

UN P'TIT RÉSERVOIR DE DÉTAILS

Sur quelques numéros, votre chronique maquette va passer en revue quelques détails d'un modèle d'avion qui, je crois sans beaucoup me tromper, a ému et intéressé un grand nombre de modélistes : le Stampe SV4c.

J'en ai vu dans chaque meeting et compétition où j'ai pu me rendre depuis de nombreuses années. Le plus répandu provient d'un kit de marque anglaise (Précédent) que l'on peut "maquettiser" un peu avec quelques détails caractéristiques à cette machine légendaire.

Le premier de ces détails, sur le Stampe, c'est le réservoir-radiateur d'huile fixé sur le coté gauche, à l'avant du fuselage. En effet, cet élément paraît très compliqué à réaliser, mais en réalité la reproduction et surtout l'aspect qui donne toute la vie à ce détail, est abordable par tout modéliste qui éprouve le plaisir et la satisfaction d'un peu de finition.

Je dois dire que j'ai pu réaliser cette partie parce que j'ai eu la chance d'avoir entre les mains ce

réservoir, et je peux vous garantir l'exactitude des formes et des mesures.

Le dessin coté et les photos que je vous propose sont assez clairs ; les explications, en plus, vous permettront d'aborder le sujet avec plus d'assurance. Les mesures indiquées vont vous permettre, évidemment, de choisir votre échelle. Elles sont données pour une échelle 1/4.

Le radiateur-réservoir d'huile se compose de 2 parties, les autres éléments ne sont que vis et tubes à coller sur ces deux parties pour simuler les différents bouchons.

Deux fabrications

On peut pratiquer de 2 manières : la première, si l'on est allergique au moulage résine et tissu, est de façonner le corps



Le réservoir terminé avec tous les bouchons et toutes les têtes de vis à leur place, le marquage des rivets plats, les salissures à leur place, et la plaque d'identification

principal en 2 parties dans deux blocs balsa. De cette façon, il faudra bien maroufler, bien enduire, bien mastiquer, bien poncer, et reproduire le rivetage. Le résultat sera correct, mais la fragilité sera évidemment au rendez-vous.

La seconde manière, c'est la fabrication à partir d'un moule qui permettra d'obtenir des pièces nettes du premier coup, avec les moindres petites empreintes, sans compter les réutilisations éventuelles du moule.

Formes, moules et moulage

D'après le dessin aux formes exactes, les 2 masters seront confectionnés dans du styro assez dur ; une couche de tissu suffira. Après séchage complet, il faudra enduire de mastic et poncer finement en faisant apparai-

tre les détails comme les marquages de rivets ainsi que les deux bossages, et au final deux couches de peinture en bombe. Après quelques couches de cire de démoulages et lustrage sur ces deux masters, on procédera à la fabrication du moule de façon classique : Passer une bonne couche de gel-coat coloré sur le master. Dès que ce gel-coat devient poisseux, rajouter une couche de mat de surface, plus deux couches de tissu de 100 g, et en dernier lieu 3 couches de mat de verre, pour rigidifier le tout et donner de l'épaisseur au moule. Le séchage est très important à ce niveau : 1 semaine dans votre atelier ou quelques heures dans une armoire sèche-linge ou tout autre système D avec radiateur ou résistance chauffante dans une boîte.

