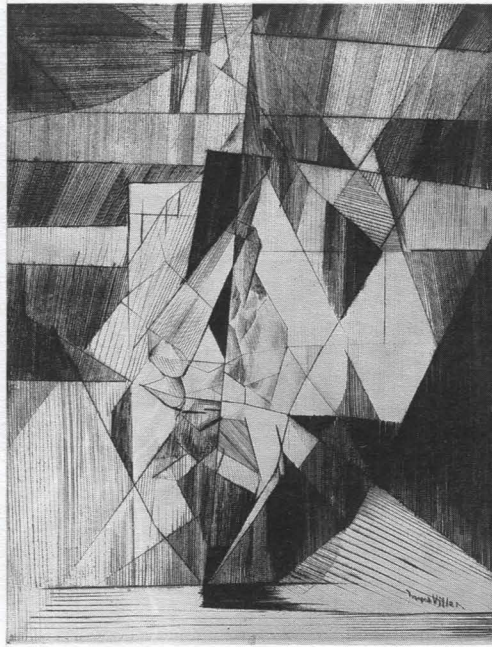
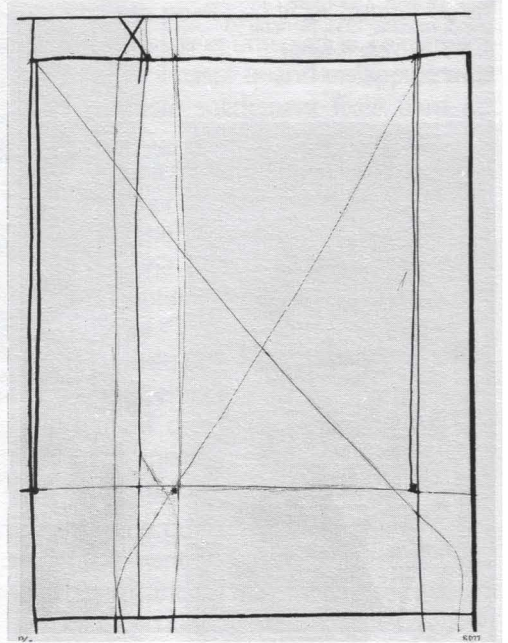


Georges Braque, *Bass*, 1911.
Paris, Bibliothèque nationale.



Jacques Villon, *Le Petit Équilibriste*,
1914. Paris, Bibliothèque nationale.



Richard Diebenkorn, *Nine
Drypoints and Etchings*, 1977.
San Francisco, Crown Point Press.

On utilise traditionnellement le cuivre pour graver à la pointe sèche. Ce métal présente le double avantage de se laisser graver avec une relative facilité tout en résistant assez bien à l'usure au moment des tirages, même sans aciérage.

Chez les graveurs actuels, certains artistes remettent en question les conventions liées à la pointe sèche : ils utilisent des instruments électriques à bras flexibles et vibrants sur des surfaces aussi peu orthodoxes que du zinc de photogravure, de l'aluminium, du magnésium, de l'acier doux, du fer blanc, du laiton et des plastiques.

Les barbes constituent l'essence même de la pointe sèche. La force et la couleur des lignes à l'impression en dépendent entièrement. En synchronisant l'angle d'attaque et la force de pression, on peut créer des barbes allant des gris délicats à de riches noirs veloutés.

