



RECOMMANDATIONS TRES IMPORTANTES: -Cette notice a été élaborée avec le plus grand soin afin de vous faciliter au maximum le montage de ces superstructures qui sont, comme l'on peut le constater au premier coup d'oeil, très compliquées à monter. -In suivre très scrupuleusement les instructions afin d'éviter toutes fausses manoeuvres qui entraîneraient des difficultés irréparables et risqueraient de vous décevoir. -Procéder par petites opérations. -Il est prudent de pointer légèrement les soudures avant de passer à la soudure définitive afin de vérifier le plus souvent possible l'exactitude du montage.

Ne souder les pièces que lorsqu'elles sont parfaitement cambrées ou pliées pour obtenir la perfection dans la finition de cette carrosserie qui ne doit souffrir d'aucun défaut si vous voulez obtenir une loco "terrible".

Si possible, passer toutes les pièces bronze à la brosse métallique fine avant leur montage pour leur donner un poli brillant. -Ces brosses métalliques rotatives se trouvent dans tous les magasins de bricolage et se montent soit sur une perceuse soit sur un touret.

Toutes les pièces gravées telles que chaudière, écrans, cabine etc. seront polies avant montage à l'aide d'une brosse à angle, de l'eau et un produit abrasif fin que poudra à recourir les ustensiles de cuisine pour leur enlever l'oxydation due au découpage chimique et leur donner un meilleur aspect.

EN REGLE GENERALE,sauf indication, les pliages se font: AMORCE DE PLIAGE EN DEBANS DU PLI.-Toutes les soudures se font sauf indication ou impossibilité, de manière à ce qu'elles soient invisibles de l'extérieur de la loco, elle seront discrètes mais solides et seront meulées ou limes au maximum, elles sont concrétisées en général par de grosses flèches.

1) MONTAGE DU TABLIER: Des montages et essayages fréquents devront être faits sur le châssis, il est conseillé alors, si votre loco tourne bien, de souder la traverse P 49 support cylindres sur les longerons du châssis afin de ne pas avoir à régler l'alignement des cylindres et la bonne marche de toute la distribution à chaque démontage, cette opération ne nuit en rien pour le montage des sets prochains et la peinture.

La vis P45 sera enlevée ainsi que le lest P23 et le bissel avant. -Retirer du module la plateforme 105 et la plier aux endroits prévus en se servant de la cornière de rive 106 comme gabarit tout en respectant l'ordre de pliage (Fig.1). La plateforme devra plaquer parfaitement sur la cornière de rive. Plier les languettes de la pompe ACFI 118 EN DESSOUS de la plateforme et la languette de la pompe bi-compound 120 EN DESSUS.

-Retirer du module les renforts de cornière de rive 170, il y en a 3 longs référencés 170 L et 3 courts, 170 C. Se reporter à la figure 2 pour leur positionnement exact, ils ne doivent en aucun cas obstruer un trou de la plateforme. Les plier à 90° pli EN DEBANS et les souder sur la plateforme à 5/10 du bord de celle-ci, la soudure se faisant à l'intérieur du trou. -Pointer à la soudure la cornière de rive 106 sur ces renforts (Fig. 3).

ATTENTION: Du pli 5 au pli 1, la cornière de rive est EN DESSOUS de la plateforme, et du pli 1 à l'extrême arrière elle est LATÉRALE (Fig 3 et 4). Souder la traverse avant 125 sur les languettes extrêmes de 106 puis souder sur 125 la pièce 172 en ayant au préalable formé la marche inférieure. -Soudure ensuite les deux pièces 171 en même temps que les languettes de 125 prévues à cet effet, en dessous de 105 et monter la plateforme sur le châssis pour essai et vérification.

-Soudure l'écrou 31 en place, lorsque la plateforme sera positionnée correctement sur le châssis, la barre de relevage 102 étant enlevée de la pièce P15, la plateforme sera fixée sur l'arrière du châssis au moyen de 2 vis P32 (Fig.2). L'écrou 31 recevant la vis P 36 ainsi que le lest P 23.

-Soudure le marchepied 110 sur 172 après en avoir formé la marche inférieure, la languette de 110 venant s'encasturer dans la lumière prévue sur 105, souder à cet endroit et polir la soudure.

