

LA DORURE

L'utilisation de l'or en peinture ou en sculpture vient du souci de l'artiste de transposer dans son œuvre l'éclat immatériel du soleil et de la lumière.

Eclat qui, comme celui du métal précieux, ne se ternit jamais. Cette conservation remarquable alliée à une ductibilité tout aussi surprenante en fit l'apanage des dieux puis des rois.

Les anciens en parèrent les représentations picturales et plastiques. Les dieux vivants comme les pharaons et les empereurs romains ne manquèrent pas à la règle en utilisant l'or pour la décoration de leurs palais et de leurs costumes.

Plus près de nous, Louis XIV, puis Louis II de Bavière devinrent à jamais gravés dans la mémoire collective par l'usage excessif qu'ils en firent.

L'artiste délaissa dès que possible le métal fondu au bénéfice des feuillards, puis de fines feuilles battues par souci d'économie. L'obtention et la manipulation de ces feuilles épaisses de quelques microns nécessitent le concours de spécialistes. Peu d'artistes en effet ont posé eux-mêmes ces feuilles, car la technique requiert un long apprentissage qui, s'il devait s'ajouter à celui du peintre, deviendrait vite fastidieux.

Il était donc courant de voir dans les ateliers du moyen âge des peintres ne sachant pas manipuler l'or en feuille sur lequel ils exerçaient leur art. Les panneaux en bois étaient préparés dans les ateliers de dorure spécialisés et livrés dorés en réserve.

Aujourd'hui les règlements corporatifs sont abolis, et l'artiste peu approcher beaucoup plus rapidement le métier de doreur à la feuille, s'il le désire. Mais tous les moyens mis à sa disposition ne donnent pas toujours l'éclat immatériel recherché et il s'aperçoit très vite que les meilleurs effets sont dus aux techniques traditionnelles, dont la mise en place est relativement lente puisqu'il faut parfois repasser jusqu'à 28 fois au même endroit... Cette lenteur brise la spontanéité de création de bien des artistes ; c'est pourquoi il nous apparaît nécessaire d'en connaître la technique pour mieux ordonner le travail, même s'il ne l'exécute pas lui-même, du moins dans un premier temps pendant l'apprentissage. Lorsque le praticien aura assimilé toutes les techniques au point de les appliquer « instinctivement », alors il pourra, s'il le désire, à ce moment seulement, exécuter sur une même œuvre la préparation et la finition sans briser son élan créatif.



Matériaux et outillage de la dorure.



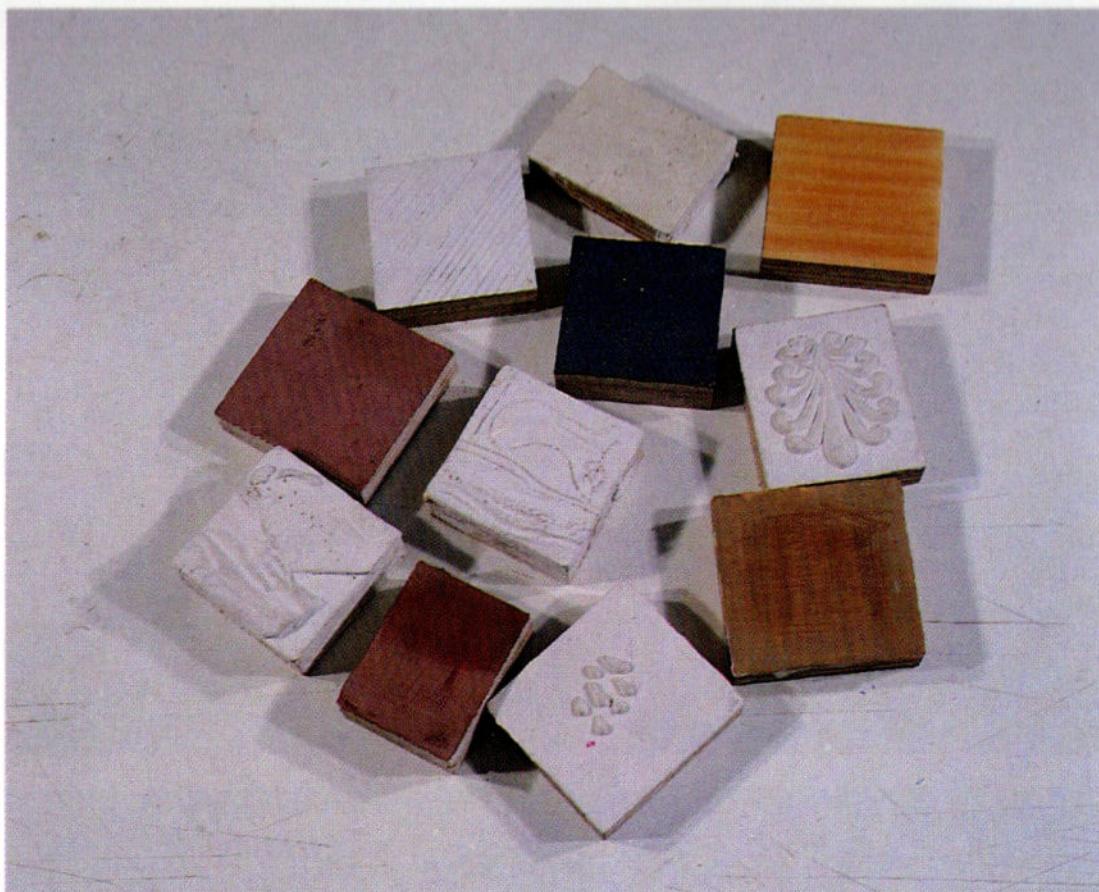
De gauche à droite : carnet de feuilles d'argent, argent à la coquille, carnet de feuilles d'or, or à la coquille, palette, couteau et coussin à dorer. Sur l'avant : mixtion, assiette en crotte.



