

## § 5. — LES « TOURS DE MAIN » DU DEPANNEUR

### Immatriculation de tube effacée

Il arrive quelquefois que le dépanneur (ou l'amateur) découvre quelques tubes oubliés dans le fond d'un tiroir. Il est possible de discerner sur le verre l'emplacement où était marqué le numéro du type de tel ou tel tube ; malheureusement, ledit numéro est parfaitement illisible et souvent le tube reste dans l'anonymat. Il est possible de faire réapparaître l'immatriculation presque effacée en mouillant légèrement l'emplacement sur l'ampoule, avec de l'ammoniaque (alcali) et en laissant sécher. Généralement, le numéro d'immatriculation devient visible... et lisible ; il faut alors se dépêcher de le noter sur le culot de la lampe à l'aide d'une pointe à tracer.

### Réparation d'un téton de grille arraché ou cassé

La figure VI-8 illustre les explications qui vont suivre. Deux cas peuvent se présenter. Le téton métallique s'est descellé et la soudure avec le fil de grille a cédé. Dans ce cas, il suffit de nettoyer le téton, faire tomber la soudure pour dégager l'orifice, replacer le téton, le fil de grille passant par le trou, faire la soudure et resceller le téton.

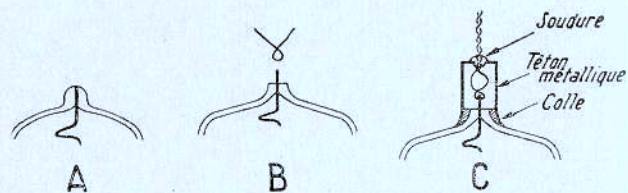


FIG. VI-8

Le second cas est plus grave et entraîne à une réparation plus délicate. Outre le descelllement du téton métallique, le fil de grille s'est rompu au ras de l'ampoule de verre (voir A). On nettoie le sommet de l'ampoule et le téton comme précédemment. A l'aide d'une petite scie (trouvée dans toute boîte de produits pharmaceutiques livrés en ampoules), il faut scier ou, plus exactement, user la partie supérieure du verre, de façon à dégager le fil de grille sur une longueur de 1 mm (voir B). Un petit morceau de fil de cuivre très fin (1/10 de mm à peu près) (formant une boucle est d'abord serré sur la partie dégagée du fil de grille, puis soudé au fer très délicatement. Les deux bouts de fil fin sont ensuite tordus ensemble de manière à ne former

qu'un seul fil. On garnit la base du téton métallique d'une bonne couche de colle cellulosique (Soude-Gré) et l'on coiffe le sommet de l'ampoule avec ledit téton, le fil fin et souple passant par l'orifice. Il ne reste qu'un point de soudure à faire entre le fil et le téton (voir C). Ensuite, on laisse sécher quelques heures et le tube peut être remis en service sur le récepteur.

*Nota :* Dans les anciens tubes où le téton correspond à la plaque, le procédé de réparation reste, bien entendu, entièrement valable.

### Tube dont la métallisation s'écaille

De nombreux ennuis peuvent provenir d'un tube dont la métallisation s'écaille, ou dont la métallisation n'est plus en contact parfait avec la broche correspondante. Ce sont d'abord des crachements parasites ; puis, comme le tube n'est plus, ou mal blindé, on court aux ronflements d'induction (s'il est employé en « première BF ») ou aux sifflements d'accrochage (s'il est utilisé à l'amplificateur MF). Et, de toute manière, une lampe qui « danse » sur son culot n'engage pas à la confiance !

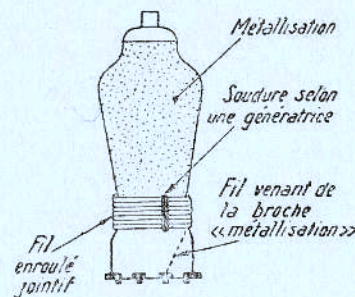


FIG. VI-9

Voici un procédé pour parfaire le contact de la métallisation avec le fil venant de la broche correspondante :

Défaire ce fil qui est généralement enroulé un tour ou deux sur la métallisation entre le joint de l'ampoule de verre et du culot. A l'extrémité de ce fil, souder un autre fil en cuivre nu très propre (nettoyé à la toile émeri) de 3/10 de mm environ. Ce fil sera assez long, environ un mètre, et on l'enroule à spires jointives autour de l'ampoule, de manière à rejoindre et à recouvrir une bonne partie de la métallisation subsistante. Ensuite, souder délicatement toutes les spires entre elles, selon une génératrice, à l'aide du fer à souder (voir figure VI-9).

Si le mal est trop avancé, c'est-à-dire s'il ne reste presque plus de métallisation, on peut, soit repeindre entièrement l'am-