-Soudure les renforts 172 A G et D en les formant de manière à ce que le fil s'encastre dans le trou prévu sur 172, l'autre extrémité du fil sera soudée sous la marche de 110.

ATTENTION: Tous les fils seront dressés à la main avant leur emploi, leur diamètre est donné par un chiffre qui suit soit une lettre soit la référence du fil: EXEMPLE: 172 A 05 = Fil de 5/10mm.

-Soudure ensuite les pièces 169, 126, 118, 111 qui reçoivent au préalable 112, puis 113, 124 qui reçoivent 124 A et B et 120 qui reçoivent 120 A et B.

ATTENTION: La pompe 118 est supposée reposer sur le support de distribution gauche P 73, la souder en conséquence, car soudée trop bas, il y aura déformation du tablier à cet endroit.

REGLE GENERALE:-Pour souder correctement et efficacement les tuyauteries sur toutes les pièces bronze, il est conseillé d'étamer l'extrémité du fil en contact avec la pièce bronze, ainsi que la partie de la pièce bronze qui reçoit le fil, la soudure en sera facile et solide sans masse importante.

-Les pièces qui forment l'indicateur de vitesse, 114, 115 et 116 seront soudées ultérieurement à cause de leur fragilité.

-Soudure ensuite toutes les pièces du dessus de la plateforme telles que 119 qui reçoit 119 A, 121, 122 et ajouter à 120 le fil 120 C, compléter la soudure de la plateforme et de la cornière de rive, par points. **ATTENTION** à la déformation de la cornière de rive sous l'effet de la chaleur.

-La figure 9 donne les détails de certaines pièces bronze et les pointillés indiquent où ces pièces doivent être coupées, bien limer les coupes.

2) MONTAGE DE LA CHAUDIERE.-(Ø 20mm extérieur). Bien conformer à la main le cylindre de façon à ce que la pièce 148 plaque parfaitement une fois formée, souder par points à l'intérieur en faisant attention que la soudure ne passe pas à l'extérieur et efface les rivets.(Fig 6.).

A l'aide du GABARIT, souder bien droit, le sifflet 144, les soupapes 143 et les chapelles d'admission d'eau 145, la soudure se faisant bien entendu à l'INTERIEUR du cylindre. -Ehaverer le dôme 142 et souder dans l'encoche prévue la pièce 124 SANS LA DISSOCIER de la pièce 185 pour en faciliter la prise, une bonne soudure est nécessaire à cet endroit. Couper ensuite 124 de 185, limer à l'intérieur du dôme la soudure excédentaire afin que celui-ci plaque parfaitement sur le cylindre.

pénétrer dans la cabine. Monter la pièce 180 sur le fil 163 et la positionner sur le cylindre, souder à l'intérieur du cylindre le fil 163 étant bien parallèle à la chaudière, souder très légèrement le fil sur 147.

-Soudure le fil 211 sur 123 et à l'intérieur du cylindre, ce fil sera plus grand que prévu afin de faciliter la soudure et sera coupé au ras de 123 lorsque la soudure sera effectuée. -Former le fil 212 en l'ayant au préalable équipé d'une pièce 180, positionner le tout comme sur la figure et souder en place, le fil 212 devant être bien parallèle à la chaudière, il sera soudé légèrement sur 123 et 147.

8) MONTAGE DU CYLINDRE SUR LE TABLIER.(Fig.10) -Insérer les deux cornes avant du cylindre 128 dans les encoches prévues du tablier, en A Figure 5 et par un mouvement basculant faire pénétrer la boîte à feu dans son emplacement arrière, les deux cornes du cylindre doivent plaquer parfaitement au profil du tablier. -Pointer à la soudure en cet endroit en dessous du tablier. -Soudure les deux pièces 138 à leur emplacement et uniquement SUR LE TABLIER, la soudure se faisant en dessous du tablier par le trou prévu, les pièces 138 devront avoir à leur partie inférieure un téton de 5/10 mm environ qui doit entrer dans les trous du tablier (voir fig.9). -Eliminer toute épaisseur de soudure à cet endroit afin que le tablier plaque bien sur le support cylindres.

