



Kit de transformation constitué d'une plaque en maillechort de 0,2mm photo-découpée et gravée sur les deux faces. Le kit se monte par pliage, soudure et collage cyano. Le kit nécessite une citerne Brawa 67230, 67237 ou 67238 (tampons ronds). La planche de décals Colorado décals DCT16005 « Marquage divers citernes essences » permet de réaliser plusieurs décorations de ces citernes.



Le kit inclut:

- Les traverses d'extrémités, dont une avec plateforme serre freins et marchepieds
- L'échelle/passerelle
- Un nouveau châssis recouvrant le châssis d'origine
- Les crochets d'attelage factices
- Des panneaux de marquage (2 modèles de placement du cadre porte étiquette)
- La cuve avec joints de soudure et trous du bouchon de réservoir et des pattes de fixation de la passerelle

Le kit n'inclut pas:

- La citerne Brawa 67230, 67237 ou 67238
- Les décals (la planche Colorado décals DCT16005 par exemple)
- La peinture :
 - Apprêt pour métaux.
 - Gris/noir
 - Vernis brillant/mat pour la pose des décals et la finition

Outillage nécessaire:

- Une **mini plieuse 280059 Multirex** (ou autre plieuse mais pas trop grande)
- Des ciseaux spéciaux photo-découpe
- Forets de 0,5mm
- Lime diamant plate et ronde.
- Ensemble de soudure de kits
 - fer à souder
 - flux décapant
 - tresse à déssouder
 - soudure sans flux (argent 225° conseillé pour la cuve)
 - Tutoriel de montage de kit laiton; se référer à ce tutoriel du forum du N (outillage, montage, soudure, apprêt, peinture, décals, vernis) : <http://le-forum-du-n.forumotions.net/t23984-plat-ocem-29-par-bellerocche-tuto-montage-kit-laiton>
- Colle cyano



Avant de commencer:

Lisez toute la notice une première fois en vous référant aux photos indiquées disponibles sous forme d'images en fin de notice.

Pour des raisons de taille de notice, seules les photos les plus importantes sont intégrées, par contre elles sont toutes disponibles en haute résolution sur le site : <http://hfr160.fr/notices/notice-hfr-100-transkit-citerne-anf-longue/>

Le montage des citernes longues HFR-100 ayant beaucoup de similitudes avec les citernes courtes HFR-101, certaines photos montrent une citerne courte.

Le maillechort ne supporte pas les multiples plis/déplis sous peine de casse, bien visualiser comment plier les pièces, le pli est généralement à l'intérieur **mais pas toujours !**

Démontage de la citerne Brawa :

Tirer sur la cuve pour la désolidariser du châssis. Retirer le bouchon de réservoir, utiliser une lame X-acto pour soulever le bouchon, **attention aux détails du bouchon, très fragiles**, mettre le bouchon de côté. Retirer la passerelle (se déclipse facilement). Retirer les bouchons d'extrémités arrondis de la cuve, les mettre de côté. Retirer le lest et le mettre de côté.

Au niveau du châssis : déclipser les bogies et les mettre de côté. Retirer les tampons en tirant avec une pince en serrant le fût d'un tampon (**pas le plateau !**), les ensembles viennent facilement avec les tampons. Enlever les tampons et les mettre de côté. Retirer les deux barres avec vannes et bouchons rapportés du dessous du châssis et les mettre de côté. S'aider de la photo H.0 pour la vue du châssis ainsi démonté.

Montage de la cuve :

A) Dégripper la cuve 1, couper le long des repères 1a, le trait de coupe est déjà fait par gravure sur la majorité de la longueur, finir la coupe pour dégager la pièce 1c.

B) Se confectionner un outil de mise en forme de la cuve. Il faut obtenir un tube, pouvant résister à la chaleur, de 16,5/17mm de diamètre. J'utilise des manchons cuivre de diamètre 14 coupés et insérés dans un tube plastique (photo B.1). Remonter la cuve de chaque côté de l'outil, croiser les pattes de maintien 1b de l'extrémité et du milieu puis les glisser l'une dans l'autre, plier les pattes de l'extrémité restante sans essayer de les croiser (photo B.2), puis croiser ses dernières et les rabattre (photo B.3 et B.4).