En exerçant la même force sur une pointe, on peut tracer quatre sortes de lignes. La première est une ligne sans barbe. Soit parce qu'on a enlevé sa barbe avec un grattoir, soit parce qu'on a attaqué la plaque de façon à y creuser un sillon parfaitement net ; si l'on tient sa pointe à un angle inférieur à 30° (fig. 8, ligne AE), on obtient non pas une levée de métal sur un côté de la ligne, mais un sillon avec un copeau. Pour éviter la formation d'une barbe, il faut une pointe sèche à bout émoussé. Les barbes caractéristiques des trois autres lignes dépendent, elles aussi, de l'angle d'attaque. En tenant la pointe perpendiculairement, c'est-à-dire à un angle de 90° par rapport à la plaque, on creuse en produisant deux barbes tranchantes, théoriquement de même hauteur de part et d'autre du sillon (fig. 8, ligne AB). En abaissant la pointe à 60° (fig. 8, ligne AC), on obtient une barbe tranchante unique sur un seul côté du sillon, celui qui est à l'opposé de la pointe de l'outil. Cette barbe est plus résistante que les plus fines barbes doubles. Quand la pointe sèche est à environ 30° , elle crée une barbe en dents de scie qui, à l'impression, donne une ligne puissante et dentelée (fig. 8, ligne AD). Les lignes tracées avec un angle variant entre 60 et 30° deviennent de plus en plus lourdes et irrégulières. Elles s'usent rapidement à la pression ; les lignes indistinctes tracées avec un angle encore plus faible ne peuvent plus supporter la pression nécessaire à

l'impression. On a volontairement isolé les différentes lignes de pointe sèche sur les photographies au microscope électronique de la p. 42 pour bien montrer chaque type de barbe ; mais il arrive fréquemment qu'une même ligne en présente plusieurs.

En poussant doucement dans les tailles une encre huileuse ou une gelée de pétrole additionnée d'un pigment sec et en nettoyant avec la paume de la main, on a une bonne idée du travail en cours sans devoir recourir à une épreuve d'essai. Il vaut mieux ne passer sous presse qu'en cas de nécessité, étant donné que les inégalités de résistance à la pression nées de la différence des barbes font que la plaque se modifie un peu à chacun de ses passages sous la presse.

Il est relativement simple de corriger une pointe sèche parce qu'on peut facilement corriger une ligne en grattant ou en brunissant le bord et repousser le métal dans les sillons avec un brunissoir. Si l'on désire retravailler complètement une zone, on peut se contenter de remettre le métal en place. Mais en retaillant dans les mêmes lignes, surtout celles qui sont bien en évidence, on perd de l'énergie du procédé. Si l'on a besoin d'une surface propre, il faut absolument procéder à un polissage (cf. Corriger, p. 296).

Pour encrer une plaque de pointe sèche, il convient de faire très attention. Le mouvement de balance utilisé pour appliquer l'encre avec un tampon, surtout s'il est usagé et durci, endommage les fragiles barbes. Il est évident qu'il est tout aussi dangereux de mettre et d'enlever l'encre avec un grattoir de carton ou de polyéthylène. D'après Lumsden, « tout procédé permettant de soigner une pointe sèche mérite d'être essayé⁴ ». Une bonne manière de préparer une plaque de pointe sèche pour l'impression consiste à l'encreur doucement avec un tampon provisoire fait d'un tissu de coton doux. Il est inutile de mettre beaucoup d'encre parce que n'importe quel accident de surface attrape l'encre et la retient. En déposant une quantité minimale de la substance visqueuse, on peut réduire le frottement nécessaire pour l'enlever ; il faut nettoyer doucement la plaque, d'abord avec un chiffon doux, puis terminer avec la paume de la main. En général, la meilleure consistance d'encre est plus dense et collante que celle utilisée pour le burin ; mais, comme toujours quand il s'agit d'encrage et d'essuyage, savoir s'il vaut mieux un contraste ou une impression tonale dépend du caractère de l'image elle-même. La pression que les minces parois devront supporter sous la presse est également importante. Une réduction de la pression normale de 135 kilos à environ 45 kilos par 6,25 cm² et l'utilisation de langes en très bon état aident à prolonger la fidélité trop brève de ces fragiles levées.

À la différence de Rembrandt qui utilisait volontairement des papiers durs et plus absorbants pour changer l'apparence des lignes gravées, la plupart des artistes pratiquant aujourd'hui la pointe sèche choisissent un support souple pour souligner la richesse tonale du procédé, au moins pour les quelques bons tirages qu'autorise une plaque de cuivre bien gravée, encore moins nombreux quand il s'agit de zinc pour photogravure.

