

NOUVEAU TRAITÉ USUEL
DE LA
PEINTURE EN BATIMENT



—————
PARIS. — IMP. FERD. IMBERT, 7, RUE DES CANETTES.
—————

NOUVEAU TRAITÉ USUEL

DE

LA PEINTURE EN BATIMENT

DÉCOR ET DÉCORATION

L'ÉTUDE DES COULEURS, DES HUILES, DES ESSENCES ET DES VERNIS
LA DESCRIPTION DE L'OUTILLAGE AVEC PRIX-COURANT
LES EXPLICATIONS DÉTAILLÉES POUR LA PRATIQUE DES TRAVAUX
PEINTURE A L'HUILE, A LA COLLE, A LA CHAUX, AU SILICATE, A LA CIRE
VITRERIE, TENTURE, DORURE
IMITATION DES BOIS, DES MARBRES ET DES BRONZES
RECETTES ET PROCÉDÉS DIVERS, ETC., ETC.

PAR

Paul FLEURY

Peintre

Directeur technique et rédacteur du *Journal-Manuel des Peintures*

PARIS

GARNIER FRÈRES, LIBRAIRES-ÉDITEURS

6, RUE DES SAINTS-PÈRES, 6

1898



805992

LB
698.14
F617m
en.2

2446/13

08.10.13

**Escola Nacional
de
Belas Artes U. B.
Biblioteca**

Reg. 370 Ano 1962

AVANT-PROPOS

Le *Traité usuel de la peintures* s'adresse à tout le monde ; il a été écrit aussi bien pour le peintre qui y puisera d'utiles renseignements, que pour le public qui se rendra compte ainsi des diverses opérations ou phases des travaux de la peinture ordinaire. Ce volume a pour principal avantage de mettre à la portée de ceux qui veulent faire exécuter un travail ou qui sont dans l'obligation d'exécuter eux-mêmes, tous les renseignements désirables et toutes les explications possibles afin de les initier aux principes fondamentaux, à l'outillage spécial, à la désignation et à la composition des couleurs, aux apprêts et à la finission ainsi qu'à la marche rationnelle des différents travaux.

Notre traité usuel sera donc à la fois un guide certain pour l'inexpérimenté et un recueil de renseignements précieux pour celui qui est

appelé soit à faire, soit à suivre ou à diriger des travaux de peinture.

L'ouvrage est divisé en deux parties essentielles, la première partie est purement théorique et donne les définitions concernant les divers genres de peinture, la désignation de l'outillage, la classification des couleurs, des huiles et des vernis, avec l'indication du prix-courant de ces matières ; la deuxième partie constitue l'enseignement pratique, elle renferme l'énumération et l'explication détaillée de chacune des étapes d'un travail pour la peinture à l'huile, à la colle, à la chaux, à la cire, aux encaustiques ; elle traite de la vitrerie, du collage de papier, etc..., etc...

Elle contient en outre des recettes utiles, toutes relatives à la peinture, ainsi que des procédés divers, qui viendront souvent à point dans un cas difficile ou ennuyeux. On y trouve également la définition et l'explication de la loi du contraste des couleurs (loi découverte par Chevreul) discutée et commentée par l'auteur au point de vue exclusif de la peinture.

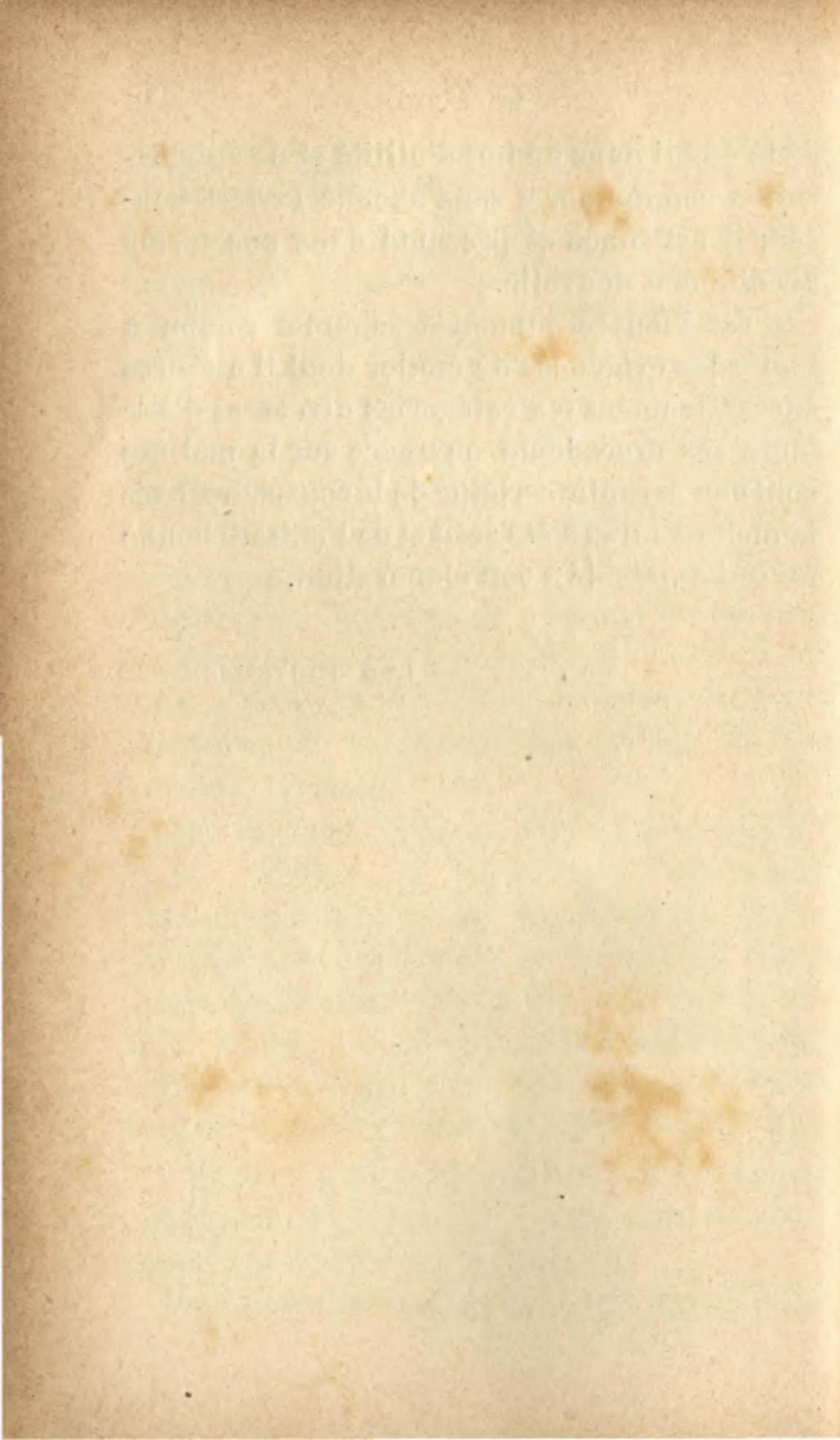
L'hygiène n'a pas été oubliée, cette matière fait l'objet de remarques et de constatations très intéressantes et instructives.

Pour nous résumer, nous dirons que ce Traité

a été établi dans un but d'utilité et de vulgarisation comme aussi sans aucune arrière-pensée; il est conçu et présenté dans une forme absolument nouvelle.

C'est l'œuvre d'un professionnel rompu à toutes les exigences du métier dont il a exercé successivement les catégories diverses; d'ailleurs ses précédents ouvrages sur la matière sont une garantie certaine de la conscience avec laquelle celui-ci a été écrit et de l'entière bonne foi qui a présidé à son élaboration.

LES ÉDITEURS.



TRAITÉ USUEL

DE LA

PEINTURE EN BATIMENT

ET DU DÉCOR

CHAPITRE PREMIER

APERÇU SUR LA PEINTURE

Son efficacité dans la conservation des objets et des matériaux
Son rôle décoratif.

L'utilité de la peinture industrielle (peinture ordinaire dite de bâtiment) est trop évidente pour que nous cherchions à la démontrer ici ; en effet, dans la maison comme dans l'appartement, à l'intérieur aussi bien qu'à l'extérieur, partout autour de nous, nous voyons la manifestation du rôle considérable que joue la peinture comme élément préservateur des matériaux de construction ou des objets qui nous entourent et dont la détérioration est aussi certaine que rapide lorsqu'ils en sont dépourvus.

Le bois, le fer, le plâtre, la pierre tendre ne se conservent longtemps que lorsqu'ils sont recouverts

de peinture et mis ainsi à l'abri des injures du temps, de l'action climatérique ou toutes autres causes parfois lentes, mais implacablement destructives.

Les couches successives de peinture que donne le praticien ont pour but de pénétrer les matériaux, d'en boucher les pores où elle se solidifie, puis de recouvrir leur surface d'une pellicule très résistante qui les rend imperméables à l'air et à l'eau, les protège contre l'usage, contre les frottements, et les isole de tout contact destructeur.

La nécessité de la peinture ne saurait donc faire doute. D'ailleurs ne sait-on pas que le bois neuf se dessèche, se fend, que la menuiserie se disloque, que le fer s'oxyde par la rouille qui le ronge bien vite, que le plâtre et la pierre s'effritent assez rapidement ? Ne voit-on pas très souvent les menuisiers donner eux-mêmes la première couche à leurs boiseries, lorsque le peintre se fait attendre quelque peu ? De même les serruriers impriment leurs fers neufs au minium, sans attendre le peintre, parce qu'il y a toujours urgence à le faire. Cette hâte à revêtir les matériaux d'une substance préservatrice n'est-elle pas la meilleure preuve de l'utilité de la peinture ?

On pourrait objecter que beaucoup d'objets ne sont pas peints, tels les meubles dont le bois est laissé apparent ; comme aussi certaines boiseries ; et que si l'on peint les plafonds, on ne peint pas les parquets, ni les cheminées. Il est facile de répondre que les meubles et les boiseries en bois apparent sont au moins *vernissés*, et que si ce n'est pas une

peinture au sens propre du mot, cela y ressemble tellement, que si la différence existe dans le procédé d'application, elle n'existe pas dans le but et les résultats, qui sont les mêmes ; si l'on ne peint pas les parquets, ils sont aux moins passés à l'encaustique, qui constitue bien une peinture, puisque c'est une dissolution de cire dans l'essence que l'on étend à la brosse.... d'ailleurs, si l'on cire les parquets, *on peint les planchers*, les peintres belges en savent quelque chose ; pour les cheminées, ce sera la même observation ; attendu que quoique en marbres, elles sont également passées à l'encaustique ; il faut se rappeler aussi que les marbres placés à l'extérieur blanchissent, deviennent ternes, passent complètement et s'effritent ; ils ne reprennent leur coloration que lorsqu'on les repasse à l'encaustique, on peut donc dire que tous les matériaux de l'habitation ainsi que tous les objets servant à nos besoins, sont recouverts de peinture, de cire ou de vernis. Il n'y a guère que les objets en métal qui ne se peignent pas, et encore, beaucoup d'entre eux sont-ils recouverts de vernis spéciaux (verniss à métaux) destinés à les protéger contre une oxydation probable.

Voici donc le côté *utilitaire* de la peinture suffisamment prouvé ; passons au côté *agrément*, et voyons son rôle décoratif.

En supposant même que le côté utilitaire ne soit pas aussi général que nous venons de le prouver, et en admettant que l'on puisse abandonner les matériaux à eux-mêmes sans craindre pour leur conservation, la peinture, malgré cela, aurait encore sa

raison d'être, et son usage serait tout aussi répandu. Car, en somme, à part certains bois, certaines pierres, les autres matériaux de construction ne sont guère agréables à l'œil. Est-ce qu'une menuiserie de bois ordinaire, sapin ou bois blanc, ne gagne pas à être peinte, bien rebouchée et bien unie ? ! et notre vue n'est-elle pas agréablement impressionnée par l'aspect des murs peints de nos chambres, de nos vestibules et de nos cages d'escaliers ? ! est-ce que nous ne préférons pas voir nos plafonds quelque peu décorés, ne fût-ce qu'à deux couleurs, plutôt que d'en contempler le plâtre cru ?

Quoi de plus sale, de plus misérable qu'une habitation délaissée par le peintre ? ! ! d'autre part, ne voit-on pas le boutiquier soigner la devanture de sa boutique en la faisant peindre du mieux possible, rehaussée par du décor, du filage et une belle enseigne ? Et les voitures que nous croisons dans la rue, depuis le luxueux landau jusqu'au modeste fiacre, depuis le breack orgueilleux jusqu'au pesant omnibus, est-ce que tout cela n'est pas peint, verni, lustré, décoré ?

On voit par ce rapide exposé, que le rôle décoratif de la peinture est aussi probant que son rôle préserveur ; que son emploi est absolument général, et que, répondant à une foule de besoins, elle constitue une branche industrielle très-importante qu'il est bon de faire connaître au moins dans ses grandes lignes, dans ses principes et dans sa pratique essentielle.

Pour tous ces motifs, notre petit traité est né-

cessaire ; il rendra, cela est certain, de grands services à tous ceux qui, pour une raison quelconque, sont à même de mettre la main à la brosse ou au pinceau, soit qu'ils désirent peindre eux-mêmes dans les cas les plus ordinaires ou les plus pressés, soit encore qu'ils veuillent connaître tout simplement les moyens rationnels d'exécuter les divers travaux de peinture et pouvoir ainsi se rendre compte de ce que fait le peintre, savoir exactement si le travail est suivi conformément aux principes et s'il reçoit les soins nécessaires.

Nous allons donc initier le lecteur, non pas aux secrets du métier, ce serait trop long, trop technique, et absolument inutile ; mais nous le mettrons amplement à même de comprendre et d'exécuter les diverses phases des travaux de peinture qu'il peut rencontrer chez lui ou dans son entourage.

S'il est bon de savoir peindre au moins un banc de jardin ou une brouette, il est bien plus utile de savoir peindre convenablement une porte, une fenêtre, un meuble ou un ustensile quelconque ; nous disons *convenablement*, parce qu'il y a peindre et peindre, comme il y a fagot et fagot.

Une peinture bien exécutée est d'abord plus agréable à voir qu'une mauvaise barbouille ; ensuite, il y a le côté durable, qui est celui auquel on doit surtout viser dans un travail de peinture. Or, il existe des précautions, des préparations et des manières d'exécuter qui sont indispensables à connaître si l'on veut faire quelque chose de propre et de solide.

Ces précautions, ces préparations et ces manières, constituent ce que l'on appelle les *principes du métier*; elles en sont la base essentielle, comme dans chaque métier d'ailleurs, où les principes primordiaux sont toujours d'une importance capitale; mais on peut dire qu'en peinture ils sont d'une importance toute exceptionnelle, parce que le métier de peintre *paraît être* le plus facile et le plus agréable de tous les métiers!! on s'en fait une idée beaucoup trop simple.

Par la suite de cet ouvrage, on verra combien il faut de connaissances diverses pour pouvoir raisonner quelque peu la peinture industrielle, la simple peinture du barbouilleur, celle des murs, des portes, des plafonds, des meubles et des objets usuels; en voici d'ailleurs une énumération succincte.

Il y a nécessité de connaître les substances que l'on emploie; d'en savoir les propriétés chimiques, colorantes et toxiques car certains produits sont très vénéneux; il faut apprendre les différents effets d'une peinture selon les divers matériaux sur lesquels on l'applique, parce que l'on ne peint pas sur les uns comme sur les autres; on doit aussi se familiariser avec le mélange des couleurs entre elles et des liquides entre eux; il en est de même pour les rapports des nuances, les lois du contraste et de l'harmonie des tons, etc. etc.

Il faut aussi connaître l'outillage spécial à chaque besogne; les soins qu'il demande et l'entretien, qu'il exige; enfin l'on doit connaître surtout, la préparation et l'application des teintes ainsi que

les travaux préparatoires, les travaux définitifs et les travaux de finission, qui ne sont pas les mêmes, et ne se répètent que très rarement par suite de la grande diversité des genres et des formules que l'on applique à chacun des cas séparément.

CHAPITRE II

DES DIFFÉRENTS GENRES DE PEINTURES APERÇUS THÉORIQUES

Les couleurs peuvent s'employer indifféremment avec un grand nombre de substances qui leur servent de véhicule ; elles s'emploient à l'eau pure, à l'eau gommée, à l'eau additionnée de colle, à la chaux, au silicate, à la cire, au vernis, enfin et surtout à l'huile.

Ces assimilations différentes constituent autant de genres divers de peinture que nous allons passer en revue, en expliquant la valeur réelle et les appropriations spéciales à chacun d'eux, faisant valoir leurs avantages et aussi leurs inconvénients selon les cas où ils sont utilisés.

Nous traiterons ultérieurement la partie pratique dans un chapitre spécial à chaque genre. (Deuxième partie de cet ouvrage).

I

Peinture à l'eau

L'eau pure, sans addition d'aucun principe collant, ne peut s'utiliser que rarement comme véhicule parce que les couleurs quoique bien délayées et s'étalant très bien, n'auraient pas de fixité, et n'offriraient ainsi aucune résistance aux frottements...

La peinture à l'eau proprement dite, c'est l'*aquarelle* et la *gouache*; deux procédés avec lesquels on emploie l'eau absolument pure, parce que les couleurs dont on se sert ont été gommées pendant l'opération du broyage et qu'elles sont livrées à la consommation renfermant en elles-mêmes le principe fixateur qu'il est dès lors superflu de mettre dans l'eau dont on se sert pour les étendre.

Si l'on avait à employer des couleurs naturelles non broyées, il faudrait joindre à l'eau une certaine quantité de gomme (arabique ou astringente) et les broyer avec ce liquide. Mais l'aquarelle et la gouache ne faisant pas partie de la peinture industrielle, nous n'avons à en parler ici que pour mémoire.

II

Peinture à la colle ou détrempe

La peinture à la colle réunit toutes les qualités désirables d'économie, de beauté et de solidité,

pourvu qu'elle soit faite à l'intérieur, dans des endroits secs, et sur des surfaces ne possédant aucune humidité.

C'est, avec la peinture à l'huile, la plus connue de toutes; elle est très économique, très belle, d'un emploi fréquent et très répandu; on l'utilise dans une foule de cas, pour tous les travaux de l'habitation, sauf à l'extérieur où elle ne peut résister à la pluie. On fait en peinture à la colle, les plafonds et les murs; ces derniers sont terminés par une frise à l'huile dans leur partie basse; on en peint également les hangars, les communs, les dépendances et tous lieux d'où le luxe est proscrit, mais où une peinture est toujours nécessaire.

Son emploi est beaucoup plus facile et bien moins dangereux que celui de la peinture à l'huile parce que la céruse n'en constitue pas la base, c'est le blanc d'Espagne ou de Meudon qui en est la partie essentielle et celui-là n'a aucune des propriétés toxiques du carbonate de plomb.*

Le principe de la peinture à la colle est le suivant :

Du blanc de craie (dit blanc d'Espagne, de Meudon ou de Champagne), dissout dans l'eau, en pâte épaisse et teinté avec les couleurs ordinairement employées pour la peinture, mais également dissoutes à l'eau et en pâte au lieu d'être broyées et mélangées à l'huile.

Les mélanges sont les mêmes que pour la peinture à l'huile, c'est-à-dire que les tons s'obtiennent au moyen des mêmes colorants; quand la nuance est obtenue, on additionne à la teinte de la colle

chaude, dans la proportion du quart ou du tiers de la masse, selon le degré de force qu'il est nécessaire d'employer.

On doit noter cette différence avec la peinture à l'huile ; c'est que les tons d'une peinture à la colle blanchissent beaucoup en séchant, et que pour avoir une nuance déterminée il faut par conséquent se tenir beaucoup plus foncé que le ton à obtenir si l'on veut qu'il soit juste après le séchage ; c'est la difficulté des travaux en détrempe ; il faut de l'observation et une grande habitude pour ne plus la redouter et faire facilement les tons.

Il est juste de faire remarquer que cette déperdition de coloris est en raison directe de la quantité de blanc qui entre dans la teinte, donc moins il y en a, moins elle blanchit. Mais comme dans les travaux du bâtiment, les tons à la colle sont généralement clairs, on s'explique facilement pourquoi ils changent tant au séchage.

III

Peinture à la chaux ou badigeon

Cette peinture a été beaucoup plus employée qu'elle ne l'est à présent ; la détrempe l'a remplacée dans la plupart des cas, et si l'on se sert encore aujourd'hui de la chaux, c'est parce qu'elle résiste très bien à la pluie ; mais c'est une peinture grossière et désagréable à l'emploi, ne donnant que

des nuances rudimentaires et monotones, parce qu'elle renferme un principe caustique qui ronge beaucoup de couleurs et ne permet ainsi que les mélanges les plus restreints.

On n'emploie la peinture à la chaux que sur de gros murs, des façades à la campagne, certains plafonds en grosses solives enfumées qu'elle cautérise pour quelque temps... ou bien encore dans certaines usines et grands ateliers couverts en charpente, dont on blanchit les parties élevées pour donner plus de clarté à l'ensemble.

La chaux est encore en grand honneur dans l'armée, où on la considère comme un désinfectant et un antiseptique sérieux, car chaque année on procède à l'opération du blanchissage intérieur des chambrées de casernes.

IV

Peinture au silicate

La peinture dite au silicate n'est en réalité qu'un badigeon dont le silicate de potasse est la base ; cette substance n'est autre que du verre soluble à l'état liquide dont les propriétés furent signalées par le chimiste Fuschs dans la première moitié de ce siècle ; c'est un produit ayant des qualités précieuses de dureté, mais dont l'emploi en peinture a été et sera toujours très restreint à cause des difficultés et

des incommodités qu'il donne pendant le travail, ainsi que des surprises qu'il ménage après.

Sa qualité essentielle, c'est de durcir la pierre et les briques, qu'il vitrifie; on l'utilise aussi sur les plâtres et les mortiers, mais il est surtout excellent sur le zinc avec lequel il s'incorpore au point qu'on ne l'en peut plus enlever; il en est de même sur le verre.

Comme pour la chaux, on ne peut teinter le silicate qu'avec peu de couleurs; il n'y a guère que les ocres qui peuvent servir à sa coloration; quant à la matière qui doit lui donner du corps, ce ne saurait être ni le blanc de céruse ni le blanc de craie, ce sont : le sulfate de baryte, le blanc de zinc ou l'oxyde pierreux; c'est ce dernier ingrédient qui est surtout employé pour la peinture au silicate, dont le défaut capital est d'écailler et de ne pouvoir permettre l'uniformité de la teinte sur une surface murale dès qu'elle dépasse une grandeur moyenne.

V

Peinture à l'huile

Celle-ci n'a pas besoin d'être présentée bien longuement au lecteur, elle est suffisamment connue et appréciée; on peut dire qu'elle est la vraie, la bonne, l'unique peinture et que les autres genres ne sont que ses succédanés.