C) Souder les pattes de maintien de la cuve 1b à la soudure argent 225°, en prenant appui sur le manchon (photo C.1). Apporter de la soudure par l'intérieur de la cuve pour garantir une parfaite solidité (photo C.2)

D) Dégager le cerclage 1c (la plus longue des deux bandes), le rouler sur un manchon (photo D.1). Etamer sans surépaisseur l'intérieur de l'extrémité de la cuve et l'extérieur du cerclage. Immobiliser le cerclage en forme avec du ruban adhésif (photo D.2) et l'insérer dans la cuve, le ruban aide au maintien en position (photo D.3). Souder le cerclage sur la cuve au niveau du ruban adhésif (photo D.4). Enrouler un fil conducteur autour de la cuve et serrer (photo D.5). Souder l'ensemble du cerclage (photo D.6), il faut que la cuve épouse bien le cerclage **Attention à ne pas souder les pattes de fixation 1f !** Vérifier la bonne insertion de l'extrémité de la cuve (photo D.7). Idem pour l'autre extrémité.

E) Rabattre à plat les pièces 1d et 1e, les souder par l'extérieur et l'intérieur de la cuve (photo E.1). Le résultat doit être bien plat pour ne pas gêner le débattement de l'attelage à elongation.

F) Confectionner les pattes de fixation de la cuve sur le châssis en pliant les pièces 1f comme sur les photos F.1 et F.2, plis vers l'intérieur. Remplir de soudure l'intérieur des pattes, charger en soudure la base de la patte par l'intérieur de la cuve et mettre une goutte de soudure à l'extérieur de la cuve pour assurer sa solidité (photo F.3).

G) Couper en deux le lest d'origine à la scie à métaux. Mettre en forme la languette de fixation 1g autour du lest (photo G.1). Retirer le lest, tirer un peu sur la languette de façon à assurer une insertion en force du lest. Couper la languette en laissant #1mm et souder (photo G.2). Vérifier la bonne insertion en force du lest.

La cuve est finie (photo G.3), passer au nettoyage en brossant la cuve à l'eau chaude + CIF.

Montage du châssis :

H) Couper les vannes moulés dans le châssis de chaque côté du réservoir d'air, ils vont gêner le bon débattement du bogie. Couper les crochets d'arrimage d'origine au ras du châssis (photo H.1). Couper le châssis Brawa comme le montre la photo H.2, il faut raccourcir la citerne d'origine de 5mm. Couper le tuyau de frein suivant les traits rouge indiqués, plier vers le bas le bout du tuyau pour ne pas qu'il gêne le débattement du bogie. Cf photo H.3 pour une vue du dessous du châssis finalisé. Couper le support d'origine de la citerne comme montré sur la photo H.7, H.8 et H.9, s'aider de la photo H.10 pour la profondeur de coupe, cette opération est très importante car il faut bien dégager l'extrémité pour pouvoir insérer les nouvelles traverses en photodécoupe.

I) Dégripper la pièce 2 en conservant et en prenant soin des pièces 2b et 2c car il faut obligatoirement repositionner les bogies.

J) Mettre en forme les supports de bogies 2b et 2c comme photos J.0, J.1, J.2, J.3. Les photos montrent un châssis mis en forme, mais il est conseillé de commencer d'abord par les supports de bogies. Apporter de la soudure sur les extrémités des clips de fixation pour faciliter l'insertion du bogie et limiter son retrait (s'aider des photos). Limer légèrement la base des clips de fixation de façon à ce que le bogie n'accroche pas en rotation.

K) Mettre en forme le châssis par pliage des flancs comme photos K.1 et K.2. Renforcer les supports par un congé de soudure à l'intérieur (photo K.3). Sur le châssis d'origine, bien araser le support de bogie (photo K.4) et dégager un espace pour un congé de soudure de renfort à la lime plate (photo K.5 et K.6).

L) Glisser les 2 parties du châssis d'origine dans le nouveau châssis en photodécoupe en s'aidant d'une lame de X-acto (photos L.1 et L.2), vérifier la bonne insertion comme photo L.3. Rabattre les pattes de fixation 2d. Vérifier l'équerrage et la planéité de l'ensemble, le bon débattement de l'attelage à elongation, coller le tout à la cyano, le nouveau châssis doit épouser l'original au mieux. Attendre le séchage complet.

M) Positionner la citerne et la clipser sur le châssis, vérifier la bonne insertion au niveau des clips de fixations, les repositionner au besoin pour que la citerne épouse au mieux le châssis (photos M.1, M.2 et M.3). Il y a un sens de positionnement de la citerne sur le châssis, le réservoir du dessous de châssis est à droite et l'échelle à gauche.

