

### Quelques conseils pour monter nos références

De nombreuses références Decapod comprennent plusieurs pièces à assembler, parfois de (très) petite taille. Nous faisons de notre mieux pour que cela se fasse le plus simplement possible, ce qui peut passer par la lecture de ces conseils que nous partageons volontiers avec vous. Nous vous invitons à lire ces quelques précautions d'usage et autres astuces pour vous assurer d'un montage sans soucis et profiter pleinement du résultat final. N'hésitez pas à nous faire part de vos propres conseils.

#### Un espace de travail propre et dégagé !

Oui, oui, on sait, cela tient de la gageure pour certains et quelques associés Decapod ne sont pas en reste ; on a beau démarrer avec une table propre, on finit rapidement avec 15 cm<sup>2</sup> praticables ! Mais avouons que cet effort, au moins au démarrage, est souvent payant ; il faut pouvoir débarrasser et mettre à plat devant soi les pièces d'un kit, même le plus simple, disposer de ses outils à portée de main, être en mesure de retrouver facilement une petite pièce baladeuse...

A cette fin, nous conseillons le recours à un de ces tapis cicatrisants ou bien de solides et grands calendriers en carton épais pour servir de plan de travail à l'épreuve de nos outils et barbouillages divers. Et nous avons eu l'occasion dans notre *Fiche Conseils* consacrée à l'équipement de votre atelier de vous dire tout le bien que nous pensons des petits meubles de rangement dédiés aux modélistes.



Maketis

#### Un éclairage et si besoin est, de bonnes lunettes !

Il ne faut pas négliger l'éclairage et l'offre est suffisamment vaste aujourd'hui pour que chacun y trouve son compte ; il y a notamment sur le marché d'excellentes lampes, parfois dotées de loupe, proposant un éclairage « lumière du jour ».

Ceux qui ont (encore) de bons yeux penseront à fortiori à les protéger en cas d'utilisation d'outils genre mini perceuse. Même une simple lame de cutter peut casser et faire mal : ne faites pas l'économie de lunettes de protection ! Vous en trouverez sans difficulté chez les Grandes Surfaces de Bricolage ou dans les magasins spécialisés ! Qui plus est, il en existe qui offre à la fois une protection de vos yeux et une vision grossissante.



Lunettes de protection et grossissantes chez Castorama

Enfin, pour les travaux les plus minutieux, il existe des lunettes loupes dotées d'éclairages frontaux mais il faut en prendre l'habitude (c'est un peu lourd) et probablement s'en tenir à un usage ponctuel pour ménager sa vue.

#### Lire la notice, rassembler de la documentation



De nombreuses références, même très simples comme nos bancs réf 5715 ou nos passages piétons réf 3241, vous proposent un petit schéma de montage. C'est le moment d'en prendre connaissance et d'y ajouter toute documentation qui pourra vous être utile : articles dans les revues, sujet sur un forum où un modéliste a partagé son expérience, photos des modèles réels pour la décoration finale, etc... Pensez également à consulter notre site Internet : nous enrichissons régulièrement les références présentées de conseils de montage ou de décoration.

#### Des outils à portée de main

On profitera de cette phase de découverte de la référence pour rassembler les outils dont on aura besoin, et s'ils nécessitent un peu de nettoyage, c'est le moment... N'hésitez pas à consulter notre *Fiche Conseils* spécifique vous présentant les outils que nous vous conseillons pour bricoler efficacement et sereinement.

### Ébarber et nettoyer

Parmi les outils, il vous faut de quoi dégrapper proprement les pièces en cas de besoin, que ces pièces soient en métal, en plastique, en carton ou en bois... Il y a bien des moyens de procéder, et vous verrez à l'usage si vous préférez user de cutters à lame sécable, de ciseaux spéciaux ou de pinces coupantes spéciales comme ci-contre pour dégrapper les pièces en métal photogravés ou bien si vous êtes un adepte de ces petits tournevis dont les embouts sont limés pour les rendre coupants.

De solides pinces coupantes vous seront nécessaires pour séparer les pièces de fonderie de leur arbre, des pinces coupantes à bord plat ou un coupe câble vous serviront à couper les fils de métaux sans en écraser les extrémités.

On ajoutera un jeu de limes fines pour ébarber parfaitement les pièces et les débarrasser de toutes aspérités qui gêneraient leur assemblage.

Enfin, un mandrin à main avec quelques micros forêts vous permettront parfois de parfaire l'ébarbage des trous et autres mortaises de nos kits.



