

Il te faut du MEK (le travail à l'acétone est horrible: évaporation trop rapide, et odeurs), et de l'ABS en granulés.

Volume de préparation: Inutile d'en faire trop à la fois.
(voir le petit pot sur la photo ci-dessous)



Outillage de base:

- petit pot en verre avec couvercle vissant étanche,
- brosse,
- adhésif (petits bouts pour marquer les endroits à réparer)
- adhésif "renforcé" et toilé pour mettre sur l'extérieur de la carrosserie
- petit couteau à mastiquer
- pince plate et ciseaux pour "mettre en forme" les parties à réparer
- tournevis et couteaux.

Partir du principe qu'il faut compter un jour (24 heures ou plus) pour avoir de la bonne pâte
Et au moins deux jours (48 heures ou plus) pour un bon séchage après réparation.

Fabrication de la pâte:

le plus pénible, c'est de découper des très petits morceaux d'ABS.

Plus ils seront petits, meilleure sera la fluidité de la pâte. A l'expérience, il me semble qu'il faille faire des confetti de 1cm x 1cm au maximum.

Et moins est encore mieux. (tu coupes un bande de 1 cm de large à la cisaille, que tu recoupes tous les 5mm. Tu remplis ton petit pot (par exemple, hauteur 5cm, diamètre 6cm) avec les confetti d'ABS en laissant 1cm de libre en haut. Puis tu arroses de MEK pour que ça recouvre juste.

Sans que le niveau dépasse de plus d'1 millimètre ta préparation. Et tu laisses "dormir" 24 heures.

(Astuce: tu peux travailler avec deux pots: le n°1 préparé le matin, le n°2 préparé le soir)

Une fois délayé, l'ABS devient souple, presque liquide. A toi de trouver la bonne "glisse", qui va aller de la "pâte à joints" au "miel liquide" en rajoutant si besoin très peu de MEK dans le pot.

Si, en cours de travail la pâte s'épaissit dans le pot, tu rajoutes aussi un peu de MEK.

Si possible, essaie de ne pas battre: des micro-bulles d'air se mettraient dans la pâte.

Préparation:

un bon coup de brosse (à l'intérieur) sur les blessures, rognage éventuel au couteau ou à la râpe à bois.

Adhésif, planchettes de bois + serre-joints, pinces à linge, ... à toi de voir

Avec l'adhésif faire des petits repères proches des endroits où il faudra mettre de la pâte : dans le feu de l'action on s'y perd vite, et on a vite fait d'oublier des fissures ...

Application:

toujours par l'intérieur (avec, quand il le faut, de l'adhésif renforcé coté visible mais tout dépend de la réparation que tu fais).

Tu appliques au couteau à mastic, au tournevis large, au tournevis fin en allant chercher un peu de pâte à chaque fois.

(Astuce: le nettoyage des outils est épouvantable tant que la pâte est molle. Le mieux est de travailler avec deux exemplaires de chaque, et de laisser sécher la pâte sur les outils. Puis quand c'est sec tu grattes avec une lame de couteau et tu remets les morceaux dans le pot pour la préparation du jour suivant).

Essaie de travailler à l'air libre (ou portes ouvertes dans ton local) : ce serait mieux pour tes bronches. Utilisé **sans précautions le MEK est un produit dangereux pour la santé.**

Quand c'est appliqué, ne touche plus rien durant au moins deux jours. Ca parait vite sec en surface mais ce n'est pas dur à coeur. Car ce n'est pas un collage que l'on fait mais une vraie soudure avec fusion des bords grâce au MEK contenu dans la pâte.

Puis tu ôtes les adhésifs, tu peux éventuellement mettre un léger cordon de pâte bien liquide côté visible là où était le scotch et re-séchage, et tu ponces à l'eau (grain 240 puis 600, 1000)

Je crois ne rien avoir oublié. Tu verras, ça devient "presque" agréable à manipuler !

Je trouve que c'est beaucoup plus facile que de faire du plâtre.

Consommation de MEK : moins d'un demi litre pour retoucher tous les panneaux, et en particulier de grosses réparations à la jupe AR, à la face AV, au flanc AVG, et à la bassine.

Consommation d'ABS : environ « deux ou trois bonnes poignées » ... selon l'ampleur du désastre

Exemple : Réparation de la jupe AR:



Ebarber les cassures, éventuellement les élargir (un tout petit peu!) à la râpe à bois



Positionner fermement les morceaux (cales, planchettes serre-joints), une fois la pièce remise en forme



Résultat : pas trop moche !



Vu les temps de séchage, tu pourrais travailler en alternance, sur deux séries de pièces. :
n° 1- préparation et mise en forme, réparation au MEK, séchage.
n° 2- "démoulage", finition, ponçage.

Bon courage !