

Introduction

Hot Press a mis à profit toutes les connaissances et l'expertise qu'il possède dans son domaine pour préparer ce guide, qui vous sera utile dans des domaines variés du montage à sec et de la présentation de surface des photos, affiches et autres œuvres graphiques. Avant de vous lancer dans un travail important ou commercial, vous devez néanmoins accompagner la lecture de ce document d'une mise en pratique des techniques décrites pour atteindre un niveau raisonnable de compétence.

Deux principes généraux doivent toujours être gardés à l'esprit :

- La propreté est vitale pour atteindre des résultats de qualité. À chaque étape, vérifiez toujours l'absence de poussière, de particules de carton, etc., qui pourraient être coincées dans le dessin.
- Avant de placer l'ensemble sous la presse, vérifiez toujours que tout l'adhésif exposé (qu'il soit orienté vers le haut ou vers le bas) est recouvert par un papier ou un film intercalaire.

Points importants concernant des parties spécifiques de l'équipement ou des accessoires :

- En raison de l'ouverture étroite des presses mécaniques (à fond dur et à fond mousse), il peut être difficile d'introduire l'ouvrage et de faire en sorte que tous les éléments conservent leurs positions respectives. Un support rigide et plat (MDF de 5 mm, par exemple) sur lequel l'ouvrage est préparé et que l'on introduit et retire de la presse, peut se révéler d'un grand secours. S'il est revêtu d'un papier siliconé (face siliconée orientée vers le haut), il ne collera pas et durera plus longtemps.
- Il est souvent avantageux de présécher ce support, voire parfois les impressions, en les plaçant, séparément, dans la presse pré-chauffée pendant quelques minutes avant le traitement. Cette opération est particulièrement importante lorsque les conditions d'humidité relative varient brusquement lors du stockage. Attention : les impressions doivent être séchées entre deux feuilles de papier absorbant mat (kraft ou buvard).
- Du papier ou du film intercalaires siliconés peuvent être utilisés comme anti-adhésifs, le film ayant l'avantage d'être siliconé sur les deux faces. Le papier siliconé est moins cher, le film dure plus longtemps. Néanmoins, le silicone tend plus à migrer sur la surface des impressions glacées à partir d'un film que d'un papier siliconé. Lorsqu'il est utilisé conjointement avec une presse à vide à capot en verre, le film permet à l'utilisateur de voir son travail pendant le montage à sec.
- Toute impression dont la surface est un tant soit peu brillante peut subir un effet de peau d'orange ou criblage lorsqu'elle est montée sur carton, même dans le cas de produits de haute qualité comme le carton blanc pour affiche. Ce problème reflète simplement le caractère inégal de la matière du carton et ne peut être évité. Les plaques à centre de mousse sont de plus en plus utilisées en raison de leur planéité et de leur poli, et des formes non acides sont disponibles pour le marché des beaux-arts.

Montage à sec

MONTAGE PERMANENT À L'AIDE DE PAPIER DMT

Réglez la presse entre 80 °C et 90 °C. Placez le papier montage à sec (DMT) entre l'impression et la plaque de montage. Il est généralement important de maintenir un positionnement précis de tous ces éléments avant le traitement, mais ce n'est pas nécessaire dans le cas d'une presse à vide à couvercle de verre. L'assemblage initial (appelé "calage") peut se faire de différentes manières :

Calage au fer

À l'aide du fer de calage spécial chaud, calez légèrement le papier DMT sur l'impression à une extrémité, puis sur la plaque support à l'autre extrémité. Cela maintient l'ensemble en place tout en permettant aux rides et aux ondulations de s'aplatir naturellement pendant le traitement. Le calage de chaque élément à plusieurs endroits pourrait faire apparaître des rides pendant le montage. La méthode décrite ci-dessus est connue sous le nom de "calage en Z" parce que lorsque le support et l'impression sont retirés, les différents éléments (support, papier DMT, impression) forment un Z (voir schéma).

Remarque importante – placez toujours un petit morceau de papier de silicone entre le papier DMT et le fer pour maintenir ce dernier propre.

[Graphic]

Print	Impression
Tissue	Papier de soie
Board	Support
Tacking Point	Point de fixation

Calage à l'aide d'adhésifs en aérosols

Cette méthode utilise un adhésif en aérosol. Vaporisez une faible quantité au milieu du support et placez le papier de soie en position. Vaporisez ensuite une quantité similaire au dos de l'impression et positionnez cette dernière. L'ensemble est ainsi maintenu en place pendant son introduction dans la presse. L'adhésif disparaît pendant le processus de montage sans effets nuisibles apparents, bien qu'une quantité excessive puisse être visible à travers des impressions particulièrement minces.

