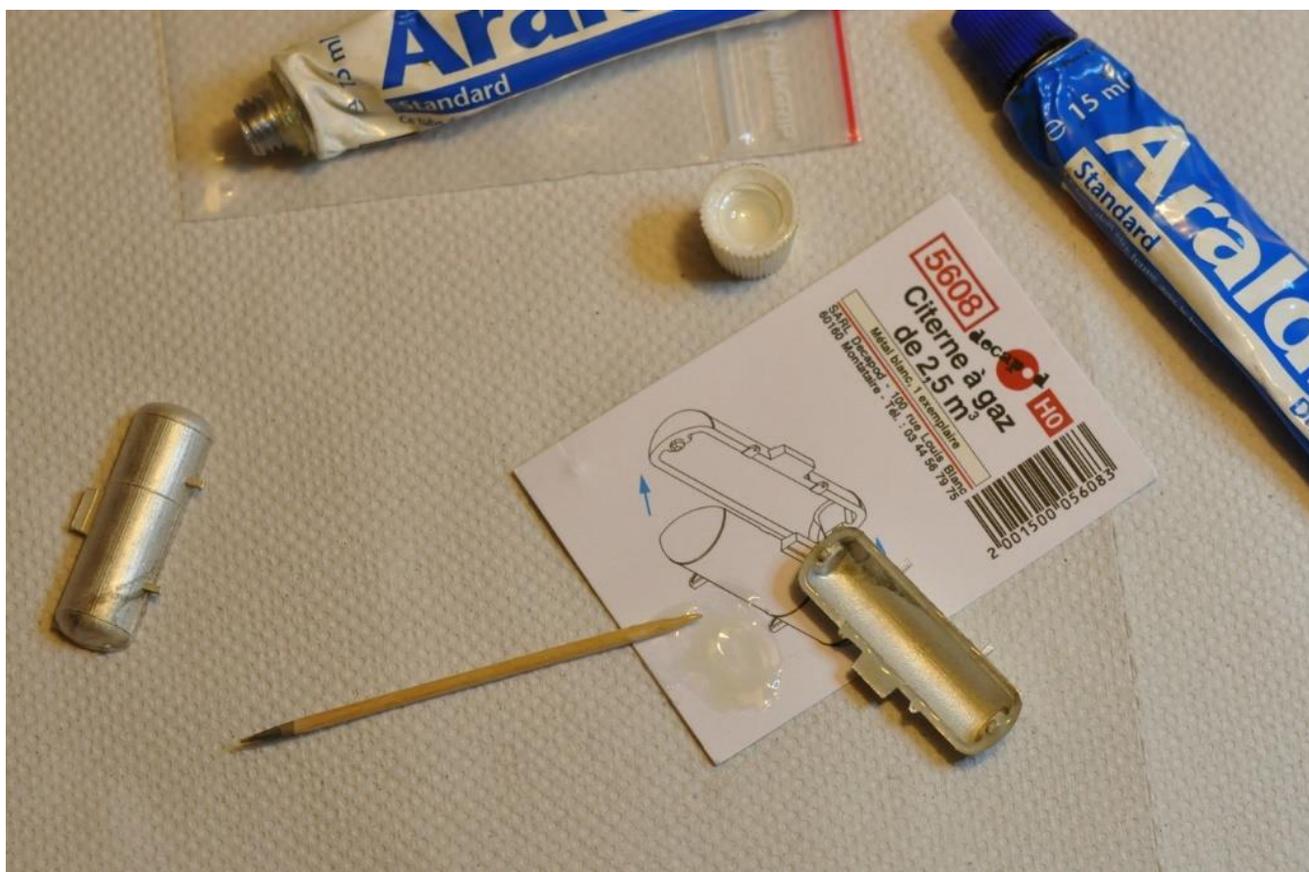




On va donc commencer par recourir à une de ces micro limes indispensables à tout atelier modéliste.

Allez-y lentement et sans forcer, le métal blanc est un métal tendre ; vérifiez régulièrement que les deux pièces s'ajustent au mieux.

