

## Utilisation des poinçons.

En générale pour une bonne durée de vie du poinçon en acier trempé :

**\*Si vous poinçonnez à chaud**, n'oubliez pas de le plonger dans l'eau après chaque poinçonnage à chaud, afin d'éviter qu'il ne s'échauffe au-dessus de la t° du revenu, ce qui aurait pour effet ( bien que sa dureté Rockwel soit aux alentours de 60HRC ) de l'attendrir un peu.

**\*Si vous poinçonnez à froid**, il est **impératif** ce que le métal soit bien recuit, pensez-y, la vie de votre poinçon en dépend. Les personnes pratiquant la sculpture métallique à base de récupération de toutes sortes de pièces industrielles ou autres (en aciers divers, cémentés ou trempé; en fonte etc...) dont les caractéristiques sont généralement inconnues, doivent s'assurer que la partie de leurs oeuvres qu'elles vont poinçonner, soit bien dans un état de recuit. Ou, par exemple, ne poinçonner que des pièces d'acier doux qui seront préparées et marquées à l'avance.

**Ce sont des précautions que l'utilisateur du poinçon doit absolument prendre lui-même, moi qui fabrique le poinçon je ne saurais évidemment pas contrôler son utilisation, je ne peux m'assurer que sa dureté sera correcte pour son utilisation normale.**

**Pour les aciers durs de coutellerie**, poinçonner à froid est évidemment possible (voire remarque ci dessus) mais la marque est plus faible et bien sur, la durée de vie du poinçon sera un peu raccourcie. On peut poinçonner soit au forgeage, soit avant la trempe de la lame. Procéder alors de la manière suivante, monter dans un 1er temps la lame au rouge sombre, poinçonner rapidement, la remettre immédiatement à chauffer, puis tremper. Faire quelques essais pour maîtriser la technique.

Quant à la régularité elle dépend surtout **de l'aplomb du poinçon sur la surface**, de l'état suffisamment ductile de cette surface et aussi, si pas surtout, **du coup de marteau bien dosé et parfaitement dans l'axe**. Il est important lors de la frappe **d'éviter tout glissement du poinçon**, glissement qui pourrait provoquer le cisaillement des traits très fins du poinçon. C'est pour éviter ce problème que, **les axes du poinçon et par conséquent de la frappe doivent-être perpendiculaires à la surface à poinçonner**.

Tout cela, sous-entend une grande habitude de son poinçon. On peut évidemment se servir d'un guide de frappe ou d'une presse pour effectuer le poinçonnage.

**Pour les métaux en feuille**, alu, argent, cuivre, laiton, (bien recuit si utilisés en fine épaisseur en ciselure au repoussé)...

Veiller à ce que cette feuille, soit bien plane et posée sur une surface rigide (ou légèrement souple pour la technique de ciselure au repoussé), suffisamment massive et bien plane, elle aussi.

**Pour le marquage du bois**, on utilisera la pyrogravure, en chauffant suffisamment le poinçon pour que la trace soit brûlée plus ou moins fort.

On peut envisager la même technique pour marquer des plastiques, voire des tissus, mais des essais sont nécessaires pour déterminer la température du poinçon

Pour un marquage régulier le poinçon sera tenu, ici aussi, le plus d'aplomb possible et une pression adéquate en fonction de la matière, exercée sur le poinçon.

Les bois durs peuvent se marquer simplement à froid.

Certainement plus marginal, mais vous pouvez aussi utiliser votre poinçon pour cacheter à l'ancienne un document et apposer votre marque dans la cire.

De même que si vous encrez votre poinçon vous pourrez vous en servir comme d'un tampon à papier.

Suivant son utilisation le poinçon sera fabriqué en acier trempé pour le marquage des métaux, en acier non trempé ou laiton pour le marquage du cuir, du bois (à chaud), dorure sur cuir (à chaud) ...

J Colla