### Assembler à blanc et trouver la bonne position

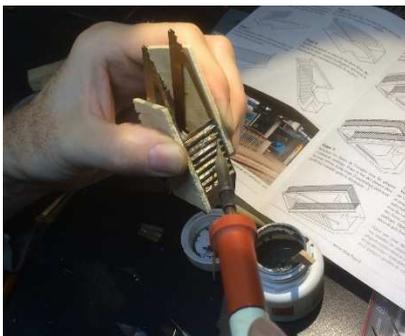
A chaque fois que cela est possible, positionnez les pièces « à blanc » pour voir comment l'assemblage se présente, si vous avez bien compris comment les pièces s'imbriquent entre elles... Surtout, repérez bien comment maintenir les pièces lorsqu'il vous faudra les coller ou les souder.

Pour rappel, Dame Nature ne nous a donné que 2 mains ! C'est là que des mini-étau, des pinces comme celles en aluminium de notre réf 9213 ou qu'une 3<sup>ème</sup> main peuvent s'avérer bien utile.



On trouve sur le marché ce genre de serre-joints aimantés bien pratiques ; ceux-ci ; constitués de 2 pièces indépendantes présentant un angle droit et équipés d'aimants dans leur tranche, ont la particularité de positionner parfaitement d'équerre 2 pièces que l'on souhaiterait assembler.

On aperçoit ici un côté et le fond d'un escalier de quai réf 2630 maintenus fermement par ces 2 pièces jaunes qui viennent les prendre en sandwich.



Facile à se procurer, des martyrs ! C'est ainsi que l'on surnomme ces pièces de cartons, de bois, de liège qui vont nous permettre de maintenir les pièces sans transformer le bout de ses doigts en merguez sur le barbecue !! ;-)

On voit ici comment 2 petites planchettes de balsa permettent de maintenir l'escalier de quai et de venir souder les marches.

### Soudure ou colle ?

Sauf exception, les kits complexes et entièrement en métal sont à souder. Notre offre en matière de produits pour ce faire est riche et vous aurez le choix et/ou le goût pour utiliser la soudure liquide (réf 9207 ou 9208) et/ou des soudures en fil (réf 9204, 9205, 9212) et leur flux (réf 9201 ou 9202).



**La soudure liquide** : elle est conseillée pour les montages les plus fins, ceux où il faut éviter d'empâter les pièces, ceux où il peut être difficile de déposer un petit morceau de soudure en fil (dit « paillon »). On étame les pièces comme on le ferait avec des soudures en fil. Mais on travaille avec la soudure liquide comme on utiliserait de la colle liquide : on enduit les pièces avec un pinceau ou bien une pointe de cure-dent par exemple avant de venir appliquer le fer.

La soudure liquide est particulièrement conseillée pour nos supports de caténaire par exemple. Le poteau en H est constitué de 3 fines lames de maillechort : on les assemble, on étale la soudure liquide tout le long des pièces à l'endroit de leur intersection, on passe la pointe du fer bien chaud le long de ces pièces et la soudure va filer instantanément, sans besoin d'insister, sans risquer de déformer les pièces par excès de chaleur. C'est terminé et quand le coup est pris, l'apport de soudure est si fin que vous n'aurez quasiment rien à nettoyer et polir.

De même, on utilisera volontiers la soudure liquide lorsqu'il s'agit d'assembler des pièces par empilement. Nos regards de chaussée réf 5703 ou 5704 par exemple sont constitués par l'empilement de 4 petites pièces de laiton. Passez un peu de soudure liquide entre 2 de ces pièces, appliquez le fer bien chaud sur le dessus du « sandwich » et vous assemblerez sans souci ces 2 pièces. La soudure va fondre et prendre par la transmission de la chaleur entre les 2 pièces. A nouveau un peu de soudure liquide au-dessus des 2 pièces assemblées, on pose la 3<sup>ème</sup> pièce, on applique le fer au-dessus, la chaleur se diffuse et c'est assemblé. Procédez de même avec la 4<sup>ème</sup> et dernière pièce et c'est terminé.

Comme son nom l'évoque, la soudure liquide se présente sous forme d'une pâte assez épaisse, mélange de métal d'apport en poudre et de flux ; il faudra prendre la précaution de la remuer régulièrement tout au long de la séance de travail et si besoin est, l'ajout d'un peu de flux permet de la rendre un peu plus liquide lorsqu'elle aura tendance à s'épaissir passé un certain temps.

Vous trouverez chez Decapod une double offre. Nous vous proposons depuis quelques années notre soudure liquide organique dite sans acide réf 9207. Avantage elle agresse moins vos outils, votre environnement, le nez et les bronches des plus sensibles.



Inconvénient, pour certains travaux, on pourrait lui trouver un mordant un peu en retrait. Depuis 2017, vous trouverez donc une soudure liquide « minérale », réf 9208, avec un flux plus agressif.