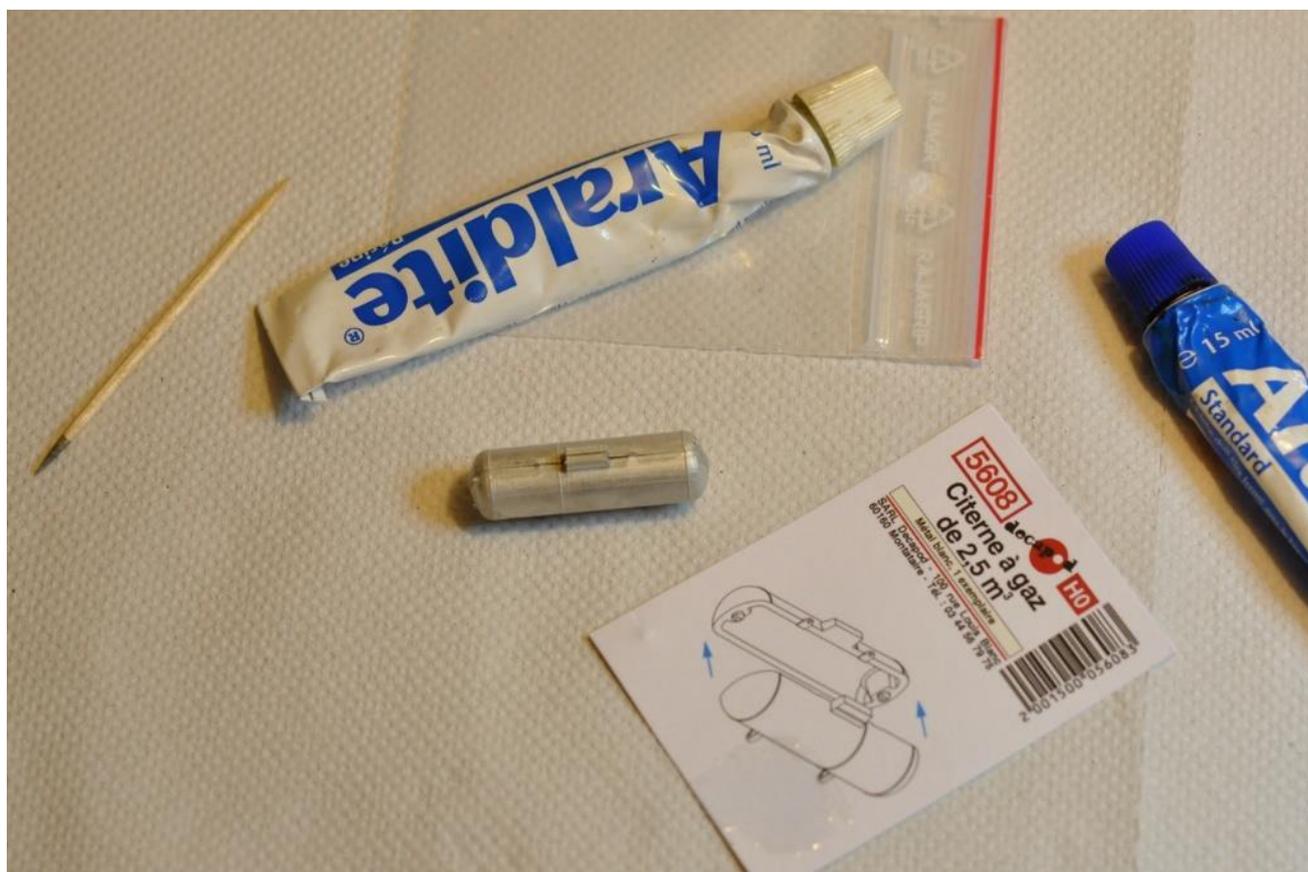
Puis dans un deuxième temps pour parfaire l'assemblage, nous allons coller ces deux pièces avec une colle épaisse et consistante, qui va venir terminer de combler les petites failles qui pourraient subsister. Ici, j'ai essayé une araldite bi-composant.



Vous trouverez chez Decapod la colle cyanoacrylate Colle 21 et la poudre spéciale Magicdust ; en versant cette poudre très fine sur un collage à la cyano, vous allez épaissir considérablement la colle 21 et une fois sec, vous pourrez à loisir poncer, limer, percer, apprêter et peindre.. C'est donc une excellente alternative à l'araldite dans le cas présent par exemple.

Vous pouvez également utiliser du Syntofer de finition, tout à fait indiqué pour assembler des pièces en métal blanc.

Seul petit bémol avec l'araldite, elle reste transparente une fois sèche ; il est difficile de fait de se rendre compte sur cette photo que l'ajustement est maintenant correct et que nous pouvons passer à la phase peinture.



Direction la petite cabine de peinture pliante que j'utilise et que je conseille à tous ceux qui manquent de place mais qui souhaiteraient quand même disposer d'un endroit tout désigné pour peindre et limiter la diffusion de la peinture et de l'odeur.

On commence par passer un apprêt, en l'occurrence l'apprêt 8004 Decapod, largement dilué avec le diluant 8005 pour viser une consistance proche du lait et plutôt de l'écramé. Il faut une peinture fine qui n'empâtera pas les détails.



On voit mieux au passage la taille de l'objet : ce n'est pas bien gros, doucement la pression (pas plus de 1,5 ou 2 bars) où vous allez voir la citerne rouler !



Ensuite, peinture blanche en acrylique à solvant (Decapod 8200) ; là encore, dilution importante qui permet de passer de très nombreuses couches pour à la fois couvrir et ne rien empâter.

J'ai terminé par un petit travail de patine avec des acryliques à l'eau Decapod...

Lavis boue plutôt sur le fond de la citerne et ses pieds.

Lavis crasse très dilué avec le mélange d'eau déminéralisée + 10% d'alcool isopropylique, que l'on fait ruisseler du haut vers le bas.

Reprise des œilletons de manutention avec l'effet voile de rouille pour faire quelques traces qui coulent le long de la citerne.



Deux photos avec un objectif macro Nikon Nikkor 60 mm pour voir cela de plus près.

Comme vous pouvez le constater, les anses pour manipuler la citerne sont réellement percées (et fragiles, attention pendant la phase de ponçage !).