*Outillage : boisseau de prêle (utilisée pour adoucir les apprêts),
fers à reparer, plaquettes de colle de peau de lapin.*



Outillage : pinceaux et pierres d'agate, de modèles différents.



Exemples de gravure et de repature dans l'épaisseur des apprêts, d'un estampage, d'une palmette néo-classique, d'assiette (bol, bolus rouge et jaune foncé) et d'un fond préparé au vernis jaune clair pour recevoir la mixtion.

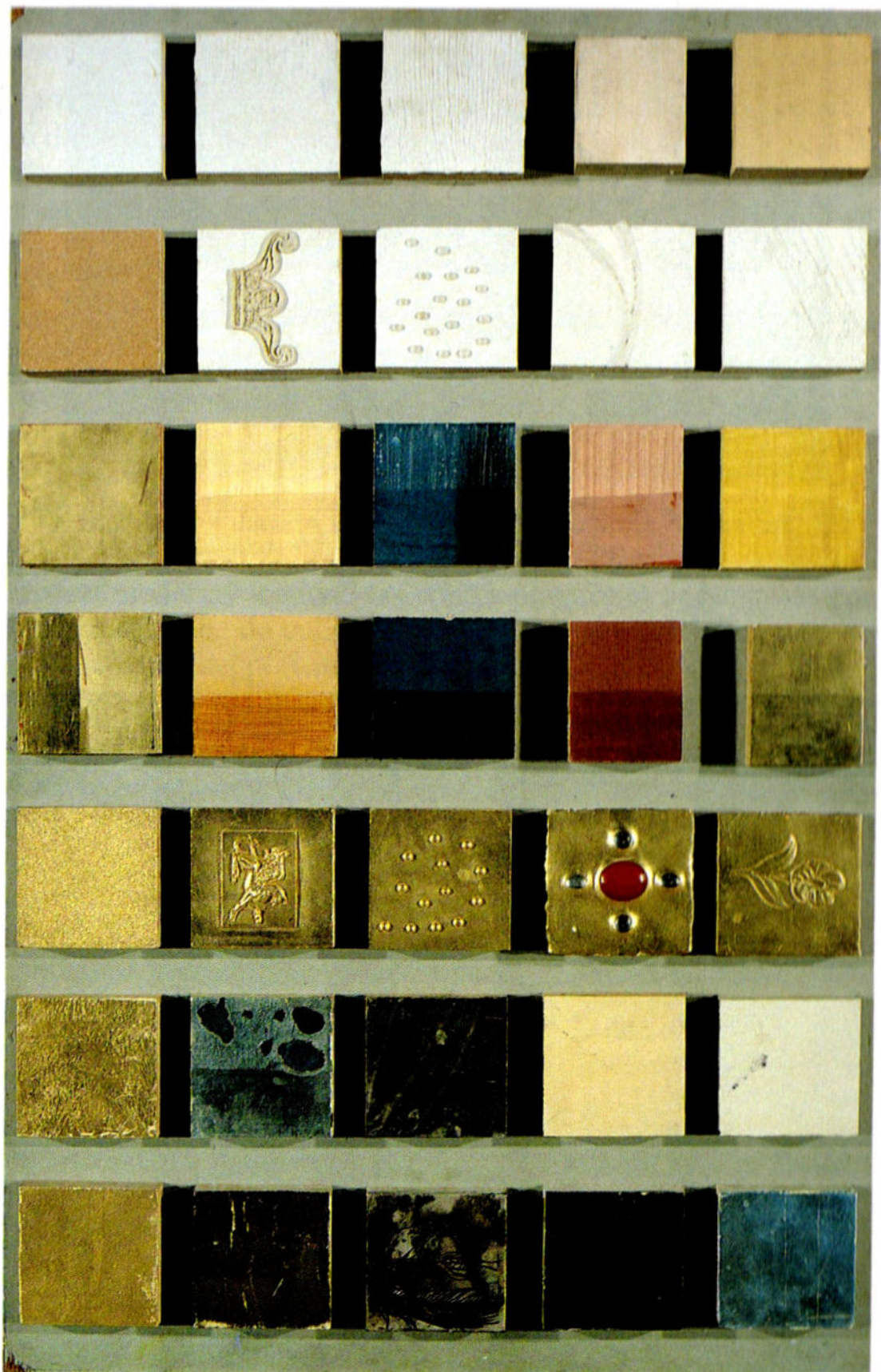
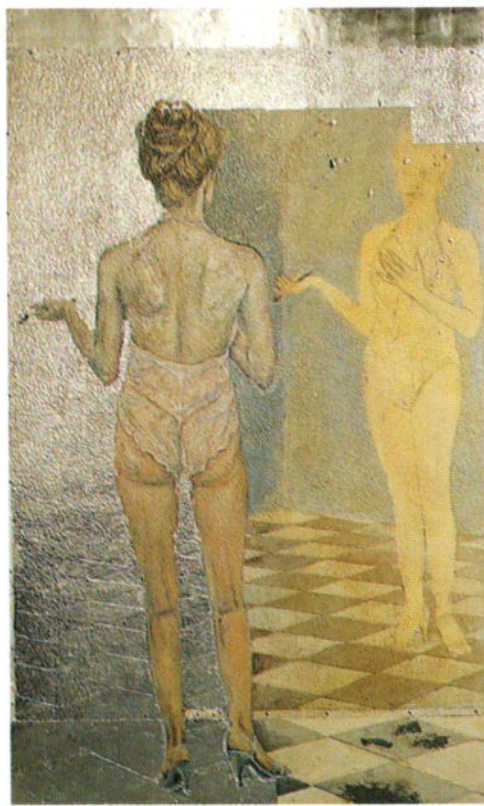
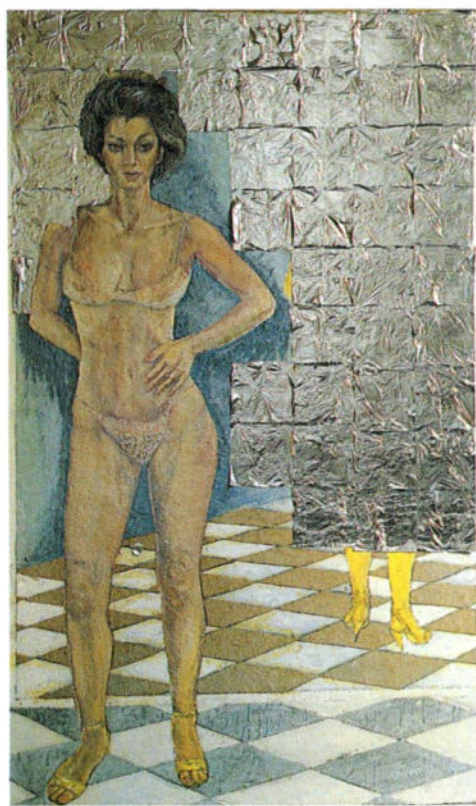


