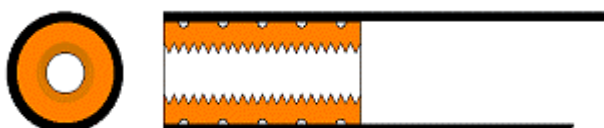


Préparation du blank

> Afin de faciliter certaines actions ultérieures, il est utile d'équiper la base du blank d'une pièce de laiton fileté (M4 à M8). Cette pièce sera ajustée au diamètre intérieur du blank puis collée à la colle époxy, des cannelures peuvent être ajoutées pour permettre à la colle d'être répartie plus uniformément.



> Cette pièce va permettre plusieurs choses, en premier lieu la fixation du talon de la poignée une fois la canne terminée, cela laisse alors une très grande liberté dans la fabrication de celui-ci.

> Lors de la fabrication de la poignée, ce filetage va permettre de fixer le blank dans le serre-joint pour le collage des rondelles de liège.

> Une fois la poignée collée, pour le tournage de celle-ci il suffira de visser un morceau de tige fileté dans cette pièce, puis de glisser la partie dépassant dans le mandrin de perceuse utilisé comme tour.

> Enfin, cette pièce peut faire office de contre-poids, destinée à équilibrer la canne, mais cela peut être très largement insuffisant si l'on souhaite envisager cette option.

Vernir le blank :

> Pour un blank neuf il vaut mieux ne pas y toucher, les fabricant emploient un vernis qu' il nous serait difficile d' égale

> Il peut aussi être nécessaire de vernir ou de revernir le blank s' il s' agit d' une restauration ou s' la finition ne nous convient pas (un vernis mat peut être intéressant).

> Pour décaper un blank déjà vernis il n' y a pas beaucoup de solutions envisageables, je n' ai pas encore osé tester les décapant pour peinture que l' on trouve dans le commerce, j' ai un peu peur que le liant utilisé pour tenir les fibres de la canne n' y résiste pas... Mais c' est à essayer, je sais que certains utilisent le décapant pour vernis et peinture de marque V33 pour la restauration des cannes en refendu.

> La solution que j' emploie est le grattage, avec un cutter équipé d' une lame neuve (la fibre, le carbone ou de verre émousse très rapidement le tranchant), il faut bien sûr faire très attention à ne pas sectionner des fibres en surface mais le coup de main vient très vite. Il faut presque tenir la lame perpendiculaire au blank. Je vous conseille de commencer par la partie qui se trouvera la plus proche du talon de la canne, c' est là que les gaffes sont les moins préjudiciables à la solidité de l' ensemble et en plus ça se retrouvera caché par la poignée en cas de maladresse.

> Une fois le grattage terminé, et c' est long (on a le droit d' aller boire un petit coup après ça !), il faut terminer par un nettoyage minutieux à l' acétone (travailler en extérieur ou en ouvrant bien les fenêtres).

> On peut ensuite en étant très prudent passer un léger coup d'abrasif très fin (1000 au moins) et retoucher le tout à l'acétone, il ne doit alors plus rester aucune trace de l'ancien vernis.

> L'étape finale est ensuite le vernissage, quel que soit le produit employé on a aucun droit à l'erreur, tout le brin doit être traité dans son intégralité et en une seule fois ! Si on se loupe il faut nettoyer complètement une nouvelle fois le brin à l'acétone ou un autre solvant adapté au produit utilisé.

> Pour vernir le blank il faudra utiliser un produit adapté, époxy type flex-coat ou polyuréthane double-composant. Pour obtenir un fini impeccable il n'est pas question d'appliquer le produit au pinceau, le résultat serait assez désastreux... La solution du pistolet à peinture ou de l'aérographe peut être envisagée mais on va envoyer beaucoup de produit ailleurs que sur le blank sans vraiment maîtriser la quantité qui va s'y déposer.

> Le but recherché est donc d'appliquer une couche la plus fine et la plus uniforme possible pour obtenir un fini qui soit beau, pour ce faire j'utilise un papier absorbant (qui ne peluche pas !) sur lequel je dépose un peu de produit, ensuite j'essuie le blank avec, ça paraît simple mais il faut faire très attention de ne pas laisser des stries et surtout éviter toute poussière qui laisserait des aspérités disgracieuses. Si on travaille proprement le résultat est alors parfait.