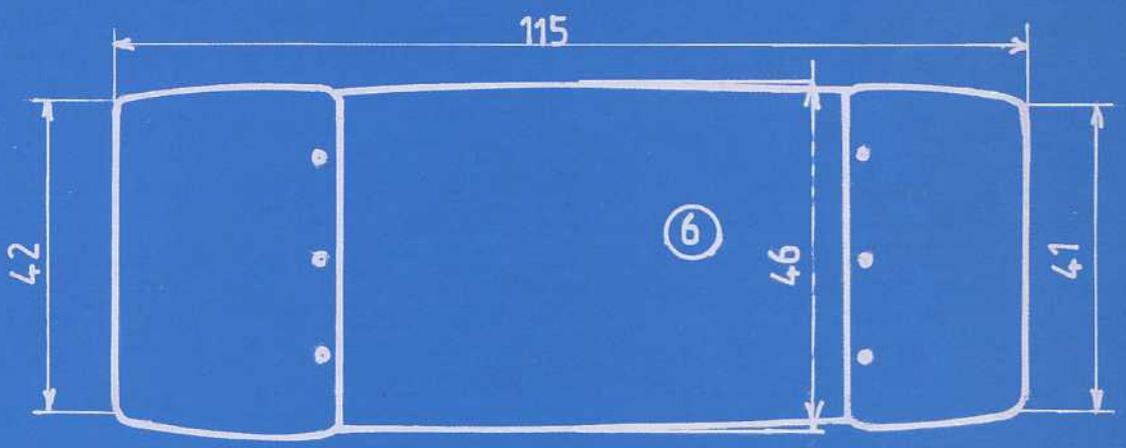
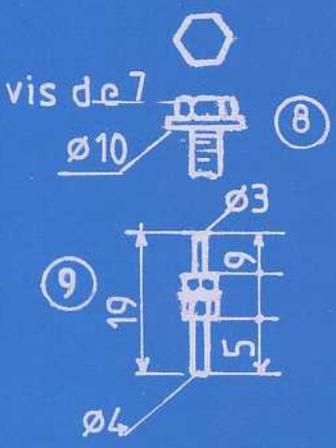
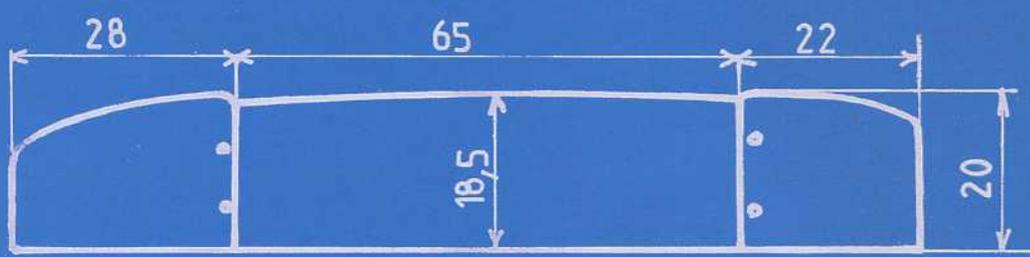
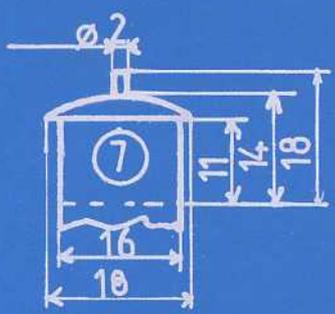
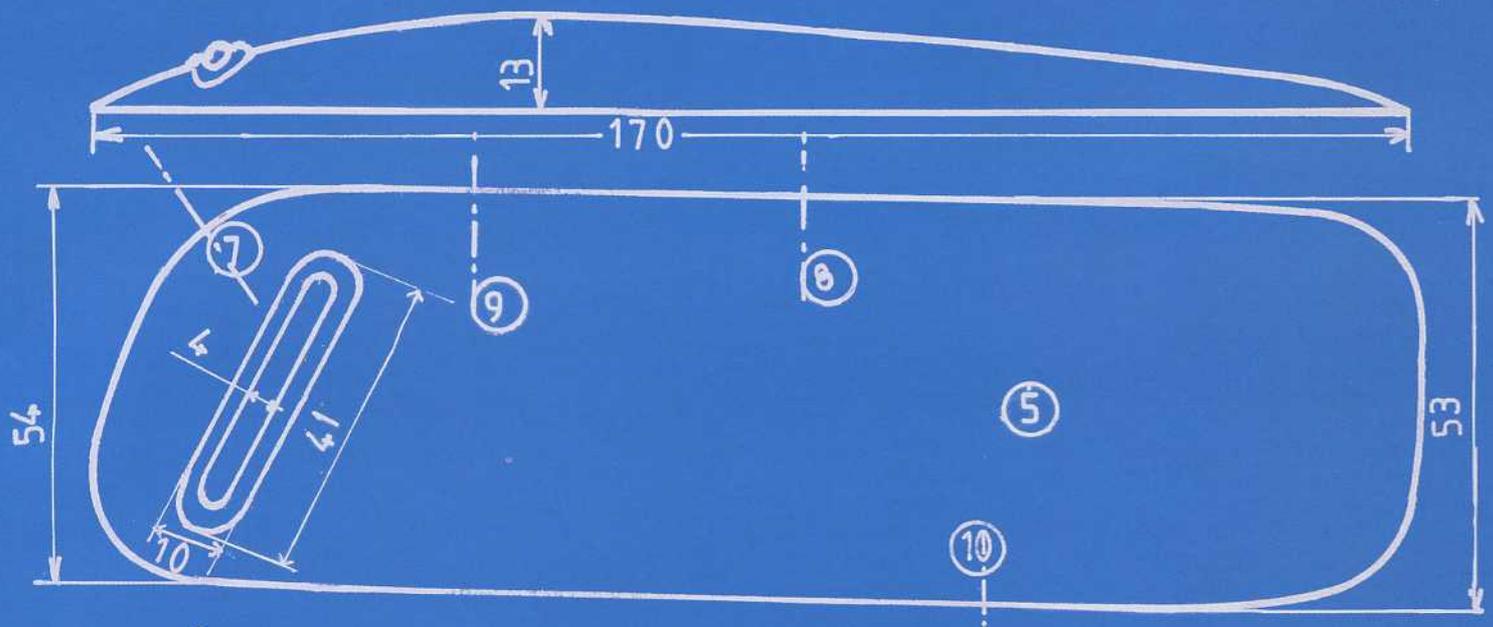
Pour le moulage des éléments définitifs, après lustrage consciencieux des couches de cire dans le moule, une couche de tissu de 40 g et une couche de 170 g bien imprégnés suffiront amplement.

