



Transkit sur base de citerne Arnold pour réaliser une citerne à essieux Fauvet-Girel en plusieurs versions et époques.

Montage très simple et rapide par pliage/collage ou soudure.

Les dernières productions de la citerne Arnold sont à élongation, elle se trouve très facilement et à petit prix, références Arnold : HN6004 / 6008 / 6090 / 6092 / 6142 / 6174 / 6175 / 6311 / 6312 / 6313 / 6371 / 6372 / 6373 / 6398 (liste exhaustive sur le site). Les versions plus anciennes conviennent également pour le transkit (avec ou sans attelage à élongation).

Le kit est réalisé en maillechort 0,2 mm photo-découpé et gravé sur les deux faces, la réhausse de citerne est en impression 3D. Décalcomanies à l'eau en sérigraphie fournis permettant de réaliser 3 décorations :

citerne à fuel COLAS RAIL époque V

citerne à lubrifiants MILLET époque V

citerne à additifs de lubrifiants ALGECO époque IV

Livré en boîte avec identification du matériel. Compter environ 1h30 de montage.



Le kit inclut:

- Une planche en photodécoupe marquée HFR-121
- Une réhausse de cuve en impression 3D
- Un sachet contenant les décalcomanies
- La boîte de rangement

Outillage nécessaire:

- X-acto
- Forêt de 0.5mm
- Lime plate
- Une **mini plieuse 280059 Multirex** (ou autre plieuse mais pas trop grande)
- Des ciseaux spéciaux photodécoupe
- Colle cyano
- Ensemble pour soudure de kits (si vous optez pour le montage par soudure) :
 - Fer à souder
 - Flux décapant
 - Tresse à déssouder
 - Soudure sans flux (argent 225° conseillé pour la cuve)
 - Se référer à ce tutoriel pour le montage de kit laiton : <https://hfr160.fr/tutos/soudure/>
- Peinture (références AMF87 aéro nitrosynthétique mais existent aussi en bombe):
 - Apprêt phosphatant pour métaux P511
 - « COLAS RAIL » : P186 Orange Colas Rail, P101 Noir satiné (SNCF 901)
 - « MILLET » : P142 Gris ardoise (SNCF 807), P101 Noir satiné (SNCF 901)
 - « ALGECO » : P045 Gris Alpaga (SNCF 867)
 - P311 Vernis satiné
- Décals:
 - Produits Microset & Microsol de chez Microscale
 - Se référer à ce tutoriel pour la pose des décals : <https://hfr160.fr/tutos/decals/>



Avant de commencer:

Lisez toute la notice une première fois en vous référant aux photos indiquées disponibles sur le site:

<https://hfr160.fr/notice-hfr-121-transkit-citerne-fauvet-girel/>

Chaque étape se réfère à une photo/groupe de photos : A4-A5-A6) indique qu'il faut regarder les photos légendées A4, A5 et A6.

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 !**

Etape A : Travail sur la citerne Arnold

Démonter la citerne Arnold en commençant par la cuve qui est clipsée sur le châssis. Retirer la passerelle serre-frein et l'échelle, ils ne serviront pas. Démonter le système d'attelage à élongation.

Couper la soupape de sécurité moulée à ras sur la cuve, la conserver car elle servira à boucher le trou laissé par le retrait de l'échelle d'origine : cf photo F5.

A1-A2-A3) Araser les côtés du châssis, couper les pancartes d'immatriculation moulées d'origine en traçant au X-acto par l'intérieur en plusieurs passes, **ATTENTION** à ne pas araser les détails des suspensions juste en dessous !

A4-A5-A6) Araser le dessus du châssis jusqu'à affleurer le haut de la gorge de l'attelage à élongation. **ATTENTION** à ne pas casser ni couper les tampons qui seront conservés !

A7-A8) Couper les barres en dessous du châssis qui vont gêner l'insertion des clips de la réhausse en impression 3D, couper et retirer la bonbonne moulée qui va aussi gêner.

Etape B : Traverse avant et passerelle serre-frein

B1-B2-B3-B4-B5-B6) Plier la passerelle serre-frein 3 comme sur photos. Coller ou souder à la soudure liquide.

Etape C : Châssis

C1-C2-C3) Dégrapper le châssis pièce 2. Plier la passerelle serre-frein 3 comme sur photos. Coller ou souder à la soudure liquide.