Des bâtons de colle à l'eau peuvent également être utilisés d'une manière similaire.

Calage à l'aide d'une bande adhésive

Lorsqu'un sujet doit être monté au centre d'un panneau plus grand et décoré avec un montage en fenêtre, le papier peut être coupé à une taille intermédiaire (plus grande que l'impression et plus petite que le panneau). L'ensemble peut ensuite être maintenu en place par une bande-cache pendant le montage. L'indentation ainsi produite peut être masquée par le montage en fenêtre.

Remarque – après calage du papier de montage à sec sur l'impression (par l'une quelconque des méthodes de calages), le papier peut être rogné si nécessaire, par exemple pour un montage central ou pour un assemblage.

Protection de la presse et de l'impression

Avant de placer l'ensemble dans la presse, prenez en considération les points suivants : il est généralement souhaitable de protéger votre impression d'un contact direct avec la platine chauffée, mais également de protéger la presse de tout adhésif exposé qui pourrait s'y coller. Pour cela, un papier ou film intercalaire siliconé font l'affaire. Néanmoins, le silicone peut se transférer sur certaines surfaces, notamment les revêtements glacés, créant une apparence tachée. Lorsque vous utilisez des impressions ou photographies brillantes, fixez l'impression sur le papier pour montage à sec, rognez tout papier DMT en excès, puis recouvrez l'impression par une feuille d'acétate glacée.

[Graphic]

Silicone
Print
Tissue
Board

Silicone
Impression
Papier DMT
Panneau

Standard Assembly for Dry Mounting

Ensemble standard pour montage à sec

Overlay foil
Gloss Print
Tissue
Board

Feuille transparente
Impression glacée
Papier DMT
Panneau

Special Assembly for Dry Mounting Gloss
Work

Ensemble spécial pour montage à sec d'une
impression sur support brillant

Traitement du travail

Placez le travail préparé et protégé dans la presse et traitez-le à chaud et sous pression pendant une à trois minutes. Le temps précis nécessaire dépend de divers facteurs, parmi lesquels :

- Format - les éléments plus petits nécessitent moins de temps
- Température - des températures plus élevées activent plus rapidement l'adhésif
- Efficacité de la presse
 - précision de l'indicateur de température
 - maintien correct ou non de la température
 - homogénéité de la distribution de la chaleur
 - quantité de pression appliquée

Remarque importante – Lorsque vous montez une grande impression non poreuse telle qu'une photographie dans une presse à vide, le papier DMT peut parfois être partiellement activé avant que tout l'air n'ait été extrait, provoquant des bulles en raison de l'air piégé. Recouvrez l'ensemble d'un plastique mousse, qui apportera une isolation thermique momentanée permettant d'extraire tout l'air.

Lorsque vous utilisez une presse à vide, il convient d'éviter le phénomène de "faux vide". Cela peut se produire lorsque deux surfaces lisses sont pressées l'une contre l'autre suffisamment tout autour des bords de l'ensemble pour que l'air ne puisse être extrait. Les indicateurs de la machine indiquent que le vide complet est effectué, mais l'air piégé peut former des bulles à la surface de l'impression. Ce phénomène peut se produire, par exemple, si du papier ou du film siliconé est placé à la fois au-dessus et en dessous de l'ensemble ou dans le cas d'un montage central sur un panneau très grand et très lisse (panneau en carton-mousse, par exemple), lorsque le silicone forme un scellé sur les bords du panneau et empêche l'extraction de l'air. Pour éviter cela, il peut être utile de placer un intercalaire mat (bleu) ou une mousse plastique au-dessus de l'ensemble.

Après le traitement

Retirez l'ensemble de la presse en le maintenant à plat. Placez-le immédiatement sur une surface plane et froide et sous un poids de manière à assurer l'adhérence et minimiser la cambrure si vous utilisez un panneau de montage. Cette cambrure peut se produire à la longue, mais peut être évitée par un contre-collage à l'arrière du panneau.