Tableau des étapes de la dorure sur bois.



G. Perrault. Pose de l'or sur le cadre de la peinture « Reflexions ».



A. Pincas, Réflexions. Pose de feuilles d'aluminium et d'argent, 200 × 120 cm.

La technique

L'or est réduit en feuilles de quelques microns d'épaisseur, isolées entre des feuilles de papier de soie et livrées par carnet de 25 unités. Elles peuvent épouser toutes les aspérités en suivant fidèlement les moindres détails.

Aussi, pour ne pas gêner la lecture des volumes ou de la peinture, est-il nécessaire de travailler sur un support lisse. Le bois possède une surface hétérogène, sillonnée par les cernes annuels et parsemée en coupe radiale d'une multitude de trous correspondant aux vaisseaux. Il sert souvent de support à la dorure, mais ne peut recevoir la feuille d'or sans enduit. Celle-ci mettrait en évidence le veinage, au détriment de l'œuvre, car l'indice de réflexion du métal est beaucoup plus important que celui du bois, matériau organique poreux. Les essences les plus adaptées à recevoir l'enduit ou apprêt sont pour nos bois indigènes, le tilleul, le peuplier et le chêne.

Le tilleul et le peuplier sont homogènes, très poreux et contiennent peu de tanin. Le chêne quant à lui doit subir une préparation spéciale pour neutraliser son tanin afin que le collagène contenu dans l'apprêt puisse pénétrer les pores du bois et se lier aux cellules.

Les supports modernes comme les contre-plaqués et agglomérés contiennent un fort pourcentage de colle incompatible avec le collagène. Il est donc nécessaire d'isoler le support avec un enduit vinylique ou acrylique.

L'APPRÊT

Le bois étant un support facile à œuvrer, il a été pratiquement le seul pour la peinture de chevalet jusqu'au XV^e siècle ; l'artiste peintre l'enduit pour obtenir une surface parfaitement lisse. Cet enduit mis au point dès l'antiquité n'est pas du plâtre comme beaucoup le pensent, car le plâtre, qui est un matériau inerte, ne pourrait suivre les incessantes variations dimensionnelles du bois, dues aux variations hygrométriques environnantes. Il ne tarderait pas à se briser lorsque l'humidité relative augmente et à se décoller de son support si elle régresse. La préparation de l'apprêt est la suivante :

- prendre 100 g de colle de peau de lapin en plaque,
- la faire fondre dans 1 l d'eau sans dépasser 70°C,
- ajouter ensuite de 800 g à 1 400 g de blanc de Meudon (craie).

La première couche qui fait office d'encollage sera chargée à 200 g seulement. Les suivantes iront graduellement de 800 g à 1 400 g. Leur nombre dépend de l'épaisseur finale désirée, selon que l'artiste désire ou non se servir de l'épaisseur de l'apprêt pour réaliser les gravures.

Cet enduit doit donc être solide, dense, et suffisamment souple pour supporter sans dommage les variations dimensionnelles de son support, et faire ainsi office de matériau tampon entre le bois et la couche picturale peinte ou dorée.

Malgré notre technologie avancée, l'enduit qu'utilisent les doreurs actuels est resté le même depuis plusieurs millénaires. On l'appelle « l'apprêt » du verbe apprêter. L'apprêteur qui le couche sur le bois masque non seulement

le support, mais permettra au repareur d'exercer de fines gravures dans l'épaisseur de l'enduit qui masqueront totalement l'aspect du bois permettant ensuite la pose des feuilles d'or.

LES CHARGES

L'apprêt se compose d'une charge en poudre micronisée qui est aujourd'hui de la craie (blanc de Meudon, blanc d'Espagne), du plâtre mort ou du kaolin, mélangé à de la colle de peau de lapin. La craie (carbonate de calcium) est plus utilisée en France, en Angleterre, en Allemagne et dans les pays nordiques, alors que le plâtre mort (sulfate de calcium) est préféré dans les pays du Bassin méditerranéen.

Le kaolin, de par sa structure lamellaire, offre un enduit plus dense, mais également plus imperméable à l'air et plus cassant. On l'utilise donc mélangé aux autres charges pour obtenir un apprêt fin et dur, mais il ne peut être gravé aux fers à reparer. Le plâtre mort et la craie en poudre forment des grains de calcaire poreux broyés, aux arêtes vives, facilement identifiables au microscope, alors que le kaolin a une structure lamellaire qui s'ordonne horizontalement sur le support avant que la colle ne vienne en figer les grains microscopiques.

LE LIANT

La colle de peau est extraite de peaux de lapin. Les peaux autrefois chauffées pour être débarrassées des poils sont aujourd'hui découpées en fins vermicelles, séparées des poils destinés aux industries du textile et de la fourrure.