Lorsque les pièces sont démoulées, il faut découper grossièrement le tour avec de vieux ciseaux et finir gentiment par araser à la mini perceuse et l'abrasif adéquat. Il faudra ensuite coller à l'Araldite le radiateur (6) sur le réservoir (5) après ajustage des courbes pour une bonne jonction.

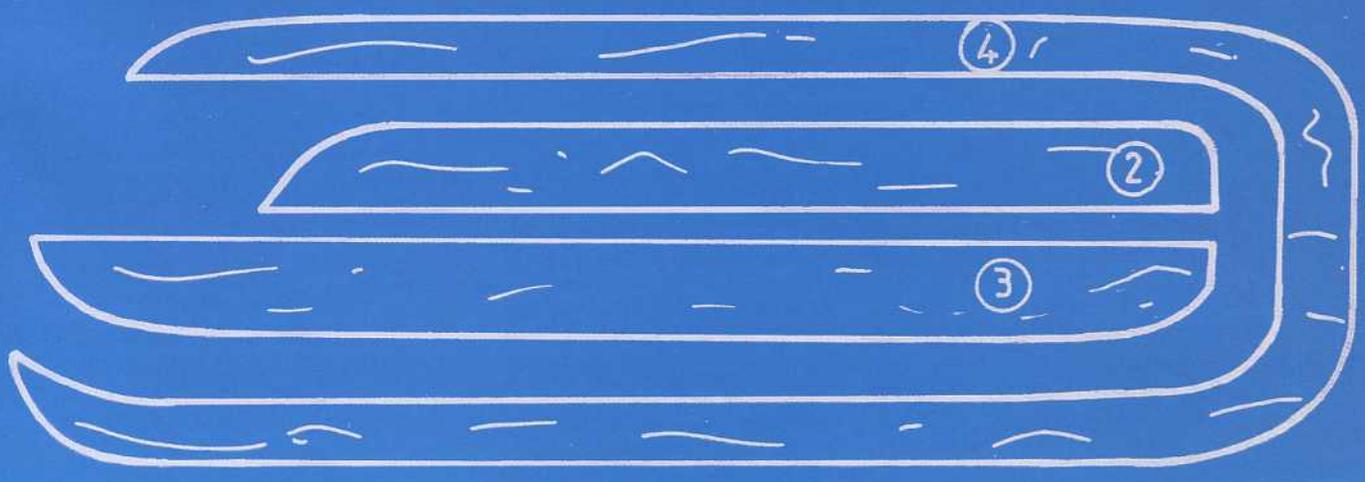
Les p'tites bidouilles

Le bouchon de purge (8) est reproduit avec une vis à tête hexagonale de 7mm sur





ech: 1/4





Les moules, épaisseur environ 4 mm..



