



The dimensions given are to be used as guidelines to help you in building your model. These conversion kits are for modelers with advanced modeling skills. Knowledge of real trucks will help with all our conversion kits. We recommend you refer to real trucks and preferably the truck you wish to replicate and getting all proper information. Having your research material before you start your project will improve your results.

Les dimensions indiquées doivent servir de guide seulement, lors de la construction de votre modèle réduit. Ces transkits sont fabriqués pour des modélisateurs de niveau avancé. La connaissance des camions est un atout pour tous nos transkits. Les camions sont toujours la meilleure référence. Le camion de votre projet doit être privilégié comme référence. Il est important d'avoir en main toute l'information avant de débuter votre projet.

Pare-chocs à l'arrière de la cabine: 121 po. / 3073 mm.  
 Pare-chocs à l'essieu avant: 47 po. / 1193 mm.  
 Essieu à l'arrière de la cabine: 74 po. / 1879 mm.  
 Moteur offerts: 240 à / to 460 HP  
 Essieux avant offerts: 12 000 à / to 20 000 lbs.  
 Essieux arrière offerts: (4x2) 20 000 à/to 23 000 lbs.  
 (6x4) 38 000 à/to 52 000 lbs.

Bumper to back cab.  
 Bumper to front axle.  
 Axle to back cab.  
 Engines available.  
 Available front axles.  
 Available rear axles.

# Plaskit

Thank you for purchasing quality resin cast model truck parts. All modellers have experience with models kits made of styrene. Our castings are made of polyurethane resin and we recommend that you read the following information to assure best results.

## Preparation

A mold release is used during manufacturing of these castings. The best way to remove any residue is to use a powder type cleaner such as Ajax. Take a small quantity and mix with a bit of water until you get a paste. With a toothbrush clean the casting with the paste and rinse thoroughly.

## Bodywork

Resin castings can be drilled, sanded, filed, machined like styrene kits. Imperfections or modifications can be made using putty that you use on your models. If you have doubts always experiment in a small corner and check results.

## Painting

We recommend you use a good automotive primer on parts you will be painting. Lacquer, enamel, acrylic paints can be used. Larger parts such as bodies, hoods can be wet sanded with 600 grit to increase adhesion of primer and paints these castings. Stripping of paint should be avoided however you can use Easy Off oven cleaner to strip paint for a very short time. All methods must be used with extreme care as all products can affect the resin. Chemicals found in these products can change the structure of the resin and damage the parts beyond repair.

## Gluing

Use cyanoacrylates (super glue) or epoxies glues

## Warpage

Great care is taken to produce resin parts. Warpage can occur as temperature and time will affect the resin. Bent or warp parts can be reshaped by submerging the casting in hot water from the tap only. **DO NOT USE BOILING WATER.** Correct the casting as the hot water has softened the resin, hold the part under running cold water until cooled off. Part retains new shape.

## Storing castings

Resin parts are heat and time sensitive. Large castings are most at risk. All castings should be kept in a cool dry place.

**DO NOT EXPOSE TO DIRECT HEAT**

# Plaskit

Nous vous remercions d'avoir choisi des pièces produites en résine de qualité, pour maquettes de camions. Tous les maquetistes sont familiarisés avec les kits de modèles produits en styrène. Nos moulages étant réalisés en résine polyuréthane nous vous recommandons de lire les indications qui suivent pour obtenir les meilleurs résultats possibles.

## Préparation

Une cire de démoulage est utilisée lors de la fabrication de nos moulages. Ce film de cire peut être enlevé avec des essences minérales ou des produits ménagers tel que poudre à récurer. Avec une brosse à dent faire une pâte avec un peu d'eau et brosser la surface et bien rincer. Bien faire attention de ne pas utiliser un produit qui attaque la résine

## Mise en oeuvre.

Les moulages en résines peuvent être percés, poncés, machinés, mastiqués comme les kits en styrène. Des imperfections ou des modifications peuvent être traitées en utilisant le mastic que vous employez pour vos modèles. Si vous avez des doutes faites un test sur un petit coin et vérifiez le résultat.

## Mise en peinture

Nous recommandons l'application d'un apprêt automobile de bonne qualité sur les pièces à peindre. Des peintures laquées, émaillées, ou acryliques peuvent être utilisées. Les grandes pièces telles que les caisses, les capots, peuvent être poncées à l'abrasif à l'eau, grain 600 afin d'augmenter l'adhérence de l'apprêt et de la peinture sur ces moulages. Le décapage de la peinture doit être évité, cependant si nécessaire, nous recommandons l'utilisation d'un produit dégraissant pour four ménager. Toute méthode doit être utilisée avec beaucoup de précautions car la plupart des produits attaquent la résine. Les éléments chimiques contenus dans ces produits changent la composition de la résine et endommagent les pièces sans possibilité de réparation.

## Collage

Utiliser une colle cyanoacrylate (super colle) ou une colle époxy

## Déformation

Un grand soin est apporté lors de la production de nos pièces en résine. Mais des déformations peuvent se produire car la résine est sensible à la température et au temps. Des pièces cintrées ou déformées peuvent être redressées. En plongeant le moulage dans l'eau chaude par petites touches. **Ne pas utiliser d'eau bouillante.** Corriger le moulage quand l'eau chaude a ramolli la résine. Puis passer la pièce sous l'eau froide jusqu'à son total refroidissement. La pièce conservera sa nouvelle forme.

## Conservation des moulages

Les pièces en résine sont sensibles à la chaleur et au temps. Les grands moulages sont les plus à risque. Tous les moulages doivent être conservés dans des endroits secs et frais.

**Ne pas exposer directement à la chaleur**