

L'OFFICIEL DU

# MONOSPACE

N° 12 - bimestriel - avril/mai 99 - 30 F - Belgique : 230 FB - Suisse : 10,5 FS

**GUIDE D'ACHAT**  
**30 MODÈLES EN COMPÉTITION**  
**À CHAQUE FAMILLE**  
**SON MONOSPACE**



**SUPERTEST : FIAT**  
**MULTIPLA 1.9 L JTD**

**ESSAI COMPLET**

## **OPEL ZAFIRA 1.8 L 16 V**

**LE NOUVEAU CHAMPION DE LA FAMILLE**



**VOS ENFANTS**

**LES SOLUTIONS AU MAL**  
**DES TRANSPORTS**

**ESSAI**

**RENAULT**  
**SCÉNIC 1.6 L 16V**

**Diesel ou GPL ?**

**Seat Alhambra TDi 110 ch**

**contre Ford Galaxy 2.3 | GPL**



# Faites réparer



Un coup de trottoir, un nid de poule peuvent endommager sérieusement une jante en alliage. L'atelier RC 3D s'est spécialisé dans la réparation de ce type de jantes. Pour un coût relativement modique, compte tenu du travail effectué, il sauve des jantes qui auraient été mises au rebut sans son intervention.

Texte et photos : Philippe Badouard.



La partie choquée est longuement examinée avant intervention.

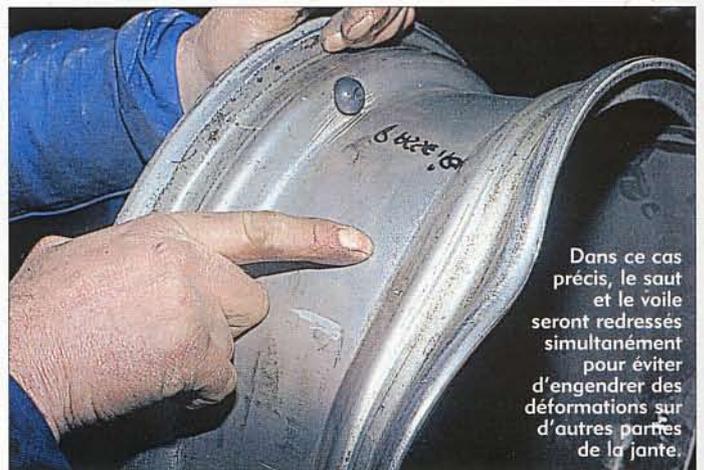
**L**égères et esthétiques, les jantes en alliage équipent en monte d'origine une grande majorité de monospaces. Fabriquées en fonderie, elles sont conçues dans un alliage (mélange d'acier et d'aluminium) dont le pourcentage des deux métaux varie en fonction de la qualité finale désirée. Si le magnésium rentre quelquefois dans la composition, son emploi se trouve limité aux jantes très haut de gamme. Le LM 25, l'un des alliages les plus usités, offre une légèreté supé-

rieure à l'acier pour une résistance aux chocs au moins équivalente. Les jantes en alliage fabriquées dans ce matériau présentent une grande robustesse et acceptent sans dommage des chocs importants. Toutefois, contrairement à des jantes en tôle plus classiques, une fois déformées, il s'avère pratiquement impossible de les redresser pour un atelier non spécialisé.

## L'atelier RC 3 D

Un atelier de la grande couronne parisienne s'est spécialisé dans la réparation des jantes en alliage. Dès la réception de la jante endommagée ou voilée, le chef

## L'atelier RC 3D sauve d'une défective les jantes en alliage

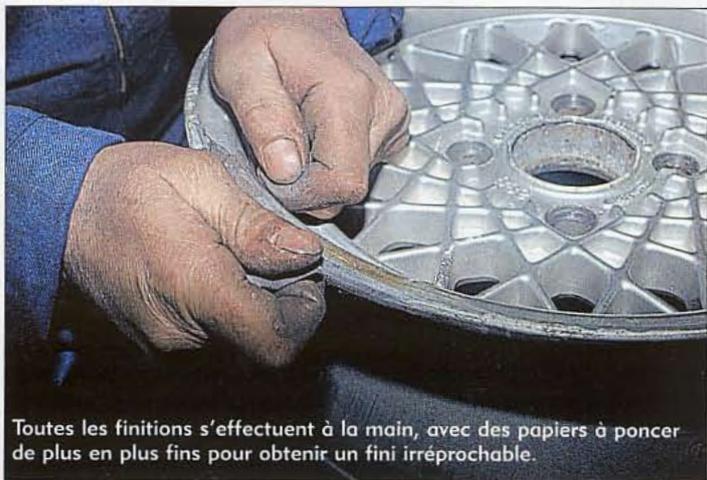


Dans ce cas précis, le saut et le voile seront redressés simultanément pour éviter d'engendrer des déformations sur d'autres parties de la jante.

d'atelier de RC 3D dresse un devis explicatif de son travail. Par un examen attentif, il lit le choc de manière à comprendre l'ordre chrono-

logique des altérations subies par le métal lors de la déformation. En effet, pour remettre parfaitement en forme l'alliage, avec une tolérance

# vos jantes



Toutes les finitions s'effectuent à la main, avec des papiers à poncer de plus en plus fins pour obtenir un fini irréprochable.



Les pourtours de la jante détériorés par des coups de trottoir sont repris à chaud avant d'être dégrossis à la meule, puis poncés à la main.



L'état de surface de cette partie du voile doit être parfait de façon à garantir l'étanchéité entre la jante et le pneu tubeless.

autres. La suite est une affaire de feeling. Son savoir-faire est le fruit d'une longue expérience, combinée à une connaissance parfaite des réactions à la chaleur des métaux, notamment le rétreint (propriété de dilatation d'un métal sous l'effet de la chaleur, puis de retour à une forme différente au refroidissement). Il travaille sur un marbre et utilise un comparateur et un thermomètre électronique. Joël Enndewell ne redresse jamais l'alliage avec un marteau car cette façon de faire accentuerait l'avarie, mais après avoir disposé la jante sur un tour, il se sert de vérins pour forcer le métal à travailler dans le

## Tarifs

L'atelier RC 3 D remet en état tous les types de jantes en alliage, y compris celles en magnésium. Il est difficile d'établir un tarif précis car le devis s'établit en fonction de la réparation à effectuer. Il faut compter 100 F pour une petite réparation, 300 F à 800 F pour un passage au marbre à la suite d'un faux rond sur le voile ou sur le saut, de 800 F à 1 200 F pour une "réparation de l'impossible" avec passage sur un tour à repousser (prix hors taxes). Atelier RC 3 D, 91 760 Itteville.

sens désiré sous l'effet de la chaleur.

Dans le cas d'une fissure, après avoir ôté suffisamment de matière pour être certain d'atteindre le fond de la fente, il rebouche le creux formé au TIG (poste de soudure utilisant de l'argon) en ajoutant du métal d'apport de la même composition que l'alliage d'origine. Il procède d'une façon presque identique pour reconfectionner un morceau de métal arraché, recréant au fur et à mesure le galbe du pourtour de la jante. Après un polissage suivi d'une application de vernis, la jante pourra recevoir le pneumatique et être remontée sur le véhicule. ■

## ne mise au rebut age endommagées



Le comparateur électronique permet des tolérances extrêmes.

inférieure à celle de l'équipementier (moins de un millimètre sur le voile et le saut) il doit comprendre comment et dans quel ordre les différentes parties de la jante se sont dégradées les unes par rapport aux