Son attaque est supérieure et on l'appréciera notamment lorsqu'il s'agira d'assembler des matériaux un peu corrodés par exemple ou en cas de besoin d'une accroche solide et rapide. Cette soudure plus classique réclamera de travailler en milieu aéré, attention aux narines délicates et veillez à ne pas laisser tous vos outils en métal juste à côté, ils pourraient brunir tout seul sans l'aide de notre brunisseur ! ;-)

En tout état de cause, vous retrouvez dans cette référence les qualités de notre référence 9207 : de par leur consistance et la grande capillarité que cela entraîne, ces alliages d'étain et de plomb qui contiennent leur propre flux sont parfaits pour le montage des modèles en laiton, maillechort, arcap, cuivre, bronze...

Si vous voulez les rendre un peu plus liquide, ou bien si vous pensez conserver un très long moment le même pot après l'avoir entamé, vous pourrez toujours incorporer un peu de flux organique 9201 dans la soudure liquide 9207 ou bien un peu de flux minéral 9202 dans la soudure 9208 pour obtenir ou retrouver la viscosité souhaitée.

Vous apprécierez le packaging généreux (100 grammes), dans un pot d'assise bien large qui ne se renversera pas.

### Les soudures en fil et leur flux

Passons rapidement sur la référence 9211 qui est tout particulièrement dédiée aux montages électriques et électronique.

Trois soudures vont être proposées plus spécifiquement pour les kits « laiton » ; notez au passage que « kit laiton » est une expression générique qui vaut bien évidemment pour tous les kits qui seraient composés également de pièces en arc, en maillechort ou en bronze voire en cuivre !

Le grand classique est la soudure « étain-plomb » réf 9205. Ce fil affiche une température de fusion d'environ 180° : c'est la soudure qui vous permettra de couvrir l'essentiel des besoins pour monter un kit laiton. Vous soudez sans souci le laiton, le cuivre, le maillechort et même la corde à piano pour peu qu'elle soit propre et que vous ne lésiez pas sur le flux.

La référence 9204 vous propose une soudure étain-bismuth dont la température de fusion est aux environs de 155°. On l'utilisera dès lors que l'on souhaiterait assembler 2 pièces en limitant la chauffe de ces pièces (et donc les risques de déformation associés). On l'utilisera également en complément de la soudure étain plomb réf 9205 pour souder par exemple une pièce à un ensemble de pièces soudées préalablement. Considérons en effet un premier ensemble de pièces que l'on aura soudé avec la soudure à 180°. On pourra y adjoindre une nouvelle pièce avec la soudure à 155°, sans prendre le risque de dessouder ce que nous avons assemblé préalablement. On parle parfois de la technique des « soudures étagées ».



La référence 9212 vous propose une soudure « étain-argent » dont la température de fusion est aux environs de 225°. Elle a pour principale caractéristique sa grande solidité mécanique. C'est la soudure que nous vous conseillons pour souder les petites pièces saillantes toujours promptes à lâcher comme les marchepieds de wagon par exemple ou bien pour assembler de solides portées de caténaire, même en fil de bronze de 0,2 mm.

Point commun aux 3 produits : le recours au flux réf 9201 ou au flux 9202. Ces flux sont les indispensables compléments aux soudures en fil pour que le métal d'apport colle parfaitement aux métaux des pièces que vous entendez souder entre elle. Ils vont aider à la diffusion de la chaleur et la diffusion du métal d'apport. A déposer généreusement sur les pièces à souder entre elles, et renouveler l'opération chaque fois qu'il s'agit de revenir sur la soudure.

Nous proposons depuis quelques années un flux organique dit « sans acide » ; bien entendu, comme il est d'usage à chaque fois que l'on se lance dans une séance de soudure, on prendra la précaution de travailler dans un espace aéré mais à tout le moins, ce flux de par sa composition préservera d'avantage les nez et bronches délicats et limitera l'oxydation de vos outils métalliques à proximité de votre espace de travail.

Quoi que parfaitement adapté à nos travaux modélistes, certains d'entre nous ont besoin de disposer parfois d'un flux classique dit « minéral » ; c'est pourquoi nous proposons aussi depuis 2017 un flux universel réf 9202. Ce flux convient également pour tous les usages et vous permettra de souder tous les métaux, à l'exception de l'aluminium mais il est plus actif que notre flux sans acide 9201.

C'est le flux tout terrain qui ne va pas craindre les surfaces légèrement oxydées par exemple ou qui vous rendra bien service quand il s'agit d'assembler des pièces avec un peu plus "d'agressivité" que le flux sans acide. De fait, ce flux va se montrer un peu plus corrosif pour votre environnement de travail et il faudra donc l'utiliser à bon escient et pensez à bien aérer votre local pour la bonne tenue de vos outils métalliques et ne pas trop agresser vos bronches.