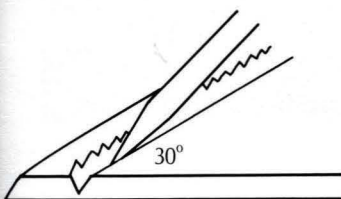
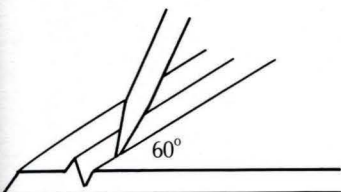
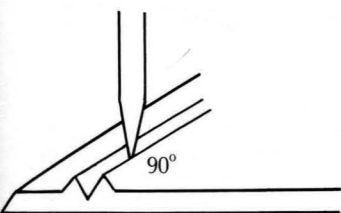
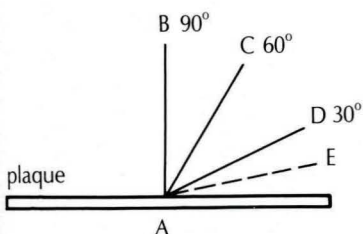
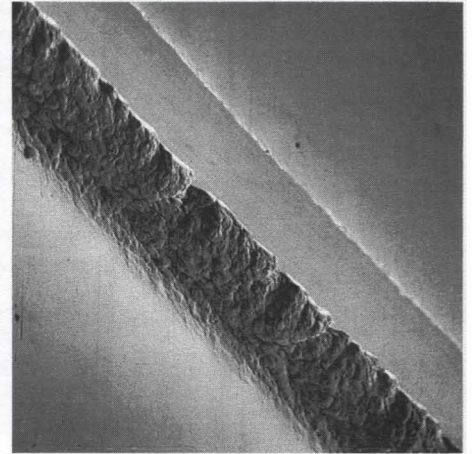
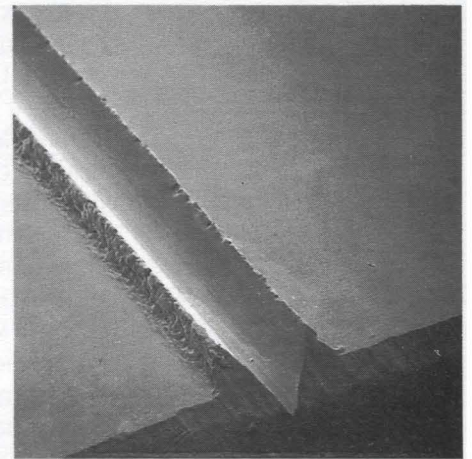


fig. 8. Pointe sèche : tracés obtenus selon l'inclinaison de l'outil.

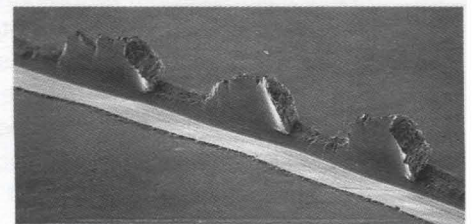
fig. 9. Photographies au microscope électronique des lignes et barbes produites par l'outil selon son inclinaison.
a : barbe simple ;
b : barbe double ;
c : barbe en dents de scie ;
d : ligne pourrie.



