

## **Fournitures/Eau forte**

### **MORSURE A L'ACIDE**

Pour morsure sur ZINC

Récipient plastique suffisamment grand pour immerger les plaques de zinc. Le liquide est composé à un 1/6 d'acide nitrique 5/6 eau

Les bains d'acide diffèrent suivant l'usage. Si l'on travaille avec des plaques aquatintées le pourcentage eau/acide sera différent : 1/12. L'action de l'acide sera ainsi plus lent.

Un mordant attaquera plus vite en été qu'en hiver à cause des températures. Il faut savoir aussi que l'immersion de grande surface à attaquer fait augmenter la température de l'acide et donc accentue son pouvoir d'attaque.

Attention à ne jamais faire mordre des plaques de zinc et du cuivre dans le même bain, le bain d'acide sera anéanti.

Si vous voulez faire mordre des plaques de cuivre dans un bain d'acide, les proportions eau acide sont spécifiques au cuivre.

( moitié acide nitrique/ moitié eau; pour une attaque rapide du cuivre)

## Stage Gravure /Eau forte/ Fournitures

Écrit par gaelle

Samedi, 19 Novembre 2011 16:09 - Mis à jour Mardi, 02 Juin 2020 10:51

---

L'acide nitrique sur le zinc crée des bulles de monoxyde d'azote. Le gaz libéré par ces bulles est très nocif, il faut placer le bain près d'un endroit bien ventilé.



### MORSURE AU SEL

Fabriquer un mordant au sel

- 75 g sulfate de cuivre pentahydrate
  
- 75 g chlorure de sodium (sel de cuisine fin)
  
- 1 litre eau

-Ce mordant a pour gros avantage d'être non toxique...pas d'émanations nocives. Cependant, faire très attention à ne pas jeter votre mordant usagé sans au préalable l'avoir neutralisé avec du bicarbonate de soude

Attention ce mordant est plus rapide que le mordant à l'acide nitrique, donc réduisez vos temps

Écrit par gaelle

Samedi, 19 Novembre 2011 16:09 - Mis à jour Mardi, 02 Juin 2020 10:51

---

de morsures. Par exemple pour obtenir un noir profond en aquatique avec le vernis au sel le noir s'obtient à 4 minutes.

Pour la conservation de ce mordant, il faut régulièrement filtrer le bain afin de se débarrasser des oxydes.

Attention, l'inconvénient de ce mordant est qu'il s'use vite, il mord très fort au début, il faut rester près du bain, ensuite après 2 à 3 jours de morsures très intensives, ce bain devient plus paresseux ; il faut allonger ses temps de morsure. Pour résumer l'usage d'une morsure au sel est beaucoup moins stable qu'une morsure à l'acide nitrique...rien ne peut remplacer l'acide nitrique. Son seul très grand défaut est d'être TOXIQUE.

### **MORSURE AU PERCHLORURE DE FER**

Fabriquer un mordant au Perchlorure

▣ 65 g Acide Citrique

▣ 1 litre de Perchlorure de fer

▣ 200ml eau

Mettre dans un récipient le perchlorure en premier, ensuite ajouter le mélange eau + acide citrique

## **PLAQUES DE ZINC**

Mes plaques sont achetées chez un grossiste de métallurgie, puis découpées avec guillotine dans mon atelier.

Ces plaques sont ensuite polies avec

- un papier de fer 400 à 1600

- laine d'acier (le plus fine, celle des ébénistes)

- Miror (très efficace mais sent très mauvais, et produit pas très écolo)

- Blanc d'Espagne + eau , version + écolo mais - efficace

On doit pouvoir se voir comme dans un miroir quand la plaque est bien polie.....enfin presque !!!!

Il est important de bien polir la plaque, car arrivé à l'étape d'encrage, l'essuyage se fait beaucoup plus facilement .



### LES DIFFERENTS VERNIS

#### Vernis Charbonnel Ultraflex

- Il est mon vernis de prédilection. Attention à lui laisser au moins 24 h pour plus de solidité.
- Permet de couvrir de façon totale une plaque déjà mordue. Ce vernis bien gras couvre même les arrêtes.
- trop gras pour le sel
- Afin d'avoir un vernis uniforme, il est préférable de chauffer la plaque (à froid trace de pinceau).
- Pas adapté pour manière crayon.

#### Vernis HUBER ( ATZGRUND)

## Stage Gravure /Eau forte/ Fournitures

Écrit par gaelle

Samedi, 19 Novembre 2011 16:09 - Mis à jour Mardi, 02 Juin 2020 10:51

---

- vernis de moins bonne qualité, moins gras que le ultraflex.
- vernis moins cher, très pratique pour couvrir des grandes parties sans taille. Il sèche très vite.
- Meilleure réceptivité du sel.
- Le passage est facile et ne nécessite pas de chauffer la plaque.
- L'on peut obtenir des empreintes plus fines que le vernis mou avec ce vernis, mais il faut souvent recouvrir les manques.
- vernis plus fragile

### Vernis Siccatif

- Le séchage est rapide
- Bon résultat pour la manière crayon.
- Se passe à froid facilement

Vernis mou / boule charbonnel

Par définition il est un vernis qui reste toujours mou. Il est composé de Bitume de judé et de cire.

- vernis utilisé dans mon atelier uniquement pour les empreintes (voir explicatif empreinte )

- Attention à placer le vernis en un minimum de passage, pour cela il faut attendre que la plaque soit bien chaude(70°).Il faut obtenir un passage de vernis le plus fin possible et le plus régulier)

- il est préférable de ne pas laisser 24 h de séchage à une plaque recouverte de ce vernis boule, ce vernis deviendra trop dure, et votre empreinte sera moins réussie.