N) Dégripper l'échelle 3 et la mettre en forme, s'aider de la photo N.1. L'insérer dans la cuve par les 4 tétons de fixation. Reprendre les 4 trous à la mini-perceuse au besoin. Mettre en forme l'échelle autour de la cuve et finaliser l'arrimage par les crochets en dessous de châssis (photo N.2). La retirer pour ne pas l'abimer avec les opérations suivantes. Renforcer la solidité des crochets d'arrimage en déposant un congé de soudure à la pliure du crochet



O) Pour la plateforme serre-frein 4, une plateforme supplémentaire est fournie pour obtenir un ensemble avec plateforme surélevée par rapport au dessin original, ceci pour assurer un bon débattement sans frottement de l'attelage à elongation. Commencez par dégrapper la traverse avec plateforme et dissocier les deux pièces comme sur photo O.1. Vous pouvez retirer les crochets d'arrimages, ils sont peu visibles et cassent facilement. Plier en suivant la photo O.2 (tous les plis sont vers l'intérieur sur cette pièce), rabattre à la pince plate les marchepieds intermédiaires, couper la plateforme comme sur photo O.3 (garder 1,5mm) et la plier. Prendre ensuite la deuxième pièce 4 et la découper comme photo O.4, dégager le bas du trou des tampons aux ciseaux pour ne pas gêner l'insertion des tampons plus tard (photo O.5), puis plier comme photo O.6. Assembler comme présenté sur photo O.7. Etamer la jonction des trois pièces puis souder en centrant avec un cure-dent comme photo O.8. Plier les mains d'attelleur à 45° vers les tampons. Résultat en O.9.

P) Mettre en place la traverse sur le châssis, elle doit être du même côté que le réservoir en dessous de châssis. Limer le châssis au besoin pour assurer la bonne insertion de la traverse, vérifier l'équerrage, vérifier le bon débattement de l'attelage à elongation, s'aider des photos P.1 et P.2. Souder à la jonction de la plateforme et du châssis en 4a, puis sur le dessous de la traverse au niveau des mains d'attelleurs en 4b. Attention à ne pas trop chauffer pour ne pas déformer le plastique en dessous, bien décaper au flux d'abord puis étamer et ensuite pointe de fer bien décapé et chaud. Percer les trous rectangulaires des tampons avec un foret de 0,5, y coller les tampons à la cyano.

Q) Idem pour la traverse de l'autre extrémité, cf photos Q1 à Q6. Mettre un peu de soudure à la base des porte-feux de fin de convoi pour les solidifier.

Finitions :

R) Il y a deux jeux de pancartes d'immatriculation 6, avec une position du cadre porte-étiquette différente, choisir celle qui convient le mieux en fonction de l'immatriculation choisie, les plier comme photo R.1 et souder. Vous pouvez également réutiliser les pancartes d'origine. Pour les insérer, percer le châssis d'origine au niveau des ouvertures du nouveau châssis avec un foret de 0,5 de manière oblique (photo R.2).

S) Percer les trous d'attelage factice avec un foret de 0,3 ou 0,4, dégrapper les attelages 7 et les insérer dans le trou, coller à la cyano (éviter de souder pour ne pas empâter les détails)

T) Finir en limant le trou du bouchon de réservoir 1h à la lime ronde jusqu'à pouvoir insérer le bouchon. Replacer les pièces de détail (la barre avec vannes et l'autre barre) du dessous de châssis.

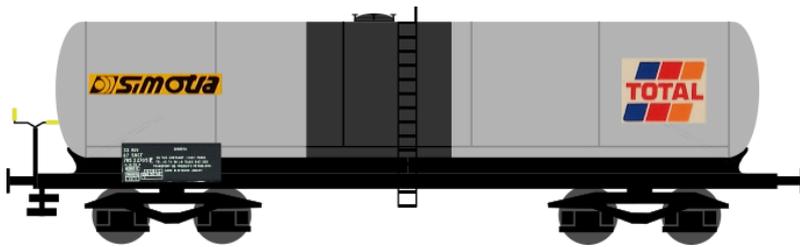
Boitage :

V) Pour le boitage, la boîte d'origine du wagon est récupérée, il faut découper au X-acto dans le plastique blanc pour laisser passer les bogies (photo V.1). Idem pour le plastique de protection qui emprisonne le wagon, ne pas oublier l'espace carré dégagé au milieu pour qu'il n'appuie pas sur l'échelle (photo V.2). Toujours positionner le wagon de façon à ce que la plateforme serre freins soit à droite. Si le wagon ne s'insère pas correctement, vérifier le montage du wagon, le réservoir en dessous de châssis doit être à droite, ainsi que la plateforme serre-frein, l'échelle doit être à gauche (photo V.3).