C4) Plier et souder la traverse arrière, replier les crochets d'arrimages 2a.

C3) Dégrapper les supports d'essieux 4, replier les ressorts de suspension 4a et le tuyau de vidange 4f. **ATTENTION** au sens de pliage, cf photos.

Etape D : Flancs de châssis

D1-D2) Plier à 45° les flancs de châssis 5 comme sur photo (pointillés à l'intérieur du pli).

D3-D4-D5-D6-D7-D8-D9) Pliage des supports de suspension 5a, bien suivre chaque photo, la pièce est petite mais elle se plie facilement.

D10-D12) Insérer la patte de fixation du support de suspension dans sa fente, replier. Ne pas coller/souder.

D13) Serrer l'ensemble avec une pince plate pour assurer la bonne jonction du support sur le flanc.

D14) Vérifier le bon équerrage et l'alignement. Procéder de même pour les 3 autres supports. Vérifier que tous les supports sont bien alignés entre eux et bien droits, ensuite seulement coller/souder par l'arrière.

D15-D16-D17) Plier le panneau d'immatriculation comme sur photos, ne surtout pas finir le pliage, il faut laisser un espace entre le flanc de châssis et le panneau pour pouvoir masquer la peinture (peinture en noir du panneau).

D18-D19-D20) Les photos montrent le kit classique mais le principe de montage est le même. Positionner les flancs 5 sur le châssis 2 en glissant les pattes de fixation du châssis dans les fentes des flancs. Il faut glisser les flancs derrière les marches de la passerelle serre-frein et les crochets d'arrimage de la traverse arrière. Bien faire épouser l'ensemble puis coller/souder.

Etape F : Détaillage & montage intermédiaire

F1) Dégrapper et mettre en forme l'échelle 6.

F2-F3) Dégrapper l'outil 6a, le positionner sur le couvercle moulé de la cuve et percer les 4 trous de maintien de l'échelle avec un forêt de 0.5mm. Vérifier que l'échelle s'insère parfaitement.

F4) Ponçer la cuve pour parfaire l'état de surface : notamment la jonction et l'arrondi de l'embout de cuve démontable.

F5) Montage à blanc de l'ensemble : enfiler le châssis en photodécoupe sur le châssis Arnold, commencer par la passerelle comme sur photo Ga1, puis rabattre et pousser pour que la passerelle s'insère, enfoncer ensuite l'autre côté (Ga2-Ga3). Clipser la réhausse en impression 3D, puis poser la cuve (sans coller!) : **ATTENTION** au sens, il faut que la réhausse + cuve soit bien centrée sur les supports de cuve en photodécoupe et que le couvercle de cuve moulé soit du côté de la passerelle serre-frein.

Positionner l'échelle, **ATTENTION** au sens: le garde-corps est à l'opposé du couvercle de cuve. Immobiliser le bas de l'échelle en insérant sous le châssis les grips 6a. **ATTENTION** à ne rien souder, tout doit être redémonté pour la mise en peinture. Vérifier que tout est bien ajusté et bien positionné.

Un détaillage succinct des traverses est possible avec attelage NEM fonctionnel. Pour cela utiliser l'attelage factice 9 et le cablot de frein 10, couper ce dernier en son milieu pour ne pas gêner le débattement de l'attelage. Vérifier que l'attelage NEM se lève bien malgré l'attelage 9. Si ce n'est pas le cas, couper légèrement le haut de l'attelage NEM pour assurer son bon débattement.



Etape G : Décoration

Pour la mise en peinture, dissocier cuve, châssis et échelle pour les peindre séparément, poser les décalcomanies et vernir.

ATTENTION faire un trait de coupe entre les décals avant de les mouiller sur certains décals les supports vernis se rejoignent. Un décal « AIR » peut-être posé sur le rectangle orange « 30/1202 » pour représenter une citerne vide.

Peindre en jaune le volant de frein 3a, les crochets d'arrimage 2a.

Ga) Décoration « COLAS-RAIL » époque V

Ga0-Ga1-Ga2-Ga3) Peindre en orange Colas la cuve, l'échelle et les flancs de châssis 5 : sur cette pièce le haut (supports de cuve latéraux) est orange et le bas (longeron du châssis) est noir, cf photo Ga1 : pour ce faire masquer le haut des flancs de châssis en glissant du Tamiya sous les panneaux d'immatriculation (cf D15).