Le jus extrait de vermicelles à 60°C donne le marc dont, après filtrages, précipitation et séchage, on obtiendra les plaques prêtes à l'emploi. Les plaques sont ensuite réhydratées à 60°C par le doreur et mélangées à la même température à la charge.

Les fibres protéiniques du collagène forment un filet tridimensionnel enveloppant chaque grain de la charge.

Après son application, l'apprêt refroidit et sèche. Les fibres du collagène s'accrochent en elles par liaisons hydrogènes ; l'eau de surplus se divise en trois. La première partie s'évapore vers la surface, la seconde est aspirée vers l'intérieur par le bois et la troisième reste prisonnière dans les microcavités de la charge. Cette réserve qui n'est pas perceptible à l'échelle macroscopique et qui ne modifie en rien la dureté de l'apprêt, permet aux fibres situées au cœur de la couche d'apprêt de s'hydrater sans se briser en même temps que les fibres de surfaces, qui au contact de l'air s'hydratent ou se déshydratent constamment selon l'humidité relative environnante.

Ces fibres qui remplissent la même fonction que lorsqu'elles constituaient une partie de la peau, vieillissent et perdent peu à peu leurs facultés hygrométriques, donc leur souplesse. Selon les conditions d'exposition, l'apprêt commencera à se craqueler après cent ou deux cents ans, car le bois gonfle ou se rétracte avec la même intensité selon les variations hygrométriques.

L'APPLICATION DE L'ENDUIT TAMPON

L'apprêt s'applique en plusieurs couches épaisses pouvant aller jusqu'à douze si on désire exécuter une réparation dans son épaisseur. L'enduit se pose à chaud toujours à 60°C sur une couche sèche. La première couche très faible en charge, fait office d'encollage et pénètre profondément dans les vaisseaux du bois de par sa fluidité.

La dernière couche passée, l'apprêt est lissé au papier abrasif à l'eau, (jadis à la prêle) puis réparé selon les effets recherchés.

LA REPARURE

La réparation intervient une fois la dernière couche d'apprêt sèche et poncée. Le praticien grave alors dans l'épaisseur blanche des décors géométriques ou naturels. Il suffit de regarder des icônes ou des tableaux du XIV^e siècle pour se rendre compte de l'importance et de la diversité de la réparation chez les anciens : croisillons plus ou moins écartés en jeu de fonds, semis de petits trous, d'étoiles, etc.

Des matériaux divers comme le sable (fonds sablés), des ficelles (veines pour les Christ de pitié ou de calvaire) ou les tissus de lin (habillant les sculptures italiennes et espagnoles du moyen âge) sont parfois noyés dans l'épaisseur de l'apprêt modifiant ainsi l'aspect de surface.

Les pierres précieuses et verroteries, (comme les rubis qui remplaçaient les gouttes de sang sur certaines sculptures polychromes portugaises du XIV^e siècle) enrichissaient aussi les surfaces dorées.

Les estampages enfin, à la cire (brocarts appliqués) ou au gros blanc (pâte faite d'un fort pourcentage de craie additionnée de peau de lapin et d'huile de lin, press-mass allemands, voir le Klaren-Altar de Cologne) viennent augmenter cette palette d'effets spéciaux qu'utilise le doreur ; mais il reste encore à découvrir le principal artifice du doreur : l'or brillant et l'or mat.

L'or

Concurrencée aujourd'hui de très loin par la feuille d'or obtenue par projection sous vide, qui ne possède pas ses qualités mécaniques, l'or battu reste encore auréolé de mystère et pourtant ses applications sont multiples et nous les côtoyons souvent à notre insu. Les enseignes, les chocolats, les coupoles des édifices religieux, la décoration intérieure, le mobilier ancien, les livres, les porcelaines, la ferronnerie d'art jusqu'aux lettres des pierres tombales, reçoivent les feuilles d'or appliquées de différentes façons selon la constitution des supports.

Considéré pendant des millénaires comme le plus précieux et le plus pur des métaux, l'or reflète l'éclat de la lumière, ne ternit pas et semble défier les hommes et le temps. Attribut de la perfection et de l'illumination, il recouvre tantôt les dieux comme Bouddha ou les pharaons, où reflète la lumière céleste sur les dômes des églises comme celui des Invalides ou les coupoles d'Istanbul.

L'antiquité fourmille de nombreux exemples où, par souci d'économie, l'homme employa de fines feuilles appliquées sur du métal, du bois ou de la pierre. Ces feuilles, actuellement si fines que le moindre souffle les déplace dans l'air, sont obtenues par battage, procédé ancestral qui requiert beaucoup de concentration et de patience.

La feuille d'or, épaisse de quelques microns, dont l'obtention et la manipulation n'ont pas changé depuis l'antiquité, est plus fine que toutes les feuilles de papiers actuelles et son utilisation précède celle des secondes de plus de mille ans dans le monde occidental. Une bible mesure environ 7 à 8 cm d'épaisseur pour 2500 pages, quatre bibles imprimées sur feuilles d'or feraient dans l'absolu 7 à 8 mm... La surprenante ductilité de l'or permet d'obtenir avec un kilogramme 100 000 feuilles ce qui représente un peu plus de 600 m², soit un carré de 25 m de côté !

La feuille d'or est obtenue par battage après une laborieuse préparation. L'or pur, acheté en lingots à la Banque de France est fondu dans des creusets et allié avec une très faible quantité d'argent, de cuivre ou d'un métal « moderne » comme le platine ou le palladium, en vue d'obtenir des nuances de couleurs s'étalant de l'or jaune à l'or blanc, en passant par l'or rouge et l'or saumon.

L'alliage en fusion est coulé dans une lingotière et prend l'allure d'une barrette en refroidissant. Elle est ensuite martelée à chaud sur une enclume, à l'aide d'un marteau d'un kilo et demi. Ce *forgeage* allonge la barrette et augmente la solidité de l'alliage fondu, en renforçant les liaisons moléculaires.