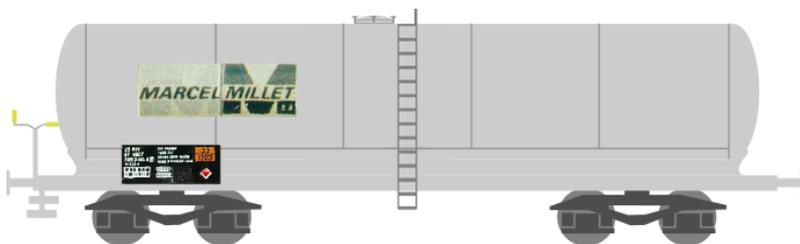
Décoration :

X) Pour la mise en peinture, dissocier cuve, châssis et échelle pour les apprêter/peindre séparément, puis remonter l'ensemble.

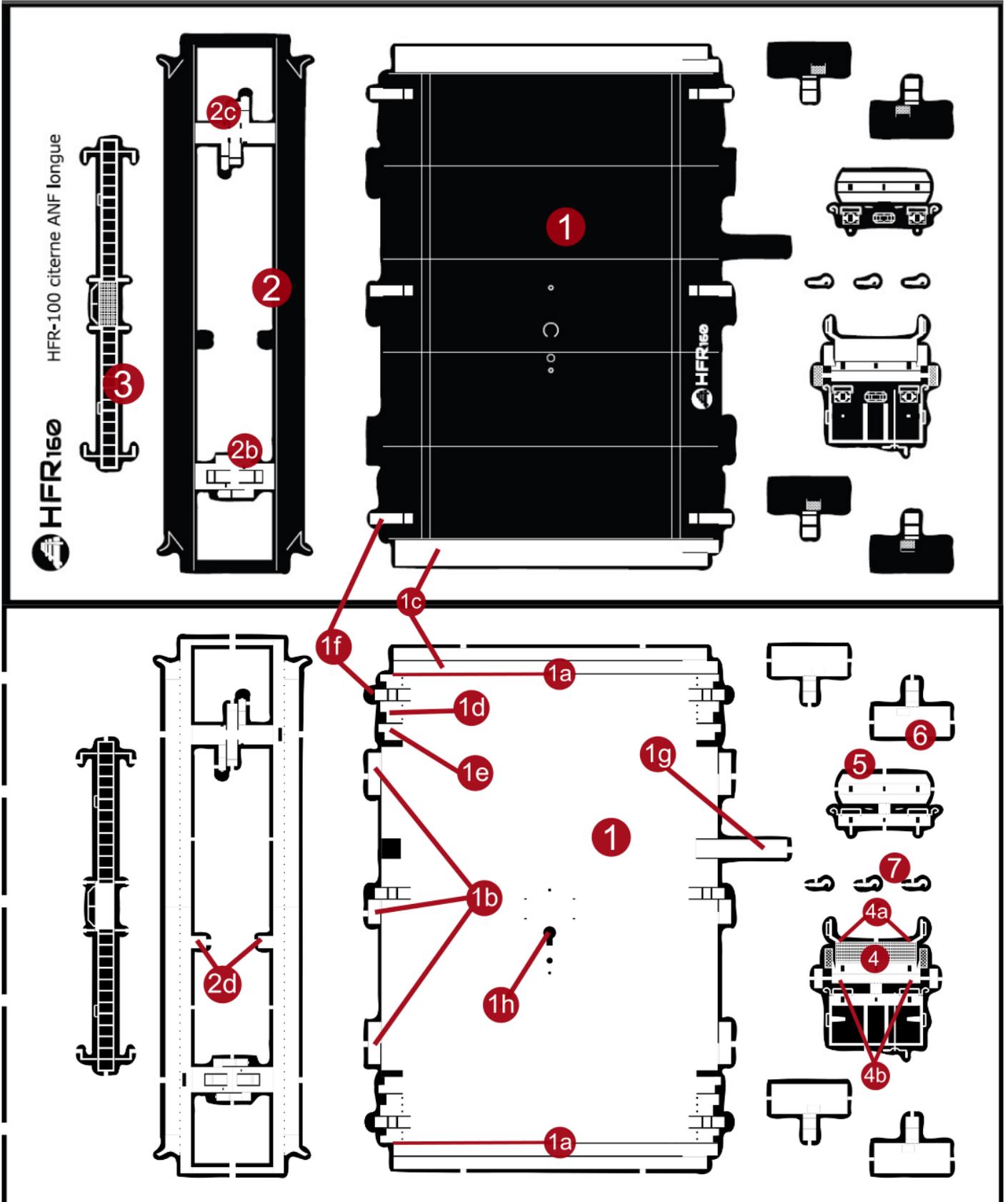
Exemple de décorations :



