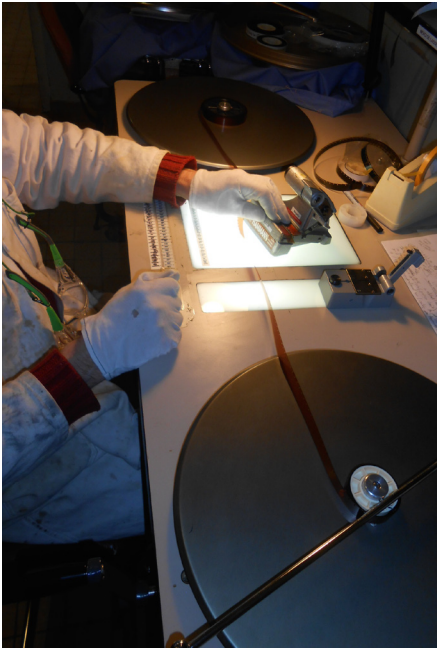


MONTAGE NÉGATIF 16mm à l'aide d'un rabot et d'une presse HAMMANN

Coupe DIN-B (= symétrique) - largeur 0,6mm
pour que la coupe puisse être masquée à la projection de la copie



Mise en place :

Les différents plans ayant été préalablement découpés (avec une marge de min. une image), on les réassemble dans l'ordre du montage en allant des pieds vers la tête.

A sa gauche : les pieds du nouveau plan à monter, enroulé émulsion vers l'extérieur, perfos vers le haut.

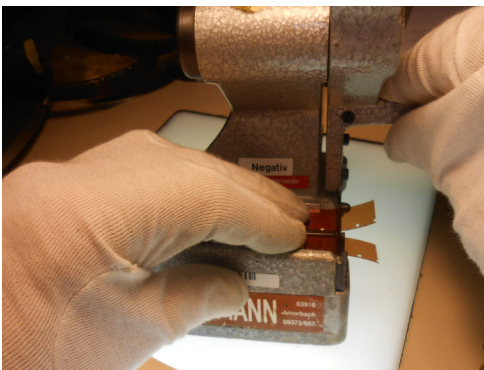
A sa droite : la tête du plan qu'on précédemment monté, enroulé émulsion extérieur également, perfos vers le haut.



Dans le rabot :

Au fond du rabot, les pieds du plan à monter, support au dessus.

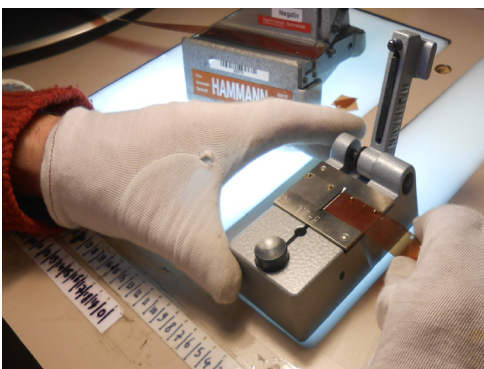
Et à l'avant, la tête du plan qu'on a précédemment monté, émulsion dessus. Jamais le contraire !



La coupe :

Maintenir les plans (avec des gants) et faire la coupe d'un seul geste, sans retour en arrière.

La colleuse doit être ajustée pour que la jointure des deux plans soit parfaite une fois la collure réalisée. (voir la doc Hammann)



Passage dans la presse :

D'abord mettre la tête du plan précédemment monté dans la partie droite de la presse. Pendant ce temps, les pieds du plan à monter peuvent rester dans le rabot.

La platine de la presse a été retournée pour avoir les perforations au fond, ce qui est plus pratique pour réaliser la collure. L'émulsion se trouve au dessus. Le film arrive à ras-bord de la rigole qui servira à récupérer l'excès de colle.



Apporter maintenant les pieds du plan à monter et l'installer sur les picots.

Avoir un peu de colle fraîche au fond d'un récipient type flacon de vernis à ongle. Le pinceau doit être très petit, ici un pinceau PEBEO Special retouche 0.