Après refroidissement, la barrette de 1 cm environ d'épaisseur est placée dans le *laminoir*. Ecrasée entre les puissants rouleaux, elle s'allonge jusqu'à l'obtention d'une longue bande de plusieurs mètres : l'épaisseur du métal est alors de deux à trois dixièmes de millimètre.

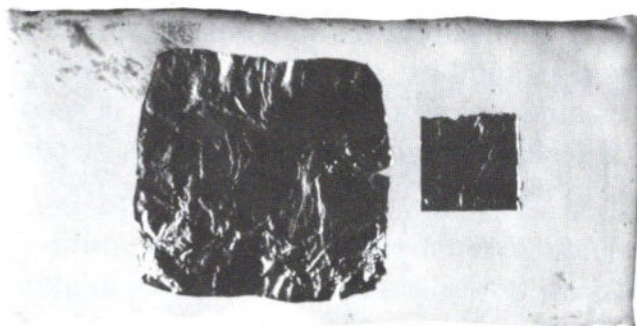
La structure cristalline dans le métal s'est modifiée sous la pression (écrouissage), supprimant la souplesse d'origine. L'or est chauffé juste en-dessous de son point de fusion pour qu'il retrouve sa souplesse de départ, c'est le *recuit*, puis le ruban est coupé en petits morceaux égaux. Commence alors le battage.

Les petits carrés sont placés dans des livrets appelés *cauchets*. Ils sont superposés les uns au-dessus des autres, séparés par une feuille de parchemin ou de matière plastique. Cent carrés sont mis en place à l'intérieur du cauchet qui est ensuite enrobé par une dizaine de peaux de mouton ou de chèvre.

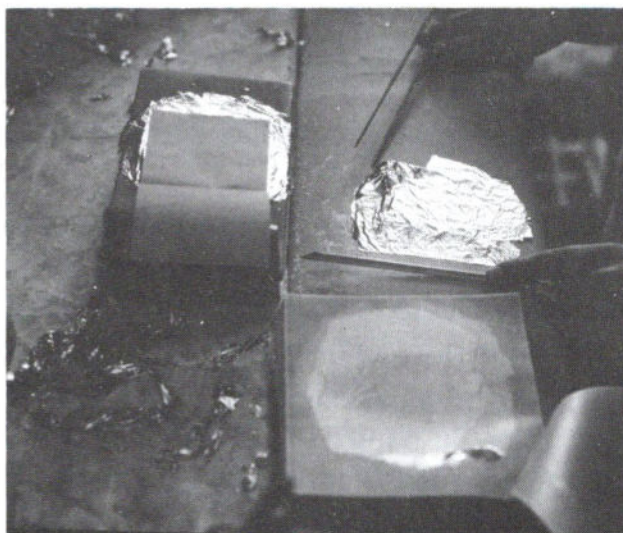
Ce cauchet est battu au marteau-pilon pendant une demi-heure. A l'intérieur, les carrés s'aplatissent sous la pression, la température du métal augmente, facilitant l'écrouissage, et la chasse de l'or. Les feuilles de plastique ou de parchemin jouent le rôle d'intercalaires.

Le dégrossissage terminé, les carrés ont pris l'aspect de feuillets à bords ronds ; ils sont découpés en quatre à l'aide d'un couteau en roseau, puis chaque morceau est placé dans un nouvel outil comme précédemment et rebattu au marteau-pilon pendant un quart d'heure.

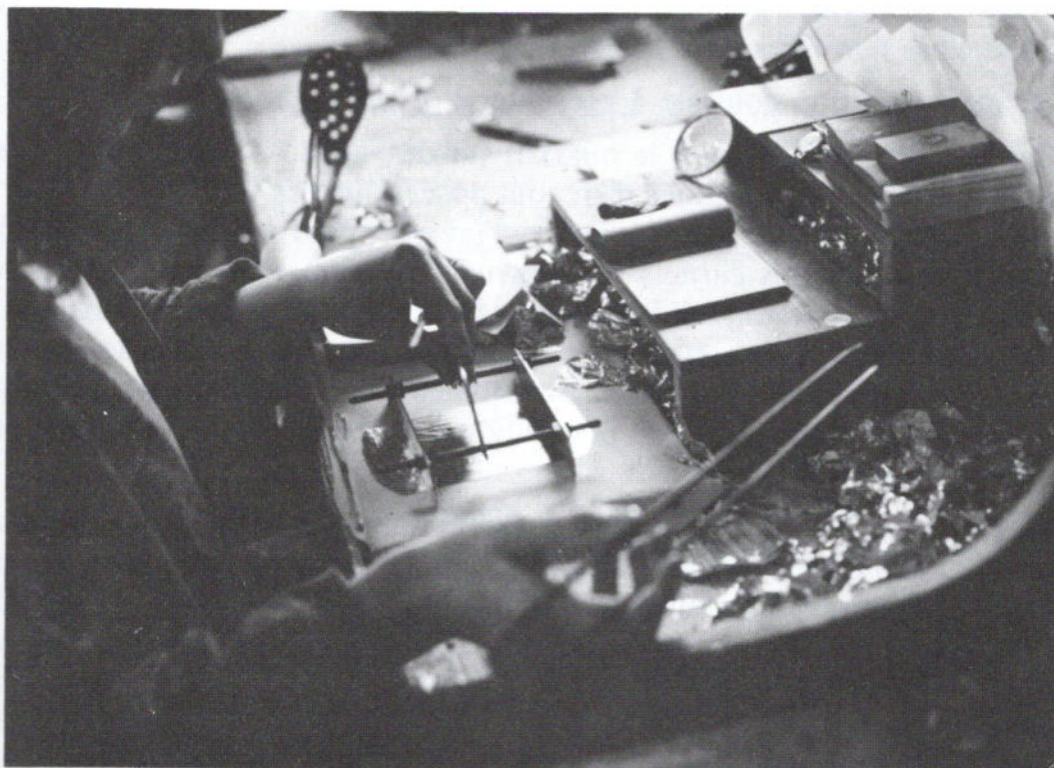
Carré placé dans le moule à côté de la feuille battue obtenue avec un carré semblable.