Mise en forme des tissus de verre dans les moules



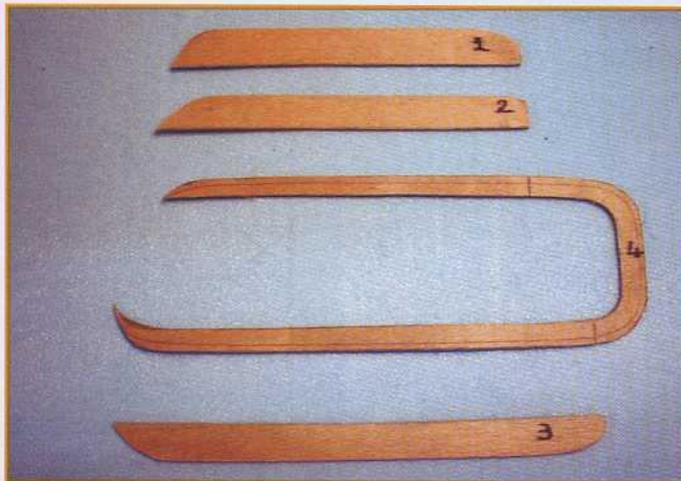
Ebarbage et ajustage

▶ plat avec rondelle de diamètre 10. Cette vis est collée en place (voir photo) avec une goutte d'Araldite. J'utilise toujours cette colle pour tous ces petits éléments de manière à assurer un maintien durable.

Le bouchon de remplissage avec la jauge (7) est taillé dans du tube alu de diamètre 16 mm, et il est surmonté d'une rondelle de Ø 18 mm sur laquelle on a mis un mastic genre « Sintofer » ou de la colle 5 minutes avec microballon, et le tout poncé à la forme suivant la photo. Après séchage, coller un bout de tube de Ø 2 mm sur ce chapeau. La mise à l'air libre (9) est constituée de 2 écrous de 2,5 collés ensemble sur une rondelle. Sur l'écrou supérieur est collé un tube de 3 mm, sur l'écrou inférieur, un tube de 4 mm. Le bouchon de vidange (10) est simulé par un écrou collé sur une rondelle, le tout est fixé sur la première partie basse du réservoir.

Installation

Après ces petits accessoires, il faut installer l'ensemble sur le fuselage de la même manière que sur le vrai, c'est-à-dire là où un juge maquette compétent va mettre son nez, parce que s'il



Les supports du réservoir en contre-plaqué 10/10



Montage à blanc pour vérification

connaît le Stampe, il sait que ce réservoir d'huile-radiateur (5) n'est pas directement plaqué sur le fuselage. En effet, il est fixé, uniquement sur le pourtour, pour la circulation d'air. Le vide entre ces deux parties, à l'échelle 1/4, est de 3 mm. Pour représenter cette partie, taillez dans du contre-plaqué 10/10ème les pièces 1-2-3-4, arrondir les angles sur toute la longueur de ces pièces et les coller dans l'ordre en les espaçant de 3mm vers le bas à chaque fois, de manière à former un escalier. La photo est suffisamment parlante pour vous gui-

der et vous inciter à figoler en collant des vis de 1mm à tête hexagonales (vendues chez weber métaux, pub gratuite).

Ca ne se voit pas !

Comme tout maquettiste, je suis un peu perfectionniste même quand l'élément à rajouter n'est pas visible, sauf à s'approcher du sujet, et de se contorsionner avec le soleil bien en face. Pour le "Fun", j'ai fixé une grille perforée à l'avant et une autre à l'arrière, à l'intérieur du radiateur.(voir la photo).

L'indispensable

Le détail qui va offrir le côté raffiné de cette partie c'est la plaque d'identification ! Cet élément impératif doit être apprécié par un bon juge maquette. Profitez de la technologie numérique pour photographier en gros plan les plaques d'identifications sur un vrai Stampe. Il suffit ensuite de réduire à l'échelle exacte, de découper, coller, et là soyez assuré l'élément réservoir d'huile - radiateur dans son ensemble sera absolument conforme au vrai... N'est-ce pas l'idéal pour une maquette ?

A bientôt pour d'autres détails !

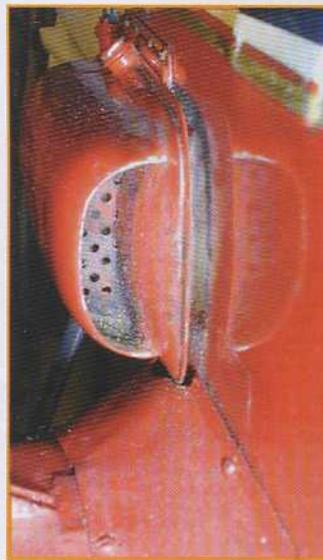
Adresses utiles

Résine et composites

Polyplan 108 quai Bourgoin
91100 Corbeil Essonne
BP 77 : Tél :
01.64.96.02.70
polyplan@aol.com

Petite visserie

Weber métaux : 9 rue du
Poitou, 75124 Paris



L'espace entre le réservoir et le fuselage doit être respecté : 3 mm. et la grille de refroidissement à l'intérieur pour se faire plaisir.