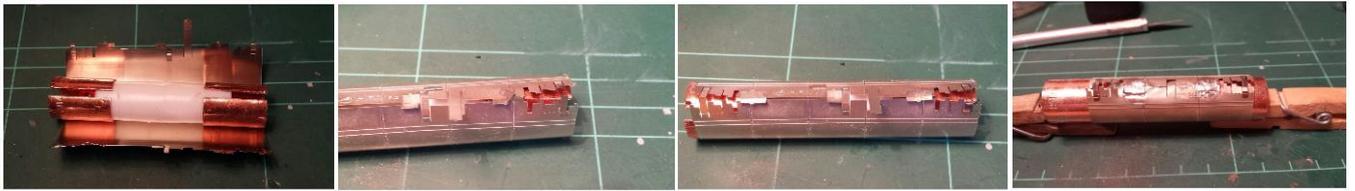
Décoration SIMOTRA/TOTAL époque IV-V, bogies Y25 soudés



Décoration Marcel Millet époque IV-V, bogies Y25 soudés



Toutes les photos sont disponibles en haute résolution ici: <http://hfr160.fr/notices/notice-hfr-100-transkit-citerne-anf-longue/>

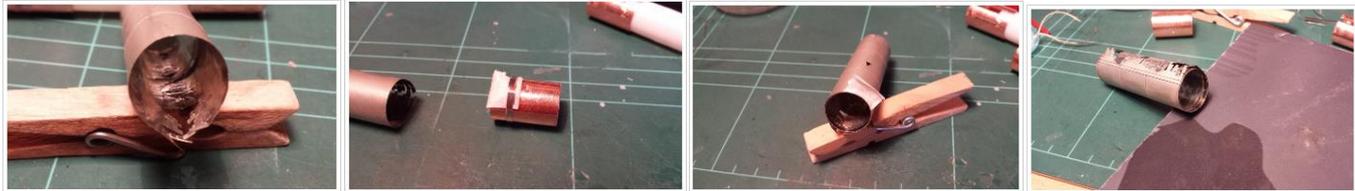


B.1

B.3

B.4

C.1

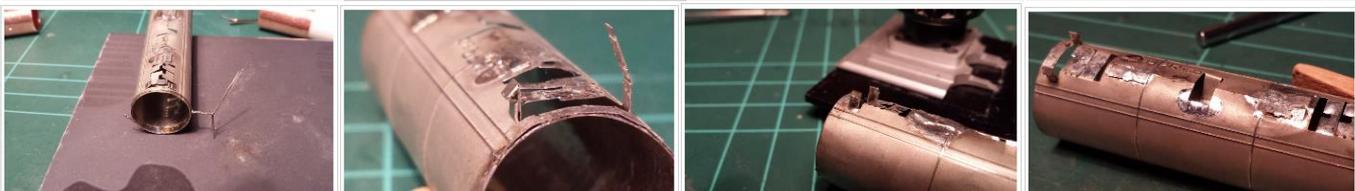


C.2

D.2

D.3

D.4



D.5

F.1

F.3

G.2

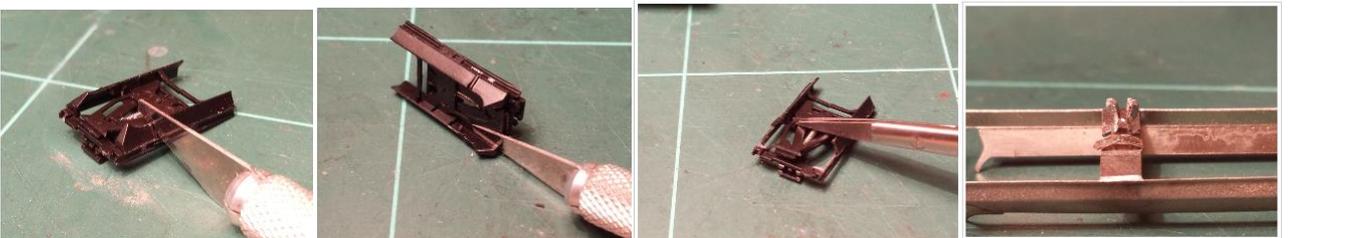


H.0

H.1

H.2

H.3



H.7

H.8

H.9

J.1



J.3

J.6

J.7

K.1



K.3

K.4

K.5

L.1



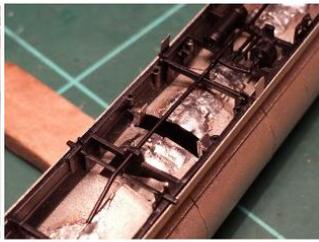
L2



L3