L'importance et la suprématie de la peinture à

L'huile tient à sa solidité extrême comparativement aux autres peintures, à la facilité de son emploi et à son côté brillant.

Il serait superflu de s'arrêter ici à en dépeindre les avantages les inconvénients et les rôles divers, puisqu'elle constitue la partie essentielle de ce volume et que c'est sur elle que seront faits les plus grands développements.

Disons toutefois que l'application de la peinture à l'huile s'applique à tout procédé reposant sur l'utilisation des couleurs broyées à l'huile ; ainsi les peintures d'intérieur, mates, quoique délayées à l'essence seule, sont des peintures à l'huile ; la peinture des voitures, dans laquelle l'huile n'est qu'à l'état de souvenir, doit être également classée dans cette catégorie ; cependant elle est désignée tout particulièrement sous le nom de *peinture en équipages*, autant à cause de sa destination propre que des procédés tout spéciaux qui en font une peinture bien exclusive et toute particulière.

VI

Peinture au vernis

Ce genre de peinture n'est guère employé dans le bâtiment, sa nécessité est assez rare. Dans ce procédé c'est le vernis seul qui est employé comme liquide pour les teintes ; les couleurs sont donc

délayées au vernis au lieu de l'être avec l'huile ou l'essence, c'est la base de presque toute la *peinture d'équipages*.

Les peintres ordinaires ne l'emploient que dans certains cas pressés et comme teintes dures pour les fonds d'enseignes sur tôle ou des apprêts pour *travaux polis*.

Cependant, on a exécuté autrefois de beaux et durables travaux par le procédé *au vernis*; nous avons vu dans l'est de la France des peintures de ce genre qui après quarante ans étaient encore fraîches et bien conservées, nous en avons exécuté nous-même et certes ce n'est pas un genre à dédaigner, mais son emploi offre assez de difficultés dans la pratique; il est beaucoup plus facile de peindre d'abord en mat et de vernir ensuite, mais la différence comme beauté et durée est très appréciable. Seulement aujourd'hui que l'on recherche avant tout la rapidité, on n'a cure de se servir de ce vieux moyen.

VII

Peinture à la cire

A proprement parler, on ne fait plus de peinture à la cire, mais on se sert beaucoup de cire en peinture, soit comme base des enduits préservateurs et hydrofuge, soit comme encaussique pour lustrer les peintures à l'huile et à l'essence en remplacement des vernis, à l'intérieur.

Les anciens connurent ce procédé et l'employaient même presque exclusivement, lorsque la découverte de la peinture à l'huile vint lui porter un coup funeste sinon mortel. On essaya bien de le ressusciter, dans les temps modernes mais ce fut toujours sans grand succès, car son emploi n'est pas des plus commodes.

Le grand défaut de la peinture à la cire, c'est d'être trop sensible aux variations atmosphériques; de plus, elle retient la poussière et se nettoie assez difficilement, et l'on ne peut l'appliquer qu'à l'intérieur parce qu'au dehors sa résistance est éphémère.

Mais si la cire n'est plus employée comme véhicule direct des matières colorantes, elle triomphe par les encaustiques; sa dissolution avec l'essence de térébenthine, donne un principe fixateur et isolant qui est supérieur au vernis lui-même dans beaucoup de cas.

Nous en parlerons plus longuement aux chapitres spéciaux sur cette matière. (*Voir la table des matières*)

VII

Peinture aux huiles de goudron

On mène grand bruit depuis quelques années autour d'une nouvelle substance remplaçant *avec avantage* l'huile de lin et l'essence, c'est l'huile de goudron, dont on fait la réputation à coups de grosse

caisse, mais dont la valeur est bien mince car elle ne fournit qu'une peinture détestable et puante dont on se sert une fois pour essayer mais que l'on abandonne bien vite pour reprendre les véhicules consacrés, huile, essence et vernis.

CHAPITRE III

DES COULEURS

Leur composition chimique. — Leur fabrication et leurs falsifications.
Moyens d'analyse.

La connaissance des couleurs en tant que nuances, serait imparfaite si l'on en ignorait la composition chimique, la fabrication et les sophistications nombreuses auxquelles elles donnent lieu, surtout à notre époque enfiévrée, où la concurrence fait naître une production hâtive et souvent irréfléchie.

On achète maintenant la couleur les yeux fermés, chez le premier marchand venu; l'on ne se préoccupe guère que du bon marché, ne se doutant pas que là, plus que partout ailleurs, on peut impunément tromper le monde (même le peintre de profession), parce que précisément on ignore les éléments principaux qui constituent telle ou telle couleur, que l'on n'est pas prévenu de la fraude et que l'on est trompé par l'éclat chimérique d'une substance qui ne peut donner que des mécomptes que le marchand ou le fabricant ne manque jamais de mettre

sur le dos de l'acheteur en tablant sur son inexpérience ou sur son ignorance.

Notre petit traité serait donc incomplet s'il ne venait en aide au lecteur sérieux qui veut apprendre quelque chose ; c'est pourquoi nous avons écrit ce chapitre un peu technique il est vrai, mais dans lequel on puisera de bonnes et précieuses informations.

On peut diviser les couleurs en quatre catégories, correspondant à leurs origines diverses.

1° Les couleurs à base minérale

2° Les couleurs à base végétale

3° Les couleurs à base animale

4° Les couleurs dérivées de la houille,
couleurs dites d'aniline.

Ces origines diverses influent directement sur la qualité des produits mais les procédés de fabrication sont aussi pour beaucoup dans la beauté et la résistance des matières colorantes ; on verra par la suite de nos explications que telle ou telle couleur qui devrait s'obtenir de certaine façon, s'obtient au contraire par des moyens absolument impropres ; c'est pourquoi nous avons tenu à signaler les fraudes les plus communes en indiquant des moyens pratiques pour les reconnaître ; on pourra se permettre ainsi quelques essais afin de contrôler la nature des produits et pouvoir acheter en toute connaissance les couleurs dont on peut avoir besoin pour un travail déterminé.

I

Couleurs blanches

Blanc de plomb. — Blanc d'argent. — Blanc de Krems.
Blanc de Clichy.

La céruse est la couleur-mère de la peinture industrielle; elle a été employée de toute antiquité; les Romains la fabriquaient, puis ce fut au tour des Arabes, des Vénitiens, des Anglais, des Allemands et des Hollandais. On ne la fabrique en France que depuis le xviii^e siècle; les Anciens l'employaient à des usages très différents, en médecine comme en peinture; de nos jours, cette couleur est utilisée exclusivement par les peintres et constitue la base essentielle des teintes employées dans les travaux de bâtiment; l'Europe en consomme 60 millions de kilogrammes par année.

C'est un carbonate de plomb obtenu par l'oxydation de ce métal à l'état pur, disposé en lamelles dans des pots de terre vernissée, que l'on enfouit dans des fosses garnies de fumier de cheval; les pots contiennent de l'acide acétique qui, sous l'influence de l'air et de l'acide carbonique dégagé par le fumier, donne un hydrocarbonate de plomb; la fermentation devenant excessive décompose alors l'acétate de plomb qui avait donné naissance à l'hydrocarbonate et cette décomposition donne le blanc de céruse qui se fixe sur les lames de plomb; on le recueille par grattage et l'on replace à

nouveau les lamelles dans leur récipient d'abord, ensuite dans la fosse où elles vont se décomposer encore; c'est le procédé hollandais, celui qu'emploient le plus grand nombre des fabricants.

Les céruses françaises sont très appréciées et bien supérieures aux céruses belges dont on a cherché souvent à envahir le marché.

Les marques les plus estimées sont celles de Messieurs

LEFEBVRE ET C^{ie}
 EXPERT BESANÇON ET C^{ie}
 POELMANN

Viennent ensuite les céruses de Messieurs

BÉRIOT ET C^{ie}
 BRABANT
 LOUIS FAURE
 MILLOT-COUSIN
 PÉRUS ET C^{ie}

C'est à Lille que se fabrique la plus grande quantité de céruse et c'est par le procédé hollandais décrit tout à l'heure que s'opère cette fabrication.

Il y a aussi un procédé français, appelé procédé de Clichy parce que la première fabrique en fut établie à cette localité des environs de Paris. Le procédé français fut découvert par le savant chimiste Thénard et mis en pratique par M. Roard; dans la méthode de Thénard, au lieu de transformer le plomb en carbonate, on transforme l'oxyde de plomb en sous-acétate puis en carbonate de plomb; ce procédé est plus rapide, car il donne en quinze

jours ce que l'autre donne en trois mois; les opérations sont purement mécaniques et fournissent une céruse plus blanche que par le procédé hollandais; malheureusement elle est moins couvrante, et son succès fut bien médiocre auprès des peintres; aussi ce genre de fabrication est-il à peu près abandonné aujourd'hui.

Le blanc de céruse est de toutes les couleurs celle qui donne le plus de résultats comme facilité de travail, qualité couvrante et solidité; malheureusement ce blanc est très vénéneux; il a donné et donne encore aux peintres les coliques de plomb, l'empoisonnement saturnin, qui se traduit souvent par la paralysie des membres. Nous consacrons d'autre part un chapitre spécial à cette maladie, que l'on désigne sous le nom de Saturnisme.

Autrefois, on vendait la céruse en pains, ou gâteaux secs, que le peintre devait réduire en poudre et broyer. Cette opération excessivement dangereuse est heureusement abolie depuis longtemps, car on vend à présent la céruse toute broyée, en pâte, (il n'y a plus qu'à délayer), elle est contenue dans des barils de 50 à 100 kilos, ou des tonneaux de 100 à 300 kilos et vendue sous trois numéros différents indiquant les qualités : la qualité surfine est la meilleure et la plus pure; la qualité n° 1 contient encore 10 pour 100 de matières neutres, insolubles ou crasseuses; le numéro 2 en contient 20 pour 100 et le numéro 3 en possède 40 pour 100.

Falsifications et analyses de la céruse

On falsifie le blanc de céruse par l'addition de : sulfate de plomb, sulfate de baryte, carbonate et sulfate de chaux, phosphate de chaux :

Comme on le voit, les produits ne manquent pas et messieurs les falsificateurs peuvent s'en donner à cœur joie ; seulement la fraude peut se découvrir très facilement et nous allons indiquer quelques moyens assez pratiques dont nous recommandons de faire usage dans la mesure du possible, car la fraude doit toujours être dépistée et flétrie.

Quand la céruse est broyée à l'huile, en pâte, telle enfin que le marchand la donne, il faut, pour l'essayer, en prendre une certaine partie de laquelle on éliminera d'abord le corps gras en agitant dans un tube ou un récipient profond une certaine quantité de blanc mélangé à de la benzine, ou du sulfure de carbone, ou simplement de l'essence de térébenthine ; après avoir agité on laisse reposer le mélange ; la céruse tombera assez vite au fond ; alors, on décante le liquide supérieur, que l'on jette ; on répète avec la céruse qui est restée au fond du tube ou du vase la même opération de lavage, puis, après plusieurs fois, lorsqu'il n'y a plus aucune parcelle de corps gras, on met le résidu à sécher, ce qui ne dure pas longtemps.

Alors commence la véritable analyse ; on prend une partie de cette céruse dégraissée que l'on traite par l'esprit de sel qui doit tout dissoudre si le blanc est pur ; lorsqu'il y a un résidu resté insoluble, on

le recueille sur un filtre, on le lave et on le met dans une dissolution d'hydrogène sulfuré; il se formera un précipité qui, s'il est coloré en noir, indiquera la présence du sulfate de plomb.

Si le résidu conserve sa couleur, c'est-à-dire s'il ne devient pas noir dans l'hydrogène, on le sèche à nouveau et on le calcine avec du charbon; lorsque la masse est refroidie, on la met dans l'esprit de sel et si elle est dissoute, cela indique que le blanc de céruse contient du sulfate de baryte ou du sulfate de chaux.

Il existe encore beaucoup d'autres systèmes d'analyse de la céruse, chaque corps demandant une analyse spéciale pour être retrouvé, mais ces moyens rentrent dans le domaine du chimiste et non de l'amateur ou du praticien; ceux que nous venons d'indiquer suffisent amplement dans les cas ordinaires pour démontrer la fraude; il n'en faut pas davantage même pour le peintre.

Blanc de zinc, blanc de neige, blanc de trémie

Le blanc de zinc est le vieux rival du blanc de céruse; c'est un blanc floconneux, peu siccatif et couvrant beaucoup moins que la céruse sur laquelle il a l'avantage de l'innocuité. La lutte entre ces deux couleurs date de loin. Découvert en 1783 par Guyton de Morveau qui, le premier, reconnut que *l'oxyde de zinc* avait les mêmes propriétés que le *carbonate de zinc* utilisé jusqu'alors sous le nom de blanc de neige, il fut fabriqué en grand par Courtois

et beaucoup employé dans les travaux, puis sa vogue passa et sa renommée s'éteignit. De 1842 à 1846, Rouquette et Mathieu s'en occupèrent mais sans beaucoup de succès. Enfin en 1849, M. Leclaire, aidé de Barruel, remit en honneur l'oxyde de zinc pour lequel il combattit toute sa vie, créant des outils spéciaux à son emploi particulier, prouvant son innocuité parfaite, sa beauté dans le travail, etc., etc. L'effort tenté par M. Leclaire fut considérable et le blanc de zinc reprit sa vogue d'antan, mais le blanc de céruse ne fut pas abandonné pour cela, et malgré tous ces assauts réitérés il est employé tout aussi bien qu'autrefois.

Si le blanc de zinc a pour lui une innocuité presque parfaite et une blancheur que les émanations sulfureuses n'altèrent pas, il a le grand inconvénient de couvrir beaucoup moins que la céruse, d'être peu solide et d'avoir une tendance à écailler ; de plus il ne peut guère se préparer ou se broyer à l'avance, car il graisse vite.

La fabrication du blanc de zinc se fait de deux façons, en oxydant le métal ou bien en brûlant ses vapeurs ; le premier moyen consiste à faire chauffer des plaques de zinc jusqu'à fusion dans des fours spéciaux, puis à les enflammer par un courant d'air entraînant avec lui l'oxyde de zinc qui se condense ensuite dans des chambres en forme d'entonnoir où il retombe en flocons qui sont recueillis, mis en tonneaux et vendus : la première qualité prend le nom de *blanc de neige*, cachet de *cire verte*, la deuxième celui de *blanc de zinc n° 1*, cachet *cire*

rouge, enfin le *blanc de zinc n° 2* cachet *cire bleue*.

Les résidus de la fabrication se vendent également sous la désignation de *gris de zinc* dont il y a deux sortes : le *gris pierre* et le *gris ardoise*; ces deux produits ne peuvent être utilisés que dans les premières couches sur gros travaux.

En somme le blanc de zinc est une couleur qui n'est pas à dédaigner car elle a de grands avantages : son mélange avec la céruse se fait d'une façon rationnelle par nombre de peintres, on peut l'employer avec plus d'assurance sur les couches premières à base de céruse, terminant ainsi le travail au blanc de zinc sur des apprêts faits à la céruse.

Les teintes claires faites avec le blanc de zinc sont plus veloutées que celles au blanc de céruse et les peintures mates se réussissent mieux avec le premier qu'avec le second.

Nous croyons avoir énuméré les avantages et les inconvénients de cette couleur, pour laquelle on combat depuis cinquante ans, dont les partisans exaltent les qualités et les adversaires grossissent les défauts; nous, nous avons voulu être sincère, le lecteur appréciera.

Sulfure de zinc

Connu sous le nom de *silicate-paint* et exploité très intelligemment par une société anglaise, le sulfure de zinc a de sérieux avantages comme matière première en peinture.

En tant que *blanc*, il ne noircit pas au contact des

émanations sulfureuses et il possède en outre la qualité couvrante que le blanc de zinc n'a pas, seulement il n'est guère plus solide que celui-ci; dans beaucoup d'applications on l'a vu s'écailler; d'ailleurs sa composition propre devient un obstacle sérieux pour les mélanges qui ne peuvent supporter les sulfures ou leurs dérivés.

Cependant le *silicate-paint* employé tel que le prépare la Compagnie anglaise qui l'exploite, donne de très beaux travaux et nous avons constaté nous-même de bien belles applications par ce procédé. A notre avis, la fabrication de ce blanc n'est pas encore assez perfectionnée et lorsqu'on l'aura quelque peu corrigée, ce sera une couleur absolument recommandable. Couvrant autant que la céruse, d'une blancheur inaltérable, elle est aussi d'une innocuité parfaite.

Blanc métallique

(Sulfate de baryte et sulfure de zinc mélangés)

En précipitant une dissolution de sulfate de zinc par du sulfure de baryum, M. de Douhel a produit un mélange de sulfate de baryte et de sulfure de zinc complètement insoluble et possédant de grandes propriétés pour la peinture à l'huile. Seulement, comme nous le disions plus haut pour la couleur précédente, la composition sulfureuse de celle-ci constitue le même obstacle aux mélanges avec d'autres couleurs, qui se décomposent ou noircissent au contact des dérivés sulfureux.

Blanc de tungstène

C'est peut-être le blanc de l'avenir, car il est à peu près le seul ayant les qualités générales de la céruse et n'en possédant aucun des inconvénients. Malheureusement son prix de revient fut longtemps excessif et découragea les novateurs.

En 1869 M. Sacé s'attaqua opiniâtrément à l'étude du Tungstate de baryum qu'il préconisa et dont on employa une assez grande quantité, mais la fabrication donnait une substance trop cristalline et l'on abandonna peu à peu ce sel pour enfin le remplacer par le Tungstate de zinc qui n'a pas le même inconvénient et paraît être aujourd'hui le seul concurrent sérieux de la Céruse parce qu'il couvre mieux qu'elle, qu'il est inattaquable et qu'il ne noircit pas aux émanations sulfureuses

Sulfate de baryte ou blanc fixe

(Blanc de baryte, Spath, Blanc du Tyrol)

C'est un sulfate de baryum dénommé *Spath pesant*, à cause de son poids considérable dont les fraudeurs profitèrent largement pour l'ajouter à la céruse ainsi qu'aux autres couleurs pour leur donner du poids. Il a l'immense avantage de rester neutre dans les mélanges, ne détruisant pas les couleurs et ne leur prêtant que le concours de sa densité ; c'est donc le plus précieux des agents de sophistication, et comme si cela ne suffisait pas encore, on ne se contenta pas de le prendre à

l'état naturel, on chercha à le fabriquer artificiellement et l'on y arriva avec un succès digne d'une meilleure cause.

On l'obtient par double décomposition, avec l'acide sulfurique et le chlorure de baryum.

Ce blanc est très-employé pour les travaux à la colle sous le nom de *blanc fixe*, mais sa fixité est sa seule et unique qualité, car il ne couvre aucunement et il est assez sensible aux émanations sulfureuses. Il est meilleur dans le silicate de potasse où il donne de très bons résultats. C'est à peu près le seul emploi auquel il devra être réservé.

Blanc de craie

(Blanc d'Espagne, Blanc de Meudon, Blanc de Troyes)

Le plus connu certainement de tous les blancs ; tout le monde connaît le *blanc d'Espagne*, dont l'usage est si répandu. C'est un *carbonate de chaux* très abondant dans la nature, mais très-variable selon les sols d'origine, tantôt très-gras, tantôt très-sec.

Le blanc de Meudon ou d'Espagne est à la peinture en détrempe ce que la céruse est à la peinture à l'huile, c'est-à-dire qu'il constitue la base des travaux à la colle ; c'est jusqu'à ce jour la meilleure substance employée, et malgré des efforts nombreux qui se produisent depuis dix ans, il n'est pas près d'être dépossédé de ce premier rôle ; la craie couvre bien, et, additionnée de colle, se maintient très-longtemps, sauf à l'hu-

midité. Son seul défaut est de ne pouvoir résister à l'extérieur, mais elle est employée pour tous les travaux intérieurs à la détrempe, plafonds, murs, etc.

C'est avec le blanc d'Espagne que se fabrique le mastic des peintres et vitriers, le molleton des anciens, et les enduits en ratissage sur plâtres crus, si employés de nos jours.

Nous terminons ici l'étude des couleurs blanches. Nous avons vu celles qui méritent une attention spéciale, nous croyons inutile de parler du *Blanc transparent*, du Kaolin ou silicate d'alumine, du *talc* ou *silicate de magnésie*, du *plâtre* ou *sulfate de chaux*, de la *laque blanche* ou *sous-carbonate d'alumine*, du blanc stibié, *oxyde d'antimoine*, du *blanc de bismuth* ou *oxychlorure de bismuth*, etc., tous plus ou moins répandus mais d'une utilité bien faible pour ne pas dire absolument nulle.

Cependant il faut appeler l'attention du public et des peintres, sur un dernier blanc très dangereux, qu'on ne devra jamais employer si par hasard un marchand le recommandait ; c'est le *blanc de cuivre* ou *sulfocyanure de cuivre* : on l'emploie, paraît-il, mélangé à la céruse pour peindre les carènes de navires afin d'empêcher l'adhérence des mollusques, des algues et autres plantes aquatiques ; laissons-le à cet usage tout spécial qui prouve surabondamment combien son contact est redoutable.

II

Couleurs jaunes

Avec les couleurs jaunes, nous entrons dans le vif de l'étude des *matières colorantes*, les blancs étant considérés comme *base* des tons ou des nuances, c'est-à-dire plutôt comme *corps* que comme *couleurs*.

Les jaunes sont les couleurs qui se rapprochent le plus des blancs, comme importance dans la qualité couvrante, et même comme origines ; les plus employés sont les *ocres*.

Ogres jaunes

Les ogres sont des terres argileuses colorées par des oxydes de fer, on les trouve surtout en Allemagne, mais la France en fournit également beaucoup ; il y a les ogres de Bourgogne, de la Nièvre, du comtat d'Avignon et des Bouches-du-Rhône.

Ces terres subissent un lavage pour être débarrassées des impuretés qu'elles contiennent ; on les vend ensuite, soit en poudre sèche ou broyées à l'huile et à l'eau selon les besoins. Ce sont des couleurs très-solides, d'un pouvoir colorant étendu ; lorsqu'on les emploie seules pour une peinture sans addition de blanc, elles poussent au farinage, car elles manquent de *corps*. On peut classer aussi parmi les ogres, les *jaunes Mexico*, terres ferrugi-

neuses que l'on rencontre dans les Ardennes; il en est de même pour la *terre d'Italie*, couleur très-belle et très-rare, du moins la véritable, ce qui n'empêche pas les marchands d'en vendre en quantité car on baptise aisément d'un beau nom une infecte marchandise.

Terre de Sienne naturelle

La terre de Sienne à l'état naturel est une belle couleur d'origine ocreuse également, mais beaucoup plus fine de ton que les ocres ordinaires; elle couvre très-bien, fournit de beaux tons dans les mélanges et peut s'employer en glacis très-minces; elle est préférable pour l'emploi des travaux à l'huile que pour les travaux à la colle et demande à être très-soigneusement broyée.