Peindre tout le châssis en noir incluant le panneau d'immatriculation.

Peindre en noir la réhausse de citerne en impression 3D.

Ga4) Coller la réhausse sur la cuve, **ATTENTION** au sens !! Faire d'abord un montage à blanc : il faut que la réhausse + cuve soit bien centrée sur les supports de cuve en photodécoupe et que le couvercle de cuve moulé soit du côté de la passerelle serre-frein, cf photo Ga8.

Ga5-Ga6-Ga7) Poser la bande jaune en décalcomanie, pour cela utiliser une bande de masquage Tamiya de 6mm en alignant le bas sur la jonction réhausse/cuve, puis poser le décal en le câlant sur le bord de la bande Tamiya. Commencer la pose de la bande à droite pour que la jonction des bandes soit cachée par le logo casque.

Ga0-Ga8-Ga9-Ga10-Ga11-Ga12) Poser les décalcomanies comme sur diagramme et photos.

Gb) Décoration « MILLET » époque V

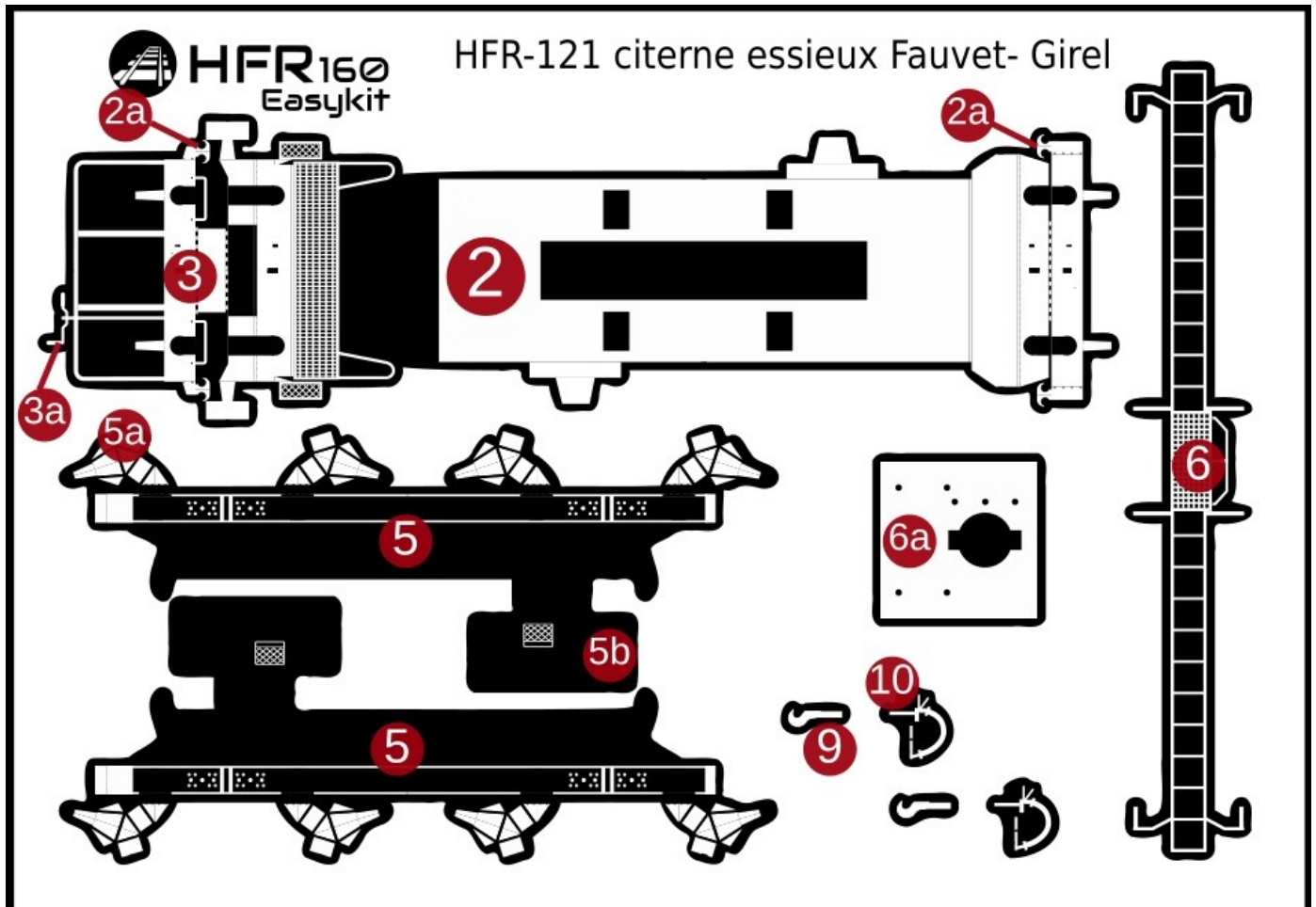
Gb0) Peindre en gris 807 la cuve et l'échelle. Peindre tout le châssis en noir. Poser les décalcomanies comme sur diagramme et photos.