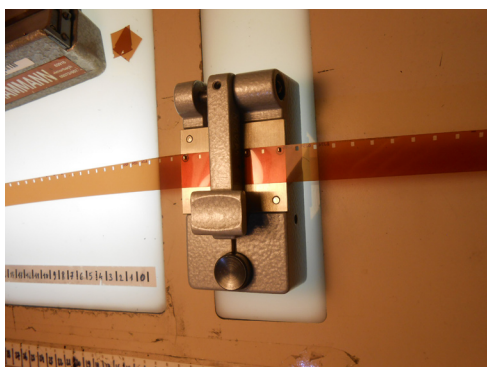
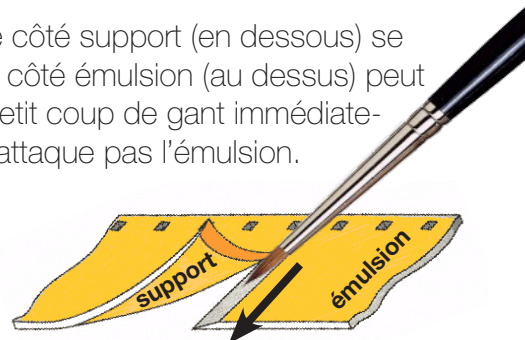
La collure :

C'est le moment délicat ! Apporter un point de colle à l'extérieur de la perfo, puis faire glisser le pinceau vers soi le long de la partie bisautée du plan déjà monté, tout en rabattant le nouveau plan dessus. Le geste doit être réalisé suffisamment rapidement pour que la colle n'ait pas le temps de sécher avant que les deux films ne soient en contact. La quantité de colle idéale correspond à petit bourrelet de colle fraîche le long de la coupe.



Idéalement, on atteint avec le pinceau les deux films ce qui rend la collure très solide. Attention néanmoins à ne pas déborder sur le dessous du film de gauche ! Pour l'éviter, tenir le pinceau avec un angle de +/- 45°.

En effet, tout excès de colle sur le côté support (en dessous) se verra, tandis que de la colle sur le côté émulsion (au dessus) peut facilement être enlevée avec un petit coup de gant immédiatement après l'encollage, car elle n'attaque pas l'émulsion.



Mise sous presse :

Rabattre le presseur et attendre 45 sec. à une minute.
Relever le presseur délicatement pour libérer la collure.

Nettoyage de la platine et des outils :

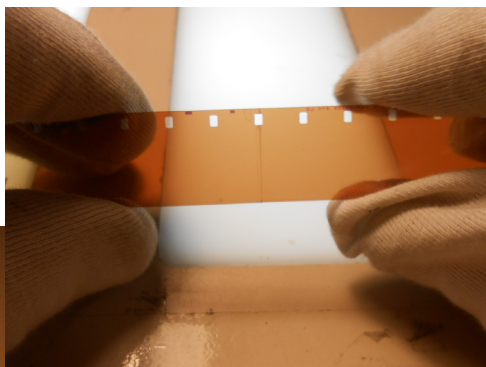
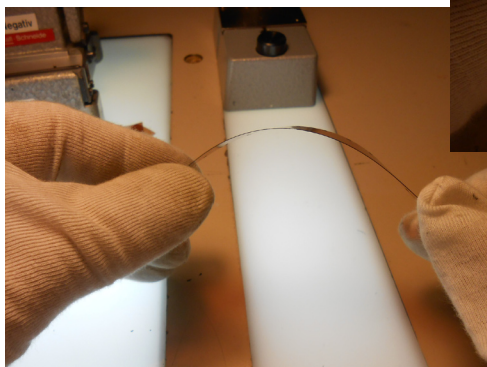
Acétone.

Vérification de la collure :

Sur du film transparent, on peut bien voir les deux traits de coupe, et la répartition uniforme ou non de la colle entre les deux. Le trait de coupe de droite (qui correspond au côté émulsion) est bien net, celui de gauche est plus diffus car la colle agit comme une soudure des deux éléments. En tirant les deux morceaux de film pour tenter de les séparer, la résistance à la traction doit être bonne.

Test de pliage :

La courbure doit être continue mais bien sûr, si on replie complètement les deux films ensemble, on arrive à casser la collure.



Idéalement, laisser reposer le montage nég. plusieurs heures avant un tirage ou un essuyage.

Test de torsion :

La collure ne doit pas lâcher, y compris au niveau de la perfo (retoucher cet endroit s'il le faut).