Jaunes de chrome

(Jaunes Spooner, jaune de Paris, jaune Impérial)
(jaune de Leipzig)

Les jaunes de chrome sont des *chromates de plomb*; il existe une quantité considérable de ces couleurs dans le commerce, on en pourrait citer une vingtaine de sortes auxquelles on a donné un nom différent. Certains jaunes de chrome s'obtiennent aussi avec le chromate de zinc; ce sont les meilleurs, car ils ne craignent pas les émanations sulfureuses; par malheur ils sont moins beaux que ceux qui sont obtenus par les chromates de plomb. Les jaunes de chrome sont très-vénéneux, on ne les

redoute pas assez, cependant ils peuvent déterminer des désordres saturnins aussi graves que ceux produits par la céruse elle-même. Au point de vue de la solidité, ces couleurs ne sont pas bien résistantes; elles s'altèrent au contact des sulfures; c'est pourquoi l'avantage est resté au jaune *bouton d'or* qui est un chromate de zinc au lieu d'être un chromate de plomb, et fut innové par Leclair et Barriuel, précisément pour remplacer les jaunes de chrome ordinaires et combattre leurs effets pernicieux.

Jaune de Naples

Très-employée dans la peinture artistique, cette couleur n'est guère en vogue parmi les peintres industriels; sa teinte n'est pas bien franche, et elle est néfaste dans les mélanges, parce qu'elle pousse au noir et dénature les autres couleurs.

Jaune minéral

Le jaune minéral est un sulfate de mercure que l'on a précipité et qui donne une couleur assez solide, laquelle, contrairement au jaune de Naples, peut être mélangée avec toutes les autres sans les altérer.

Jaune royal ou orpiment

L'orpiment fut une couleur très-employée jadis, parce qu'elle est très-belle comme nuance, mais sa propriété vénéneuse la fit délaisser peu à peu et dans l'industrie on ne s'en sert presque plus : sa

composition à base d'arsenic peut déterminer facilement un empoisonnement sérieux.

Jaune indien

C'est à peu près la meilleure couleur jaune dont on puisse faire usage, mais son prix élevé la fait négliger dans les travaux de la peinture ordinaire.

On n'en connaît pas bien l'origine; ce jaune nous vient de l'Inde, sans bulletin de naissance, par conséquent gardant avec lui le secret de sa fabrication. Il est vrai que l'on fabrique un jaune indien, mélange d'ammoniac, de sulfate de magnésie et d'alun de potasse, qui donne une couleur jaune se rapprochant assez du jaune indien naturel, sans toutefois le valoir comme finesse et solidité.

Laque jaune, laque de Gaude

On ne l'emploie que dans les travaux artistiques et dans la décoration, à cause de sa finesse et de sa transparence; elle est obtenue par des décoctions extraites de certains bois, décoctions précipitées par l'alumine ou par des sels d'étain.

Différentes sortes de bois contiennent la matière à former la laque jaune, mais la Gaude est la plus employée, d'où vient le nom de laque de Gaude.

Jaune de Mars

Il y a le jaune, le rouge, le violet et le brun de Mars; cette désignation toute spéciale s'applique

aux couleurs dont le point de fabrication est le même ; elles sont le produit de la calcination d'un précipité obtenu par un mélange de sulfate de fer et d'alun ; les degrés de cuisson donnent les différentes nuances.

Le jaune de Mars est l'un des meilleurs jaunes que l'on puisse chercher, quoique moins solide que les autres couleurs de cette série ; son mélange avec le blanc donne des tons très frais, bien supérieurs, et plus invariables que ceux obtenus avec les ocres.

Falsification et analyses des jaunes

Pour reconnaître la nature exacte d'un jaune quelconque on procédera par des réactifs qui sont : les acides sulfurique, nitrique et chlorydrique, le ferrocyanure de potassium, enfin une lessive de potasse.

On prend une partie du jaune à analyser que l'on réduit en poudre pour le mettre tremper dans la lessive de potasse : Si la poudre se dissout complètement, c'est au *jaune d'Orpiment* que l'on a à faire.

Si cette poudre se colorait en tirant au rouge, on serait en présence d'un *jaune de chrome*.

Si la coloration est brune, ce sera une *laque jaune*, si elle est rouge ce sera de la *gomme gutte*.

Toutefois, si le jaune que l'ont veut contrôler ne se dissolvait pas dans la lessive de potasse, il faudrait en traiter une même quantité par l'acide

azotique étendu d'eau, que l'on versera sur la poudre jaune.

S'il n'y a que dissolution douteuse en même temps qu'une coloration rougeâtre, cela révèle la présence de *l'ocre jaune*.

Si la dissolution est parfaite et immédiate avec coloration orangée, cela indique le *jaune d'outre-mer*.

Le jaune de Naples ne peut guère s'analyser par l'acide nitrique qui ne le peut dissoudre qu'imparfaitement ; il faut le fondre au chalumeau avec du carbonate de soude, on doit obtenir des perles friables et cassantes.

III

Couleurs rouges

Ocre rouge

(Rouge anglais, rouge d'Anvers, Terra rosa)

Nous avons dit précédemment que les ocres sont des terres argileuses colorées par des oxydes de fer ; l'ocre rouge se trouve à l'état naturel comme l'ocre jaune, mais on la fabrique plutôt industriellement par la simple calcination de celle-ci ; le degré de calcination détermine la nuance ; c'est pourquoi on ne peut avoir une ocre rouge invariable. Cette couleur a les mêmes avantages que celle dont elle émane, ne coûtant pas cher, cou-

vrant bien et résistant assez à la lumière ; seulement elle farine à la longue lorsqu'elle est employée seule et devient plus foncée avec le temps.

Terre de Sienne calcinée

Cette couleur est obtenue par la calcination de la terre de Sienne naturelle et en possède par conséquent les mêmes qualités : finesse de ton, sécurité dans les mélanges ; précieuse pour les glacis.

Rouge de Mars

Produit par la calcination d'un précipité d'alun et de sulfate de fer, comme toutes les couleurs dites de Mars, celle-ci a subi une cuisson supérieure à celle qu'il a fallu pour obtenir le jaune de Mars. Elle est absolument fixe, d'une coloration abondante et ne changeant pas dans ses mélanges avec le blanc.

Minium de plomb

Le minium est une couleur plutôt orangée que rouge, elle est également obtenue par calcination, mais aucune couleur ne lui sert de base, car c'est le plomb lui-même que l'on calcine, le minium est un *oxyde de plomb*.

Son usage est très répandu, non-seulement en peinture, où son emploi est surtout consacré aux premières couches des pièces métalliques (car il est du fer le préservateur par excellence), mais en-

core dans toute l'industrie, puisqu'il sert à la fabrication de l'émail, du cristal, du strass et qu'il est l'agent colorant d'une foule d'objets commerciaux. Il est aussi toxique que la céruse ; son emploi doit être l'objet des mêmes précautions.

Quand on a à imprimer des ferrures au minium, on doit avoir bien soin de ne pas faire une teinte trop liquide ni trop épaisse ; on aura soin de remuer souvent le fond du récipient pour maintenir la couleur en suspension dans le liquide, parce qu'elle se précipite assez vite au fond et ne forme plus qu'une boue impossible à étendre si on l'a laissé durcir quelque peu.

Mine orange

La mine orange est une variété du minium, mais elle lui est de beaucoup supérieure comme qualité et finesse ; on l'obtient par la calcination de la céruse ; c'est une couleur très employée en peinture, tant à l'huile qu'à la colle où elle rend d'inappréciables services.

Vermillon

Le vermillon est avec la céruse une couleur très ancienne, antérieure aux Grecs et aux Romains qui en faisaient un usage immodéré, l'employant surtout comme fard.

Les procédés de fabrication du vermillon sont assez simples, et cependant les résultats sont assez difficiles à obtenir ; chaque pays produit son ver-

millon, aussi avons-nous le vermillon français, le vermillon anglais, le vermillon allemand et le vermillon chinois qui est bien le meilleur de tous ; les Chinois qui connaissent cette couleur depuis un temps immémorial, emploient des moyens de fabrication tout particuliers, leurs plus grands mérites sont la lenteur et les soins excessifs que ce peuple apporte d'ailleurs à tout ce qu'il fait, et dont nous n'avons aucune idée.

Il est bon de dire, néanmoins, que depuis longtemps déjà on produit en Europe de très beaux vermillons ; malheureusement cette couleur est outrageusement falsifiée, et il est bien difficile d'obtenir des marchands un vermillon tant soit peu durable surtout depuis l'apparition des couleurs d'aniline dont l'éclat éphémère et la production vénale firent la joie des sophistiqués ; car, aucune couleur n'est aussi dénaturée, fraudée, falsifiée que le vermillon ; on y met de tout, du minium, du rouge anglais, de la brique pilée, de la sanguine, du sulfate de baryte, du talc, etc... A part cela, le vrai et bon vermillon est une couleur de grande utilité, c'est le plus franc et le plus brillant des rouges connus ; lorsqu'il est de bonne fabrication, il dure très longtemps, quoique noircissant un peu à la lumière ; on en retrouve souvent de beaux vestiges sur les objets polychromés du moyen âge.

C'est un mélange de mercure et de soufre portés ensuite à une température moyenne avec de la potasse étendue et dissoute préalablement ; cette mixture étant remuée de temps à autre, il se pro-

duit au bout de quelques heures un dépôt rouge, qui est le vermillon. C'est simple en apparence, mais très délicat dans la pratique ; d'ailleurs on n'a fait en cela que suivre la nature, qui fournit le Cinabre, lequel n'est que du vermillon naturel dont on a reproduit artificiellement la composition.

Cinabre

Ainsi que nous venons de le dire, le Cinabre est le vermillon à l'état naturel, composé de soufre et de mercure ; on le trouve assez abondamment, soit en masses compactes, soit en cristaux, que l'on triture et que l'on réduit en poussière, mais en réalité le véritable cinabre est fort rare dans le commerce où l'on vend sous ce nom le vermillon obtenu par voie sèche (sulfure rouge de mercure), tandis que l'on appelle vermillon le même produit obtenu par voie humide : la différence n'est pas grande comme on voit en tant que marchandise, mais elle est sensible comme prix !

Vermillon d'antimoine

Nouvelle couleur sur laquelle on n'est pas encore bien fixé, mais qui cependant paraît devoir se comporter avantageusement dans la peinture à l'huile.

Carmin et laque carminée

Il y a le carmin de cochenille et le carmin de garance, le premier est à base animale, le second à base végétale ; la cochenille étant un insecte et la

garance une plante. C'est avec la cochenille qu'on fait le meilleur carmin et la meilleure laque ; malheureusement ces couleurs, les plus belles entre toutes, ne peuvent s'employer utilement dans la peinture à l'huile à cause de leur fugacité, elles ne résistent pas à la lumière. On les emploie pour l'aquarelle et les lavis ainsi que pour la teinture des fleurs artificielles et la parfumerie ; le fard de nos élégantes n'est qu'un mélange d'amidon avec un peu de carmin.

Carmin de garance et laque de garance

Magnifiques couleurs également, elles sont produites par une plante cultivée à peu près sous tous les climats, car on en trouve dans le midi de la France, en Hollande et en Alsace.

La matière colorante est obtenue par macération de la poudre de garance dans une eau acidulée que l'on passe, pour, ensuite, faire sécher et moudre le résidu, qui est délayé dans l'acide sulfurique puis immergé dans une grande quantité d'eau pour obtenir la précipitation du principe colorant, qui est ensuite sublimé et fournit l'alizarine naturelle.

Ces couleurs ne sont pas plus résistantes que le carmin ou la laque carminée et leur emploi donne toujours lieu à des regrets. Mais aujourd'hui l'emploi de la garance a beaucoup diminué par suite de la découverte de l'Alizarine, dont nous parlerons tout à l'heure, et qui est un dérivé de la houille, par conséquent offrant encore moins de sécurité.

A part la laque de carthame obtenue avec les fleurs de la plante qui porte ce nom, les autres laques rouges proviennent d'une décoction de plusieurs bois rouges qui viennent des Indes ou du Brésil, et dont les principes colorants très puissants, fournissent des laques presque aussi belles que la cochenille... — mais elles ne sont pas davantage utilisables en peinture, vu leur peu de résistance à l'air et à la lumière.

Sang-dragon

Nous ne parlerons de cette couleur que pour mémoire, car elle n'est pas utilisée dans la peinture industrielle : c'est un produit à base résineuse ; ce n'est en somme qu'une résine colorée qui, après diverses manipulations, est vendue en bâtons ou en galettes : très employée pour l'aquarelle, cette couleur est quelquefois employée par les fabricants pour colorer leurs vernis.

Alizarine

Nous avons vu que la poudre de garance macérée dans une eau acidulée, puis passée, séchée, moulue et délayée dans l'acide sulfurique pour être ensuite noyée dans une grande quantité d'eau, donnait un précipité, lequel étant sublimé avec précaution fournissait l'alizarine, principe colorant d'une très grande puissance et constituant la base des laques de garance.

Les progrès constants de la chimie ont fait dé-

couvrir une alizarine artificielle qui remplace à présent la garance naturelle, dont l'emploi est absolument illusoire ; et l'on peut dire que toutes les laques de garance vendues dans le commerce sont toutes fabriquées avec l'alizarine artificielle, qui a pour elle l'avantage de pouvoir fournir des laques de diverses colorations, rose, rouge ou pourpre.

En peinture, il y a à se méfier beaucoup du mélange des laques de garance avec les blancs ; d'autre part l'adjonction d'un siccatif les fait écailler ou gercer.

Eosine ou rouge de Perse, uapoline, etc.

Encore un dérivé du goudron (couleur d'aniline) donnant une substance très-colorante, de grand éclat et de belle fraîcheur mais peu durable en somme, ainsi du reste que tous les dérivés de la houille, couleurs dites d'aniline et qui surtout servent à la sophistication des rouges naturels, comme nous l'avons dit à l'article : Vermillon.

IV

Couleurs bleues

Bleu d'outremer naturel

(Lapis-Lazuli)

Le bleu Lapis-Lazuli fut pendant longtemps la couleur la plus rare, la plus recherchée et la plus

chère; elle s'est vendue plus de 1000 francs le kilogramme. On l'obtenait par la pulvérisation d'une pierre ou d'un marbre très-rare que l'on ne trouvait qu'en Italie, par fragments très petits. Ce marbre d'un bleu intense est traversé par des veines brillantes qui longtemps passèrent pour de l'or mais ne sont, en réalité, que du pyrite de fer.

Le bleu Lapis n'est presque plus employé de nos jours, c'est plutôt une curiosité; il a été remplacé par le bleu de monsieur Guimet dont nous allons parler.

Bleu Guimet ou outremer artificiel

La découverte de ce bleu fit rapidement la fortune de son inventeur car il mettait à la disposition des peintres une substance colorante aussi belle que le plus beau bleu connu et qui coûtait relativement bon marché.

Un chimiste allemand, Gmelin prétendait également avoir découvert chimiquement le bleu d'outremer, mais M. Guimet, de Lyon, prouva que ses résultats étaient d'une année antérieure à ceux de Gmelin dont les produits étaient d'ailleurs moins beaux que les siens, et la priorité lui fut accordée en même temps qu'un prix de 6000 francs.

M. Gmelin monopolisa longtemps la fabrication du procédé Guimet et se vengea probablement ainsi de sa déconvenue et de sa disqualification d'inventeur du bleu d'outremer artificiel.

Quoiqu'il en soit, cette couleur est aujourd'hui

d'un prix très ordinaire, et la rivalité des chimistes fut toute à l'avantage des peintres.

Le bleu d'outremer artificiel est très résistant; on l'emploie aussi bien à l'huile qu'à l'eau, il ne perd rien dans les mélanges et est d'une innocuité complète.

Bleu de Smalt

(Gros bleu, Bleu royal, Bleu d'azur)

Couleur très-ancienne, tirée du cobalt, minéral arsenical fréquent en Saxe; elle fut pendant des siècles l'apanage de la fabrique de Schneeberg. Le bleu de Smalt est surtout employé à l'eau et sa composition arsenicale le rend très-vénéneux.

Bleu de Cobalt

Le bleu de Cobalt fut découvert par Thénard, le savant chimiste auquel la peinture doit tant de reconnaissance, et qui donna la formule de ce bleu à la suite de recherches sur la composition du bleu de Smalt.

Le cobalt se mélange mieux au blanc que le Smalt, mais sa nuance varie beaucoup à la lumière artificielle, il est solide et s'emploie très-bien à l'huile.

Bleu minéral ou bleu de montagne

On le rencontre à l'état naturel terreux, ou cristallisé; il semble être contenu dans le minéral de cuivre; mais on le produit artificiellement en grande

quantité. Cette couleur est aussi dénommée *cendre bleue* et est très-employée pour les travaux à la colle.

Un *bleu minéral* très-répandu est le *bleu* dit d'*Anvers* qui n'est bien souvent qu'un mélange de bleu de Prusse et d'oxyde de zinc ou d'alumine; ce produit n'a aucune qualité couvrante.

Bleu de Prusse

Le bleu de Prusse ou bleu de Berlin est vendu sous une foule de désignations; c'est un *ferrocyanure ferrique* dont la fabrication se fait par une foule de moyens qu'il serait superflu de mentionner ici; cependant, disons qu'il est surtout obtenu par précipitation du sulfate ferreux avec du ferro-cyanure de potassium, produisant du cyano-ferrure de potasse que l'on actionne par oxydation. Le produit est lavé à l'esprit de sel, puis à l'eau.

On le fabrique également par une action d'acide prussique sur un hydrate ferrique; c'est cette composition qui le rend si vénéneux, l'acide prussique étant tout simplement le poison le plus terrible connu (acide cyanhydrique), celui qui foudroie par inhalation comme par ingestion.

Malgré sa tendance à pousser au vert, le bleu de Prusse est très-employé dans la peinture à l'huile; il donne, mélangé au blanc, des tons bleus assez beaux, et relativement solides; mélangé aux jaunes, il donne des verts très intenses, et durables.

Le bleu de Prusse passe assez vite à la lumière solaire, il craint les émanations sulfureuses mais

se conserve bien sous les vernis ; cette couleur est uné de celles qui rendent le plus en raison de leur pouvoir colorant.

Indigo

L'indigo est une couleur très anciennement connue et encore très utilisée en teinture, mais on ne l'emploie plus dans la peinture à l'huile ; toutefois, on se sert, en peinture artistique, de l'un de ses dérivés, le *bleu de Saxe* ou *Carmin d'indigo*, qui est composé d'indigo pulvérisé, d'acide sulfurique et de carbonate de soude, donnant par précipitation un sulfate de soude qui, lavé à grande eau, produit un résidu auquel on a donné le nom de Carmin d'indigo.

Tournesol

Le tournesol est plutôt une teinture qu'une couleur, il n'est pas employé à l'huile, mais on l'utilise dans les travaux à la colle, et surtout pour le badigeon de chaux à laquelle il communique une belle teinte bleue que la chaux n'attaque pas, tandis qu'elle dévore toute les autres couleurs qui lui sont assimilées.

Laque bleue

Couleur dérivée de l'aniline et sans aucune solidité, bien entendu. Son emploi en peinture doit être absolument prohibé.

Falsifications et analyses des bleus

Par l'acide chlorhydrique (esprit de sel) et le carbonate de potasse on peut reconnaître à peu près, la nature de tous les bleus.

L'outremer se décolore immédiatement et le tournesol rougit dans l'acide chlorhydrique.

Lorsque le bleu ne change pas dans cet acide et qu'on le traite par du chlorure de chaux, si la masse se décolore on a à faire à de l'indigo.

Par une simple lessive de potasse, on décolore le bleu de Prusse, tandis que le cobalt et le Smalt ainsi que l'outremer prennent plus de nuance simplement.

V

Couleurs brunes**Brun Van-Dick**

Le brun Van-Dyck est une très belle et très bonne couleur que l'on emploie beaucoup dans la peinture à l'huile à cause de sa fixité et de sa belle nuance, son emploi demande à être fait seul ou avec d'autres couleurs végétales ou terreuses, car dans les mélanges avec le blanc il donne des tons faux et blafards très désagréables.

Comme toutes les bonnes couleurs, le brun Van Dyck est sujet à une foule de sophistications et il est assez rare d'en posséder de réellement bon ; sa

composition réelle a pour base le sulfate de fer converti en oxyde de ce métal, mais on l'obtient par la simple calcination d'ocres plus ou moins argileuses ne pouvant donner qu'un produit douteux, à la nuance terne et sourde, au lieu du beau ton rouge violet qu'il doit avoir.

Terre d'ombre naturelle et calcinée

Très riche et très bonne couleur, l'une des plus employées en peinture industrielle surtout sous sa forme calcinée ; sa transparence permet d'obtenir de fort beaux glacis, surtout pour les imitations de faux bois ; elle est en outre très siccatrice et est très précieuses dans les mélanges, car elle donne des tons magnifiques avec toutes les couleurs. C'est la reine des matières colorantes pour le peintre en bâtiment et le peintre en décor. La terre d'ombre véritable et naturelle vient de Chypre, la terre d'ombre dite de Cologne lui est très inférieure. On fabrique aussi la terre d'ombre chimiquement en précipitant du sulfate de fer et de manganèse avec de l'alun, par la potasse ; c'est même ce produit qui est vendu couramment, sous le nom de terre d'ombre ; mais il faut accorder ses préférences à celle de Chypre, dont la solidité est absolue.

Terre de Cassel

Cette couleur, plus foncée que la terre d'ombre, n'a pas à beaucoup près ; les qualités de cette dernière ; sa nuance bistrée est assez belle, mais dans

les mélanges, cette couleur produit le plus détestable effet. Son emploi en peinture est très restreint, les peintres ne l'utilisent que contraints et forcés.

Ocres brunes

Ce sont des terres argileuses, colorées par un oxyde de fer, comme toutes les ocres, et dont on a poussé la calcination au degré voulu pour obtenir non pas la teinte rouge, mais la teinte brune. Cependant quelques ocres foncées se trouvent à l'état naturel, comme l'ocre du rû, et leurs qualités sont celles que nous avons décrites à l'article des ocres jaunes et à celui des ocres rouges (page 36).

Brun de Mars

Voir ce que nous avons dit des couleurs de cette catégorie à l'article Jaune de Mars (page 34).

Brun de Prusse

Cette couleur n'est pas couramment dans le commerce ; mais on l'obtient facilement par la calcination du bleu de Prusse, soit en poudre, soit en grains dont on place une partie sur une pelle rouge ou le couvercle d'un poêle, en la laissant jusqu'à ce que la coloration brune apparaisse et en ayant soin de remuer doucement pendant la cuisson ; une fois la teinte obtenue, on retire du feu et l'on met refroidir ...ensuite on broye à l'huile, et l'on pos-

sède un brun de toute solidité, très transparent, de nuance fort belle et chaude.

Brun de manganèse

Appelé aussi terre de manganèse, ce brun possède à peu près la nuance de la terre d'ombre dont il a la finesse et la solidité, mais son action siccatrice est considérable et pousse les peintures à gercer, il faut en être très parcimonieux, sans cependant s'exagérer les craintes.