Coupe définitive des feuilles au couteau (méthode française). L'ouvrière coupe d'abord un côté droit, place les feuilles dans un carnet et détoure au couteau les trois côtés en se guidant avec les bords des feuilles en papier de soie.



Coupe définitive des feuilles au chariot avant la mise en place dans le carnet (méthode allemande).



Ces nouvelles feuilles sont ensuite retirées pour être coupées en quatre. La même opération est renouvelée encore deux fois ; la première pendant deux heures dans un outil appelé *chaudret*, la seconde dans un outil appelé *moule*. La moule est un livret dont les feuilles de parchemin ou de plastique sont très fines, le tout étant enserré dans deux fourreaux de parchemin.

Le battage n'est pas encore terminé : il reste le battage manuel au marteau à achever, qui ne pèse pas moins de 5 à 6 kilos. Le batteur, d'un geste mécanique et précis, chasse le métal à l'intérieur de l'outil pour équilibrer sa répartition sous la pression des coups. Sans aucun instrument de mesure, ni même sans voir les feuilles, il discerne au bruit et au rebond du marteau les surépaisseurs et les manques. Sous ces coups répétés, le métal s'échauffe et glisse facilement. Le batteur répartit cet échauffement et le maintient pour éviter la formation de déchirures appelées *gueules*.

Lorsque le batteur est satisfait de son labeur, la moule est ouverte pour libérer les feuilles rondes.

Les outils changent de mains et sont donnés aux ouvrières qui sortent les feuilles une à une, les étalent sur leur coussin et les coupent à la main (au chariot en France, au couteau en Allemagne et en Italie) pour leur donner leurs dimensions définitives (de 6,5 à 9 cm de côté, selon les batteurs et les commandes spéciales).

Le dernier travail consiste à placer les feuilles d'or dans les carnets, entre deux feuilles de papier de soie, sur lesquelles a été appliquée de la poudre de gypse, comme isolant (appelée *le brun*). Dans cette version, la feuille d'or reste libre entre les papiers de soie. On emploie alors le terme d'*or libre*.

Cette feuille d'or sera utilisée par le doreur pour réaliser la dorure à l'eau, ou de volumes fouillés en dorure à la mixtion. Mais ces feuilles d'or ne peuvent être transportées du carnet à l'objet à dorer ni avec les doigts ni avec des pincettes, tant elles sont fines.

Une autre solution consiste à présenter l'*or pré-encollé*.

Pour réaliser des dorures à la mixtion sur des surfaces planes, en boiserie ou pour des dômes, les feuilles d'or sont posées sur des feuilles de papier de soie indépendantes du carnet et légèrement pressées pour y adhérer. Ces feuilles sont insérées dans des carnets isolés avec « le brun ». La feuille de papier de soie dépasse d'environ 1 à 1,5 cm du carnet ; le doreur pourra ainsi retirer du carnet et véhiculer l'or en prenant la partie non dorée de la feuille de papier de soie avec ses doigts et la poser directement face dorée sur la mixtion. Il suffira alors d'appuyer au coton pour augmenter l'adhésion et de retirer délicatement la feuille de papier de soie.

Chaque carnet d'or libre ou pré-encollé contient 25 feuilles d'or. L'épaisseur d'une feuille est de l'ordre de 4 à 8 microns, selon le battage et l'emplacement de la mesure. Les feuilles sont translucides et poreuses, à l'exception des commandes spéciales pour l'extérieur, dont la « colle » ne peut être que de la mixtion. Grâce à cette porosité, la colle de peau de lapin contenue dans les enduits, et dans l'assiette, va emprisonner la feuille d'or dans un « sandwich » homogène lors de la technique de la dorure.

VARIÉTÉ DE CHOIX POUR LE DOREUR

Le doreur peut aussi utiliser de « l'or double » ne contenant en fait que 10 à 15 % de métal supplémentaire et méritant plutôt le label « or fort » !... Le battage le plus fin a été obtenu à la fin du XIX^e siècle/début du XX^e siècle, lorsque les ateliers étaient nombreux et prospères. La division des tâches augmenta le savoir-faire des batteurs, de sorte qu'on obtint des feuilles très fines. Aujourd'hui, cette qualité serait un inconvénient car les produits et la qualification des doreurs ne permettent plus de dorer avec des feuilles trop fines. L'usage de l'or double est de plus en plus courant et le doreur double même les feuilles d'or sur les parties destinées à être brunies.

En évinçant l'or libre et l'or pré-encollé dont la structure du métal est strictement identique, il existe une bonne vingtaine de variétés de feuilles d'or chez les trois principaux batteurs européens, auxquelles viennent s'ajouter les feuilles d'argent, d'aluminium et de cuivre. Les feuilles d'étain ne semblent plus être fabriquées.

Les colorations s'échelonnent de l'or rouge (or + cuivre ou fer) à l'or jaune (presque pur) ou l'or vert (or + 1/3 d'argent), à l'or blanc (50 % d'or, 50 % d'argent), à l'or saumon (or + platine), à l'or gris (or + palladium)...

Voici quelques exemples de couleurs :

Couleurs	or fin	cuivre	argent	fer	carats
or jaune	100				24
or demi-jaune vif	91,5				22
or bleu	75			25	18
or gris	94			6	22,50
or blanc	75	10	15		18
or rose	75	5	25		18
or rouge	75	25			18
or vert	75		25		18
or vert d'eau	60		40		14,50

Le « demi-jaune vif » ou « l'orangé » à 22 carats sont les plus courants. Pour des travaux d'extérieur, donc plus exposés aux intempéries, on utilise de « l'or double » à plus de 23 carats !...