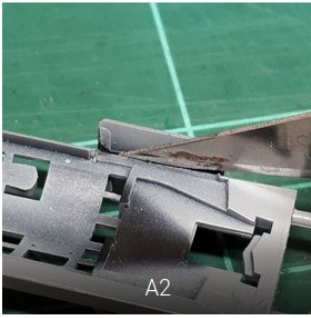
Gc) Décoration « ALGECO » époque IV

Gc0) Peindre en gris alpaga toute la citerne. Peindre en noir la plaque d'immatriculation. Poser les décalcomanies comme sur diagramme et photos.

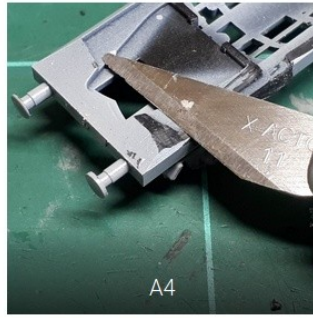
Etape H : Montage final

Remonter le tout (cf F5), un peu de colle cyano derrière la traverse simple aide à l'immobilisation de l'ensemble.

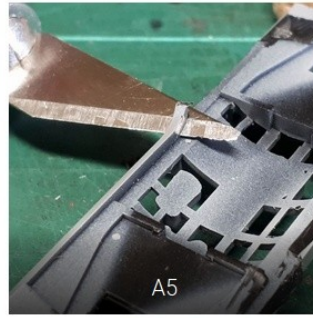




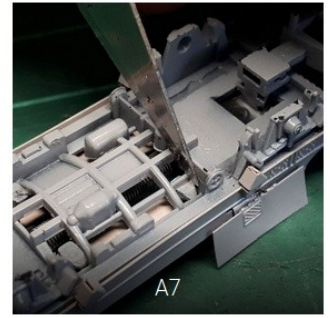
A2



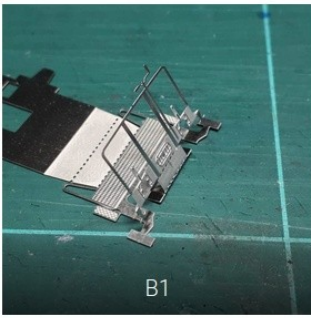
A4



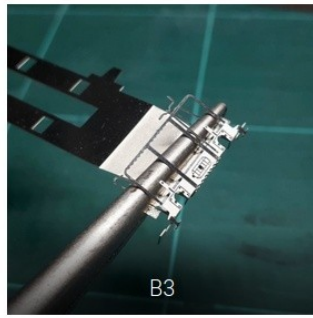
A5



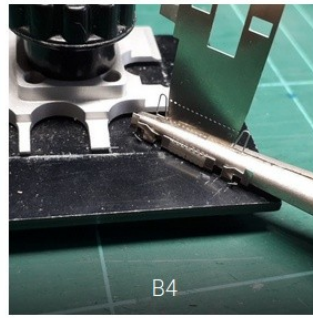
A7