9) MONTAGE DE LA CABINE (Fig.7) OPERATION LONGUE ET DELICATE. -Filer à 90° et en son milieu le flan de cabine 132, souder les deux visières 136 G et D au préalable formées au profil de la fenêtre, cette soudure se faisant à l'intérieur du flan de cabine, bien limer la soudure qui risquerait de gêner pour la pose du vitrage.

-Filer de former à la main la cabine 131 quid'aura plaquer PARFAITEMENT sur 132 cette dernière servant de gabarit. -Lorsque la cabine est bien à la forme, pointer à la soudure et présenter sur le tablier, la languette de 132 entrant dans l'encoche supérieure du cylindre et les languettes de la cabine se positionnant dans C (Fig.5). -Lorsque tout est parfait, équiper la cabine de ses accessoires, celle-ci étant bien entendu enlevée du tablier. Monter 134 qui par un mouvement basculant pénètre dans les tentes supérieures de la cabine puis souder le renfort 133 bien centré sur 134, souder ensuite 135. Monter les portillons 178 sur 177, les deux oeillets de celle-ci servant de charnières.

-Pointer 177 équipé à l'intérieur de la cabine de façon à ce que le portillon pivote sans toucher le tablier et que les charnières ne soient pas visibles. -Un essai est recommandé avant soudure définitive. -Soudure ensuite 179 G et D puis les deux 180. -L'écartement de la main courante sera obtenu par l'intermédiaire d'un carton de 5/10 demm d'épaisseur (Fig.8). -La main courante sera formée lorsque les deux 180 seront soudés. L'extrémité de la main courante 180 sera formée de façon à ce qu'elle pénètre dans B de la plateforme en suivant à peu près les contours de la cabine (Fig.10). -CETTE CABINE NE DOIT SOUFFRIR D'AUCUN DEFAUT et lorsqu'elle sera parfaite, la présenter sur la plateforme comme pour l'essai précédent et la pointer à la soudure, d'abord la languette de 132 à l'intérieur du cylindre puis les 2 languettes latérales de la cabine en C.

-L'ensemble doit être bien parallèle au tablier et à la chaudière. Compléter le sifflet en lui soudant le fil 144 qui pénètre dans l'abri. **ATTENTION** aux fils 182, 183 et 184 qui pénètrent eux aussi dans l'abri.

10) MONTAGE DES TUBULURES DU TABLIER (Fig 10 coté droit, Fig.12 coté gauche) Il est impératif de dériver le levier de commande 102 du levier vertical car il serait impossible de retirer les superstructures du châssis. Ce rivet sera remplacé par la pièce 168 qui sera soudée très légèrement sur 102, la partie recouvrant la soudure étant déchromée.

Pour le montage des tubulures de chacun des côtés, bien se reporter aux croquis. -**ATTENTION:** Les tubulures venant se raccorder à la pompe ACFI 118 devront permettre à la barre de relevage 102 de passer sous elles, ces tubulures feront un "pont" sur la barre de relevage de 4 mm.(Fig.12)

11) MONTAGE DES TUBULURES FINES DU DOME (Fig. 11 et 12). Le montage de ces tubulures 204 est très délicat. Chaque tubulure suivra parfaitement le profil de base du dôme. -Commencer par former la partie A du fil 1 le pointer TRES LEGEREMENT à la soudure ou à la colle toujours en A et former son profil de manière à ce que les extrémités viennent se souder ou coller sur les sorties des tubulures 187, compléter le fil 1 par sa partie droite qui se dirige vers la cabine et s'arrête au ras de celle-ci.

