

Les techniques de gravure en taille douce

Les techniques de gravure et les outils adéquats

La presse à rouleau

- La table en acier avec papier millimétré
- La roue et le rouleau
- Les langes



La pointe sèche

- La pointe sèche en acier, tungstène ou diamant permet de graver en repoussant le cuivre en faisant un sillon avec des barbes latérales.
- Le brunissoir pour corriger ou effacer des traits non voulus.



Le burin

- Le burin permet de graver dans le cuivre en enlevant la matière en faisant un trait net à l'inverse de la pointe sèche et la correction est difficilement réalisable voire impossible.



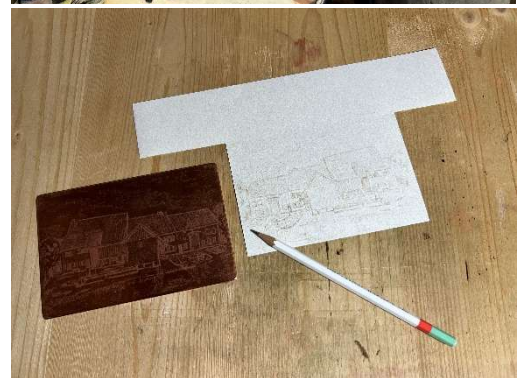
L'eau-forte

- La plaque est recouverte d'un verni sur lequel on va faire le dessin au moyen d'une pointe qui va enlever le verni et permettre à l'acide de « mordre » la plaque et créer un sillon net sur celle-ci.



Le vernis mou

- La plaque est recouverte d'un vernis collant sur lequel on va transférer le dessin et ainsi enlever ce verni sous le papier de transfert pour ensuite plonger la plaque dans l'acide qui va « mordre » la plaque en créant un trait flou.



Les techniques de gravure en taille douce

Les techniques de gravure et les outils adéquats

L'aquatinte et la boîte à grains

- Cette technique permet de donner des valeurs au dessin en créant des zones d'aplats de nuances différentes en fonction du temps d'exposition dans l'acide.
- Dans la boîte à grains la plaque de cuivre est recouverte de colophane (résidu solide obtenu après distillation de la térébenthine).

La cuisson de la colophane

- Après une exposition de 5 à 10 minutes dans la boîte à grains la plaque est chauffée pour cuire la colophane qui va créer ainsi une surface granuleuse sur la plaque.
- La plaque de cuivre est ensuite trempée dans l'acide qui va « mordre » les parties entre les grains et créer une texture.

Le vernis à recouvrir

- Pour créer des aplats de valeurs différentes on va masquer tour à tour les surfaces de la plaque et les tremper dans l'acide en allant du plus clair au plus foncé ce dernier correspondant à la plus longue durée du trempage dans l'acide.

La gravure à l'épargne sur cuivre

- Cette technique se rapproche de la linogravure (photo) en créant des sillons profonds dans le cuivre avec la technique de l'eau-forte mais avec un temps d'exposition dans l'acide très long de 1 à 2 heures voire plus suivant ce que l'on souhaite obtenir.

L'impression d'une gravure à l'épargne

- La plaque de cuivre est ensuite encrée avec un rouleau qui étale l'encre sur la surface et l'empêche de pénétrer dans le sillon trop profond.
- Le sillon reste ainsi vide d'encre et fait ressortir le blanc du papier.



Les techniques de gravure en taille douce

L'encre et l'impression des plaques

La table d'encre

- La plaque de verre
- La plaque chauffante
- La tarlatane
- L'encre et le couteau de peintre
- Le blanc de Troyes pour l'essuyage final



L'encre

- La tarlatane est enroulée et maintenue entre l'index et le majeur dans la paume de la main.
- L'encre est appliquée avec insistance par rotations sur la plaque afin de bien remplir les sillons.



Le premier essuyage avec la tarlatane

- La tarlatane est mise en boule pour procéder à un premier essuyage et permettre ainsi de faire apparaître le dessin.



L'essuyage final avec la base du pouce

- La base du pouce est enduite de blanc de Troyes et passée sur la plaque pour éliminer les traces d'encre sur les parties qui resteront propres et qui feront les blancs du dessin.



L'impression sur la presse

- La plaque est placée sur la table de la presse
- La feuille de papier humidifiée et les deux langes recouvrent la plaque
- Le tirage apparait après le passage du rouleau de la presse