### Que faire en cas de pièces en métal blanc ?

Excellente question car plus d'un amateur a découvert à ses dépens qu'on ne soude pas le métal blanc, en tout cas, pas avec les produits proposés ci-dessus. La soudure du métal blanc réclame un métal d'apport tout à fait spécifique à très basse température de fusion (environ 70°) et un fer à souder particulier... Sinon, la pièce en métal blanc...fond !

Pour les références Decapod en métal blanc, la plus simple des solutions est de vous proposer de recourir à une colle cyanoacrylate comme la Colle 21 très répandue dans notre milieu modéliste. Vous la trouverez d'ailleurs à notre catalogue.

Ainsi, pour une référence comme les détonateurs (réf 4603) qui comprend des pièces en laiton photogravé et des pièces en métal blanc, nous vous conseillons donc tout simplement de les dégraisser et de les coller à la Colle 21.



### Et les pièces en plastique ou en résine ?

Les pièces en plastique sont sans doute celles qui suscitent le moins d'interrogation. Vous connaissez probablement tous d'excellentes colles comme la Revell ou la Faller Expert ou les différentes colles Tamiya pour les matières plastiques. Vous aurez peu d'occasion d'y recourir avec les références Decapod mais ce sont des colles tout à fait appropriées pour les gouttières réf 5960 par exemple.

Les pièces en résine, issues en particulier des techniques de l'impression 3D, commencent à se montrer plus nombreuses ; nous vous conseillons pour leur assemblage une colle cyano comme la Colle 21 ou bien l'excellente Colle Super de UHU conseillée par notre confrère Mécanic Train ou bien encore des colles araldites à 2 composants si vous avez besoin d'une grande solidité mécanique.



### Gamme laser : Cléopâtre est votre amie !

Reste maintenant cette vaste gamme de pièces en carton et en bois que vous trouvez chez Decapod. Vous l'avez noté, ce sont à chaque fois des cartons spéciaux et des bois de grande qualité, sélectionnés par nos soins pour être en mesure de supporter la découpe et la gravure laser, répondre à nos attentes en termes d'aspect général, de finesse, de couleur, de solidité, de résistance aux collages et aux produits de décoration et afficher une bonne tenue dans le temps.

**L'indispensable Cléocol :** c'est là que l'offre Cléopâtre répond parfaitement à nos attentes. Decapod fut la première entreprise à promouvoir ces produits que l'on trouve maintenant de plus en plus à la satisfaction d'un nombre croissant de modélistes. Le produit incontournable est la colle Cléocol qui ressemble à la colle blanche dite colle à bois... en bien meilleure ! Elle est parfaitement indiquée pour le montage de toutes nos références en tilleul, en médium, en carton, en Laserboard, en carton bois, etc... Vous l'utiliserez pure ou plus ou moins diluée selon les pièces et les surfaces à coller.



**Attention à la dilution :** les grandes plaques de toit ou de mur, ou les passages planchés en tilleul, supporteraient mal d'être largement imbibés d'une colle très diluée ; l'eau risque de faire gondoler ces produits et même s'il y a de bonnes chances qu'il n'en paraisse plus rien une fois que les pièces auront séché, il vaut mieux éviter ces traitements un peu extrêmes. Un passage piéton en tilleul de 0,9 mm d'épaisseur sera largement assez bien fixé avec 3 ou 4 gouttes de Cléocol non diluée déposées sur quelques traverses...

**La colle en bombe,** version permanente et repositionnable ; Decapod a sélectionné ces 2 produits pour la qualité et le caractère bien pratique. La colle en aérosol permet d'encoller rapidement de grande surface et c'est un élément indispensable à ceux qui réalisent leurs propres arbres.



Enfin, dans bien des cas, pensez tout simplement à de l'adhésif double face ; il en existe de très fins permettant des collages tout en discrétion.

### Et le liège ?

Decapod propose aux amateurs de l'échelle 0 des semelles de liège pour y fixer nos traverses en tilleul. La colle Cléocol sera là aussi parfaitement adaptée.

### Et le ballast ?



La tambouille de la colle à bois diluée avec 2 ou 3 gouttes de liquide vaisselle pour améliorer la dispersion de la colle est bien connue... Nous vous proposons néanmoins une approche un peu plus moderne avec la colle Cléocol en lieu et place de la colle à bois classique.

Elle se prépare de la même façon mais affiche bien plus de qualité : elle est parfaitement transparente, elle ne jaunie pas en vieillissant, elle reste souple et ne transforme pas votre voie ballastée en caisse de résonance, elle se nettoie tout aussi facilement que la colle à bois.

*Outre les références que vous trouverez chez Decapod, n'hésitez pas à consulter nos revendeurs et notamment Micro Modèle.*

*Partageons notre passion... et nos conseils...*