Passer ensuite au fil 2 puis au 3 en agissant de la même façon que pour le fil 12) **MONTAGE DE L'ECHELLE** (Fig.15) OPERATION TRES DELICATE. -Former le gabarit qui donnera la largeur à l'échelle et le souder en son raccord -amorce de pliage en dedans du pli. -Dissocier du module les montants 146 TRES FRAGILES, souder sur un des montants un fil de Ø4 bien perpendiculaire au montant et plus long que nécessaire afin de faciliter la prise, ce fil sera soudé sur le trou supérieur du montant. -Répéter la même opération avec un autre fil soudé à l'autre trou inférieur du montant, toujours bien perpendiculaire à celui-ci, monter l'ensemble ainsi obtenu sur le gabarit et introduire sur les fils l'autre montant 146. **ATTENTION**, pour éviter de souder tout l'ensemble sur le gabarit, il est prudent de décaler le fil à souder hors gabarit (bien étudier la figure 15). -Ces opérations terminées, sortir l'échelle ainsi obtenue et compléter les autres fils. Couper au ras des montants les fils et aérer à la lime en faisant attention de ne pas plier l'échelle ainsi obtenue. -La souder à son emplacement à l'intérieur du cylindre pour la partie supérieure et sur le tablier elle doit être bien perpendiculaire au cylindre.

13) MONTAGE DE LA BOITE A FUMEE (Fig.17) -Filer 129, amorce de pliage en dedans du pli et couper 186 à sa dimension, cette pièce ne doit pas dépasser de 129, en étamer les extrémités étroites de 186 ainsi que 129 au même endroit et souder. Souder 129 sur le cylindre, latéralement. -Equiper 130 de 173 au préalable ajusté de façon à ce que les trois branches de la peinture viennent se positionner très précisément et sur la charnière et sur l'axe du volant 175. La peinture 173 devra être formée à la main en épousant la forme ovale de 130. Souder 173 au point central seulement et limer la soudure. -COLLER l'écusson bien droit -174- ainsi que le volant 175 (pièce très fragile). -Soudure 130 ainsi équipé sur 129, toujours latéralement et limer les soudures et la languette supérieure de 129 qui risque de dépasser.

-Compléter la soudure de l'ensemble chaudière sur le tablier en soudant en dessous du tablier et entre les cornes du cylindre. Monter la pièce 117

14) MONTAGE DES ECRANS (Fig.10) -Former les pièces 170 AG et AD en respectant leur sens repéré sur la pièce, **ATTENTION** PIECES TRES FRAGILES; amorce de pliage EN DEBANS du pli. -Les POINTER sur le cylindre en deux points seulement en dedans du cylindre et présenter les écrans qui doivent plaquer sur ces supports, si besoin est former ces écrans en modifiant leur pliage. -Ils doivent se présenter bien droits sur le tablier. -Equiper les écrans de leur main courante et les pointer seulement sur leur support aux endroits indiqués par les flèches. **LES POINTER SEULEMENT CAR ILS SERONT DESSOUDES LORS DE L'OPERATION DE PEINTURE FINALE.**

15) FINITION DES SUPERSTRUCTURES -Monter à présent l'enregistreur de vitesse, pièces 114, 115 et 116 (Fig. 5) et bien polir la soudure sur le tablier. Monter les tampons avant, rien de spécial pour ces tampons, un conseil cependant, il est préférable d'introduire la goutte de colle dans le trou du tampon au lieu de la déposer sur la coulisse il y a moins de risques de blocage de cette dernière. Equiper le châssis de la pièce 211 en respectant les côtes données (Fig.13) 211 sera soudée sur le cendrier 48 D qui porte un repère à cet endroit.

-Monter les tuyauteries avant (Fig.16) comme indiqué ces tubulures seront constituées par un fil de Ø5 sur lequel on enroule un brin de fil électrique de Ø0,15 à Ø0,20. Ces tubulures seront soudées en D (Fig.5) (Les spirales du petit fil sont JOINIVIVES).

16) MONTAGE DE LA CARROSSERIE SUR LE CHASSIS. -Introduire le lest 26 par la boîte à feu à l'intérieur du cylindre et l'amener à l'avant de la chaudière, il sera fixé par la vis TD 248.

-Isoler sur le châssis les contacts supérieurs des moteurs METOX. -Isoler également les contacts de la carrosserie sur le châssis qui s'effectue par un mouvement basculant après avoir encastré la traverse avant dans les extrémités des longerons, ne pas abîmer la pièce 211, et faire attention que les contacts gauche et droit ne gênent pas l'introduction de la chaudière. Lorsque tout est en place, monter les barres de relevage (Fig.12) La pièce 104 sera au préalable soudée sur le levier de harnais et 103 pénétrant dans l'abri.