MONTAGE PERMANENT À L'AIDE D'UN FILM DE MONTAGE À SEC

Régalez la presse entre 80 °C et 90 °C comme avec le papier pour montage à sec. Il faut néanmoins plus longtemps, généralement entre 3 et 4 minutes, pour que le traitement se termine. (En général, il est souhaitable de percer le film avant usage, mais ce n'est pas absolument nécessaire en cas de montage d'une impression poreuse sur un substrat poreux. L'adhérence superficielle du film rend inutile le calage de l'ensemble avant le traitement. Évitez toutefois de préparer l'ensemble trop près d'une source de chaleur pour ne pas rendre difficile son retrait et son repositionnement.)

Coupez dans le rouleau une feuille de film aux dimensions exactes ou un tout petit peu plus grande, et percez-la le cas échéant. Vous observez que le film est protégé sur ses deux faces par des intercalaires. Détachez l'un des intercalaires sur environ 25 mm et pliez-le de façon nette. (Déroulé, l'intercalaire de la face externe du rouleau tend à se replier en bordure. C'est le côté à détacher en premier. Même si les deux intercalaires se replient, il vaut mieux commencer par retirer celui qui est à l'extérieur pour réduire les risques de plissements et de problèmes au montage.) Après usage, fixez le bord du rouleau avec un ruban adhésif pour éviter que l'intercalaire ne se détache.

Positionnez avec précision l'impression sur le film exposé et appuyez en commençant au milieu et en continuant vers les bords. Détachez ensuite le reste de l'intercalaire, en pressant délicatement l'impression contre le film à mesure que ce dernier est exposé. Un chiffon, une raclette ou un rouleau peuvent être utiles. Lorsque vous avez terminé, le film pour montage à sec peut être rogné aux dimensions exactes.

Détachez ensuite environ 25 mm de l'autre intercalaire et positionnez l'impression sur le panneau. Lorsqu'elle est en place, lissez le film exposé (toujours en commençant au milieu et en continuant vers les bords) et détachez le reste de l'intercalaire comme indiqué plus haut.

Traitement du travail

L'ensemble peut ensuite être introduit dans la presse recouvert de papier ou de film siliconé pour protéger l'impression du contact direct avec la chaleur et pour éviter un excès d'adhérence contre la presse.

Un film thermocollant peut également être appliqué à ce moment-là si vous le souhaitez. Si le travail doit être thermocollé à l'aide de film percé (c'est-à-dire si l'impression n'est pas poreuse) ou si un fini grenu doit être obtenu à l'aide d'une couche de mousse, placez une feuille de plastique mousse sur l'ensemble dans la presse. Cette mousse n'est pas toujours nécessaire si l'impression à thermocoller est poreuse. Dans ce cas, le film peut être recouvert d'une feuille d'acétate glacé, par exemple.

Après traitement

Comme dans la plupart des procédures de montage, placez le travail traité sur une surface de travail plane et froide et recouvrez-le d'un poids afin de réduire toute cambrure du produit fini.

MONTAGE RÉVERSIBLE À L'AIDE DE PAPIER MONTAGE À SEC POUR ARCHIVAGE

Comme son nom l'indique, cette méthode de montage est réversible (voir paragraphe ci-dessous). Les instructions sont les mêmes que pour un montage à sec permanent en ce qui concerne la fixation avant introduction dans la presse, le rognage et le traitement général, mais il convient de noter les points suivants :

- La température de la presse peut être abaissée (75 °C – 80 °C)
- Le papier DMT pour archivage colle lorsqu'il refroidit (et non lorsqu'il est chauffé), aussi de grandes précautions doivent-elles être prises lorsque le travail est retiré de la presse. L'ensemble doit être immédiatement placé sous un poids pour que le refroidissement ait lieu à plat. **NE RETIREZ AUCUN** revêtement protecteur avant que l'ensemble ne soit complètement refroidi.

MONTAGE RÉVERSIBLE À L'AIDE D'UN FILM DE MONTAGE NON ACIDE

Suivez les instructions précédentes pour le montage, mais notez les points suivants :

- Le produit ne peut pas être fixé à l'aide d'un fer, suivez les autres méthodes proposées
- Il ne s'aplatit pas toujours, ce qui rend parfois difficile son rognage. C'est pourquoi il vaut souvent mieux le découper à une taille légèrement supérieure lorsque c'est possible.
- Les températures de presse sont similaires à celles du papier pour archivage
- Lors du retrait de la presse, laissez l'ensemble refroidir complètement, car le film peut encore être retiré facilement. S'il n'est pas maintenu à plat, des problèmes de soulèvement des bords ou des coins peuvent apparaître.

