

ANNEAUX (P & p 175-184)

Très récemment, il m'a fallu me livrer à une révision déchirante en ce qui concerne les anneaux de pointe. En effet on ne trouve plus d'anneaux monopatte hard (Fuji ou autre) ayant une pastille épaisse, généralement de couleur verte, et ceux qui ont une pastille mince (les super-hard) s'avèrent à la longue avoir une glisse nettement inférieure aux chromés dur; les "pastille épaisse" ayant aussi une glisse inférieure aux chromés dur. C'est un choix "cornélien", car les monopatte sont nettement plus légers: 0,20 gr. contre 0,45. Il est toutefois possible de raccourcir les chromés dur par meulage pour les transformer en anneaux monopattes et ainsi les alléger, comme me l'a montré B. Fauconnet, de Dôle. Heureusement on trouve chez "Pacific Bay" des monopattes destinés à remplacer les serpentiformes, et qui conviennent très bien.

PLACEMENT DES ANNEAUX

Le tableau de la page 191 peut prêter à confusion car l'intitulé des colonnes est inexact. Il faudrait lire dans l'ordre: "nombre d'anneaux", "constante", et enfin "valeurs de K" qui se trouve à sa place.

PORTE-MOULINET

Ceux d'entre vous qui fabriquent eux-même leurs porte-moulinet ont peut-être été déçus par la tenue dans le temps des vernis utilisés: le montage-démontage fréquent du moulinet use assez vite le vernis, et l'eau ne tarde pas à tacher le bois. La solution est de vernir intégralement le porte-moulinet avec de l'Araldite (Standard ou rapide) et de mettre l'ensemble à sécher dans la tiédeur du souffle d'un sèche-cheveux; il ne faut pas que ce dernier soit trop proche, car le "vernis" ferait des vagues et/ou des bulles, mais assez éloigné au contraire: tiède pour fluidifier sans plus, et avec le souffle qui empêche la poussière de se déposer. On obtient ainsi de véritables gangues transparentes et très résistantes. On peut poncer si besoin et repasser une deuxième couche, voire une troisième. Attention toutefois au fait que ces couches successives forment une épaisseur très vite considérable: un demi-millimètre sur chaque face est fréquent et il faut en tenir compte lors du tournage du porte-moulinet. Mais ce système a parfois eu de mauvais résultats, le "vernis" ainsi obtenu se décollant à l'humidité. On a parfois des déboires avec les vernis, quels qu'ils soient, lorsque l'humidité pénètre dans le bois: le vernis se décolle ou devient mat et blanchâtre. La parade existe: c'est l'imprégnation avant vernissage par un produit dont j'ai déjà parlé: le DEKS-OLJE Saturateur D1 (Rustol-Owatrol). L'avantage, malgré le coût élevé, est que la pénétration est bonne et le bois très stable ensuite. Le séchage est toutefois un peu long. Pour ceux qui ont un tour à bois ou équivalent, je rappelle que le meilleur polissage d'une pièce tournante en bois ne s'obtient pas à l'aide d'abrasifs, mais avec tout d'abord un tampon (Scotch-Brite) usagé, puis avec les copeaux et la sciure du bois lui-même. Une autre astuce est utilisée par les armuriers pour polir les crosses de fusil: la pièce de bois étant déjà polie, on la mouille à l'éponge, ce qui a pour effet de lever les pores et de la rendre rugueuse. On la passe alors à l'abrasif pour la repolir, puis on recommence autant de fois qu'il le faut (cinq à sept fois en général), jusqu'à ce que les pores ne lèvent plus.

La qualité du polissage influe beaucoup sur le brillant du vernis final. A noter que dans le cas d'une imprégnation ce polissage doit être refait avant vernissage final.

Pour celui-ci, j'ai eu l'idée d'utiliser le vernis V 33 brillant V 70, que j'emploie après l'avoir allongé au White-Spirit. Il suffit de tremper le porte-moulinet dedans. C'est un vernis polyuréthane qui devient très dur après séchage, et peut être satiné (laine d'acier, vieux "Scotch-Brite", pâte à polir). Il est très efficace aussi pour le vernissage à la goutte.

Un autre système de vernissage: le "poli glace" à l'huile de lin. Il s'agit de faire rentrer