

# La gravure en taille-douce

On distingue traditionnellement deux grands procédés de gravure : la taille d'épargne – ou en relief (autrefois appelée taille-forte) – et la taille-douce – ou en creux. Les gravures présentées dans cette exposition relèvent de la deuxième catégorie, et c'est seulement sur celle-ci que je m'attarderai.

Le support le plus fréquemment utilisé pour la taille-douce est une plaque de métal – cuivre, zinc, acier, etc.

La taille-douce comprend tous les procédés de gravure en creux, mais se subdivise elle-même en plusieurs catégories dont les principales sont la taille directe, l'eau-forte, l'aquatinte et la manière noire (\*). Ces techniques ont été mises au point au fil des siècles, dès le XV<sup>e</sup> siècle pour la taille directe, au début du XVI<sup>e</sup> pour l'eau-forte et dans le courant du XVII<sup>e</sup> pour l'aquatinte.

## Les principales techniques

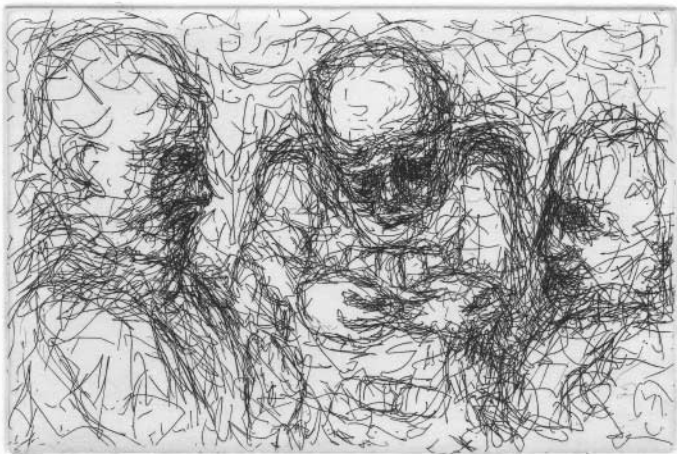
La **taille directe** consiste à creuser un sillon dans la plaque de métal à l'aide d'un outil très acéré, le burin ou la pointe sèche. Le burin, qui est très délicat à manipuler et nécessite un long apprentissage, va, en creusant le métal, soulever un copeau qui sera dégagé de la taille. Il marquera donc à l'impression un trait ferme et net.

La pointe sèche, elle, va creuser un sillon en rejetant, de part et d'autre de celui-ci, exactement comme le soc de la charrue pendant le labourage, une petite quantité de métal, très fragile, appelée barbe, qui va se charger d'encre lors de l'encrage et donner au trait un aspect velouté. En taille directe, c'est cette technique que j'utilise.

Si le rendu de la pointe sèche est assez séduisant, la résistance qu'oppose le métal rend le travail plus difficile que ne l'est le dessin sur une feuille de papier. D'autre part, les barbes sont très fragiles et tendent à s'émousser puis disparaître au bout d'un nombre réduit de tirages.



Béquille, pointe sèche sur zinc dépoli, 2003.



Partie de cartes I, eau-forte sur cuivre, 2004.

L'**eau-forte** est une technique qui nécessite plusieurs étapes. Tout d'abord, on dépose à la brosse sur la plaque de métal soigneusement dégraissée une couche de vernis liquide qui sèche rapidement. Ensuite, on « dessine » dans le vernis à l'aide d'une pointe sèche émoussée ou d'un simple stylo bille en veillant à mettre à nu le métal. Contrairement aux techniques de taille directe évoquées plus haut, il est très facile de faire son dessin, car le vernis est souple et il n'est pas nécessaire de creuser le métal. Dans un troisième temps, on va plonger la plaque dans une solution d'acide – le plus souvent du perchlorure de fer, mais aussi de l'acide nitrique, qui était appelé autrefois eau-forte, d'où le nom du procédé. L'acide va « mordre » la plaque aux endroits où le métal a été dégagé par l'outil et creuser un sillon très étroit et bien sûr dépourvu de barbes.

A l'impression, la gravure présentera un dessin très fin avec des traits d'épaisseur régulière (contrairement à la pointe sèche). L'absence de barbes autorise un bien plus grand nombre de tirages.

L'**aquatinte** s'obtient en déposant sur la plaque, par poudrage, de minuscules grains de résine. Ces grains seront cuits sur la plaque puis mordus dans l'acide. En fait, ils se comportent comme de toutes petites particules de vernis, et l'acide viendra mordre entre les grains. Cependant, leur rapprochement est tel que, au final, on aura l'impression d'une surface unie. Notons que cette technique permet d'obtenir une gamme très riche de gris en fonction de la durée du séjour dans l'acide : quelques secondes donneront un gris très clair ; plusieurs dizaines de minutes produiront un noir intense.