VI

Couleurs noires

Noir de charbon, d'Anvers, d'Allemagne

C'est le noir commun et bon marché ; il est lourd, graineux, et est produit par la calcination complète de débris divers, de bois, d'os, d'ivoire, de noyaux etc., etc., il teinte plus et mieux que le noir de fumée dont le mélange avec le blanc donne un gris roussâtre.

Noir de fumée ou noir léger

Très utilisé en peinture, ce noir n'a cependant pas des qualités bien brillantes ; sa légèreté et son extrême finesse le font sans doute préférer pour la facilité du placement et la simplicité du broyage, mais c'est à peu près tout ce que nous lui recon-

naisons comme qualités ; il est très utile pour être employé tel quel en teintes à l'huile grasse sur les barreaux, grillages, etc., etc...

Noir d'ivoire

Contrairement au précédent, ce noir est très beau, il donne des tons gris absolument francs et des noirs parfaits. Il est assez rare cependant et l'on vend sous le nom de noir d'ivoire, du noir d'os ordinaire dont la pureté est douteuse, en tous cas bien inférieure au premier.

VII

Couleurs vertes

Vert anglais

Sous cette désignation, le commerce vend toute une série de verts allant du clair au foncé ; ce sont des mélanges d'autres verts, notamment du vert de Scheele avec des sulfates de baryte et de chaux.

Vert de zinc

Il est également vendu plusieurs nuances de ce vert, qui est fabriqué de diverses façons, mais dont la vraie composition est de l'oxyde de zinc mélangé à du cobalt ; il est très solide à la colle comme à l'huile ; le véritable vert de zinc est un *vert lumière*, c'est-à-dire qu'il reste vert à la lumière artificielle.

Terre verte

Pusieurs terres vertes sont en vente dans le commerce mais elles sont à peu près toutes des silicates de fer mélangés à plus ou moins de potasse, de magnésie ou d'alumine, de chaux etc. ; ce sont en général des couleurs peu éclatantes, voire même sombres et sourdes, plus utilisables à la chaux qu'à la colle ou à l'huile où cependant elles peuvent être employées sans crainte, étant assez solides mais peu couvrantes.

Vert Véronèse

Le vert Véronèse est très employé, surtout en décoration, à cause de sa nuance très vive, seulement il détruit beaucoup d'autres couleurs, ou est détruit par elles ;aussi dans les mélanges, sa présence est ou pernicieuse ou absolument nulle ; avec le blanc, il se comporte très bien et donne des tons très éclatants.

Vert de Schweinfurt

Cette couleur, très belle d'aspect est également très solide, elle s'emploie journellement dans une foule d'industries, mais elle est dangereuse, car elle possède des qualités toxiques très grandes ; il faut donc s'en servir avec précaution.

Sa belle coloration et sa solidité l'ont fait l'agent principal d'une quantité d'autres verts tels que verts

anglais, vers métis et vert de Vienne, qui ne sont que de mauvais mélanges du Schweinfurt avec du baryte ou autres matières inertes.

Vert d'eau ou vert de gris

Peu employée de nos jours, sauf pour le tableau, cette couleur est fort belle, mais excessivement vénéneuse ; le *verdet cristallisé* fit beaucoup de victimes parmi les peintres d'autrefois qui le broyaient eux-mêmes, — c'était un acétate basique produit par l'oxydation du cuivre dont on recueillait les manifestations, et que l'on travaillait ensuite à la main directement pour en former de petites boulettes ; on le vendait encore à l'état de cristaux dont la pulvérisation était pénible et fort dangereuse.

Vert d'outremer

De même composition que le bleu d'outremer, cette couleur est relativement peu connue et employée ; cependant, malgré sa nuance éteinte, elle a de sérieux avantages comme solidité.

Vert de Scheele

Couleur vénéneuse qui fut beaucoup employée autrefois, mais dont on se passe généralement aujourd'hui ; le vert de Scheele est utilisé surtout pour la confection des verts anglais, ainsi que nous l'avons dit à cet article.

Vert émeraude ou vert Guignet

On désigne encore ce vert sous le nom de vert Pannetier qui fut le premier à le découvrir chimiquement, mais les travaux de M. Guignet le modifièrent beaucoup, et font de cette couleur, la plus solide, la plus belle et la plus fixe de toutes les couleurs vertes. Même à la lumière artificielle, sa nuance verte est la même et constitue ainsi un *vert lumière*, en sorte qu'on peut l'utiliser à l'huile et à la colle pour le théâtre où son emploi est d'ailleurs assez répandu ; mais le prix excessif de ce vert est un obstacle sérieux au développement qu'il devrait acquérir ; et le monopole de sa vente confié à un seul marchand parisien n'est pas fait non plus pour aider à le répandre et à le faire connaître de ceux qui l'ignorent.

VIII

Couleurs violettes

A vrai dire, les violets ne sont pas employés dans la peinture industrielle, et l'on étonnerait beaucoup le peintre en bâtiment si on lui parlait du violet de Nuremberg ou du violet de Cobalt ; ceci s'explique par ce fait que l'on n'exécute jamais de tons réellement violets dans les travaux d'appartement, parceque c'est une nuance fausse à l'œil et froide d'aspect ; on se permet bien quel-

ques violacés, mais on ne pousse pas loin l'intensité du ton. Dans la décoration, c'est autre chose, et les violets, quoique peu employés, sont appelés cependant à un rôle plus actif, c'est pourquoi nous allons énumérer les meilleurs, ceux qui peuvent rendre des services au peintre.

Violet d'outremer

Comme le vert d'outremer le violet de ce nom est de même composition que le bleu d'outremer, la fabrication est semblable, il n'y a de différence que dans la préparation chimique ; cette couleur est relativement bonne, résistante et fixe, mais elle couvre moins que les autres couleurs d'outremer.

Violet de cobalt

Couleur très-résistante et fixe comme le bleu de cobalt dont elle a la même base ; le bleu est une combinaison d'oxyde de cobalt avec de l'alumine, tandis que le violet provient de la décomposition du sel de cobalt par un arséniate potassique ; le violet de cobalt est précieux dans les mélanges et très fixe comme couleur.

Violet minéral ou de Nuremberg

Ce violet devrait être chez tous les peintres, car il a de précieuses qualités, couvrant bien, très-solide et de nuances diverses ; on peut l'employer à l'huile et à la colle, il se comporte aussi bien dans les deux cas.

Violet de Mars

Nous ne répéterons pas ici ce que nous avons dit précédemment pour les couleurs de mars en général, qui sont des produits très-solides, donnant de bons résultats dans les mélanges, d'une très-grande finesse et transparence, etc..., le violet de mars est dans les mêmes conditions que les autres couleurs de sa catégorie, par conséquent recommandable à tous les points de vue.

Laques violettes

Les laques violettes sont des couleurs qui, comme toutes les laques, n'ont pas de fixité ni de résistance; inutile d'insister davantage, il n'y a qu'à se reporter aux articles précédents sur les laques jaunes, rouges et bleues.

Le commerce inonde le marché de la couleur avec une quantité considérable de laques de toutes nuances dont on vante la finesse et l'éclat!!! cette finesse et cet éclat sont aussi éphémères l'un que l'autre, toutes ces laques sont des couleurs d'aniline n'ayant aucune espèce de fixité, elles ne possèdent en tout et pour tout que l'éclat du moment et le peintre doit les rejeter impitoyablement, sous quels noms qu'on les lui présente et dont nous allons citer quelques-uns; violet impérial, violet magenta, violet Williams, violet dahlia, violet Solférino, violet de Paris, etc.

Nous terminons ce long chapitre sur les cou-

leurs ; il était plus nécessaire que l'on ne croit, parce qu'il constitue dans ce petit ouvrage une suite de renseignements dont on appréciera l'utilité dans le courant des travaux, et puis, l'amateur ou le peintre pourra acheter ses matières colorantes en connaissance de cause, car, à l'aide de nos explications sur chacune d'elles, nous l'avons mis en garde sur leurs défauts de même que nous lui avons signalé leurs qualités. On pourrait dire de la couleur ce que l'on dit de bien des choses à notre époque enfiévrée : « C'est la bouteille à l'encre ». En effet chaque fabricant triture à sa façon et opère des mélanges impossibles n'ayant pour guide que sa seule fantaisie ; aucun contrôle n'existe dans cette industrie et souvent la couleur d'un même nom change de nuance à chaque fabricant. C'est pourquoi nous avons voulu mettre un peu de clarté et de savoir dans l'esprit du lecteur.

CHAPITRE IV

PRIX-COURANT DES COULEURS

ACHETÉES AU DÉTAIL

Nous avons établi ces prix d'après la moyenne des marchands de Paris, et en indiquant les différentes formes sous lesquelles on vend les couleurs, soit à l'état naturel en poudre ou en grains, soit broyées à l'huile et vendues au kilogramme ou en tubes. Les indications qui suivent sont donc absolument complètes et aussi justes que possible : elles seront d'une grande utilité aux personnes qui sont sur le point de faire des achats en les renseignant d'une façon presque certaine sur la somme qu'elles auraient à dépenser.

Pour les couleurs en tubes, l'écart que l'on constate entre les deux prix, indique qu'il y a plusieurs grandeurs; nous avons pris les extrêmes, la plus petite et la plus grande.

	F. C.	F. C.
Blanc de céruse, qualité surfine, sèche ou broyée.....le kilog	0 70	à 0 80
— — n° 1 sèche ou broyée, —	0 60	à 0 70
— — n° 2 — — —	0 50	à 0 55
— — q. surf. broy. tubes. le tube	0 50	
Blanc de zinc, en poudre..... le kilog	0 80	à 0 90
— — broyé à l'huile..... —	1 »	
— — — ...en tubes de	0 50	à 1 »
Blanc de neige, en poudre..... le kilog	1 20	à 1 40
— — broyé à l'huile.... —	2 50	à 3 »
— — — ..en tubes de	0 60	
Blanc d'argent, en poudre..... le kilog	2 »	à 3 »
— — broyé à l'huile..... —	4 »	
— — — ...en tubes de	0 25	à 5 »
Sulfate de baryte en poudre (blanc fixe)		
Ocres, jaune et rouge, en poudre impalpable le kilog	0 40	à 0 50
— — broyées à l'huile —	0 60	à 0 80
— — — en tubes de	0 20	à 0 75
Ocre brune, ocre de rhu, en poudre impal- pable.... le kilog	0 50	à 0 60
— — broyées à l'huile —	0 60	à 0 80
— — — en tubes de	0 20	à 0 80
Ocre Mexico, en poudre impalpable le kilog	0 50	à 0 60
— — broyée à l'huile..... —	0 70	à 0 80
Ocres communes non lavées, dites à maçon le kilog	0 20	à 0 25
Terre de Sienne natur. en poud. impal. —	1 30	à 1 50
— — — broyée à l'huile —	2 50	à 3 »
— — — — en tubes de	0 20	à 1 »
Terre de Sienne brûlée, en poud. impal. le kilog	1 30	à 1 50
— — — broyée à l'huile —	2 50	à 3 »
— — — — en tubes de	0 20	à 1 »

	F. C.	F. C.
Terre d'ombre natur. en poud. impal. le kilog	1 30	à 1 50
— — — broyée à l'huile —	2 50	à 3 »
— — — — en tubes de	0 20	à 1 »
Terre d'ombre calc. en poud. impal. le kilog.	1 30	à 1 50
— — — broyée à l'huile —	2 50	à 3 »
— — — — en tubes de	0 20	à 1 »
Terre de Cassel, en poudre impalp. le hilog	1 30	à 1 50
Toutes ces terres se vendent également <i>broyées à l'eau gommée</i> pour les glacis des faux bois et sont vendues uniformé- ment le kilog		
	2 »	à 2 40
Pour les mêmes travaux on emploie aussi la <i>laque double</i> broyée à l'eau comme les terres ; mais la laque est beaucoup plus chère, elle se vend le kilog		
	4 »	à 6 »
Jaune de chrome clair ou foncé, en pains —	2 50	à 3 »
— — — broyée à l'huile		
	5 »	à 6 »
— — — — en tubes de	0 30	à 1 50
— — orange en pains. le hilog	4 »	à 5 »
— — — broyé à l'huile —	6 »	à 8 »
— — — — en tubes de	0 30	à 2 50
Jaune de Naples en poud. ou en grains le kilog	3 »	à 6 »
— — broyé à l'huile . —	5 »	à 8 »
— — — en tubes de	0 30	à 2 50
Jaune Indien, en poudre ou en grains le kilog	60 »	
— — broyé à l'huile..... —	70 »	
— — — ... en tubes de	1 25	à 6 »
Laque jaune (de Gaude) sèche.... le kilog	12 »	à 15 »
— — broyée à l'huile —	16 »	à 20 »
— — — en tubes de	0 30	à 1 50
Minium de plomb en poudre..... le kilog	0 70	à 0 80
Mine orange (rouge de Saturne), en poudre		
— — — broy. à l'huile —	3 50	à 4 »
— — — en tubes de	0 30	à 1 25

	F. C.	F. C.
Vermillon franç. angl. de Chine, de Holl. etc.		
— en poudre..... le kilog	6	» à 15
— broyée à l'huile..... —	12	» à 18
— —en tubes de	0 50	à 4
Carmin, poudre en grains..... le kilog	120	»
— broyé à l'huile.....en tubes de	1	» à 3
Laque carminée, en poud. ou en grains le kilog	40	» à 60
— broyée à l'huile ... —	48	» à 70
— — en tubes de	0 80	à 4
Bleu d'Outremer, en poudre..... le kilog	1 50	à 5
— nos 1 et 2 broy. à l'huile —	12	» à 20
Bleu de Prusse, en poud. ou en grains —	6	» à 8
— broyé à l'huile..... —	8	» à 12
— — en tubes de	0 25	à 1
Bleu de Cobalt — ... le kilog	50	» à 60
— — ..en tubes	1	» à 3
Bleu minéral, en pains..... le kilog		
— broyé à l'huile... en tubes de	0 30	à 1
Brun Van-Dyck, en poudre..... le kilog	1 50	à 2
— broyé à l'huile... —	3	» à 3 50
— — en tubes de	0 35	à 1
Brun Victoria, en poudre..... le kilog	2	» à 5
— broyé à l'huile..... —	5	» à 12
— — ...en tubes de	0 50	à 2 50
Noir de charbon, en poudre..... le kilog	0 40	à 0 50
— broyé à l'huile.... —	0 80	à 1
Noir de fumée ou noir léger, en flacons —	1	» à 3
Noir d'ivoire, en poudre..... —	2	» à 2 50
— broyé à l'huile..... —	4	» à 4 50
— broyé à l'essence ... —	4	» à 5
— broyé à l'huile...en tubes de	0 25	à 1
Vert anglais, en poudre impalpable le kilog	0 40	à 0 80
— broyé à l'huile..... —	0 60	à 5
— — ...en tubes de	0 40	à 1 50
Vert de zinc, en poudre impalpable le kilog	1 50	à 2
— broyé à l'huile..... —		

		F. C.	F. C.
Terre verte, en poudre impalpable	—		
— broyé à l'huile.....	—	3 »	
— —en tubes de		0 25 à	0 75
Vert Véronèse, poudre en grains.. le kilog		5 » à	6 »
— broyé à l'huile....	—	7 » à	8 »
— — ..en tubes de		0 30 à	2 »
Vert de Schweinfurt, en poudre.. le kilog			
— broyé à l'huile, en tubes de			
Vert émeraude, en poudre..... le kilog			
— broyé à l'huile, en tubes de		0 75 à	5 »
Violet de Cobalt, broyé à l'huile..	—	1 » à	3 »
Violet de Mars,	—	0 60 à	2 »
Violet minéral,	—	1 » à	3 »

CHAPITRE V

DES VÉHICULES DE LA PEINTURE

Origines, fabrication, falsification et analyses des liquides servant
broyer et à délayer les couleurs.

I

Huile de Lin

Cette huile est le véhicule par excellence de la peinture en bâtiment; on l'utilise surtout pour le broyage des couleurs et la confection des teintes; elle est obtenue par la compression sous de fortes meules des graines de lin préalablement séchées, puis légèrement grillées; la farine produite par ce meulage est mise en sacs et placée ensuite sous des presses hydrauliques développant une puissance qui dépasse cent kilos par centimètre carré; elle donne une huile dite de première pression. Il est évident que celle de la première est supérieure aux deux autres, d'autant plus qu'elles sont rebattues et chauffées avant de repasser sous la presse. Ensuite, on les épure par traitement à l'acide sulfurique;

elles sont en outre lavées, décantées et filtrées pour enlever toute trace d'acide.

La qualité d'une huile de lin varie selon la provenance des grains qui ont servi à l'obtenir; ce sont celles dites de Riga, venant de Russie, qui donnent la meilleure huile, et ce n'est pas par simple politesse pour l'alliance franco-russe car cette constatation date de plus loin; par contre, les huiles de provenance anglaise, décolorées par un excès d'oxydation sont inférieures quoique plus blanches.

L'huile de lin à l'état naturel possède une coloration jaune paille très prononcée, surtout celle de deuxième et troisième pression, qui poussent même au rouge quelquefois.

Mais cette coloration, lorsqu'elle n'est pas trop prononcée, n'influe en rien pour les travaux ordinaires, car elle disparaît au séchage de la peinture; d'ailleurs l'huile se décolore elle-même par le repos et une assez longue exposition à l'air; seulement dans le commerce, comme on est toujours pressé, on la décolore plus rapidement au moyen d'une oxydation énergique par un acide.

Pour rendre l'huile plus siccativ, on lui fait subir une ébullition de quelques heures avec de la litharge ou même simplement de la céruse, ou bien encore avec ces deux produits mélangés, additionnés encore de quelques grammes de terre d'ombre.

On utilise également, pour activer la dessiccation de l'huile de lin, les sels de manganèse, et M. Barruel, qui fut souvent le collaborateur de Leclaire dans ses recherches, préconisa le borate de manganèse au

moyen duquel il obtint une huile plus siccativè qu'avec les autres sels, ne laissant par conséquent aucune trace de plomb comme par les autres procédés, ce qui avait l'inconvénient de nuire aux teintes à base de blanc de zinc.

L'huile de lin demande à être longtemps reposée, elle y gagne beaucoup sous tous les rapports; les huiles vieilles sont les meilleures, parce qu'elles ne fermentent plus, qu'elles ont absorbé de l'oxygène et qu'elles sont décolorées naturellement.

On falsifie l'huile de lin par l'addition d'autres huiles impures et de bas prix, huile de poisson, huile de résine, etc.

La fraude par l'huile de poisson sera facilement découverte en faisant bouillir dans une *lessive de soude* une assez grande quantité d'huile; si elle est pure, le mélange restera jaune, mais s'il se colore en rouge, ce sera la preuve qu'elle est additionnée avec une huile animale; quand à la présence d'une huile résineuse, on la reconnaîtra facilement en frottant un peu d'huile sur la main; s'il y a fraude on sentira un goût de résine assez prononcé.

En la traitant par un réactif tel que l'acide nitrique (eau forte), l'huile pure deviendra d'une coloration verdâtre.

II

Huile d'œillette, Huile blanche

(Huile de pavot)

On emploie cette huile pour les travaux de peinture en tons blancs ou très clairs; elle a de bonnes

qualités, mais elle est moins grasse et moins siccative que l'huile de lin; on l'extrait des graines du pavot, d'où lui vient l'appellation que nous avons signalée après ses deux autres noms.

L'huile d'œillette est rendue siccative par un traitement au sulfate avec lequel on la fait bouillir après qu'il a été dissout dans de l'eau; on laisse en ébullition ce mélange jusqu'à ce que l'eau soit évaporée, on laisse reposer et l'on décante ensuite.

En résumé, c'est la meilleure huile après l'huile de lin, mais son emploi est beaucoup plus répandu dans la peinture artistique que dans la peinture industrielle où on ne l'utilise qu'assez rarement.

III

Huile de Hollande

On emploie dans les pays du Nord, une sorte d'huile très grasse, très épaisse, qui nous a semblé être une huile de ricin et dont on ajoute une faible partie aux teintes à l'huile de lin auxquelles elle communique un brillant très supérieur à celui des autres huiles. Seulement cet usage n'est pas à encourager, parce que le brillant ne subsiste que peu [de temps et qu'ensuite l'addition de cette huile tend à faire plisser la peinture, qui durcit trop lentement; en outre, elle donne à l'ouvrier un surcroît de fatigue, car elle fait tirer la teinte. Comme on le voit, c'est beaucoup d'inconvénients pour un bien petit avantage.

IV

Huile grasse

Avant l'apparition des siccatifs liquides actuellement en honneur, on se servait beaucoup d'une huile dite *grasse*, qui était extrêmement siccativ et et très brillante, elle rendait de grands services aux peintres, surtout pour la peinture des ferrures, grilles et grillages, qui paraissaient vernis, car elle conservait bien son brillant.

Aujourd'hui, l'huile grasse du commerce n'est plus qu'une huile impure, mélange de matières résineuses et d'huile cuite avec des restants d'oxydes ayant servi au traitement de l'huile de lin.

V

Essence de Térébenthine

La térébenthine est une gomme résineuse, provenant d'un pin d'une espèce particulière et qui pousse plus spécialement sur le territoire océanien.

Cette gomme ou gemme est récoltée d'une façon assez bizarre : sur le tronc de l'arbre, on pratique des incisions longitudinales par lesquelles s'écoule la sève, qui est recueillie dans des pots que l'on dispose juste au-dessous des incisions. La gemme ainsi récoltée est soumise à une distillation spéciale qui donne l'essence de térébenthine.

Les résidus de la distillation fournissent l'*arcan-*

son, la *colophane*, le *galipot*, qui sont utilisés dans le commerce à des emplois différents.

L'essence de térébenthine joue un rôle considérable dans la peinture, aussi considérable, sinon plus, que l'huile de lin elle-même, avec laquelle on la mélange d'ailleurs dans toutes les proportions; employée seule, elle donne les peintures mates pour l'intérieur; elle est le véhicule consacré des encaustiques, car elle dissout très bien la cire.

Son emploi dans les travaux demande certaines précautions, parce qu'elle est très inflammable; en outre, le contact de l'air l'oxyde, la graisse et l'épaissit; il faut donc la tenir toujours enfermée et bien boucher les touries ou bidons qui la contiennent.

Comme tous les produits très employés, l'essence n'échappe pas à la sollicitude des fraudeurs et les falsifications en sont nombreuses.

Pour lui donner du poids, on l'additionne de talc, de galipot ou bien encore on y incorpore de l'eau; ainsi que d'autres essences inférieures, minérales ou de résine, ou bien des huiles fixes et de l'alcool.

La présence de l'alcool se reconnaît assez facilement par ce moyen: dans une éprouvette ou tout autre verre gradué, on met un peu d'essence à essayer en y mêlant de l'eau et en agitant; on remarque alors la hauteur qu'occupe le mélange et on laisse reposer; si le volume a augmenté c'est la preuve formelle d'une addition d'alcool.