M.1



M.2



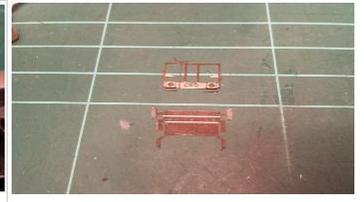
M.3



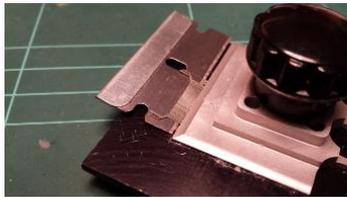
N.1



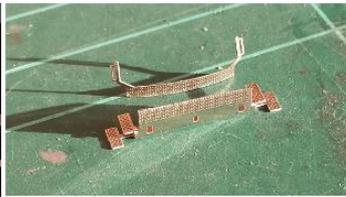
N.2



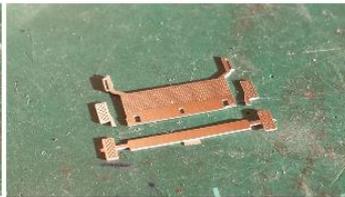
O.1



O.2



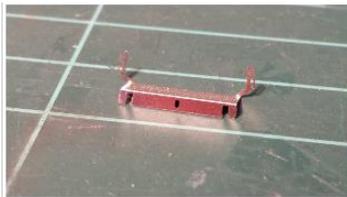
O.3



O.4



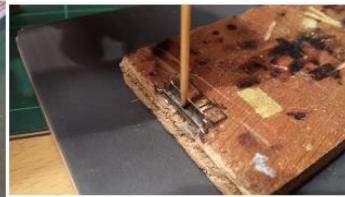
O.5



O.6



O.7



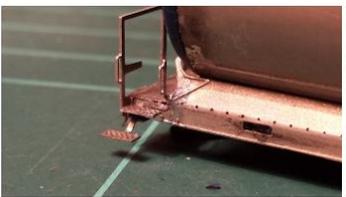
O.8



O.9



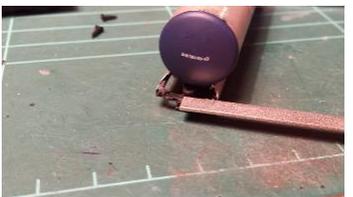
P.1



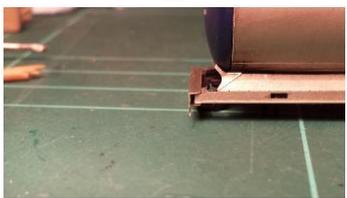
P.2



Q.1



Q.2



Q.3



Q.5



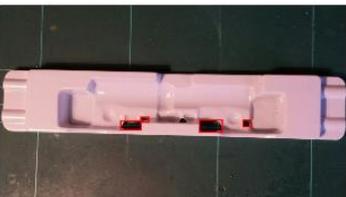
Q.6



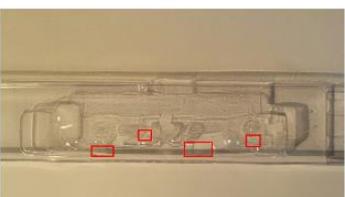
R.1



R.2



V.1



V.2



V.3