



LE PRESSAGE C'est la matrice qui va servir au pressage du disque lui-même. En principe, il est possible de presser jusqu'à 5.000 disques avec la même matrice. Mais, la plupart du temps, la matrice se révèle inutilisable beaucoup plus tôt. Il faut donc en changer. Les procédés actuels permettent de tirer 8 « mères » du « père », et 8 matrices de chaque « mère ». La matrice est d'abord superficiellement chromée, de façon à la rendre aussi résistante que possible à l'usure. A ce stade, elle ne porte encore que le sillon (en relief). Il faut en déterminer avec précision le centre géométrique et la perfore (par emboutissage). Le centrage, obtenu par un procédé optique, est rigoureusement contrôlé à son tour.

Les deux matrices — une pour chaque face du disque — sont alors ajustées sur les deux plateaux (mâchoires) de la presse. Le presseur place les étiquettes, et pose, au centre du plateau inférieur, la boule de chlorure de polyvynyle qui constituera la matière même du disque. Cette boule de granulés ovales — qu'on appelle d'ailleurs le « caviar » — est préchauffée à 100°. La presse automatique, qui obéit à un cycle régulier réchauffement-refroidissement, se ferme, et, après quelques instants, s'ouvre à nouveau.

Le disque est né. Luisant, net, parfait, encore souple et chaud. Il ne reste plus qu'à l'ébarber.