Pour reconnaître la présence de l'eau dans une essence dont on a voulu augmenter le poids, il n'y a qu'à la mélanger avec de la benzine et agiter, si

l'essence est pure, le liquide restera limpide, s'il y a de l'eau il troublera.

La fraude par les essences inférieures est plus difficile à reconnaître, et à déterminer surtout, car il faut employer des réactions aussi savantes que compliquées ; ou pourra néanmoins s'assurer si l'essence est pure de toute addition minérale, en la traitant par une solution de brome au vingtième, et dont on prend 20 gouttes pour deux gouttes d'essence. Si cette dernière est pure il ne se manifesterà aucune coloration ; dans le cas contraire, il y a falsification certaine.

L'essence de térébenthine est vendue en fûts et en touries de diverses grandeurs, son prix est constamment variable, et comme l'huile de lin, soumise aux fluctuations du marché. La moyenne du prix de gros est de Le prix de détail est de....., le kilo et de....., le litre.

VI

Vernis

Il existe une grande variété de vernis, toutes les industries en emploient et chacune a ses produits spéciaux. Nous ne nous occuperons ici que des vernis à l'essence et à l'huile, vernis blancs et vernis gras, les seuls employés dans la peinture, nous ne parlerons des vernis à l'alcool que pour mémoire en indiquant quelques-uns des cas spéciaux où ils peuvent être utilisés.

Vernis blancs

A l'essence

Les vernis blancs doivent être exclusivement à l'essence pour être incolores et à base de gommés spécialement choisies; celles qui sont le plus en honneur sont relativement plus tendres et plus friables que celles qui servent pour les vernis gras.

La gomme *Dammar* donne le vernis le plus blanc; la gomme *Copal* vient ensuite et entre également dans la composition des autres vernis; viennent ensuite le *mastic en larmes*, le *galipot*, l'*arcanson* et la *colophane*, tous résidus de la distillation de la gomme térébenthine.

Les vernis blancs doivent être employés à l'intérieur seulement, car ils n'offrent pas assez de solidité pour l'extérieur.

Vernis gras

A l'essence et à l'huile

Les vernis gras se divisent en deux catégories, selon qu'ils sont destinés aux travaux intérieurs ou aux travaux extérieurs. Leur fabrication repose sur les diverses gommés récoltées à peu près dans les cinq parties du monde, mais surtout les gommés *copal* de toute qualité, puis le *succin*, le *mastic en larmes* etc.

Les procédés de fabrication sont très différents et varient selon les formules; quelquefois on se contente de faire dissoudre au feu la gomme dans

l'huile et d'y ajouter l'essence nécessaire, ou bien on la pulvérise préalablement et on la met ensuite dissoudre à chaud dans une quantité d'essence; on retire du feu et l'on complète le vernis en ajoutant l'huile et en terminant par la proportion d'essence; ou bien encore, on fait chauffer à sec dans un matras la gomme réduite en petits fragments, et l'on remue jusqu'à dissolution et tant qu'il y a des grumeaux; on retire ensuite du feu et l'on introduit peu à peu l'huile nécessaire qui a subi une légère chaleur en vue de cette opération; on remue constamment pour bien amalgamer l'huile et la gomme; on laisse refroidir avant l'introduction de l'essence qui se fait en dernier lieu et tout doucement, pendant que l'on remue le mélange sans discontinuer.

Quant aux proportions d'huile et d'essence, elles ne sont jamais les mêmes et changent selon que l'on veut un vernis plus ou moins gras.

VII

Vernis à l'alcool

Ce sont également des composés de gommes diverses, mais où l'huile et l'essence sont remplacées par l'alcool; on utilise surtout la gomme laque, la colophane, le copal clair et la térébenthine de Venise.

Les vernis à l'alcool sont à peu près complètement prohibés dans la peinture, on les utilise surtout en

ébénisterie et généralement dans la petite industrie du bois, du fer-blanc, du carton durci et du cuir.

Pour les peintres, le seul vernis à l'alcool qu'ils doivent connaître, c'est le vernis Sœhnée, qui sert comme arrêtage dans les travaux de dorure et de peinture décorative; ce vernis est très fluide, il n'empâte pas les surfaces, ne change rien aux nuances et est assez préservateur.

Quant aux autres vernis à l'alcool, on ne peut en recommander l'emploi que pour des petits objets non peints, des ustensiles en métal, en bois, en carton durci, en corne, en verre etc. etc.

VIII

Siccatifs.

Il y a les siccatifs liquides et les siccatifs en poudre; les premiers sont plus en faveur que les seconds parce qu'ils sont plus énergiques sous un moindre volume, qu'ils sont plus faciles à l'emploi et moins sujets à la détérioration.

Un des plus anciens siccatifs liquides sinon le premier, fut le siccatif Aubert; on l'employa surtout dans les travaux de peinture en équipages. Puis vint le siccatif du Soleil de MM. Guittet frères, qui eut un succès formidable et dont la vogue donna naissance à une foule de contrefaçons, mais qui est resté le meilleur entre tous, malgré une réclame effrénée et une concurrence sans trêve ni merci.

L'avantage des siccatifs liquides, c'est qu'il en

faut très peu dans la teinte ; d'ailleurs, leur excès serait nuisible au lieu d'être utile ; la proportion moyenne est d'environ vingt grammes par kilo de teinte, à base de céruse ; on en met davantage pour les teintes à base d'ocres ou de couleurs terreuses, et pour les teintes noires et rouges surtout.

Les siccatifs en poudre ont quelque peu perdu de leur vogue, cependant on les emploiera longtemps encore, principalement pour les teintes blanches ou claires auxquelles le siccatif liquide, qui est brun, donne une coloration un peu sale.

C'est Barruel qui, le premier, trouva le siccatif blanc qui consistait alors en borate de manganèse avec du blanc de zinc, mais il se passa ce qui s'est passé pour le siccatif liquide, la contrefaçon s'en mêla, les marchands cherchèrent aussi à rendre plus abordables ce produit qui était alors d'un prix assez élevé, ils remplacèrent le borate par d'autres sels de manganèse et le blanc de zinc par des blancs neutres et même du plâtre, en sorte qu'aujourd'hui le bon siccatif en poudre est bien rare, et, s'il coûte moins cher, il n'en vaut que beaucoup moins.

IX

Colles, chaux, cire, etc.

Nous venons de décrire les véhicules servant à l'emploi exclusif de la peinture à l'huile ; nous devons, pour compléter ce chapitre, parler également, des matières avec lesquelles on exécute les autres genres de peintures.

Colles.

Il y a les colles animales, qui sont les produits des triturations diverses que l'on fait subir à une foule de déchets animaux tels que les nerfs, les tendons, les os, les peaux, les cartilages, etc. et qui prennent les noms de *colle forte*, *colle de Givet*, *colle de Flandre*, *Gélatine*, elles sont livrées au commerce en feuilles sèches, sous des épaisseurs et des colorations différentes. La *colle de peau*, plus spécialement employée par les peintres de Paris, se présente sous une forme gélatineuse et molle ; sa faible consistance permet de la couper au couteau ou de la séparer avec les doigts ; elle est fondue dans un volume d'eau double, au moins, si l'on veut une colle forte, et sert ainsi d'agglutinant pour la peinture en détrempe désignée aussi sous le nom de peinture à la colle ; elle est généralement fournie par la cuisson des peaux de lapins lorsqu'elles ont été dépouillées de leur poil très utilisé dans l'industrie ; les peaux de lapins, séchées et raidies sont mises à tremper dans l'eau froide où elles se ramollissent ; lorsqu'elles sont suffisamment attendries, on les met en chaudière dans la même eau et l'on pousse lentement le feu jusqu'à ébullition ; on remue alors tout l'amalgame jusqu'à dissolution complète, puis on verse en passant au tamis dans un baquet où on laisse refroidir la colle, que l'on rend imputrescible par une forte addition d'alun pulvérisé.

Pour employer la colle de peau dans un travail à

la détrempe, il faut qu'elle soit chauffée dans une certaine quantité d'eau, ainsi qu'il a été dit précédemment, et, lorsqu'elle est fondue, on l'incorpore à la teinte qui jusque là n'est délayée qu'à l'eau et en pâte assez ferme.

Cette opération du chauffage de la colle de peau a été trouvée onéreuse par certains entrepreneurs sous prétexte de perte de temps, et l'on s'est mis à la recherche de produits plus expéditifs. On présenta des colles *solubles* ayant l'avantage de s'employer à froid, et l'on en inonda le monde de la peinture; par malheur, ces produits nouveaux suscitaient plus d'ennuis qu'ils ne donnaient d'avantages; on les délaissa peu à peu pour retourner à la colle de peau.

Certaines colles solubles étaient maintenues à l'état fluide grâce à la potasse caustique, qui rongait alors les couleurs, détériorait les brosses et décomposait la colle dans les seaux en fer; d'autres, qui n'avaient pas ce principe corrosif, faisaient tout bonnement écailler la peinture au bout de quelque temps; bref, on y renonça.

Aujourd'hui les industriels font beaucoup mieux, ils suppriment la colle et mettent en vente des produits blancs ou tintés, qu'il ne reste plus qu'à délayer à l'eau tiède ou même simplement à l'eau froide; c'est le triomphe du va-vite, mais c'est le malheur du travail.

Colles végétales.

Colle de pâte et colle de seigle

Ce sont deux colles de farine, l'une de blé, l'autre de seigle. La première est surtout employée pour le collage du papier peint dans les habitations; elle est très bonne pour cet usage et fort économique, puisque à Paris on la vend toute faite à raison de dix centimes le kilo, au détail.

Pour l'employer, il faut d'abord la battre sérieusement avec la brosse et n'y introduire de l'eau que peu à peu, toujours en battant la colle; ce battage a pour but d'éviter les grumeaux, car il est de toute nécessité qu'il n'y en ait pas du tout, la colle doit être absolument nette, sans grains ni morceaux d'aucune sorte; la proportion d'eau est environ du double au triple *en volume*; la colle, prête à l'emploi, doit être relativement claire, mais ne doit pas couler de la brosse.

Manière de faire la colle de pâte.

Notre manière, à nous, est la plus expéditive et la moins ennuyeuse: On met, sur un bon feu, de l'eau bien propre dans un récipient quelconque, camion de peintre, marmite ou casserole de ménage; la quantité d'eau varie selon la quantité de colle à faire, bien entendu; on mettra sept à huit litres d'eau pour un kilo de farine, et, pendant que l'eau chauffe, on prend la farine, que l'on verse dans un autre récipient sans eau, la farine seule;

on la délaye ensuite peu à peu, en mettant de l'eau par petite portions à la fois, en battant et délayant la farine de façon à former d'abord une pâte très épaisse, que l'on éclaircit au fur et à mesure et que l'on rend *très liquide* ; en délayant de la sorte, peu à peu, on évite les grains que la farine a toujours tendance à former et que le battage seul empêche. Quand la farine est bien délayée beaucoup plus claire qu'une pâte ordinaire, on attend que l'eau préparée à l'avance sur le feu entre en ébullition, et alors, à ce moment, on y verse rapidement la pâte délayée à l'eau froide, en ayant soin de remuer aussitôt pour qu'elle n'attache pas au fond, on retire du feu aussitôt que la colle a pris sa teinte diaphane, c'est l'affaire d'une minute ou deux.

Cette manière est très-rapide, on n'a pas l'ennui de *remuer* devant le feu pendant 20 à 30 minutes et d'attendre ainsi que l'ébullition se produise, d'autant plus que dans le cas ordinaire (en faisant chauffer de suite la farine délayée dans sa quantité d'eau), il ne faut pas pousser la chaleur mais au contraire aller tout doucement, c'est donc beaucoup de temps perdu et la colle n'est jamais si réussie que lorsqu'on l'a saisie en la précipitant dans l'eau bouillante. On laisse refroidir convenablement pour ne liquéfier qu'au moment de s'en servir.

Pour conserver la colle de pâte pendant quelque temps les fabricants ajoutent de l'alun, 50 à 60 grammes, mais nous conseillons d'y mettre un

peu d'essence de térébenthine au moment où l'on retire du feu, un demi-verre par 10 kilogr. de colle ; ce moyen est infaillible, il empêche de tourner et de moisir ; nous avons tenu pendant plus d'un mois, dans un bol, de la colle de pâte additionnée de quelques gouttes d'essence, elle n'était pas plus corrompue que le premier jour.

La colle de seigle est très-peu employée ; actuellement, on l'utilise quelquefois pour coller des toiles cirées ou des tapis de linoléum ; cependant aujourd'hui, on se sert pour cet usage de colle *dextrine* qui sèche rapidement, et devient très-résistante ; la colle de seigle est employée aussi dans le marouflage des toiles peintes sur murs ou sur plafonds, mais on lui préfère de beaucoup le marouflage à la céruse délayée à l'huile grasse, et si quelques peintres tiennent encore à la colle de seigle, c'est par pure économie, ou pour coller des étoffes qui ne sont pas peintes.

On prépare la colle de seigle de la même façon que la colle de pâte et, pour la rendre très-forte, on y incorpore de l'ail pilé, deux ou trois gousses d'ail par 10 kilogr. de colle, ou bien encore 1 kilogr. de colle forte de menuisier, fondue préalablement.

La farine de seigle rend moins de colle que la farine de blé ; celle-ci donne un bon tiers en plus que celle-là ; il sera bon d'en tenir compte à l'occasion.

X

Chaux

Nous avons à faire connaître la chaux comme véhicule, c'est-à-dire en expliquer la nature : C'est un oxyde de calcium obtenu par la cuisson, dans des fours énormes, des pierres de calcaire carbonaté; la chaleur a pour but de chasser de ces pierres l'acide carbonique qu'elles contiennent. En peinture, la chaux est utilisée pour le blanchissage des habitations pauvres et de certains grands bâtiments, tels que casernes, hôpitaux, églises, entrepôts etc., partout enfin où l'économie et la propreté sont de rigueur.

XI

Cires

Nous avons, dans ce paragraphe, à étudier la cire comme substance pouvant servir de véhicule aux matières colorantes.

La cire nous est fournie par les abeilles; elle est produite, disent les chimistes, par la transformation dans le corps de ces insectes des matières sucrées, pendant l'acte de la digestion : la cire naturelle est jaune et possède une odeur assez agréable avec un arrière goût de miel acide.

Quant à la cire blanche que l'on nomme *cire vierge*, ce n'est pas un produit naturel, mais le résultat d'un traitement chimique de la cire jaune ordinaire, que l'on casse en morceaux et que l'on

fait fondre tout doucement avec le dixième de son volume d'eau ; quand tout est fondu on ajoute une faible quantité de crème de tartre, on laisse au repos et à chaud puis on la répand dans de l'eau froide où elle se solidifie sous forme de copeaux auxquels on fait subir un laminage ; puis, la cire est exposée pendant une semaine à la lumière et, pendant une semaine, sous l'action d'une buée humide et froide, on l'enferme au frais pour la laisser durcir, et l'on recommence à nouveau toutes ces opérations, jusqu'à ce que l'on soit parvenu au blanchissement complet, qui fait perdre à la cire vierge ses qualités de souplesse et de fine odeur, mais, elle convient très-bien pour les usages spéciaux de l'industrie, et en particulier pour les encaustiques des peintures blanches ou claires, tandis que la cire jaune est employée pour les encaustiques des autres peintures ainsi que pour les meubles, les boiseries, les parquets, etc.

On falsifie la cire jaune par des additions d'ocres jaunes, de sciure de bois et de la fleur de soufre ; la cire blanche est falsifiée avec du plâtre, du blanc d'Espagne, de la poudre d'os calcinés, ou bien du sulfate de baryte.

On augmente le poids de la cire par addition d'eau, dont on reconnaîtra facilement le dosage en mettant un morceau de cire dans une étuve ou un four quelconque après en avoir enregistré scrupuleusement le poids : on laisse fondre et l'on retire ensuite pour laisser solidifier la masse, que l'on pèse à nouveau et dont on constatera la diffé-

rence de poids ; cette différence indique la quantité d'eau que le fabricant y avait introduite.

Pour savoir quelles autres matières peuvent encore être contenues dans la cire, on en fait fondre un morceau dans de l'eau distillée en ayant soin de bien agiter ; on laisse refroidir et, sur cette cire resolidifiée, on opère les essais suivants :

Si c'est une cire jaune, on traite par l'acide chlorhydrique (esprit de sel) la masse refroidie dont nous venons de parler, et on la chauffe ensuite, s'il se produit un dégagement d'odeur sulfureuse, ce sera la preuve qu'il y a eu addition de fleur de soufre ; si la chaleur ne décèle rien, on traitera à nouveau la poudre obtenue par la précédente opération, encore par l'esprit de sel, mais coupé d'eau, et l'on ajoutera du cyanure jaune de potasse qui fera prendre au mélange une coloration bleue en cas de falsification par des ocres jaunes.

En faisant bouillir le morceau de cire à analyser dans de l'alcool étendu, la matière se colorera en jaune si elle contient des féculs teintés au curcuma.

Si l'on veut essayer une cire blanche, on lui fera subir la première opération indiquée pour la cire jaune, et qui consiste à la faire fondre dans une certaine quantité d'eau distillée ; on traite ensuite par l'acide chlorhydrique, qui donnera une effervescence très-active, s'il y a fraude par la craie ; au cas où l'effervescence est peu sensible et lente, elle indiquera la fraude par addition d'os calcinés ; s'il n'y a aucune effervescence et que la dissolution se

fasse tout de même, il y aura addition de plâtre, enfin, s'il ne s'est produit ni effervescence ni dissolution d'aucune sorte, on serait en présence du sulfate de baryte, et pour s'en convaincre il n'y aurait alors qu'à chauffer le morceau avec de l'huile et un peu de charbon, et l'on additonnerait le produit d'acide chlorhydrique ; cela déterminerait le dégagement d'un sulfure d'hydrogène dont l'odeur est caractéristique.

Enfin, rien n'est plus facile que de reconnaître les fécules, amidons, farines ou dextrines dans la cire vierge : il suffit de mettre une partie de la matière dans l'essence de térébenthine, qui devra dissoudre complètement le tout, en cas de pureté ; s'il y a résidu insoluble, c'est qu'il y a falsification par l'une ou l'autre de ces substances.

Pour l'emploi de la cire en peinture, voir au chapitre V de la 2^e partie article de l'exécution des travaux à la cire, page 204.



CHAPITRE VI

PRIX COURANT DES HUILES, ESSENCES VERNIS ET SICCATIFS

Huile de lin, suivant le cours (très var.)			
— — — prix moyen le kilog	1 20	à	1 30
— — — — le litre	1 00	à	1 10
Essence de térébenthine, suivant le cours			
— — — prix moyen le kilog	0 90	à	1 »
— — — — le litre	0 80	à	0 90
Vernis blanc, cristal.....le litre	3 50	à	4 »
— — surfin	3 »	à	3 50
— — qualités suivantes.. le litre	2 »	à	3 »
Vernis gras, extra pour devantures —	4 »	à	6 »
— — pour extérieur..... —	3 »	à	5 »
— — — intérieurs —	2 50	à	» »
— — extra pour intérieur. —	4 »	à	4 50
— — surfin — — —	3 »	à	4 »
— — qualités suivantes.. —	2 »	à	3 »
Vernis à voitures, anglais et français			
— — surf. à cais., dit à glacer —	5 »	à	7 »
— — à caisses	4 »	à	5 »
— — à trains..... —	3 »	à	4 »
— — flatting (à polir).... —	3 »	à	3 50
— — Japon, noir à caisses —	3 50	à	4 50
— — — — à trains. —	1 75	à	3 50
Vernis spécial pour tables..... —	5 »	à	6 »
Vernis à tableaux..... —	6 »	à	8 »
Vernis Soehnée..... —	10 »	à	12 »
Vernis à la gomme laque..... —	1 75	à	5 »
Vernis à l'alcool, toutes couleurs. —	3 50	à	6 »

CHAPITRE VII

OUTILLAGE GÉNÉRAL

L'outillage nécessaire aux besoins de la peinture est relativement assez simple et peu dispendieux ; il comprend : les échelles simples et doubles, les échelles à coulisses, quelques cordes et cordages ; les brosses de toute espèce, à peindre, à lessiver, à coller, à laver et à épousseter, les couteaux pour le rebouchage et les enduits, les camions, les seaux et les bidons, les passoires, les grattoirs, les marteaux etc.

Echelles

Au cours de nos nombreuses pérégrinations, il nous a été donné de voir bien des formes d'échelles employées par les peintres, et l'on pourrait en présenter de nombreux modèles ; mais la forme la plus pratique, l'échelle la plus appropriée aux besoins d'un peintre, c'est incontestablement l'échelle dite « *de Paris* », nous parlons de l'échelle double, celle dont on est appelé à se servir le plus souvent.

Sa forme pyramidale lui donne *plus d'assiette*, plus de base qu'aux échelles carrées ; elle est facilement démontable, une simple broche en bois ou en fer suffit à la doubler en assemblant les deux bras ; la forme ronde de ses montants en facilite le maniement et ses échelons largement aplatis au milieu donnent une assurance considérable au pied, tout en évitant la fatigue.

Elle est extrêmement légère par comparaison avec tous les autres modèles connus et son transport ne fatigue pas inutilement l'ouvrier.

Les échelles sont construites en bois d'aulne ou de frêne, mais l'aulne est plus léger, on utilise rarement le frêne.

Il y a aussi les échelles simples ou de pied, et les échelles à coulisses qui se doublent dans la longueur et rendent beaucoup de services pour les travaux de hauteur lorsqu'il n'y a pas d'échafaudage.

Les échelons d'une échelle quelconque sont distancés d'environ 33 centimètres qui est l'ancienne mesure du *pied*, en sorte qu'aujourd'hui encore on désigne la hauteur d'une échelle par le nombre de pieds ou d'échelons, ce qui revient au même.

Oh ! ce ne sont pas les fabricants d'échelles qui aideront à vulgariser le système métrique, pas plus d'ailleurs que les fabricants de brosses qui emploient encore les vieilles mesures du *pouce* et de la *ligne* ; mais il n'y a rien à faire à cette conservation des vieux us et coutumes, qui d'ailleurs n'est nuisible à personne et nombre d'années se passeront encore avant que l'on dise couramment « une échelle de

tant de mètres » ou bien « une brosse de tant de millimètres. »

L'échelle à coulisses, malgré sa forme disgracieuse, son peu de rigidité et son poids considérable est très employée parce qu'elle permet d'atteindre des hauteurs variables..... ainsi on peut aller de 5 à 15 mètres avec une seule échelle ce qui supprime l'emploi de trois autres, c'est donc un avantage sérieux; il est bien dommage que l'on ne puisse remédier aux inconvénients que nous venons de signaler, parce qu'alors ce serait un outil parfait. On l'a cependant perfectionnée beaucoup déjà, surtout pour le système d'accrochage qui était assez défectueux au début et fut cause de nombreux accidents qui fort heureusement ne sont plus à craindre aujourd'hui : les crochets de l'échelle montante s'abattent d'eux-mêmes sur l'échelon de la partie fixe; une simple chaîne ou ficelle à tirer, ça va tout seul.