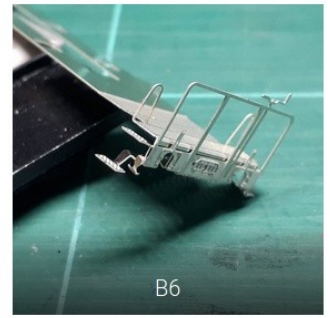
B1



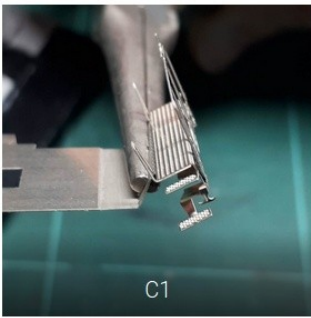
B3



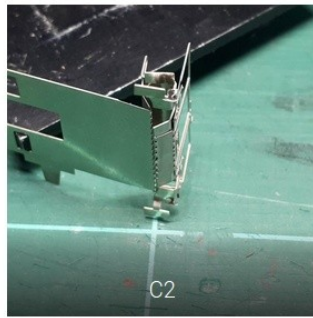
B4



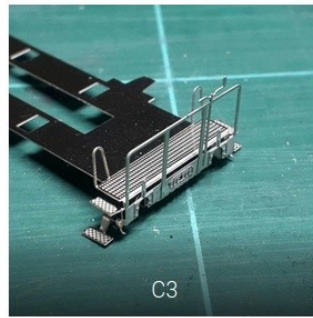
B6



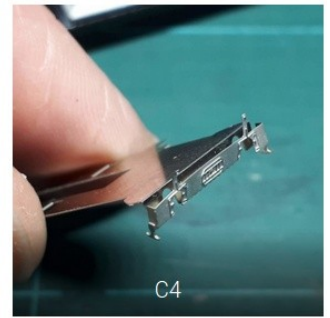
C1



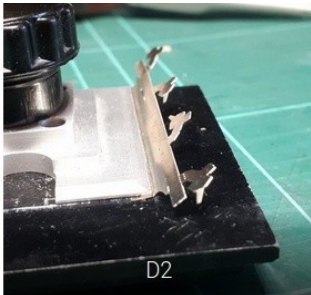
C2



C3



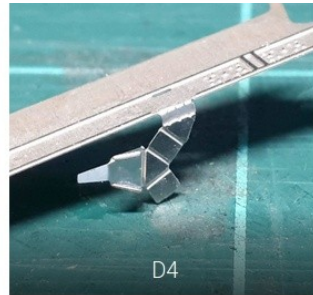
C4



D2



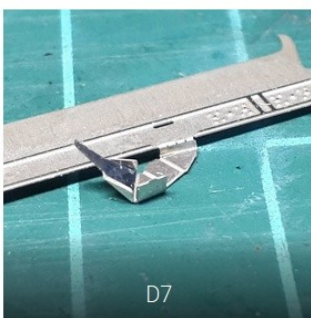
D3



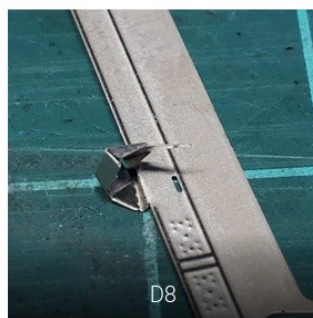
D4



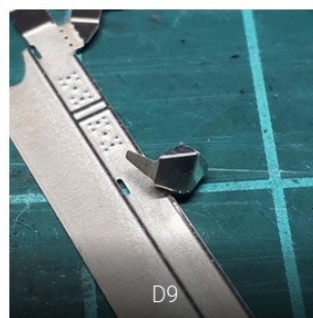
D6



D7



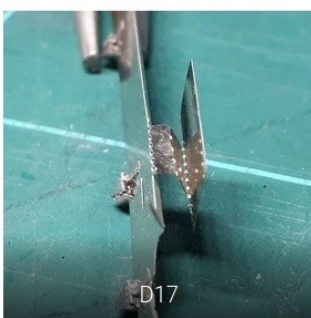
D8



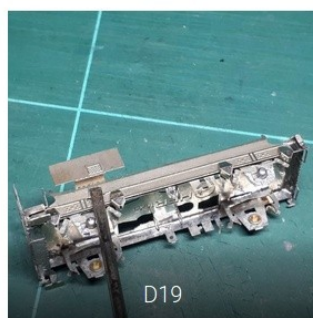
D9



D12



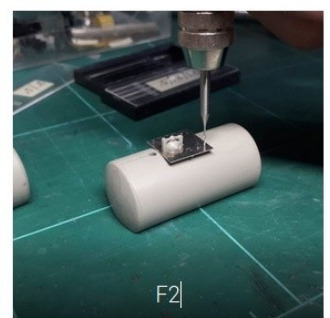
D17



D19



F1



F2