

Article 5 - prises d'empreintes sur une gravure

Lorsque nous gravons en taille directe et en creux, nous devons régulièrement contrôler le résultat de notre travail. Nous disposons de plusieurs moyens.

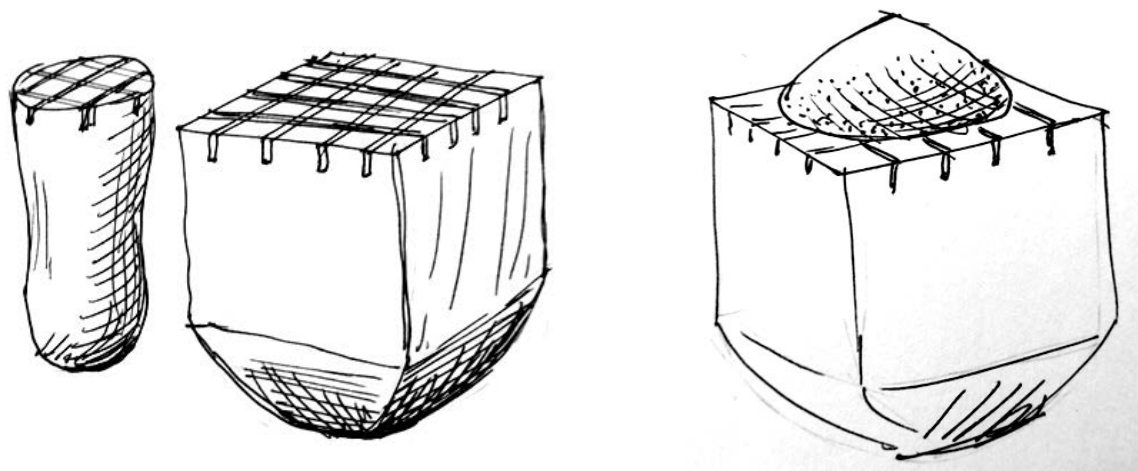
La prise d'empreinte avec du plomb est réservée à la phase finale d'une gravure, et pour obtenir un "BAT" (bon à tirer).

Beaucoup plus fréquente est la prise d'empreintes en pâte à modeler (plastiline® est une marque de pâte à modeler). Nous préparons une pâte à modeler de façon à ce qu'elle soit la plus ferme possible, et peu grasse. Pour cela, nous gardons de côté de la pâte à modeler dont nous nous sommes beaucoup servis, et qui se sera salie, chargée de poussière... Il nous arrive, par fortes chaleurs, de la mettre au réfrigérateur !

Nous nous fabriquons deux ou trois plots en bois dur, buis, poirier, cornouiller, de tailles différentes (2cm, 4cm, 6 à 8cm) de section carrée ou ronde... La face qui reçoit la pâte à modeler est quadrillée de gros sillons qui vont servir à retenir la pâte. L'autre face est limée pour obtenir une forme bombée qui va recevoir les coups de masse.

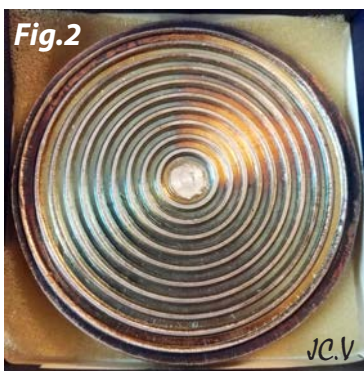
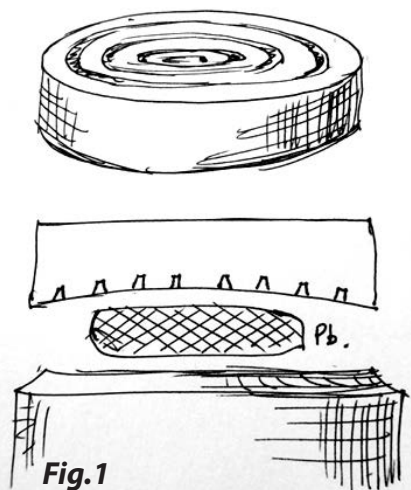
Pour prendre l'empreinte, on prépare sa pâte en lui donnant une forme pointue, on la lisse avec un brunissoir ou avec la panne d'un marteau. On nettoie sa gravure, on exhale son haleine sur l'acier pour avoir une très fine couche de buée. On tape quelques coups secs et bien d'aplomb avec une masse de poids adapté à la surface à couvrir.

Normalement, la pâte à modeler doit se décoller facilement ; un petit coup sec latéralement contre le plot peut être nécessaire.



Pour les prises d'empreintes en plomb, nous préparons des feuilles d'un plomb le plus pur possible. Nous en découpons des flans de tailles correspondant aux modules les plus fréquents. Nous nettoyons une des faces du flan en le grattant avec une râpe à plomb puis un grattoir, pour le rendre brillant et enlever les impuretés. Pour appuyer ce flan, nous utilisons une galette d'acier légèrement concave, sur laquelle nous avons fait faire de très grosses stries au tour, stries qui vont avoir pour effet de limiter le filage du plomb (*fig.1*). La prise d'empreinte s'effectuera à l'aide d'un balancier, ce qui assure une frappe bien verticale, et donne un coup plus appuyé.

Le graveur frappera le nombre de plombs strictement nécessaire à son travail, sur sa matrice, évidemment ! Ces plombs sont donc tous différents. Seul le dernier sera argenté et patiné pour être soumis à la validation du Ministère (*fig.2*). D'éventuels plombs postérieurs à ceux-ci, surtout frappés sur des coins de production, n'ont aucune vraie valeur historique, cela va de soi !



Trois plombs de la face à différentes étapes de ma gravure.

Sur le plomb ci-dessous, vous pouvez voir que les stries sont simplement dessinées à la pointe à tracer, pour tester le résultat. Vous pouvez aussi voir les essais de taille et emplacement de la fleurette d'atelier !