Cordes et cordages.

Les cordes sont de toute utilité aux peintres; d'abord il en faut mettre une à chaque échelle double pour relier les deux bras lorsqu'elle est ouverte et l'empêcher de glisser sur les parquets ou planchers, ensuite les cordes sont encore nécessaires dans une foule de cas... aucun échafaudage ne peut se faire sans cela, et très souvent les grandes échelles sont maintenues à la corde pendant le travail.... etc., etc... on peut donc dire des peintres qu'ils ont

leur vie suspendue à une corde, au moins dans la moitié de leurs occupations.

Cette constatation doit suffire pour indiquer qu'il y a lieu d'apporter la plus scrupuleuse attention à l'état de solidité de ce genre d'outillage, car une corde douteuse peut se rompre à tout moment et coûter l'existence à une ou plusieurs personnes : on veillera à ce qu'elles soient mouillées le moins possible, cela les raidit et les pourrit à la longue.

Camions, seaux et bidons

Les *camions* sont les vases de tôle qui servent à mettre les teintes pour l'exécution de la peinture, les *bidons* sont les récipients qui contiennent les liquides, huiles, essences, siccatifs, vernis etc., il n'y a donc pas à confondre un camion avec un bidon comme cela arrive fréquemment.

Dans certains pays, on appelle les camions des *marmites*, dans d'autres on dit des bidons, et les bidons s'appellent des cruches. Nous ferons remarquer qu'il n'y a rien de plus simple que d'appeler les choses par leur nom, un chat s'appelle un chat, pas autrement ; d'ailleurs les marmites servent à faire la soupe et non à délayer la couleur, elles sont en fonte et non en tôle agrafée ; les cruches sont généralement en grès tandis que les bidons sont en fer blanc.

Les seaux sont également des outils très-utiles et même indispensables, on s'en sert pour les lavages, ainsi que pour faire les teintes à la détrempe ;

ils sont en tôle galvanisée, il y en a de trois grandeurs ; les seaux parisiens possèdent à l'extérieur, sur le fond, un cercle en bois qui dépasse légèrement le cercle en fer, cela est très-bien compris et a été fait dans le but d'éviter sur les parquets les empreintes circulaires des seaux pleins d'eau que le cercle en fer marquait toujours.

On ne doit jamais mettre les seaux sur le feu, les camions seuls peuvent y aller : la colle de peau ou la gélatine se font chauffer dans un camion propre et non dans un seau.

Éponges, grattoirs, marteaux

Le peintre use beaucoup d'éponges car les lessivages et les lavages sont nombreux dans le métier ; le choix en est assez difficile, et c'est peut-être dans ce commerce que la fraude a acquis son maximum de développement ; il existe des trucs insondables par lesquelles on *travaille* l'éponge et dont il est presque impossible de se rendre compte.

Les meilleures sortes sont celles dites de *Cuba* ; ainsi que les *indiennes*, on les vend *au poids* et c'est précisément là le nœud de la fraude, on s'arrange de manière à l'augmenter ; c'est donc un article que l'on doit acheter absolument de confiance, mieux vaut payer un peu plus cher et avoir de bonnes éponges, c'est de toute nécessité dans les travaux.

Il faut veiller à ce que, après un travail de lessivage ou de lavage quelconque, les éponges ne

restent pas dans l'eau car elles pourrissent assez vite ; une éponge ne doit être mouillée que pendant l'opération, jamais après.

Les grattoirs servent à gratter les vieux fonds, surtout ceux à la colle, c'est l'outil le plus désagréable du métier ; quant aux marteaux, tout le monde sait à quoi ils servent et comment ils sont faits.

Couteaux à reboucher, à broyer, à enduire

Ce sont les outils essentiels du peintre, ceux sur lesquels il doit veiller avec le plus de soin.

Les couteaux à reboucher forment une série ou *jeu* composé de : 1° couteau à reboucher proprement dit, on l'appelle aussi *macchabée*, 2° le couteau à champ, un peu moins large que le précédent, 3° le couteau à demi-champ, 4° le couteau à feuillure, 5° le couteau à demi-feuillure ; tous ces couteaux vont en diminuant progressivement de largeur.

Comme qualité et marques, il y a les couteaux *français* et les couteaux *anglais*, les figures du chapitre IX donnent le type de ces outils qui diffèrent par le système de monture et par le prix.

Les couteaux à enduire forment également une série spéciale, ils sont de forme carrée, sauf pour le couteau ordinaire à enduire qui est de forme semblable à ceux de la première catégorie des couteaux dont nous venons de parler ; ceux de forme carrée ont également plusieurs largeurs de lame, il y en a depuis six centimètres jusqu'à dix-huit.

Il y a encore les couteaux ou lames à démastiquer, spéciaux pour la dépose des verres, quant aux couteaux à broyer, ce sont de gros couteaux longs et plats, dans le genre des couteaux à palette et qui servent à ramasser la couleur lorsque l'on broie à la molette.

CHAPITRE VIII

BROSSES ET PINCEAUX

Brosses

Les brosses constituent le plus sérieux et le plus coûteux outillage de la peinture, aussi doit-on veiller à leur conservation et à leur entretien avec la plus scrupuleuse attention. Quand elles sont neuves, il est bon de les faire tremper dans l'eau propre avant de s'en servir, cela raffermi les soies.

Quand elles sont à l'usage, elles doivent être épurées, après chaque travail, de la teinte qu'elles contiennent, puis mises dans un baquet d'eau, le manche en l'air et l'eau dépassant légèrement les soies; si les brosses n'étaient pas ainsi immergées elles se durciraient très vite et seraient totalement perdues.

La fabrication des brosses à peindre est l'objet d'un commerce très important, où la concurrence est redoutable et où il faut faire toujours mieux. C'est la broserie parisienne qui l'emporte sur toutes les autres, comme soins et fini, c'est de

Paris que vient la brosse à virole, aujourd'hui universellement employée..., actuellement on jouit d'une brosse indémanchable dont le talon est entièrement recouvert par la virole qui empiète même sur une partie du manche.

Les brossés de pouce qui autrefois étaient toutes liées à la ficelle, sont aujourd'hui, en parties liées au fil de fer, et souvent même cette ligature est terminée par une bague de métal.

Nous donnons d'ailleurs les différents modèles de brosses, accompagnés de leur prix d'achat à la douzaine comme l'indiquent tous les catalogues des marchands et fabricants..., il sera facile d'en déduire le prix par unité..., nous ne présentons que la brosserie sérieuse, bien faite et garantie à l'usage..., il en existe à des prix inférieurs mais nous engageons vivement les intéressés à ne pas tomber dans le mauvais système du bon marché pour tout en général, mais principalement en ce qui concerne cette partie essentielle de l'outillage du peintre ; une bonne brosse fait deux fois plus d'usage qu'une mauvaise et elle permet d'exécuter le travail beaucoup plus proprement, ce n'est donc pas réaliser une économie que de se fournir en brosses de qualité inférieure.

Après Paris, vient Charleville pour la fabrication des brosses et cette ville de l'Est de la France en produit des quantités considérables.

On peut diviser les brosses à peindre, en trois catégories distinctes :

1° Les brosses à main.

2^o Les brosses de ponce.

3^o Les brosses plates.

Les brosses à main servent à étaler la peinture sur les surfaces relativement grandes ; depuis la muraille jusqu'au panneau de porte ; les brosses de ponce servent à découper, à *rechampir* et passer là où la grosse brosse ne peut aller ; les brosses plates servent à adoucir la peinture lorsqu'elle a été étendue convenablement à la brosse ordinaire, on les appelle *queues de morue*, en raison de leur largeur et de leur platitude... , on ne peint pas avec la queue de morue, on ne fait que *lisser* la peinture en la passant dessus très légèrement et du bout des soies..., certaines brosses plates sont employées pour le vernissage, surtout dans la peinture en équipage, mais ces brosses sont beaucoup plus fournies que les queues à lisser, elles sont moins longues et plus épaisses.

A signaler tout particulièrement, la brosse spéciale à pocher, c'est-à-dire à taper la peinture en pochant ou tamponnant pour unir de grandes surfaces, masquer les reprises des coups de brosses et obtenir plus facilement des peintures mates que par le lissage à la brosse plate.

On ne *poche* généralement que pour travaux soignés..., aussi cet outil est-il tout à fait inconnu dans le *bâtiment neuf*.

Restent les brosses à épousseter et les balais à coller le papier peint que nous ne décrirons pas autrement, leur usage étant trop connu pour être expliqué ici.

Pinceaux

Les pinceaux, plus encore que les brosses demandent des soins incessants, on doit avoir la bonne habitude de les laver au savon noir quand on a fini de s'en servir, ou tout au moins, les rincer à l'essence et les faire baigner dans l'huile ensuite.

La différence qu'il y a entre les brosses et les pinceaux, c'est que ces derniers sont en poils ou en plumes, tandis que les brosses sont en soies de porc.

Donc tout outil en soies s'appelle brosse et non pinceau.

Les pinceaux sont fabriqués des poils différents ; la *martre*, le *blaireau* et le *putois* sont les animaux dont on met la fourrure à contribution le plus couramment ; on se sert du poil d'écureuil pour imiter la martre, les poils de l'oreille de veau et les poils du petit-gris servent à faire les pinceaux bon marché.

On utilise les pinceaux aux besognes délicates, ils sont employés pour la décoration, les enseignes, certains filages, les tableaux et tous les travaux de peinture artistiques, à l'aquarelle, à la gouache etc.

Il y en a de toutes formes et de toutes longueurs : des pointus et des carrés, des ronds et des plats ; on voit que la variété en est grande... Inutile de les décrire davantage, car tous ceux qui se servent de pinceaux sont des gens de métier auxquels ne s'adresse pas notre volume, ils connaissent trop bien les usages de leurs outils pour qu'il soit besoin de les leur expliquer.

Remarques sur l'entretien et l'outillage

Nous terminerons ce chapitre de l'outillage par quelques conseils :

Ayez soin de vos couleurs en poudre, elles craignent l'humidité, il faut donc les mettre à l'abri dans un endroit absolument sec ; fermez les boîtes qui les renferment afin de les préserver de la poussière.

Mettez toujours les divers liquides dans leur bidons respectifs et n'intervertissez pas l'ordre de placement, c'est le moyen d'éviter les erreurs. Que les bidons ou bouteilles contenant l'essence, le siccatif et les vernis soient toujours soigneusement bouchés.

Les brosses neuves doivent être enfermées et suspendues plutôt que mises à plat car elles peuvent se déformer.

Les brosses en usage ne sauraient en aucun cas être mises hors de l'eau.

Entretenez toujours d'eau fraîche et propre le dessus des couleurs broyées.

Tenez la machine ou le moulin à broyer dans le plus grand état de propreté.

Ne mettez jamais de potasse dans les bidons en fer-blanc parce qu'elle ronge ce métal.

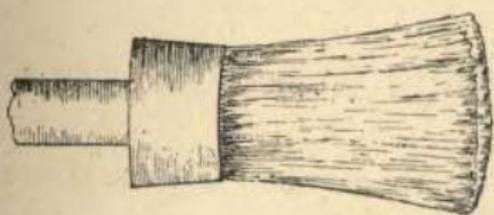
Accrochez les échelles au lieu de les mettre à plat.

CHAPITRE IX

PRIX COURANT DES BROSSES ET PINCEAUX

BROSSES A VIROLE EN CUIVRE

qualité extra



N°	1, diamètre,	24 mm.	prix par douz.	6 fr.
2	—	26	—	7 50
3	—	27	—	9 50
4	—	29	—	12 »
5	—	31	—	15 »
6	—	33	—	18 »
7	—	35	—	22 »
8	—	37	—	27 »
9	—	40	—	33 »
10	—	42	—	42 »
11	—	44	—	51 »
12	—	47	—	60 »

N° 13	diamètre,	50 mm.	prix par douz.	72 fr.
14	—	52	—	87 »
15	—	54	—	105 »
16	—	57	—	126 »
17	—	60	—	144 »

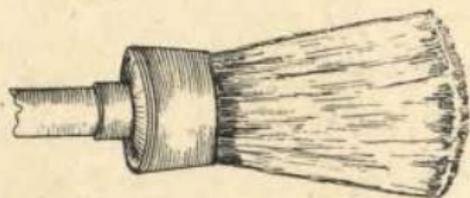
— la même brosse en soies grises —

14	—	52	—	84 »
15	—	54	—	99 »
16	—	57	—	114 »
17	—	60	—	119 »

BROSSES A VIROLE EN CUIVRE

Modèle nouveau, indémanchable

qualité demi-fine

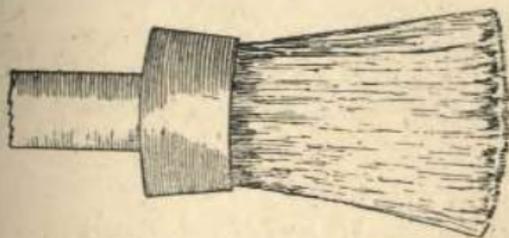


N° 1,	diamètre,	24 mm.	prix par douz.	6 fr.
2	—	26	—	7 »
3	—	27	—	8 »

N ^o	4, diamètre,	29 mm.	prix par douz.	9 50
	5	— 31	—	11 »
	6	— 33	—	13 »
	7	— 35	—	16 »
	8	— 37	—	20 »
	9	— 40	—	26 »
	10	— 42	—	33 »
	11	— 44	—	42 »
	12	— 47	—	51 »
	13	— 50	—	60 »
	14	— 52	—	72 »
	15	— 54	—	84 »
	16	— 57	—	102 »
	17	— 60	—	114 »

BROSSES A VIROLE EN CUIVRE

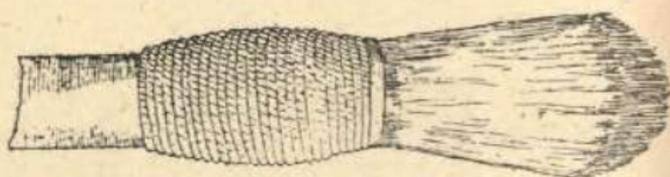
Pour travaux à la colle

Qualité demi-fine

N ^o	1, diamètre	24 mm.	prix par douz.	5 fr.
	2	— 26	—	6 »
	3	— 27	—	7 50

N°	4, diamètre,	29 mm.	prix	par douz.	9 fr.
5	—	31	—	—	11 »
6	—	33	—	—	13 »
7	—	35	—	—	16 »
8	—	37	—	—	20 »
9	—	40	—	—	26 »
10	—	42	—	—	33 »
11	—	44	—	—	42 »
12	—	47	—	—	51 »
13	—	50	—	—	60 »
14	—	52	—	—	72 »
15	—	54	—	—	84 »
16	—	57	—	—	102 »
17	—	60	—	—	114 »

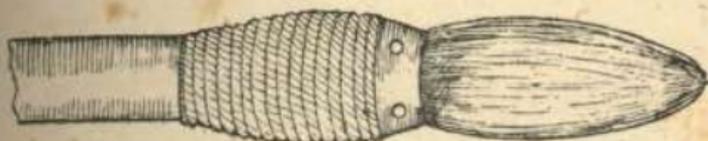
BROSSES DE POUCE

Qualité extra

N°	00	poids	15 grs.	la douzaine	4 50
0	—	17	—	—	5 »
1	—	20	—	—	6 »
2	—	25	—	—	7 50
3	—	30	—	—	10 »

BROSSES DE POUCE

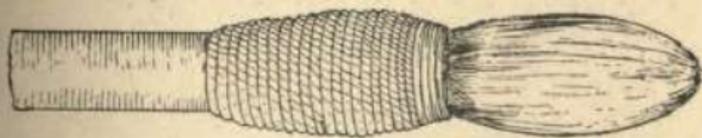
Avec bague cuivre et ligature ficelle



N° 0	la douzaine	6 fr.
1	—	7 50
2	—	9 »
3	—	11 »

BROSSES DE POUCE

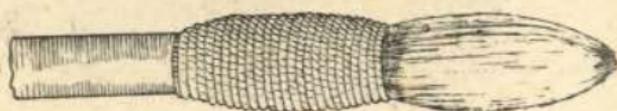
Liées ficelle et fil de fer



N° 0	la douzaine	6 fr.
1	—	7 50
2	—	9 »
3	—	11 »

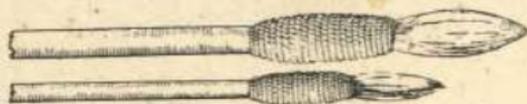
BROSSES DE POUCE

Liées ficelle

Première qualité garantie.

N ^{os}	1/4 pouce	ficelle jaune, la grosse	33 fr.
	1/2 —	— rouge, —	36 »
	3/4 —	— jaune, —	42 »
	1 — ord.	— noire, —	48 »
	1 — sup.	— rouge, —	63 »
	1 pouce extra,	ficelle jaune —	75 »
	1/2 —	— rouge —	87 »
	2 —	— jaune —	102 »
	3 —	— rouge —	120 »

BROSSES A RÉCHAMPIR



N ^{os}	1 la grosse	13 fr.
	2 —	14 »
	3 —	15 »
	4 —	16 »

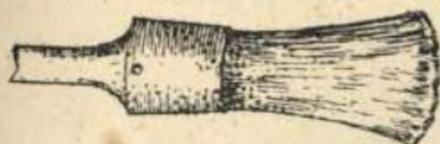
N ^o 5, la grosse	18 fr.
6 —	21 »
7 —	24 »
8 —	27 »
9 —	30 »
10 —	33 »
11 —	36 »
12 —	42 »
Assorties de 1 à 6 la grosse	16 fr.
— 1 à 12 —	24 »
— 7 à 12 —	32 »

Les mêmes à filets. — Mêmes numéros et mêmes prix.

BROSSES A PERSIENNES.

à virole en zinc, soies blanches longues.

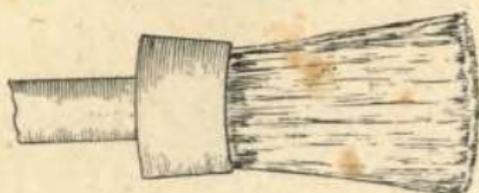
Qualité extra.



N ^{os} 1 la douzaine	10 fr.
2 —	13 »
3 —	16 »
4 —	20 »
5 —	24 »
6 —	28 »
7 —	33 »

BROSSES A BADIGEON

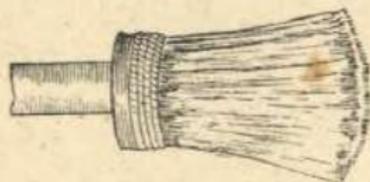
virole zinc, soies grises.



Nos	6	diamètre	52	mm.	la douzaine	33	fr.
	7	—	54	—		42	»
	8	—	57	—		51	»
	9	—	60	—		60	»

BROSSES A MAÇONS

pour la chaux, avec cercle de fer et collet en ficelle,
Soies grises.



Nos	6	diamètre	52	mm.	la douzaine	24	fr.
	7	—	56	—		30	»
	8	—	60	—		36	»
	9	—	64	—		42	»

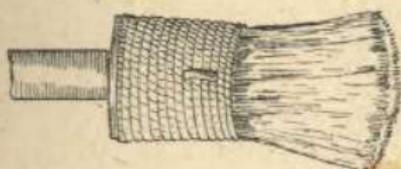
*Les mêmes, qualité ordinaire, liées ficelle
dites brosses pour casernes.*

N ^{os} 7	diamètre 54 mm.	la douzaine	18 fr.
8	— 58	—	24 »

BROSSES A LESSIVER,

liées ficelles dites chiens, soies grises fortes

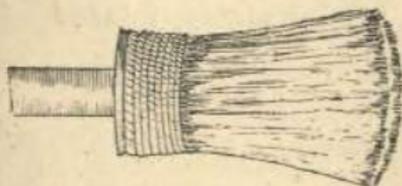
Qualité fine



N ^{os} 5	diamètre 46 mm.	la douzaine	30 fr.
6	— 52	—	36 »
7	— 56	—	42 »
8	— 60	—	48 »

BROSSES A LAVER

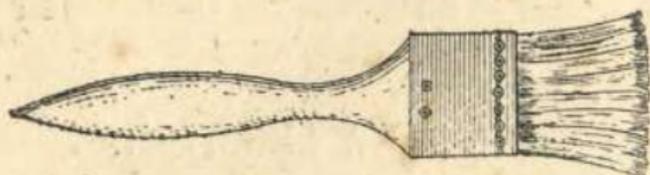
liées ficelle, soies grises fortes



N ^{os} 7	diamètre 56 mm.	la douzaine	45 »
8	— 60	—	54 »

QUEUES DE MORUE POUR BATIMENT

Deuxième qualité, 1 rang de clous



N ^{os}	6 ou 1 1/2 cent.	la douzaine	2 50
	9	2	3 25
	12	2 1/2	3 75
	15	3 1/2	4 50
	18	4	5 50
	21	5	7 »
	24	5 1/2	9 »
	27	6	10 50
	30	7	12 50
	33	7 1/2	15 »
	36	8	18 »
	39	9	22 »
	42	9 1/2	25 »
	45	10	30 »

BROSSES SPÉCIALES POUR FILEURS

Viroles plates, minces

Qualité extra



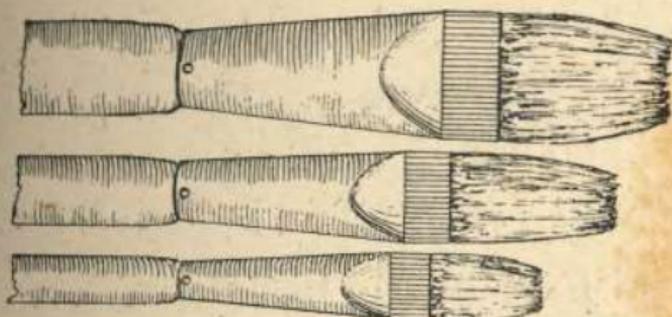
N ^{os}	4 la douz.	1 50	N ^{os}	10 la douz.	3 »
	5 —	1 75		11 —	3 25

N ^o 6, la douz.,	2 »	N ^o 12, la douz.	3 75
7 —	2 25	13 —	4 25
8 —	2 50	14 —	4 75
9 —	2 75	15 —	5 25

La douzaine assortie, de 4 à 15.... 3 fr.