DÉMONTAGE D'UN PAPIER POUR ARCHIVAGE OU D'UN FILM NON ACIDE

Il est préférable d'utiliser un sèche-cheveux, un générateur d'air chaud ou un fer à repasser. Cela dépend en grande partie de la vulnérabilité de l'objet à une source de chaleur directe.

Réchauffez précautionneusement un coin de l'impression et soulevez-le délicatement du substrat (panneau). Lorsque les surfaces se détachent l'une de l'autre, le papier ou le film reste collé soit à l'impression, soit au panneau (selon la porosité relative de l'un et de l'autre). Continuez à appliquer la source de chaleur sur la zone de dépelliculage (le point de rupture entre l'adhésif et l'impression ou le panneau), tout en retirant fermement et précautionneusement l'impression. Pour mieux retirer l'impression, commencez par l'enrouler sur un tube de carton au fur et à mesure qu'il se détache du panneau. Placez du papier ou du film siliconé sur l'adhésif à mesure que ce dernier est exposé afin d'éviter un recollage.

Ce processus doit être répété si l'adhésif est resté fixé sur l'impression.

Pelliculage par thermocollage

Vous pouvez vous procurer des films PVC thermocollants à surfaces normales ou texturées auprès de Hot Press. Ces films peuvent être appliqués sur de nombreuses surfaces : papiers, photographies et tissus.

Des films "polyester" et "acétate" sont également disponibles pour certaines applications spécialisées.

APPLICATION DE FILMS PVC THERMOCOLLANTS

La procédure peut varier légèrement selon que l'objet à pelliculer est poreux (tel que papier, tissu ou carton, par exemple) ou non (photographies revêtues d'une résine, par exemple).

Sujets poreux

En général, l'objet est monté à sec et thermocollé. Selon vos préférences et votre niveau de savoir-faire, cela peut se faire en deux étapes ou en une seule. Dans le premier cas, effectuez le montage à sec normalement, puis appliquez le film thermocollant séparément. Vous pouvez également commencer par thermocoller l'image et procéder ensuite au montage à sec, ce qui réduit la durée de séjour du panneau dans la presse et réduit ainsi les risques de cambrure.

Si vous procédez en une seule étape, superposez le panneau, le papier DMT, l'impression et le film thermocollant. Fixez le papier en place. Rognez le film thermocollant de manière à ce qu'il recouvre l'impression et tout le papier DMT exposé. Gardez à l'esprit que tout film thermocollant dépassant du panneau se collera dans la presse à moins que du film ou du papier siliconé ne soit utilisé pour protéger la machine. Ne détachez pas tout le papier protecteur du film thermocollant d'un seul coup, car ce dernier serait difficile à manipuler et pourrait attirer des particules de poussière. Détachez et repliez environ 25 mm de l'intercalaire sur l'un de ses bords. Étendez le film sur l'impression et positionnez-le précautionneusement (le film thermocollant bénéficie normalement d'une adhérence suffisante pour garder sa position). Appuyez délicatement sur le bord avant et retirez progressivement le reste du papier protecteur. En même temps, à l'aide d'un chiffon, chassez les bulles d'air qui pourraient se trouver entre l'image et le film.

Placez ensuite l'ensemble dans la presse. Si vous souhaitez conserver un aspect glacé lorsque vous utilisez du film thermocollant Gloss Lustre, placez une feuille overlay sur le film et placez le tout directement dans la presse sans plastique mousse au-dessus. Si vous utilisez du plastique mousse au lieu de la feuille overlay, le PVC, devenu mou et malléable sous l'effet de la chaleur, prendrait l'aspect grenu que lui donnerait la structure cellulaire de la mousse.

Remarque – Si vous souhaitez conserver un aspect glacé, il est également recommandé d'utiliser du film non percé.

Sujets non poreux

Sur des objets non poreux, l'air piégé entre le film et l'impression peut s'échapper par cette dernière, par le papier et même le panneau. Toutefois, de nombreuses photographies sont fixées sur des matériaux imperméables, plastiques et revêtus de résine. Ces matériaux piègent l'air, qui apparaît sous la surface de l'impression thermocollée sous formes de bulles minuscules connues sous le nom de "têtes d'épingle". Ce défaut peut être évité par la perforation du film à l'aide d'un rouleau à pointes (outil de perforation) ou, plus communément, par l'utilisation de film pré-percé.