-La barre 102 équipée de 168 viendra s'encliqueter sur le levier vertical.

1°) **MONTAGE DE L'ECLAIRAGE DE LA LOCO** (Fig.1)- Enlever la carrosserie du châssis. Limer à 45° les extrémités arrondies du diffuseur 27 pour améliorer l'éclairage. Essayer les phares 221 sur les cornes de 27, les aléser si besoin est (foret de 1,6) retirer ces phares, ils seront montés ultérieurement. Détacher du module les pièces 33 & 34, les plier comme indiqué figure 1, souder un fil de 10/10 X 50 sur 34 en introduisant une extrémité du fil dénudée dans un trou de cette pièce. Equiper P27 avec, une douille 220, 34 et son fil, une lampe et la pièce 33. Introduire cet ensemble entre les longerons du châssis et le support cylindres 49 ainsi qu'entre le lest P23 dont la vis 45 aura été démontée. Le fil passera entre le support 49 et la pièce P5 et sera soudé en A/64. Remonter la vis P5 qui bloquera le tout. ATTENTION, veiller que le contact 34 ne touche aux longerons du châssis. Souder une diode en A/64 et B/63 en respectant le sens de l'anode et de la cathode de la diode.-ATTENTION, pour souder une diode sans la détériorer par la chaleur, pincer le fil entre la soudure et la diode entre les machoires d'une petite pince. Souder le fil de 6/10 x 70 en C/63 et en C/20 (accrochage tender) Procéder aux essais afin de déceler tous courts-circuits et vérifier l'efficacité de la diode. NE PAS REMONTER LA CARROSSERIE.

2°) **MONTAGE DE L'ECLAIRAGE TENDER** (Fig.2)- Démontez la caisse du tender, les boggies de la plateforme ainsi que le module contacts 62. Essayer T 44 dans les trous de T13, les aléser éventuellement (Ø 2,1). Souder en place deux diodes sur 45 et D et F/49 en respectant le sens des cathodes. Monter le diffuseur 44 sur le support 43 en le collant légèrement. Former à la pince les pièces 47 & 50 du module (voir croquis). Plier les pattes S/47, U,P,R de 50 à 90°. Monter dans le trou inférieur de 43, une douille 220, le contact 47, une lampe, monter également une lampe dans le contact 48 et l'introduire dans le trou de 43/44 et monter enfin le contact 50. Pincer de rabattre les pattes S/47, P et R de 50 sur le support 43. Les languettes T & U de 50 doivent appuyer sur le plot central arrière des ampoules et faire contact. Diviser en 3 parties égales le fil électrique de 150 mm, en dénuder les extrémités. Souder un de ces fils en D/48 et D/49 supérieur un autre fil en F/47 et F/49 inférieur et le dernier en E/50 aboutissant à la fourche de T11 arrière. Introduire le voyant rouge T46 dans le trou inférieur de T13. Introduire l'ensemble contacts ainsi obtenu dans la caisse tender et le fixer avec la vis TGD 248 sur la patte de T19 (rehausse de hotte). Remonter l'ensemble contacts 62 sur le châssis tender. Souder sur le contact avant T11 deux fils 6/10 X 20mm comme indiqué sur la figure Ces fils sont prévus pour augmenter les contacts électriques entre la loco et le tender, pour ce faire, dénuder une extrémité de chaque fil sur 5mm environ et souder sur T11, l'autre extrémité dénudée de 5 à 6 mm sera étamée afin d'obtenir un fil unique et le plus fin possible et formée en un mini-crochet qui rentrera dans les trous inférieurs de la traverse arrière loco (repères M & N. Procéder ensuite aux vérifications d'usage on doit obtenir: en marche avant, deux feux blancs sur loco un feu rouge sur tender; en marche arrière, aucun feu sur loco, deux feux blancs sur tender.