L'aquatinte est le plus souvent associée à l'eau-forte, car elle compense par ses lavis de gris le trait parfois un peu sec ou trop régulier de l'eau-forte.

Certains artistes n'hésitent pas à associer les techniques, en rehaussant, par exemple, une eau-forte avec des traits de pointe sèche.



Sans titre, eau-forte et aquatinte sur zinc, 2003.

(\*) L'exposition ne présente aucune image relevant de cette technique, aussi celle-ci ne sera-t-elle pas abordée ici.

## L'encrage, l'essuyage et l'impression

Les trois étapes suivantes ont un rôle capital dans la réalisation d'une gravure.

Avant d'imprimer, on aura mouillé la quantité nécessaire de papier, car celui-ci doit épouser parfaitement la moindre taille, la plus fine rayure de la plaque. On dit alors que le papier est amoureux.

On peut procéder à l'**encrage**, qui consiste à charger la plaque d'une encre tout à fait spéciale. Il s'agit d'une encre grasse qui par composition n'est pas soluble dans l'eau. On commencera par poser au rouleau une fine couche d'encre sur la plaque, puis, à l'aide d'un tampon de tarlatane (sorte de tulle amidonné), on veillera à faire pénétrer l'encre au fond des sillons.

L'étape suivante est parmi les plus délicates, et requiert, plus que toute autre, une grande expérience. Il s'agit de retirer l'excédent d'encre par **essuyage**. Dans un premier temps, on fabrique de grosses boules de tarlatane qu'on applique à plat sur la plaque encrée, la majeure partie de l'encre se déchargeant sur les boules successives. Cependant, la moindre trace d'encre laissée hors des sillons marquera le papier lors de l'impression. Il y a alors deux choix possibles : soit on désire supprimer totalement l'encre et obtenir des traits noirs sur un fond immaculé, soit on souhaite préserver ce qu'on appelle une teinte, c'est-à-dire un léger gris uni forme sur toute la surface. Dans le premier cas, on finira l'essuyage avec la paume de la main en cherchant à retirer toute l'encre tout en évitant de vider les tailles ; dans le second cas, on tâchera de préserver une infime quantité d'encre répartie de façon parfaitement homogène, en essuyant à la main ou avec du papier de soie. Mais c'est nettement plus difficile qu'un essuyage à blanc ! On utilise parfois un morceau de tarlatane dont on aura retiré tout l'amidon par trempage prolongé. On déplace ce « chiffon » au ras des tailles gorgées d'encre. Par phénomène électrostatique, l'encre remonte à la surface, ce qui confère à l'image plus de contraste et de velouté. On appelle cette opération le **retroussage**.

Alors peut débuter l'**impression**. On pose la plaque encrée et essuyée sur le plateau de la presse – celle-ci se constitue de deux cylindres pleins que des vis permettent de rapprocher ou d'éloigner ; entre eux est maintenu un plateau horizontal. Puis on applique une feuille de papier humide en la centrant précisément sur la plaque

– par tradition, on a tendance à laisser plus de marge en pied afin de laisser assez de place pour numéroter le tirage et le signer. On replace sur la feuille de papier les deux ou trois langes, grands rectangles de feutre plus petits que le plateau, qui sont chargés à la fois d'atténuer l'attaque de pression et d'éponger l'excès d'eau. La pression s'exerce lorsque, en actionnant la grande roue qui déplace le plateau horizontalement, on fait passer la plaque et le papier entre les cylindres de la presse. A ce moment, la pression appliquée est de l'ordre de 300 kilogrammes au centimètre carré !

L'encre se reporte alors sur la feuille de papier. La gravure est achevée et il ne reste plus qu'à la faire sécher bien à plat au moins trois jours entre deux buvards.

On dit souvent qu'il faut dix ans pour former un imprimeur taille-doucier...

De très importants artistes ont employé ces techniques ou s'y sont exclusivement consacrés.

Citons parmi eux, pour la pointe sèche : Dürer, Rembrandt, Rodin, Munch, Beckmann, Picasso, Vorbecke...

Et pour l'eau-forte (avec ou sans aquatinte) : Dürer, Callot, Rembrandt, Canaletto, Piranèse, Goya, Ensor, Dix, Chagall, Morandi, Picasso, Moore, Newman...



Boules de tarlatane.



Retroussage à l'aide d'un chiffon de tarlatane.



Presse taille-douce, avec son plateau, son cylindre supérieur langé et sa roue.