Rognez le film aux dimensions appropriées et étendez-le, le côté film étant vers le haut, sur un tapis de coupe ou toute autre surface propre, lisse et froide. Faites rouler l'outil de perçage délicatement, mais fermement, sur la surface du film dans les deux directions. Les trous minuscules pratiqués dans le film permettront à l'air de s'échapper, puis se cicatriseront et disparaîtront lors du traitement dans la presse.

Le temps nécessaire pour le pelliculage d'une photographie, jusqu'à ce que toute tête d'épingle ait disparu, peut varier considérablement, selon le papier photographique, les conditions ambiantes et l'épaisseur du film. La plage optimale de température est comprise entre 90 °C et 95 °C. La durée minimale du traitement est d'environ 4 minutes, mais peut atteindre 10 à 12 minutes dans certaines circonstances. Une règle approximative consiste à diviser par dix l'épaisseur du film en microns pour obtenir le temps approprié en minutes. Par exemple, un papier Gloss Lustre 50 microns est traité en 5 minutes.

Après perforation, suivez la même procédure que pour les matériaux poreux. Toutefois, NE PLACEZ PAS de feuille overlay sur le film thermocollant, car elle bloquerait les trous de perforation et produirait des têtes d'épingle. Il est possible de redonner un aspect glacé au film thermocollant Gloss Lustre par un *second* passage dans la presse : placez une feuille overlay au-dessus du film thermocollant, puis un matériau plat par-dessus (verre, aluminium ou carton, par exemple).

Ensemble pour thermocollage (normal)

Mousse plastique
Film thermocollant perforé
Impression non poreuse
Papier DMT
Panneau

Ensemble pour thermocollage (pour aspect glacé sur une impression poreuse)

Overlay
Film glacé non perforé
Film thermocollant
Impression poreuse
Papier DMT
Panneau

APPLICATION DE FILM THERMOCOLLANT POLYESTER ET ACETATE

Cette procédure peut varier selon que l'objet est poreux ou non.

Objets poreux

Procédez comme avec un film PVC thermocollant. L'aspect de surface de ces films reste brillant, car ni l'acétate ni le polyester ne ramollissent beaucoup sous la chaleur. Pour cette raison, l'usage d'une mousse tend à donner un effet ondulé et non l'effet plaisant obtenu sur les films PVC.

Objets non poreux

L'air éventuellement piégé lorsque le film est étalé sur l'impression ne peut s'échapper et se manifeste sous forme de têtes d'épingles. L'air doit être retiré avant le pelliculage. Vous pouvez le faire à l'aide d'une pelliculeuse rotative avant l'introduction du film dans la presse.

Montage sur toile

Ce système permet de monter une image sur toile de telle manière que la texture de cette dernière apparaisse, imitant, dans une certaine mesure, l'apparence d'une peinture à l'huile. Pour cela, l'image doit être rendue la plus mince possible par l'élimination de son papier protecteur. Le montage sur toile est couramment effectué sur des photographies sur papier polyéthylène, dont la composition convient particulièrement à ce processus. L'armure de la toile utilisée est beaucoup plus rugueuse que celle des toiles utilisées pour la peinture à l'huile.

PROCEDURE

- 1) Prenez une feuille de film thermocollant dépassant de 50 à 70 mm les bords de l'image de chaque côté. Le film Gloss Lustre est généralement utilisé, mais la version Heavy Duty peut être préférable pour certains sujets afin de minimiser les contraintes lors du décollage du papier protecteur. La version préperçée du film doit être utilisée pour les photographies sur papier polyéthylène ou autres sujets non poreux.
- 2) Lissez le film sur l'impression et replacez l'intercalaire ou placez-le sur un carton support siliconé pour protéger l'adhésif exposé. Introduisez l'ensemble dans la presse, recouvert de plastique mousse, pendant 4 à 5 minutes entre 90 et 95 °C.
- 3) Sortez l'ensemble de la presse et séparez le papier protecteur du film et de l'image. Le meilleur moyen consiste à commencer dans un coin, en séparant le papier protecteur du film à l'aide d'un couteau ou de l'ongle. Placez l'impression sur une surface plane, en l'orientant vers le haut et commencez à "peler" l'image fermement et de manière homogène. Les photographies doivent être décollées sous un angle aigu (environ 20° par rapport à l'horizontale), les lithographies sous un angle plus obtus (environ 45°).
- 4) Il existe d'autres méthodes pour décoller les photographies. L'une d'elles consiste à faire tremper l'impression pelliculée dans l'eau, puis à retirer le papier protecteur en frottant (cette méthode est généralement la meilleure pour les lithographies). Une autre consiste à monter à fleur l'impression sur du carton, puis à laminer : la rigidité du carton et du papier protecteur permet de décoller simplement et de manière homogène l'image et le film thermocollant.
- 5) Pour mieux vous assurer que le papier est décollé de façon homogène, enroulez l'image et le film thermocollant autour d'un tube ou d'une barre, la rigidité du tube évitant une contrainte localisée sur un endroit de l'image. En poussant le tube devant vous, maintenez contre la table avec votre main libre le papier protecteur à éliminer, et enroulez l'image autour du tube chaque fois que vous avez détaché 8 à 10 cm. Cette méthode "d'enroulement inversé" permet un angle de dépelliculage plus aigu que les autres et permet ainsi d'obtenir un résultat plus mince.