3°) **PEINTURE DU MODELE**.- Ce set contient un pot de laque ACRYLIQUE VERT SNCF SATINE, un pot de NOIR de même qualité et un pot de diluant. Ces peintures sont PRETES A L'EMPLOI. Se munir soit: d'un petit pistolet à air comprimé spécial modélisme, matériel bon marché et parfaitement au point (nous consulter pour le cas où vous ne trouveriez pas ce matériel), soit d'un aérographe, ou d'un pistolet à poire. EVITER L'EMPLOI DU PINCEAU. Nous donnons ici la méthode pour obtenir une loco "propre", certains préfèrent ont une loco "salie", ceci est une affaire de goût personnel et nous laissons aux modélistes le choix entre ces deux formules. Notre méthode n'est pas forcément la meilleure car dans ce domaine chacun possède ses "trucs" que nous leur conseillons d'appliquer.

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES:-Pour obtenir un accrochage parfait de la laque sur le laiton, il faut ABSOLUMENT que celui-ci soit PARFAITEMENT PROPRE et débarrassé de toutes graisses. Après avoir démonté TOUTES les pièces à peindre sans oublier les écrans pare-fumée (important), les dégraisser au trichloréthylène à l'aide d'une brosse à peindre et bien les sécher. ATTENTION, ce produit ne doit jamais rentrer en contact avec des pièces plastiques. Isoler le harnais lors de nettoyage du châssis. Ensuite, avec un produit lessiviel très concentré, de la poudre à récurer les ustensiles de cuisine et une brosse à ongle assez dure, frotter les pièces jusqu'à ce que le laiton soit parfaitement brillant. Rincer à l'eau très chaude et bien sécher soit sur un radiateur, soit à l'aide d'un sèche-cheveux afin qu'AUCUNE goutte d'eau ne reste.

VOITURES A BOGGIES TYPE ALLEGE QUEST (EX-ETAT) DITES "SAUCISSON" EN PREPARATION: A8 - B8 - B5D SNCF AU 1/87. BOGGIES BRONZE, SUSPENSION VERITABLE PAR RESSORTS A BOUDIN, TAMPONS A RESSORTS, AMENAGEMENTS INTERIEURS, SIEGES, FILETS A BAGAGES, VITRAGE. PASSERELLES D'INTERCOMMUNICATION, MAINS COURANTES. SUPERSTRUCTURES LAITON GRAVE ET DECOUPEES, CAISSE CAMBREE D'UN MONTAGE TRES FACILE, LIVREES EN UN SEUL KIT AVEC NOTICE DE MONTAGE TRES DETAILLEE, PEINTURE ET DECALCOMANIES. ENVIRON 100 PIECES A MONTER. PRIX APPROXIMATIF D'UNE VOITURE: 250.00 F. ECLAIRAGE EN OPTION

NOUS NE PRENDONS PAS EN CONSIDERATION TOUTES DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS NON ACCOMPAGNEES D'UNE ENVELOPPE TIMBREE.

LOCO DIFFUSION-22 rue Jean le Bon
85000 LA ROCHE SUR YON 37.54.68

CE QU'IL FAUT SAVOIR:- Procéder couleure par couleure et commencer par le vert puis le noir. La figure 3 donne toutes les indications nécessaires pour peindre les superstructures loco et tender, il faut ajouter que tout ce qui est en dessous du tablier loco est NOIR sauf les flans de cylindres qui sont VERTS, les pièces plastiques NOIRES d'origine ne seront pas peintes. Tout ce qui est en dessous de la caisse tender est NOIR également sauf indications 4°) **PEINTURE**.- ATTENTION, il n'est pas recommandé de démonter l'embiellage entièrement, une fois le fond de châssis enlevé, les roues doivent tomber avec LEURS BIELLES. Bien agiter les pots de laque avant le transvasement dans le récipient du pistolet pour bien mélanger le diluant à la laque. ATTENTION, l'intérieur du châssis loco entre les longerons ne sera pas peint ainsi que le harnais. Donc, TOUTES les pièces à peindre étant démontées sans oublier le bissel avant et celui arrière de la loco, commencer par le VERT. Pulvériser à 20 cm du modèle avec un débit le plus fin possible. Il est préférable de revenir en peinture deux et même trois fois plutôt que d'essayer de couvrir en une seule fois ce qui en général empâte les détails. Eviter de peindre en vert les parties qui doivent être en NOIR. ATTENTION, les pièces telles que soupapes, sifflet, purgeurs cylindres, écusson de boîte à fumée etc.etc. devant rester de couleur naturelle, les cacher avec un adhésif. Toutes les pièces étant peintes en VERT, les laisser sécher une dizaine de minutes puis les placer dans un four de cuisinière préalablement chauffé à 50/60° MAXIMUM (obligatoire) les y laisser une heure environ. Attendre 48 heures avant d'entreprendre la peinture NOIRE. Cacher au ruban adhésif les superstructures de la loco et du tender en ne laissant apparaître que les surfaces qui seront peintes en noir et passer la laque. Même processus de séchage que pour le vert. ATTENTION, le centre supérieur des boggies tender ne devra pas être peint afin de garder le contact électrique avec les pièces T11 qui resteront brut de laitton. Lorsque tout est bien sec, peindre au pinceau les traverses avant loco et arrière tender en ROUGE MAT (ref.HUMBROL).