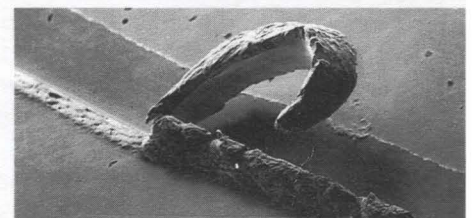
a



b



c



d

Photographies au microscope électronique

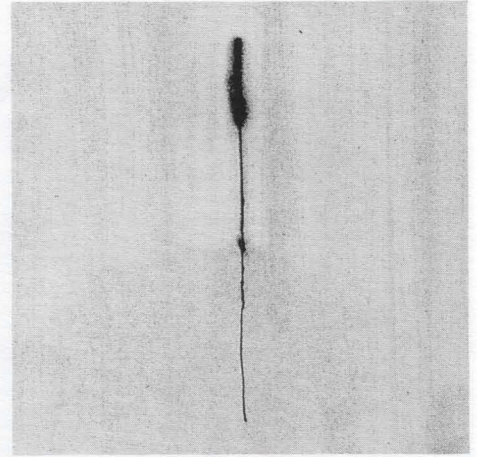
Les photographies de la fig. 9, prises au microscope électronique (grossies cent fois environ) montrent les trois sortes de lignes et de barbes que produit l'outil de pointe sèche. La première montre la double barbe aiguisée obtenue en tenant l'outil en position verticale. Quand il forme un angle de 90° par rapport à la plaque, il soulève deux barbes égales de part et d'autre du sillon. Ces lignes résistent bien à la pression, mais les barbes sont un peu moins résistantes que la barbe aigüe unique de l'exemple suivant (au centre). On l'obtient en inclinant la pointe à 60° . Cette barbe unique est plus résistante et s'use moins que la barbe double lors de l'impression.

La ligne c de la troisième photographie montre qu'une ligne tracée en inclinant la pointe à 30° soulève une barbe en dents de scie qui s'use rapidement. Au fur et à mesure que l'angle d'attaque descend en dessous de 60° , la barbe devient plus lourde et dentelée jusqu'à être beaucoup trop légère et trop faible pour supporter la pression de la presse (ligne d).

Ligne avec et sans barbe

Dans la fig. 10, on a utilisé une pointe d'acier trempé tenue à un angle d'environ 60° avec une pression modérée pour creuser dans du cuivre une ligne isolée. La barbe qui en a résulté a été supprimée au grattoir dans la partie inférieure pour montrer comment, à l'impression, la barbe élargit une ligne. L'élargissement dépend à la fois du type de barbe et de la force avec laquelle on appuie sur la pointe. On peut aussi tailler un sillon sans barbe en tenant un outil d'acier émoussé à un angle inférieur à 30°.

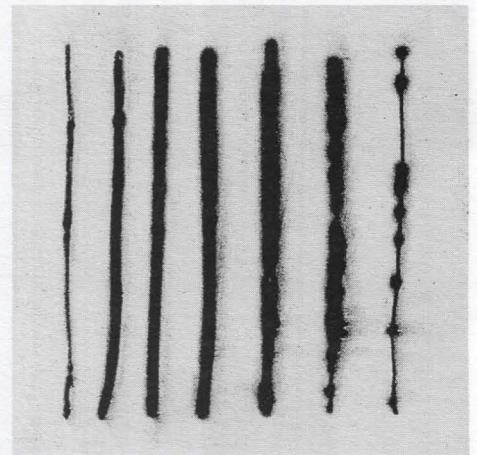
fig. 10. Pointe sèche : ligne avec et sans barbe.



Lignes caractéristiques

On a tracé (fig. 11) plusieurs lignes au hasard sur une plaque de cuivre avec une pointe en pierre fine pour montrer ce que produisent les différentes barbes ainsi obtenues lors de l'impression. Les barbes nettes sont obtenues en passant une pointe de diamant d'une position verticale à 90° (double barbe aiguë) de gauche à droite, à des angles de plus en plus aigus (barbe unique continue puis barbe en dents de scie) jusqu'à ce qu'on aboutisse à une ligne indistincte, interrompue de « queues de cochon ».

fig. 11. Pointe sèche : de gauche à droite, lignes et barbes obtenues avec un angle de plus en plus aigu, jusqu'à obtenir une ligne pourrie.



Masse noire

La surface de la fig. 12 est obtenue en abaissant une pointe de diamant à 60° pour tracer une série de lignes croisées. Lors de l'impression, toutes ces lignes entretissées se fondent en une seule masse noire.

fig. 12. Pointe sèche : surface obtenue par croisement de lignes.

fig. 13. Pointe sèche : lignes tirées en relief sur papier humidifié.

Notez, à titre de curiosité (fig. 13), ce qui se passe lorsque des lignes tracées à la pointe sèche sont tirées en relief sur un papier à eau-forte humidifié. On prépare la plaque avant de la passer sous la presse avec une molette en gélatine recouverte d'encre typographique.