[Graphic]

Laminated Edge
Backing Paper

Face laminée
Papier protecteur

- 6) L'image mince et flexible est maintenant prête à être montée, l'utilisation d'une toile revêtue d'adhésif est généralement préférée. Si vous utilisez un châssis, la toile doit être en conséquence plus grande que l'image. Mais si l'image sur toile doit être montée sur un panneau, ce n'est pas nécessaire. Après avoir examiné l'homogénéité et la direction de l'armure de la toile, détachez environ 25 mm d'intercalaire. Placez l'image thermocollée sur la toile et détachez progressivement le reste de l'intercalaire. Lissez continuellement l'image, l'adhérence superficielle de l'adhésif maintient l'image en place si elle a été sollicitée lors de son dépelliculage. Pour accroître l'adhérence superficielle de la toile couchée (pour les images mal tendues ou plissées), chauffez la toile au-dessus de la presse (presses à vide) ou sur un support chaud (autres presses). Si vous utilisez une toile sans revêtement, vous devez utiliser un adhésif tel que du film pour montage à sec (transparent ou blanc) ou du film pour montage non acide.
- 7) Réintroduisez le travail dans la presse à 90 °C – 95 °C. Le collage ne prend qu'une ou deux minutes, mais en laissant l'image plus longtemps, vous améliorez la texture. Si vous utilisez une presse à vide, ce processus final peut donner de meilleurs résultats si l'ensemble est placé à l'envers, de manière à ce que le diaphragme flexible appuie la mousse contre l'image thermocollée, et la pousse ainsi le plus loin possible dans l'armure de la toile (face vers le bas en haut de la mousse).

Remarque – les presses à fond mousse ne conviennent généralement pas au montage sur toile, car elles n'appliquent pas une pression suffisante pour créer la texture souhaitée.

Système de texturisation

Texturing Film est un film thermoplastique qui se ramollit et devient collant lorsqu'il est chauffé (il ne comporte pas une face revêtue d'un adhésif). La plupart des tailles de rouleaux sont fournies préperçées pour permettre à l'air de s'échapper plus facilement lors du traitement.

PROCEDURE

- 1) Coupez une feuille aux dimensions souhaitées et placez-la sur l'image (montée ou non).
- 2) La surface supérieure devient également collante lorsqu'elle est chauffée. Elle doit donc être protégée par du film siliconé pendant le traitement. Au départ, un intercalaire mat doit être utilisé pour permettre à l'air de s'échapper (l'utilisation d'un intercalaire brillant à cette étape pourrait cicatrifier les trous préperçés et provoquer des têtes d'épingle).
- 3) Si un aspect mat est nécessaire, un agent de texturisation (toile, papier de verre, etc.) peut être placé au-dessus de l'ensemble à cette étape.
- 4) Si un aspect brillant est nécessaire, l'image pelliculée (matte) peut être réintroduite dans la presse avec un intercalaire brillant – et un agent de texturisation si nécessaire.
- 5) L'ensemble doit être protégé par du plastique mousse chaque fois qu'il est introduit dans la presse.
- 6) Les températures et les durées de traitement doivent être augmentées (généralement 100 °C – 105 °C pendant 8 à 12 minutes).

Remarque – si un sujet poreux est texturisé, il n'est pas nécessaire de commencer le traitement avec un intercalaire mat si un aspect brillant est souhaité, car l'air s'échappera par l'image.