5°) **VERNISSAGE DU MODELE**. Pour ceux qui veulent conserver leur maquette brut de laitton et afin que ce matériau ne s'altère pas dans le temps et conserve ses belles couleurs métalliques, il est nécessaire de vernir le modèle. Bien nettoyer comme pour la laque en insistant d'avantage même afin que le poli du métal soit parfait sans oublier le moindre recoin. Après séchage, appliquer AU PISTOLET si possible un vernis incolore genre HUMBROL dilué à 25/30 % avec son propre diluant, laisser sécher.

6°) **POSE DES DECALCOMANIES ET DES PLAQUES D'IMMATRICULATION**. La figure 3 donne toutes les indications pour mener à bien ces opérations. Choisir la région qui vous plaît. Les plaques gravées seront découpées au ciseau puis peintes intégralement en ROUGE MAT. Lorsque la peinture sera très sèche, frotter les plaques sur une toile émeri très fine afin de faire réapparaître le laitton sur les chiffres, lettres et cadre des plaques. Les coller en place à l'Araldite. Agir de même avec l'écusson de boîte à fumée. Poser ensuite les immatriculations sur la loco et le fond de tender puis les filets rouges en suivant les numéros de la figure 3 qui correspondent avec les numéros des filets sur la planche de décalcomanies. Peindre au pinceau en NOIR les tubulures de la traverse avant loco ainsi que l'attelage à choquette pour ceux qui l'ont monté, poser les sigles "ATTENTION AUX CATENAIRES" symbolisés par des petites flèches rouges sur le dôme loco et sur la hotte tender.

7°) **FINITION**.- Remonter tous les éléments, coller les sabots de frein sur leurs supports et les régler de manière à ce que les bielles ne viennent pas en contact avec eux. Peindre les phares loco en NOIR extérieurement et ARGENT ou ALUMINIUM ce qui symbolise le verre du phare pour cela les monter sur une allumette, ce qui facilite bien la tâche. Bien les laisser sécher et les introduire sur le conduit 27 SANS LES COLLER.

ATTENTION, pour remonter la carrosserie loco sur le châssis, il faut d'abord introduire les cornes de 27, sans les phares, dans les trous du tablier puis basculer la carrosserie vers l'arrière.

Et voilà... votre 141 P est terminée. Nous vous remercions de nous avoir gardé votre confiance jusqu'au bout et vos encouragements nous ont été précieux pour mener à bien une tâche bien longue et pas toujours facile. Nous espérons vous retrouver TRES BIENTOT pour de nouvelles productions.
Bien amicalement.

LOCO-DIFFUSION.

RESERVATION GRATUITE.

NOM.....PRENOM.....N°CLIENT 141P.....
N°.....RUE.....LOCALITE.....
CODE POSTAL.....OU PAYS.....
VEUILLEZ M'INSCRIRE GRATUITEMENT ET SANS ENGAGEMENT DE MA PART
POUR:VOITURE A8.....VOITURE B8
.....VOITURE B5D QUE JE VOUS COMMANDERAI EN
1 COMMANDE 2 COMMANDES 3 COMMANDES COMMANDES

NE PAS JOINDRE DE PAIEMENT A CETTE RESERVATION GRATUITE. TOUT PAIEMENT SERA RETOURNE ET NOUS NE TIENDRONS PAS COMPTE DE CETTE RESERVATION.