Viroles plates, manches bois blanc, soies blanches

Première qualité

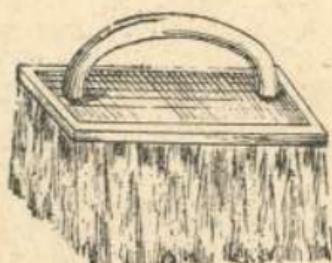


N ^{os} 1 la grosse	11 50	N ^{os} 13 la grosse	25 »
2 —	12 »	14 —	27 »
3 —	12 50	15 —	31 »
4 —	13 »	16 —	35 »
5 —	14 »	17 —	40 »
6 —	15 »	18 —	46 »
7 —	16 »	19 —	52 »
8 —	17 »	20 —	60 »
9 —	18 »	21 —	66 »
10 —	19 50	22 —	72 »
11 —	21 »	23 —	81 »
12 —	23 »	24 —	90 »

Assorties de	1 à 6	la grosse	13 fr.
—	1 — 12	—	16 »
—	7 — 12	—	19 »
—	13 — 20	—	40 »

BROSSE A POCHER

Carrée, avec poignée montée à la ficelle,
soies grises longues.



14 × 9	cm.	la pièce	7 fr.
16 × 11	—	—	9 »
18 × 13	—	—	12 »
20 × 15	—	—	15 »

En soie blanche 1 fr. 50 de plus par brosse.

BROSSES A POCHOIRS

Viroles fer-blanc, manches tournés



N ^{os}	1	la douzaine	1 40
	2	—	1 60

N ^o 3	la douz.	1 85
4	—	2 30
5	—	2 75
6	—	3 25
7	—	3 75
8	—	4 50
9	—	5 50
10	—	7 »
11	—	8 50
12	—	10 »

Numéros extra

N ^{os} 13	la douzaine	12 »
14	—	14 »
15	—	17 »
16	—	21 »
17	—	24 »
18	—	27 »
19	—	30 »
20	—	36 »

BROSSES A POCHOIRS

pour doreurs, virole fer-blanc, manche blanc

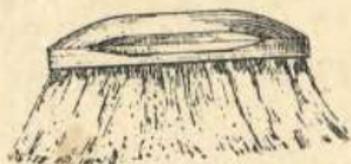


N ^o 1,	la douz.	1 25	N ^o 11,	la douz.	4 »
2	—	1 35	12	—	5 »

N° 3	la douz.	1 50	N° 13,	la douz.	6 »
4	—	1 65	14	—	7 »
5	—	1 80	15	—	8 »
6	—	1 90	16	—	9 50
7	—	2 25	17	—	11 50
8	—	2 50	18	—	14 »
9	—	3 »	19	—	16 50
10	—	3 55	20	—	19 »
La douzaine assortie de 1 à 6...		2 50			
—		7 à 12...	3 50		
—		13 à 15...	6 25		

BALAIS A COLLER LE PAPIER

Qualité extra, montés à la ficelle. Soies grises extra-fortes.



N°s	5	22 mm.	20 × 6	rangs la pièce	4 fr.
	6	25 —	22 × 6	—	5 »
	7	27 —	24 × 6	—	6 50
	8	30 —	26 × 6	—	8 »

BROSSES A COLLER LE PAPIER

montées à la poix, soies grises



N°s	1	long.	17	cm.	la douz.	18 fr.
-----	---	-------	----	-----	----------	--------

N ^o	long.	cm.	la douz.	fr.
2	18			21
3	19 1/2			24 »
4	21			30 »
5	23			36 »
6	25			42 »
7	27			48 »
8	29			54 »
9	31			60 »
10	33			66 »

BALAIS A ÉPOUSSETER

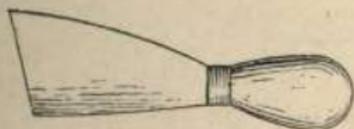


Ordinaires	la douz.	8 fr.
Forts	—	10 »
Forts-Forts	—	12 »

COUTEAUX DE PEINTRES.

Fabrication française.

COUTEAU A REBOUCHER.



Manche	buis rivé, lame de 7 cent.	la douz.	10 »
—	rouge	7 — —	10 »
—	rouge non rivé	6 — 1/2 —	9 50

Manche blanc rond, lame de 7 cent.	la douz.	6 25
— — rivé 6	— —	7 »
— — — 7	— —	7 50
— — — 9	— —	11 50

COUTEAU A CHAMP



Manche ovale, buis rivé, lame de 4 cent.	1/2	8 50
— blanc rond — — 4	1/2	6 50

COUTEAU A DEMI-CHAMP



Manche ovale, buis rivé, lame de 3 cent.	1/2	8 50
— blanc rond, lame de 3	1/2	6 »

COUTEAU A FEUILLURE



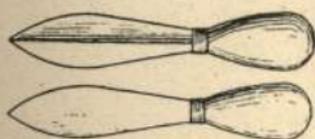
Manche ovale, buis rivé, lame de 2 cent.	1/2	
la douzaine 6	»	*
Manche blanc rond, lame de 2 cent.	1/2	
la douzaine 5	50	

COUTEAU A DEMI-FEUILLURE

- Manche blanc rond, lame de 1 cent. 1/2
 la douzaine 4 »
 Manche buis rivé, lame de 1 cent. 1/2
 la douzaine 5 50

COUTEAUX A MASTIQUER

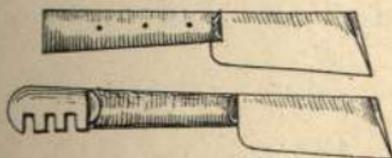
Manches blancs ronds



- Feuille de laurier la douzaine 6 »
 Forme poignard — 8 »

COUTEAUX A DÉMASTIQUER

Manches bois



- Sans grugeoir la douzaine 8 »
 Avec — — 10 »

COUTEAU A BROYER

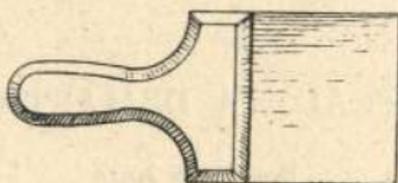
avec virole, manche blanc rond verni



N ^{os}	10	lame de	16	cent.	la douzaine	9	»
	11	—	19	—	—	10	50
	12	—	20	—	—	12	»
	13	—	23	—	—	13	50
	14	—	24	—	—	16	»
	16	—	25	—	—	18	»
	17	—	28	—	—	21	»
	18	—	32	—	—	25	»

COUTEAU A ENDUIRE

Lame carrée, manche bois



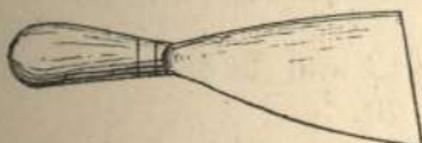
Lame de	6	cent.	la douzaine	13	50
—	8	—	—	14	»
—	10	—	—	16	»
—	12	—	—	19	»
—	14	—	—	22	»
—	16	—	—	25	»
—	18	—	—	30	»

COUTEAUX ANGLAIS

Extra-fins. — Manches coco (Mesure anglaise)

COUTEAU A REBOUCHER

Manche coco, à virole



2 1/2	pouces	64	mm.	la douzaine	14	»
2 3/4	—	70	—	—	15	»
3	—	76	—	—	16	»

COUTEAU A CHAMP

Manche coco, à virole



1 3/4	pouces	44	mm.	la douzaine	9	»
2	—	50	—	—	10	50

COUTEAU A DEMI-CHAMP

manche coco, à virole.



1 1/4	pouce	32	mm.	la douzaine	8	»
1 1/2	—	38	—	—	8	50

COUTEAU A FEUILLURE

1 pouce 25 mm. la douzaine 7 50

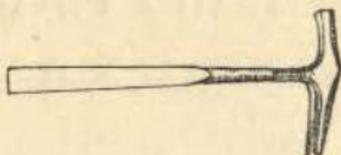
COUTEAU A DEMI-FEUILLURE

manches coco, à virole

1/2 pouce 13 mm.	la douzaine	7 »
3/4 — 20	—	7 25

MARTEAUX POUR VITRIERS

en acier poli



1 tête	la douzaine	21 »
1 façon maubeuge	—	30 »

CHAPITRE X

DÉFINITION DES MÉLANGES

On entend par *mélange* la réunion de plusieurs couleurs donnant par leur assimilation une nuance déterminée.

La connaissance des mélanges est la grande science du peintre et constitue un obstacle sérieux pour le profane : aussi, en raison de son importance, nous ajoutons à ce chapitre toute une série de spécimens coloriés qui aideront beaucoup à comprendre les explications que nous allons donner.

Il est évident que malgré le grand nombre de couleurs aujourd'hui connues, on ne pourrait arriver à obtenir *toutes* les nuances nécessaires aux besoins industriels ou à la fantaisie décorative; c'est pourquoi on opère les mélanges qui viennent compléter la gamme des tons en les multipliant jusqu'à l'infini.

Mais il est bon d'observer que les mélanges donneront toujours des tons plus sourds, moins éclatants, que les couleurs propres, parce que, par leur assimilation, les couleurs s'absorbent entre elles, et

si elles donnent un résultat plus doux, plus harmonieux, c'est au détriment de l'éclat du ton. Cette remarque n'a pas une portée excessive en ce qui nous concerne ici, parce que dans les travaux de peinture que nous décrivons, les couleurs pures, sans mélange, ne sont presque jamais employées, mais, bien au contraire, tous les tons habituellement nécessaires sont exclusivement combinés avec une, deux, trois, quatre ou cinq couleurs, comme on peut le voir par l'examen des planches ci-après.

Lorsqu'on voudra peindre en blanc, il n'y aura aucun mélange réel à faire, puisque le blanc existe à l'état de pureté et de solidité désirable; nous disons qu'il n'y a aucun mélange *réel*, parce qu'il faudra quelquefois, et selon les cas, assimiler deux blancs ensemble ou les superposer selon que l'on voudra un blanc plus ou moins beau ou durable: ainsi on aura un blanc très solide avec la céruse, mais il sera moins beau qu'avec le blanc de zinc ou d'argent, et ces derniers blancs, s'ils sont plus éclatants que la céruse, ne résistent pas comme elle aux intempéries et aux frottements; il est donc aisé à comprendre qu'une combinaison de ces couleurs est déjà nécessaire même pour peindre en blanc.

On obtient de belles peintures blanches par une préparation en blanc, de céruse, et une superposition de l'un des blancs cités plus haut; cela vaut mieux que le mélange intime des deux matières, autrement dit: en faisant les premières couches à la céruse et les dernières couches au blanc de zinc, de neige ou d'argent. Toutefois, le mélange intime des deux

blancs différents n'est pas à proscrire, il donne de bons résultats dans les cas ordinaires.

Les mélanges les plus simples, ceux qui se présentent à nous les premiers, sont *les gris*. Le gris proprement dit n'est qu'une combinaison de blanc et de noir; donc, si nous incorporons, si nous mélangeons du noir avec du blanc, nous obtiendrons du gris, et son intensité sera d'autant plus grande qu'il y aura davantage de noir; le *gris de souris* demandera une moindre proportion de noir dans le blanc que le *gris ardoise*, qui est beaucoup plus foncé, — de même pour une teinte jaune, verte ou bleue, qui sera d'autant plus intense qu'elle contiendra une plus grande quantité de jaune, de vert ou de bleu additionnée au blanc.

Voilà pour les mélanges simples.

Mais il est des mélanges beaucoup plus compliqués, qui comportent un nombre plus considérable de couleurs, ainsi que nous l'avons dit au début de ce chapitre, et dont l'examen de la planche explique bien les modifications au fur et à mesure que le mélange se complique; et pourtant c'est toujours du gris, du jaune et du bleu.

On opère aussi des mélanges sans addition de blanc, surtout dans les teintes foncées qui prennent alors une extrême vigueur en même temps qu'une très grande finesse de ton; la planche II montre des spécimens de tons sans aucune addition de blanc, obtenus par mélange de couleurs pures.

Pour se guider sûrement, et se familiariser avec les mélanges, il faut nécessairement en faire beau-

coup et s'habituer au dosage instinctif que l'on exécute ensuite sans fatigue et sans grande recherche. Mais notre traité s'adressant plus particulièrement aux personnes peu au courant des choses de la peinture, nous allons compléter nos explications en entrant plus avant dans le sujet que nous traitons.

Lorsqu'on fait un mélange quelconque, il faut avant tout savoir très exactement le ton ou la nuance que l'on désire, soit qu'on l'ait par échantillon, soit qu'on l'ait simplement dans l'idée... on procède alors à l'assimilation des matières colorantes qui doivent concourir à la formation de la teinte, en allant doucement dans le dosage ; c'est-à-dire qu'il faut plutôt mettre moins que trop, parce qu'après on ne peut plus rien retirer — on doit donc marcher progressivement, bien mélanger, et surveiller la venue du ton pour ne pas le dépasser.

Il faut bien se pénétrer de ce principe, à savoir que le noir absorbe les autres couleurs, tandis que le blanc les éclaire toutes, autrement dit : avec le noir, on détruit la nuance, tandis que le blanc l'affaiblit sans la détruire jamais. Donc il faudra n'employer le noir qu'avec prudence si l'on veut garder un ton franc, et ménager le blanc si l'on veut un ton soutenu.

Nous disions tout à l'heure qu'il fallait opérer la recherche d'un ton *progressivement* ; on ne peut obtenir l'exactitude d'une nuance déterminée que peu à peu et en observant ce qui lui manque pour être exacte... Ainsi, l'on peut être très près du ton, mais se trouver trop froid ou trop chaud ; alors il

faut réchauffer ou refroidir la teinte par l'addition d'une couleur nouvelle.

Nous voyons dans la planche IV, tout une série de tons trop chauds que l'on a refroidis ; on remarquera que, pour refroidir les tons, ce sont les verts et les bleus qui marchent le plus souvent, et que pour les réchauffer, ce sont les rouges et les bruns.

Une combinaison exagérée ne peut donner qu'un ton neutre, comme l'indique la planche V.

En dehors des mélanges, on obtient encore des tons par le moyen des *glacis* (superpositions de couleurs transparentes) qui donnent les tonalités les plus belles et les plus fines... Consultez la planche VII où tous les tons sont obtenus par glacis, c'est-à-dire par application d'une couche très mince et très liquide sur un fond bien sec.

Il y a à redouter, dans les mélanges, le contact de certaines couleurs entre elles ; ce devrait être le grand souci des peintres, artisans et artistes, mais il semble que les uns et les autres se soient donnés le mot pour ne prêter à cet inconvénient aucune espèce d'attention, et presque tous peignent à qui mieux mieux sans se préoccuper de l'influence qui peut résulter de l'alliage d'une couleur avec une autre, lequel peut causer en un temps très court la destruction du travail exécuté.

Ce sont surtout les artistes qui brillent par leur imprévoyance et qui, de gaieté de cœur, vouent leurs œuvres à une destruction prochaine ; il est vrai que cela nous débarrassera promptement d'un tas de croûtes, mais cette insouciance est regrettable dans

beaucoup de cas, car il en résulte des pertes très sérieuses au point de vue de l'art, et nombre de toiles estimables de nos musées modernes se *plombent, verdissent et fondent* presque sous les yeux. — Lorsqu'on est un certain temps sans les voir et qu'une visite vous ramène quelques mois plus tard en leur présence, on constate avec effroi le changement qui s'est opéré, et l'on ne peut que s'effrayer en pensant qu'une destruction aussi rapide n'émeut même pas les intéressés.

Mais nous empiétons sur notre programme, et cette digression artistique n'étant pas dans nos attributions actuelles nous la clôturons (sans y rien retrancher).

Nous dirons donc qu'il faut bien éviter le mélange des couleurs dont la composition chimique pourrait réagir l'une sur l'autre.

Ainsi dans les mélanges avec le blanc, on devra éviter les laques de garance, la terre de Cassel et même le brun Van Dyck parce que le blanc décolore ces couleurs, et, autant que possible, on ne le mettra pas en contact avec le vermillon dont la composition sulfureuse, en présence du carbonate de plomb, donne un sulfure de plomb qui noircit le blanc.

Le bleu de Prusse, le bleu minéral et le bleu d'Anvers, sont décomposés par les oxydes métalliques qui fournissent un assez grand nombre de couleurs.

En mélangeant un outremer avec un jaune à base plombique, on donnerait également naissance

à un sulfure de plomb qui pousserait au noir le vert obtenu par ce mélange etc. etc.

Nous ne pouvons nous étendre davantage sur un sujet qui donnerait matière à un volume spécial; il sera développé beaucoup plus dans l'édition de cet ouvrage destinée aux peintres, mais en se reportant au chapitre III sur la fabrication des couleurs, on peut déjà, par l'étude de leur composition chimique, éviter bien des ennuis.

Hâtons nous de déclarer cependant qu'en peinture purement industrielle les changements de tons sont loin, bien loin d'avoir les résultats désastreux que nous avons signalés pour la peinture artistique, mais dans ce chapitre sur les mélanges, nous étions tenus de signaler un écueil qui ne peut rester ignoré dans un ouvrage d'enseignement sur la peinture.

Explication de la planche I

Mélanges simples et mélanges multiples.

Ces douze nuances ne constituent réellement que trois tons, *gris*, *jaune*, *bleu* qui sont modifiés au fur et à mesure par un mélange plus compliqué, c'est-à-dire possédant un plus grand nombre de couleurs.

Les numéros 1, 2, 3, sont des mélanges simples à deux couleurs et à base de blanc :

Blanc et noir. Blanc et jaune. Blanc et bleu.

Les numéros 4, 5, 6, sont obtenus par l'addition d'une troisième couleur aux deux précédentes, savoir : pour le n° 4, du rouge, pour le n° 5, un autre jaune, et pour le n° 6, du vert.

Les numéros 7, 8, 9 sont ceux de la composition précédente à laquelle on ajoute une quatrième couleur, savoir : pour le n° 7, du vert, pour le n° 8, du rouge, pour le n° 9 du rouge également.

Les numéros 10, 11, 12 sont encore composés comme ci-dessus, sauf pour le numéro 10 (un gris bleuté) mais qui cependant possède cinq couleurs comme les numéros 11 et 12 auxquels on en a ajouté une en plus de leur composition précédente; du vert dans l'une, du jaune dans l'autre.

Il est à remarquer que plus le ton se complique,

PLANCHE I

Mélanges à base de Blanc



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



11



12

plus l'éclat diminue et que, passé quatre couleurs, les mélanges ne donnent plus guère que des tons neutres; en effet les numéros 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 nous donnent bien la sensation du gris, du jaune et du bleu, mais les numéros 10, 11, 12 sont déjà des tons neutres, les deux derniers surtout, que l'on classerait difficilement dans les jaunes ou les bleus : c'est à peine si l'on sent qu'ils dérivent de ces deux nuances.

Il est vrai que l'on peut d'un seul coup, par une seule addition de matière colorante, détruire un ton, le rendre absolument neutre; il n'y a pour cela, qu'à lui adjoindre une couleur absolument opposée, tel du rouge ocreux dans un jaune brillant, ou un vert sale dans un bleu pâle, mais nous avons voulu surtout démontrer par la planche I qu'il faut plutôt chercher la simplicité dans les mélanges si l'on veut des nuances fraîches de ton. En comparant cette planche à la suivante, il faut remarquer également que les mélanges à base de blanc sont moins francs que les mélanges de couleurs seules sans addition de blanc mais qu'ils donnent toutefois des nuances très fines et assez vigoureuses pour l'accomplissement des travaux de peinture en bâtiment, car nos yeux se fatigueraient vite au contact permanent de tons trop vigoureux; que deviendrait-on, en effet, si les murs, les boiseries, les plafonds, les objets ou les meubles étaient peints à la manière orientale par exemple, où les bleus crus se choquent avec les rouges vifs, les verts intenses et les jaunes éclatants!

D'ailleurs, les couleurs seules ne résisteraient pas longtemps si elles n'avaient comme base le blanc de céruse qui est la plus solide de toutes, et qui convient partout, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, que l'on mélange à tout liquide et qui s'emploie de toute manière.

Explication de la planche II.

Mélanges de couleurs pures, sans addition de blanc.

Comme nous venons de le dire à l'explication de la planche précédente, les mélanges de couleurs seules, donnent des tons plus intenses, plus francs que ceux à base de blanc; ils possèdent également plus de finesse, seulement leur dureté relative, leur intensité et leur franchise même les font repousser dans la plupart des cas pour les travaux ordinaires de la peinture industrielle et pour les raisons que nous venons d'indiquer à la page précédente.

Les numéros 1, 2, 3 sont des jaunes mélangés entre eux : ocre jaune, jaune de chrome et ocre de rhû.

Le numéro 4 est un brun jaune obtenu par mélange d'ocre jaune et de terre de sienne brûlée.

Les numéros 5 et 6, des bleus mélangés de vert dans des proportions différentes.

Les numéros 7, 8 et 9 sont des verts obtenus par mélange de jaune de chrome avec le bleu de Prusse.

Les numéros 10, 11, 12 des verts obtenus par le bleu avec des ocres jaunes et brunes.

L'examen des six derniers numéros montre d'une façon très évidente la différence d'éclat que les verts

possèdent selon la nature des jaunes qui sont mélangés aux bleus; la même différence s'applique aux tons roses, selon les rouges qui leur servent de base, ainsi qu'aux violets, selon la nature des bleus et des rouges avec lesquels on les compose, et en général, pour toutes les couleurs franches combinées entre elles et qui donneront des tons d'autant plus éclatants que les matières ayant servi à leur composition avaient elles-mêmes plus d'éclat.



PLANCHE III
Tons réchauffés



1



2



3



4

Explication de la planche III.

Tons froids réchauffés.

Une seule planche pouvait suffire à ces démonstrations, mais nous avons préféré en présenter deux, afin qu'un œil peu exercé aux sensations des couleurs, puisse, par un double examen, s'habituer mieux aux différences des tons et saisir les tonalités les plus fugitives.

L'examen de ces deux planches démontre ce que sont des tons froids et des tons chauds; et ce qu'il faut faire pour réchauffer les uns ou refroidir les autres.

Le numéro 1 de la présente planche nous montre un vert rompu mais d'aspect froid, il a été réchauffé par une addition de terre d'ombre brûlée.

Le numéro 2 nous présente un bleu franc et cru que l'on a réchauffé par une pointe de rouge.

Le numéro 3 est un vert feuille-morte réchauffé avec de la terre d'ombre brûlée.

Le numéro 4 donne un brun plus ou moins neutre réchauffé par une addition de terre de Sienne calcinée.

En résumé, ce sont toujours des couleurs rouges ou brunes qui servent à réchauffer les tons trop froids.

Voyons donc aussi comment l'on refroidit les tons trop chauds et passons à l'examen de la planche IV

Explication de la planche IV.

Tons chauds refroidis.

On appelle tons chauds, ceux dans lesquels la sensation du rouge ou du brun paraît dominer; dans la planche qui nous occupe, nous voyons au numéro 1, un ton terre-cuite trop rouge, ramené à une gamme plus froide par une addition de blanc et une faible pointe de vert pour salir; le numéro 2, un brun rouge très intense diminué de chaleur par addition de blanc et d'ocre jaune; le numéro 3, un vert très rompu et très chaud ramené à une tonalité plus froide et plus verte par addition de jaune de chrome; enfin au numéro 4, nous constatons un ton vieille-pierre beaucoup trop chaud, affaibli par addition de blanc et refroidi par une pointe de vert.