Bitume de judée : est un pigment organique d'origine fossile (hydrocarbure de la faille du pétrole)

### **LES DILUANTS**

-Pour nettoyer les vernis

White Spirit écolo WS

## Stage Gravure /Eau forte/ Fournitures

Écrit par gaelle

Samedi, 19 Novembre 2011 16:09 - Mis à jour Mardi, 02 Juin 2020 10:51

---

Pour nettoyer l'encre

- de l'huile végétale (le moins cher)

- du WS White spirit écologique à base de coco. Sans odeur aucune....un bonheur !!!!

Pour dégraisser vos plaques

- l'alcool à brûler

Pour nettoyer les plaques recouvertes de résine de colophane

- alcool à brûler

Transférer une image laser sur une plaque de zinc



Écrit par gaelle

Samedi, 19 Novembre 2011 16:09 - Mis à jour Mardi, 02 Juin 2020 10:51

---

- diluant cellulosique



### LES ENCRES

- Je n'utilise que les encres "Charbonnel". Cette qualité d'encre est quasi obligatoire. L'essuyage de l'encre est déjà une opération assez délicate, alors si l'encre est de mauvaise constitution...!!!

Il est important de se servir de la densité des encres pour obtenir 2 couleurs sur une même plaque.

□ une encre sèche recouverte d'une encre huileuse se mélange

□ une encre huileuse repoussera une encre sèche.

La fluidité d'une encre se mesure en poise

1 poise : liquide

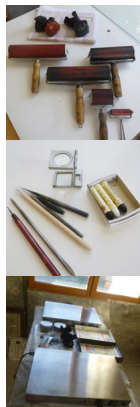
700 poises : sec

### **LES ROULEAUX ET TAMPONS ENCREURS.**

- Les rouleaux servent assez peu pour l'eau forte, à part pour appliquer un teinte de surface sur une plaque de zinc.

- Les tampons, appelés *poupées* servent de façon régulière pour encrer le plaques de zinc mordue. Je fabrique ces tampons avec des morceaux de cuir remplis de tissus. Je charge d'encre le tampon que j'applique sur la plaque de zinc. Je fais une rotation de gauche à droite en appuyant assez fort pour faire entrer l'encre dans les creux.

- Pour l'essuyage en surface de l'encre j'utilise des feuilles d'annuaires téléphonique. (je n'utilise plus la tarlatane )



### LES OUTILS DU GRAVEURS

- Le compte fil, petite loupe très pratique pour vérifier ses morsures.
- Brunissoire. outil qui permet d'écraser le grainage.
- Pointe sèche ou diamant. Pointe qui permet de tracer directement dans le métal.
- Pointe ronde; pointe qui permet de tracer dans le vernis.
- Pastel gras Sennelier. Pastel suffisamment grasse et résistante pour résister à l'attaque de

l'acide. Elle peut ainsi remplacer dans des cas biens particuliers le vernis.

- Crayon lithographique

### **LES PAPIERS**

Il est important de savoir faire la différence entre catégories de papiers

- Les papiers cellulosiques , fabriqués à base de pâte de bois.

- Les papiers cotons

Les papiers cotons sont plus adaptés aux tirages des Eau forte, souples et résistants ils ont une très bonne réception à l'encre. De plus le papier ne jaunira pas avec le temps.

La face du papier est posé contre le tamis, donc contre le filigrane. Au dos du papier se trouve le filigrane

Les franges des papier s'appelle les barbes.

### Papier Cellulosique

Ces papiers sont rigides et moins gourmands vis à vis de l'encre. Le rendu des couleurs est plus fort. Ces papiers sont souvent acides, et vieillissent mal.

L'appellation papier de riz est fausse car aucun papier peut être fabriqué avec des fibres de riz.

### LES PLAQUES CHAUFFANTES

- Cet outil est essentiel pour un bon encrage et essuyage des plaques de Zinc. On pose le plaque de zinc sur la plaque chauffante réglée à 35° 40°, on tamponne d'encre la plaque. La température relativement tiède permet de bien assouplir l'encre, ainsi l'encre pénètre plus facilement dans les creux. Une fois l'encrage fait, on essuie avec des feuille très fines (feuilles d'annuaires). Cet essuyage se fait facilement aussi grâce à la plaque chauffante, l'encre reste souple, on peut ainsi enlever l'encre de surface de façon délicate.

### ET PIS LA PRESSE

Modèle de presse allemande fabriqué à Schwaigen - Grafenaschau près de Munchen

RADIERPRESSEN - WIESINGER GMBH

## Stage Gravure /Eau forte/ Fournitures

Écrit par gaelle

Samedi, 19 Novembre 2011 16:09 - Mis à jour Mardi, 02 Juin 2020 10:51

---

Type de LRH - 600

Année 1978

N° 114

largeur de la table: 60 cm

Longueur de la table: 140 cm

Papier Taille: 58 cm x 100 cm



### FOURNISSEURS EUROPEENS

Géant des beaux arts

Boesner - Charbonnel - Géant des beaux arts

vostok barcelone

TOTENART valencia

ARTEINA (ESPAGNE)

#### **A SAVOIR**

- L'encrage peut se faire avec différents outils suivant les préférences du graveur. (poupée, raclette plastique, pinceau plastiques, racloir en fer...)

- Un papier gravure coton est sec au bout de 48 heures si il est placé entre 2 buvards (en changeant de buvard au bout de 24 h)

- Pour rendre une encre gravure plus fluide, on peut ajouter de l'huile de lin.

- Le blanc de Medon et d'Espagne permet de révéler les blanc de la plaque