Chaque batteur faisant son propre mélange, des nuances sont relevées selon les provenances, notamment dans les tons intermédiaires comme l'or demi-jaune vif ou l'or citron. Le doreur ne doit donc jamais mélanger des carnets de diverses provenances.

Cette palette est très appréciée du restaurateur qui, s'il possède de nombreux échantillons, pourra approcher les tons des ors anciens patinés.

Il existe aussi des feuilles d'argent, d'aluminium et de cuivre, qui sont obtenues par battage essentiellement mécanique, et sont beaucoup plus épaisses que les feuilles d'or. Il en résulte qu'elles peuvent se manipuler avec des pincettes, mais qu'elles amollissent les volumes délicats et qu'elles ternissent avec le temps.

OR A LA COQUILLE, VAPORISATION SOUS VIDE

Le premier terme désigne une autre présentation de l'or ; le second une technique différente du battage pour obtenir des feuilles.

L'or à la coquille est constitué d'échantillons de feuilles d'or récupérées et broyées à l'eau pure, auxquelles on a rajouté un peu de colle (gomme arabique). Jadis déposé dans une coquille de moule (d'où il tire son nom), il se présente aujourd'hui comme un petit pavé dans une coupelle en matière plastique (0,33 g d'or chez Dauvet). Le doreur l'utilise au pinceau avec de l'eau pour dessiner de petits motifs. Son aspect reste granuleux et s'apparente à la bronzine, mais ne change pas de couleur avec le temps.

Mise au point dans les années 1950, l'obtention de feuilles d'or par vaporisation sous vide se développe pour certaines applications industrielles, mais ne convient pas pour la dorure à l'eau.

L'or est chauffé jusqu'à ce qu'il devienne gazeux (1200°C liquide, 2500°C gazeux) dans des récipients en wolfram, presque en vide absolu, puis il est précipité sur des films plastiques à 80/84°C.

Ce procédé ne permet donc d'obtenir que de l'or pré-encollé et la cohésion du métal est de très loin inférieure à celle des feuilles battues.

POSE DES FEUILLES

Manipuler l'or libre : un savoir-faire délicat

Les feuilles d'or libre sont si fragiles qu'elles ne peuvent être touchées avec un corps solide comme les doigts ou des pincettes pour être transportées sur les surfaces à dorer. Cette phase de la dorure, longtemps réservée aux femmes, requiert une grande dextérité ainsi que le calme absolu. La respiration et le vent jouent un rôle important dans cette étape.

Les doreurs français utilisent des *coussins* à dorer, dont une partie est entourée d'un parchemin afin d'y stocker les feuilles d'or libre en vrac. Les feuilles y sont déposées les unes sur les autres, en tombant du carnet placé au-dessus.

Puis, chaque feuille est amenée une à une à l'aide du plat du couteau sur la partie avant, et étalée sur la peau par un soufflement léger et sec produit par la bouche du doreur ; c'est le *jonfflage*. Ainsi aplatie, elle peut être laissée telle quelle, ou coupée avec le tranchant du couteau, aux dimensions de l'endroit à recouvrir.

La feuille peut aussi être frippée avec le tranchant du couteau lorsque la surface à recouvrir comporte de nombreuses aspérités.

Enfin prête, lisse ou frippée, découpée aux dimensions requises, la feuille d'or est transportée dans les airs à l'aide de la palette. Cette étape requiert aussi des gestes très précis, ni trop rapides, ni trop lents, pour bénéficier du concours de l'air qui rabat le bout des feuilles non collées sous la palette.

La feuille est délicatement déposée sur l'endroit visé, préalablement mouillé s'il s'agit d'une dorure à l'eau, ou passé à la mixtion. La feuille, attirée par ces deux éléments, se détache de la palette et adhère au nouveau support.

L'eau s'évapore ensuite à travers la feuille ou est aspirée par l'apprêt. Lorsque l'apprêt est redevenu sec, on procède alors au brunissage.

LE BRUNISSAGE

Muni d'une pierre d'agate au profil adéquat, le doreur écrase l'or aux endroits qu'il désire faire briller. Sous la forte pression, l'or se polit ainsi que l'assiette et un éclat lumineux intense apparaît, contrastant avec les parties laissées en mat.

La dorure est ensuite recouverte d'une légère couche de colle de peau qui traverse en partie les feuilles poreuses et renforce leur adhésion.

LES DORURES A LA MIXTION

La technique que nous venons de voir est la dorure à l'eau. Il existe d'autres procédés pour coller les feuilles comme la mixtion à l'huile, la mixtion à l'eau, ou les vernis synthétiques, qui s'appliquent sur le bois et sur toutes les surfaces lisses comme les métaux, le verre, etc.

LA MIXTION A L'HUILE

La plus courante et la plus ancienne de ces techniques est la mixtion à l'huile. La mixtion est appliquée en une seule couche très fine sur les apprêts isolés auparavant avec un vernis à la gomme-laque ou un vernis gras. Selon son temps de prise, qui dépend de sa préparation, elle devient poisseuse et se tend. Elle est alors prête à coller les feuilles d'or : on dit qu'elle est amoureuse.

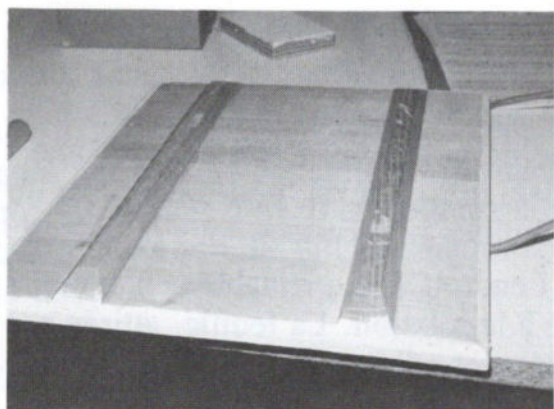
Le doreur profite de ce court moment pour poser les feuilles avant qu'elle ne « sèche » totalement.

Dans ce procédé, les feuilles peuvent ensuite être lissées avec des pinceaux très doux pour enlever les petites fripes.

LA MIXTION A L'EAU

La mixtion à l'eau est apparue il y a à peine dix ans. C'est une émulsion de résine vinylique dans de l'eau. Elle a l'avantage sur la précédente d'être amoureuse très rapidement (au bout d'un quart d'heure pour certaines) et de le rester longtemps (jusqu'à 68 heures...).

Mais le film collant est plus épais que dans le cas précédent et la feuille d'or n'aura pas le même reflet.



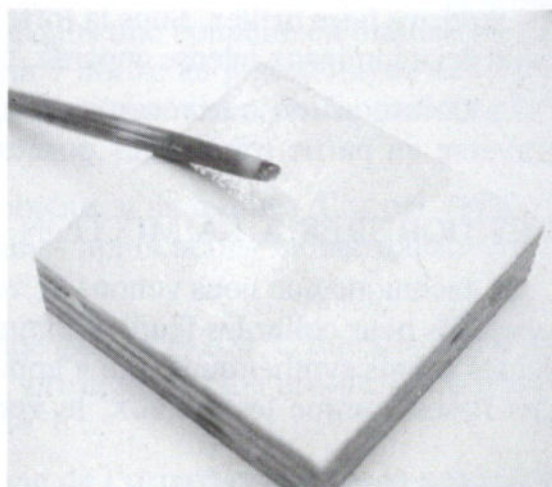
1. Dos d'un panneau en bois de tilleul.
Clés transversales en forme de queue
d'aronde, en bois de chêne.



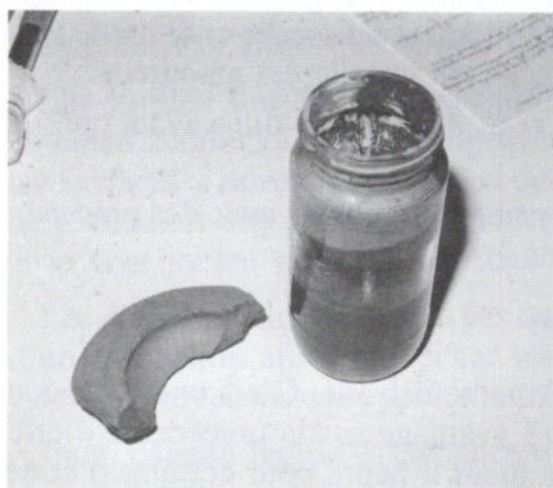
2. Préparation des apprêts au bain marie.
Température entre 50 et 70° C.



3. Adoucissage à la prêle.



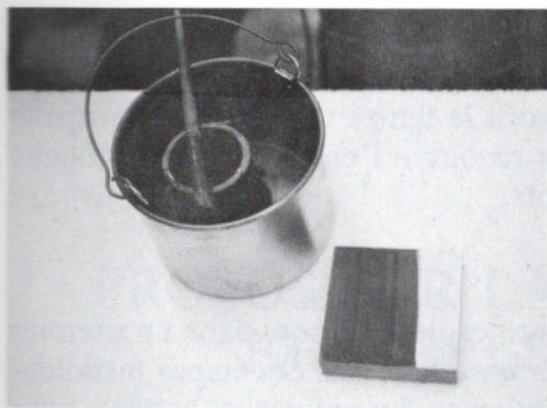
4. Adoucissage à la prêle. Détail.



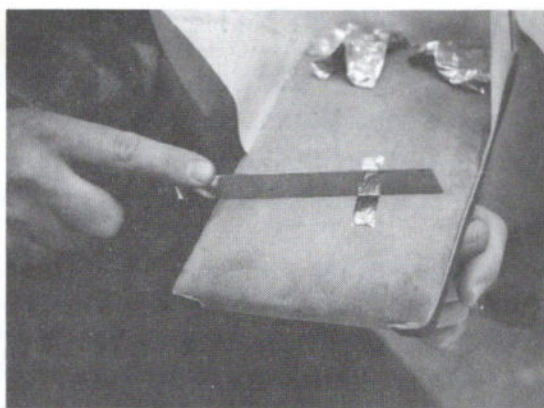
5. Préparation de l'assiette. Phase n° 1 :
dispersion de l'argile dans de l'eau.



6. Préparation de l'assiette. Phase n° 2 :
apport de la colle.



7. Application de l'assiette en couches très légères.



8. Pose de l'or : découpe de la feuille selon les dimensions à couvrir.



9. Gonflage de la feuille sur la partie avant du coussin.



10. Transport de la feuille du coussin à la surface à recouvrir, au moyen de la palette.



11. Détrempe à l'eau déminéralisée additionnée d'alcool à vernir, en vue de recevoir la feuille d'or.



12. Pose de la feuille d'or. La feuille est happée par l'eau et reste sur le support. Après évaporation de l'eau, la feuille se tend et on procède au ramendage des lacunes.

LES VERNIS SYNTHÉTIQUES

Les vernis synthétiques sont utilisés pour coller des feuilles d'or sur des résines synthétiques. Le doreur met à profit le temps de poisse de la résine pour appliquer et coller les feuilles, puis recouvre l'ensemble d'une couche de protection avec les mêmes composants.

CONCLUSION

La conclusion de ce chapitre est de s'armer de patience, dans un premier temps pour apprendre, puis pour exécuter ensuite toutes ces étapes fastidieuses. La dorure est un métier dont l'apprentissage dure plusieurs années, pour cette raison je ne suis pas entré dans les détails, de crainte de donner de vains espoirs au lecteur assidu.

La seule voie possible est l'apprentissage en atelier chez un doreur, ce qui n'est pas facile à trouver. En attendant l'artiste doit se faire seconder par un professionnel pour préparer sa dorure et c'est ainsi que petit à petit il franchira les étapes de la connaissance.