Pour le lecteur qui voudra bien pénétrer ces explications et examiner ces planches attentivement et à plusieurs reprises, nous croyons fermement avoir donné la clé de bien des mystères de la confection des teintes et de la valeur des tons... un peu d'expérience fera le reste.

Nous donnons ici ce qui n'a été donné ni expliqué nulle part et dans aucun traité; ces démonstrations sont donc absolument nouvelles et tout à fait personnelles, elles sont le résultat de plus de vingt-cinq

PLANCHE IV
Tons refroidis



1



2



3



4

années de pratique constante et d'observations ininterrompues. Nous ne parlons pas en physicien mais en peintre, cherchant à faire comprendre la pratique des couleurs, l'effet de leurs alliages et la clé de leurs combinaisons.

Explication de la planche V.

Tons neutres.

On appelle tons neutres des nuances *rabattues et rompues* qui ne donnent qu'une imparfaite sensation de leur coloration réelle; ainsi les douze échantillons de la planche n'appartiennent franchement ni aux gris, ni aux bleus, ni aux rouges, ni aux verts, ni même aux jaunes malgré le numéro 1 qui semble appartenir à cette nuance, mais si on le compare au jaune numéro 5 de la planche I, on en verra immédiatement l'écart formidable.

Les tons neutres sont donc incontestablement des tons rompus, et ce qui peut les différencier, c'est que ceux-ci donnent encore une sensation réelle de couleur franche, tandis que ceux-là ne peuvent être désignés de façon certaine ni classés dans une nuance bien déterminée qu'il y a entre les deux nuances.

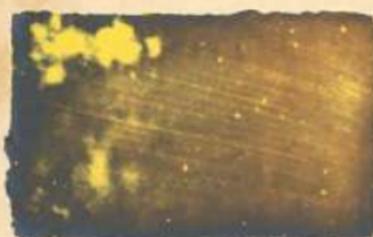
PLANCHE V
Tons neutres







PLANCHE VI
Tons francs et tons rompus



Explication de la planche VI.

Tons rompus.

Ainsi qu'il vient d'être expliqué, les tons rompus proprement dits se distinguent des tons neutres (qui sont aussi des tons rompus) par une impression très réelle de coloration, laquelle peut avoir perdu de sa franchise mais sans pour cela faire doute dans l'appréciation de la nuance exacte.

On comprendra du reste par l'examen de la planche VI ce que nos explications écrites n'auraient pu élucider complètement. Dans ces sortes de choses, l'enseignement par la vue est préférable et de beaucoup supérieur aux démonstrations purement verbales ou écrites, quelle que soit l'éloquence de l'orateur ou le talent de l'écrivain.

Explication de la planche VII.

Tons glacés.

Les nuances obtenues par glacis sont certainement les plus veloutées que l'on puisse voir, elles étaient autrefois l'apanage des peintres en voitures; aujourd'hui on ne glace plus beaucoup, même dans la peinture d'équipages.

Le glacis est une couleur transparente, liquide, étendue très mince sur une autre couleur déjà sèche qu'on appelle *fond*; le glacis a pour but de nuancer le fond sans le voiler; on doit l'apercevoir en dessous et en transparence comme dans le numéro 2 et 3, ou tout au moins, il doit faire sentir son influence sous le glacis comme dans les numéros 1 et 2, 5 et 6, 7 et 8.

Les conditions sont donc : 1° un fond de couleur très opaque et bien sec, de couleur très voyante; 2° une seconde teinte de couleur transparente comme les laques et certaines terres. On passe le glacis assez liquide pour qu'il ne *couvre* pas, tout en s'étendant bien sans *gazer* ni *raayer*. Les tons glacés prennent encore plus de profondeur lorsqu'ils sont vernis... mais dans nombre de cas on ne peut le faire, surtout dans les travaux décoratifs où les glacis sont souvent employés pour racheter

PLANCHE VII
Tons glacés



1



2



3



4



5



6



7



8



la fausseté d'un ton et l'harmoniser avec le reste.

Pour un peintre, la science des glacis est aussi importante que la science des mélanges, car avec eux on arrive à des effets de douceur ou d'intensité extraordinaires.

CHAPITRE XI

PRINCIPES GÉNÉRAUX, CONCERNANT LA PEINTURE A L'HUILE

Les travaux de peinture sont soumis à des principes dont on ne peut s'écarter sans nuire à leur beauté et surtout à leur solidité... nous engageons le lecteur à se bien pénétrer de l'énumération suivante qu'il devra retenir et ne jamais oublier.

On ne doit appliquer de peinture sur n'importe quel corps ou objet, qu'après l'avoir soigneusement épousseté et égrené s'il est neuf, et consciencieusement lavé s'il est vieux — il faut toujours s'assurer qu'il n'y a ni crasse ni graisse à la surface et qu'elle n'est ni mouillée ni humide. La première couche doit être mince et légère, relativement liquide, et appliquée assez grassement pour bien imbiber la matière à peindre; le rôle de la première couche est de pénétrer le plus avant possible dans le support dont elle bouche les pores en se solidifiant par séchage; ce serait donc aller à l'inverse du bon sens que de vouloir faire une première couche épaisse.

La deuxième couche suit la première, mais on ne doit y procéder qu'après complet durcissement de

celle-ci sur laquelle on opère préalablement l'opération dite de *rebouchage* qui consiste à boucher les trous et les fentes pour redresser et aplanir la surface à peindre; la deuxième couche est tenue plus épaisse que la première mais ne peut être trop *corsée*, ce que l'on réserve pour la troisième couche, généralement la dernière, et que l'on tient plus ferme de pâte.

Les teintes se font grasses pour les travaux d'extérieur et maigres pour les travaux d'intérieur; dans le premier cas, c'est l'huile de lin qui constitue le principal véhicule ou liquide; dans le second, c'est l'essence de térébenthine.

Toute peinture destinée à être vernie en dernier lieu doit être préparée et exécutée très maigrement parce que le vernis appliqué sur des dessous gras reste poissant, colle aux doigts, happe et retient la poussière, et qu'en outre, ce poissage tend à le faire gercer ou cloquer.

On doit n'employer les siccatifs qu'avec modération, l'abus de ces principes séchants est absolument nuisible à la peinture qu'ils poussent à écailler, mais certaines couleurs en demandent davantage que d'autres; ainsi tous les noirs et la plupart des rouges doivent être légèrement forcés en siccatif; les vernis ne doivent jamais en recevoir.

L'application d'un vernis ne doit se faire que lorsque la peinture du dessous est parfaitement sèche; il ne faut pas opérer le vernissage par un temps trop humide ni par le brouillard.

N'ajouter de l'essence à un vernis qu'avec beau-

coup de réserve parce que cela nuit à sa solidité ; mais jamais il ne faut y incorporer d'huile car il ne peut plus durcir et poisse éternellement.

Les vernis à l'alcool ne doivent pas être employés sur une peinture, il ne faut la recouvrir qu'avec des vernis à l'huile ou à l'essence, les vernis de bâtiment, de voiture ou à tableaux sont les seuls à employer.

La dorure des lettres, des filets et des ornements à l'extérieur ne doit *en aucun cas* être vernie, c'est perdre de gaieté de cœur une enseigne dorée que de la recouvrir de vernis ; l'or est du métal qui résistera beaucoup mieux que le vernis qui, lui, n'est qu'une gomme amalgamée et cuite avec de l'huile, en outre l'or verni perd son brillant.

La réfection d'une peinture ne doit s'opérer qu'après un lessivage préalable à l'eau seconde, ou de savon dont la force est calculée sur la résistance du fond ; il faut ensuite laver et rincer abondamment, à plusieurs eaux, pour enlever toute trace de potasse ou de savon.

Ne procéder au collage de papier qu'après l'exécution des peintures ; car suivre un autre système serait faire un mauvais travail.

On veillera à ce que les brosses et les pinceaux ne se dessèchent pas, il faut les retirer des teintes dès que l'on ne s'en sert plus ; les brosses doivent s'épurer et se mettre dans l'eau où elles trempent de *toute la longueur de leurs soies*, il est complètement inutile de faire tremper le manche parce qu'il finirait par pourrir ; — les pinceaux ne sui-

vent pas le même traitement que les brosses, il faut les laver au savon noir, complètement, pour les débarrasser de toute couleur, les bien rincer et les ranger en place.

Les couleurs en poudre doivent être placées dans un lieu sec car l'humidité les détériore rapidement.

Les couleurs en pâte demandent à être constamment recouvertes d'eau ou d'huile de lin; — le blanc de céruse surtout doit toujours être immergé complètement dans une eau bien propre.

Dans les travaux de lessivage, les éponges à rincer et à essuyer doivent être retirées de l'eau dès la fin du travail ou à sa simple suspension, car en les y laissant séjourner elles s'abiment très vite et ne se conservent pas.

Les récipients, pots, camions demandent à être tenus très proprement, on doit essuyer les bords pour éviter de se salir et les rincer après le travail.

On doit tenir fermés les bidons, bonbonnes ou bouteilles contenant les liquides nécessaires à la peinture, surtout l'essence de térébenthine qui perd la plupart de ses propriétés lorsqu'elle est en contact avec l'air, de même pour les siccatifs liquides qui s'épaississent et perdent leur vertu s'ils ne sont bien enfermés; les vernis également doivent être tenus dans des bidons *bouchés*, l'air les fait graisser et même solidifier.

Et pour l'hygiène?... Avoir soin de se laver scrupuleusement les mains dès qu'on suspend le travail, soit pour prendre ses repas, soit pour en remettre la suite à plus tard. — Posséder des vêtements

spéciaux au travail et les quitter sitôt la besogne terminée ou suspendue ; la grande blouse blanche est préférable à tout, car elle enveloppe entièrement le corps et protège ainsi le travailleur des taches ou des éclaboussures depuis le cou jusqu'aux pieds.

Quand on fait un travail de peinture, il faut bien penser que le contact direct avec la couleur est des plus mauvais, chaque goutte, chaque tache aux mains est de trop — on devra donc tout particulièrement soigner les manches de brosses et les hampes des pinceaux que l'on racle avec un fragment de verre cassé (comme les cordonniers racle leur cuir) : Quand les manches de brosses sont propres, les mains le sont également et c'est l'important dans le travail.

Enfin pour terminer, nous recommanderons aux amateurs comme aux professionnels, de n'acheter autant que possible que des couleurs broyées, *surtout la céruse* ainsi que toutes les couleurs vénéneuses. Le broyage de la céruse est très lent et assez coûteux, on ne l'exécute d'ailleurs jamais aussi bien qu'à la fabrique, et si l'on craint pour la fraude, on pourra faire l'analyse du produit broyé tout aussi bien que lorsqu'il est sec, voir à l'article *céruse* paragraphe des falsifications et analyses, page 23.

On pourra croire exagérées toutes ces recommandations sur l'hygiène du peintre, nous répondrons que l'imprévoyance a fait et fait encore de nos jours de nombreuses victimes et qu'il vaut mieux appeler deux fois l'attention sur ce fait que

de se contenter d'un seul avertissement..... nous connaissons trop l'accueil qui est réservé aux conseils de cette nature, c'est pourquoi nous insistons sur ceux-ci en renvoyant le lecteur au chapitre spécial traitant de l'empoisonnement saturnin, (2^{me} partie) où des exemples sont cités et une statistique établie.

Nous dirons aussi qu'il ne faut pas s'exagérer les craintes, car le métier n'est pas aussi funeste qu'il était autrefois; on peut peindre longtemps et beaucoup sans avoir à redouter les coliques de plomb, mais il faut absolument se mettre dans l'idée que la peinture ne se triture pas comme de la farine ou du plâtre, qu'il y a des précautions à prendre et ne jamais les négliger.

CHAPITRE XII

PEINTURE A L'INTÉRIEUR ET PEINTURE A L'EXTÉRIEUR

Avant de clore cette première partie de notre livre, et comme suite aux principes généraux, il est nécessaire de développer le titre de ce présent chapitre, en expliquant pourquoi nous faisons une différence entre ces deux peintures et quels sont les inconvénients qui pourraient résulter d'un emploi uniforme d'une seule et même peinture pour l'intérieur et pour l'extérieur.

On comprendra aisément que les surfaces peintes au dehors, sont beaucoup plus exposées que celles du dedans puisqu'elles subissent directement les intempéries, étant soumises à l'action directe et immédiate du soleil et de la pluie ; il faudra donc, pour protéger efficacement ces surfaces, les recouvrir d'une peinture beaucoup plus résistante que celle employée pour l'intérieur des appartements où la pluie ne vient jamais, et où l'on se trouve à l'abri des ardeurs du soleil.

En principe, la peinture à l'extérieur doit être tenue grasse ; il n'y a d'exception à cette règle que pour les travaux de *peintures vernies* parce qu'alors

les dessous doivent être maigres afin que le vernis ait toute la résistance désirable.

Ainsi donc, il est bien entendu que lorsqu'on a à peindre pour le dehors, il faut tenir sa peinture *grasse*, en la poussant plus à l'huile qu'à l'essence et dans une certaine proportion qui sera indiquée tout à l'heure.

Lorsqu'on a une peinture à exécuter pour le dedans, on fait tout le contraire, c'est-à-dire que l'on se tient *maigre* en poussant à l'essence et en s'abstenant d'huile, pas d'une façon absolue évidemment, mais suivant les cas et toujours d'après des proportions déterminées.

Peintures extérieures

La première couche à donner aux surfaces destinées à l'extérieur telles que, croisées, persiennes, volets, portes, barrières. etc, devra se préparer avec moitié huile et moitié essence pour faciliter l'absorption; la seconde couche se fera avec deux tiers d'huile et un tiers d'essence; enfin la dernière couche, toute à l'huile de lin. Cette proportionnalité indique qu'il faut *graisser* progressivement, car, si l'on peignait à l'huile pure dès le début, on aurait fatalement à la troisième couche une pellicule épaisse, gluante et toute plissée formant la *peau de crapaud*, qu'il faut éviter non seulement parce que c'est affreux comme effet, mais encore parce qu'une peinture ainsi faite ne se remettra jamais, et qu'ainsi toutes les couches successives que l'on pourra donner par la suite seront toujours dé-

fectueuses à moins d'un grattage à fond ou d'un brûlage en règle.

Les peintures à l'extérieure sur les bois sont celles qui doivent se renouveler le plus souvent, elles se conservent un peu plus sur les plâtres. On doit veiller au mastic des croisées, des serres et des châssis pour les entretenir et les repeindre suivant les besoins.

Les peintures extérieures sur fer ou sur fonte, s'impriment au minium de plomb et se peignent avec des teintes pas trop grasses car le fer n'est pas aussi poreux que le bois, si l'on se tenait gras sur le fer comme sur une croisée ou un volet, on aurait une peinture trop lente à sécher, ne durcissant pas et s'écaillant très vite : — les grilles, les portes de fer des jardins ou des maisons à la campagne, se font généralement en peinture au vernis ou en peinture que l'on vernit après ; l'une et l'autre sont excellentes, cependant la première est plus accélérée quoique tout aussi solide, elle est donc préférable à la seconde qui demande une opération supplémentaire.

Les grilles, grillages, portes en fer, balustrades, balcons, etc. se peignent ordinairement en nuances foncées, bruns-rouges, bruns-jaunes, vert-bouteille, vert-olive, noir, gris-fer ou de la nuance bleu-vert, à la mode depuis l'Exposition de 1889, et qui a remplacé presque partout le classique gris de fer... Cette nuance bleue est certainement plus agréable à l'œil, elle est plus légère que le gris et beaucoup plus gaie d'aspect.

Les croisées, persiennes et volets sont habituellement peints en ton pâles, en gris léger la plupart du temps : dans certaines contrées on les fait même en blanc pur ; il y a lieu cependant de faire exception pour les parties de rez-de-chaussée que l'on tient toujours en tons relativement foncés. Les portes obéissent à la même loi, on les peint en tons bois, en gros-verts, en bruns-jaunes en bruns-rouges, en gris très foncé et même en noir.

Quant aux barrières, poteaux, clôtures, hangars et généralement toutes grosses constructions, on les peint en tons bois très soutenus, c'est ce qu'il y a de mieux pour ces sortes de travaux.

Nous allons oublier la peinture des façades de maisons !! Les façades en plâtre doivent être très nourries d'huile, la première couche se fera donc à l'huile presque pure (à peine un dixième d'essence à y ajouter) additionnée de très peu de blanc de céruse ; après l'opération du rebouchage on procède à la seconde couche, que l'on tient plus corsée et plus grasse, c'est-à-dire avec moins d'essence encore que la première couche ; enfin, la troisième se donne à l'huile sans addition d'essence. Lorsque les façades sont en pierres, elles restent telles, sauf dans quelques cas rares où la pierre de mauvaise qualité donne à la façade une si grande laideur qu'il vaut mieux la peindre. Dans une semblable circonstance on doit d'abord observer le degré de porosité de la pierre afin de la peindre en conséquence : plus le corps est absorbant plus il faut se tenir gras aux premières couches (extérieurement parlant).

On peint les façades, généralement, en tons de pierre claire, avec des soubassements plus foncés ; on accuse les moulures par un deuxième ton un peu plus vigoureux que le ton général des parties plates ; ainsi, on doit détacher du ton local les encadrements de fenêtres, la corniche supérieure et les bandeaux qui peuvent se trouver dans la façade.

Nous ne parlons ici bien entendu que des travaux de peinture à l'huile ; pour les autres procédés tels que la peinture à la chaux et au silicate, nous renvoyons le lecteur à ces chapitres spéciaux qu'il trouvera dans la deuxième partie de cet ouvrage, page 200, chapitre IV.

Ce qui vient d'être dit pour les surfaces extérieures à peindre, s'applique également aux objets peints qui doivent par destination rester au dehors.

Peintures intérieures

A l'intérieur, avons-nous dit au commencement de ce chapitre, les peintures se traitent tout différemment qu'à l'extérieur, celles-ci doivent être tenues grasses, celles-là au contraire doivent être tenues maigres ; c'est donc l'essence qui constitue le principal véhicule de ces dernières, l'huile n'étant employée que comme fixatif ou liant.

La première couche à donner aux croisées et portes par leur face en dedans ainsi qu'à toutes les boiseries intérieures, se composera de deux tiers d'essence de térébenthine pour un tiers d'huile de lin avec un peu de blanc de céruse, la seconde cou-

che contiendra seulement un dixième d'huile, et la dernière sera tout à l'essence afin d'avoir le mat absolu qui convient aux peintures de l'appartement.

Toutefois, on tient relativement grasse la première couche sur les *plâtres neufs* afin de les nourrir et d'en bien pénétrer les pores, c'est une exception qu'il est indispensable de comprendre et de retenir; le plâtre en effet ne peut se traiter comme le bois, de même que le fer se traite autrement que le plâtre, le bois ou la pierre.

Les peintures de la cuisine font exception également et se tiennent grasses parce qu'elles ont à subir des buées et des émanations permanentes ainsi que des nettoyages constants.

Mais partout ailleurs, dans l'intérieur de l'habitation, on doit faire les peintures maigres et mates; les parties de boiseries décorées en faux bois qui nécessitent un vernis préservateur ne peuvent être mates, seulement les dessous doivent être préparés maigres pour éviter le poissage du vernis; elles restent ainsi dans la loi commune.

Pour nous résumer, et avant de donner l'énumération des habitudes pour la peinture intérieure de l'appartement, développons le principe que nous avons posé au début de ce chapitre.

Si l'on peignait à l'extérieur avec des peintures préparées maigrement, à base d'essence, il s'ensuivrait une détérioration très rapide parce que ces sortes de peintures sont moins résistantes aux frottements et aux intempéries, et qu'en outre, elles ne supporteraient pas les nettoyages indispensa-

bles, ce qui obligerait à les recommencer très souvent.

Pour les peintures intérieures, le raisonnement diffère et la pratique elle-même est tout opposée, car si ces peintures étaient tenues grasses elles auraient pour premier inconvénient de poisser ou coller très longtemps et de retenir ainsi la poussière avec une grande facilité ; de plus les tons clairs pousseraient au jaune par suite du manque de grand air dont l'huile a besoin pour se résinifier complètement, sans compter encore que le brillant d'une peinture à l'intérieur est d'un mauvais goût absolu, sauf pour le décor dont nous avons parlé déjà en nous expliquant à ce sujet.

Donc, en principe, il ne faudra jamais peindre extérieurement avec la peinture qui aura servi à l'intérieur et *vice versa* ; ainsi les deux côtés d'une croisée ne se feront pas avec la même teinte ; l'une devra être grasse, l'autre devra être maigre ; il en sera de même pour une porte ayant une face exposée à l'air libre et l'autre face en dedans de l'habitation.

Combien sommes-nous éloignés de cette habitude néfaste qui consiste à faire préparer une teinte quelconque avec laquelle ou barbouille ou l'on fait barbouiller uniformément tout ce qui tombe sous le regard, une partie de salon comme un poulailler, ou bien une porte de vestibule comme une porte d'écurie. Il va s'en dire que nous ne parlons ici et que nous n'appliquons rigoureusement le principe que pour les détails de l'habitation particulière, sachant très bien que pour des communs, des remises, des

couloirs, des usines, des greniers, des granges, des hangars, des lavoirs, etc. etc. on ne saurait tenir compte de cette différence entre l'intérieur et l'extérieur. Mais le principe est absolu dès que l'on sort de ces exceptions.

Terminons en donnant les indications des travaux habituels de l'appartement.

Le *vestibule* est toujours travaillé avec soin, c'est l'entrée de la maison, il faut donc qu'il donne la meilleure impression du bon goût; les murs sont peints et décorés en imitation de marbre ou de bois riches, les portes marchant avec le soubassement et tranchant toujours sur les murs, c'est-à-dire qu'elles sont en opposition directe tout en sauvegardant l'harmonie. La *cage d'escalier* est traitée dans le même sens, mais avec un peu moins de recherche que le vestibule.

Le salon est la pièce dans laquelle se résumant le goût et le confort, il doit comporter des tentures ou une tapisserie s'harmonisant avec les peintures qui doivent toujours être conçues et exécutées avec grand soin et une recherche évidente de la beauté. La salle à manger exige des tons chauds aussi bien comme tenture que comme peinture, contrastant en cela avec la chambre à coucher que l'on tient dans des nuances claires et fraîches se mariant avec la lingerie.

Quant à la cuisine elle doit être peinte à l'huile, sinon entièrement, tout au moins dans sa partie inférieure pour les raisons que nous avons expliquées au cours de ce chapitre. Les couloirs de dé-

gagement, les lieux de débarras demandent aussi à être peints entièrement plutôt que d'être tapissés dans leur plus grande partie.

Dans les water-closets et les salles de bains, on doit de préférence peindre au blanc de zinc à cause des émanations ammoniacales et sulfureuses qui attaquent le blanc de plomb et le font noircir.

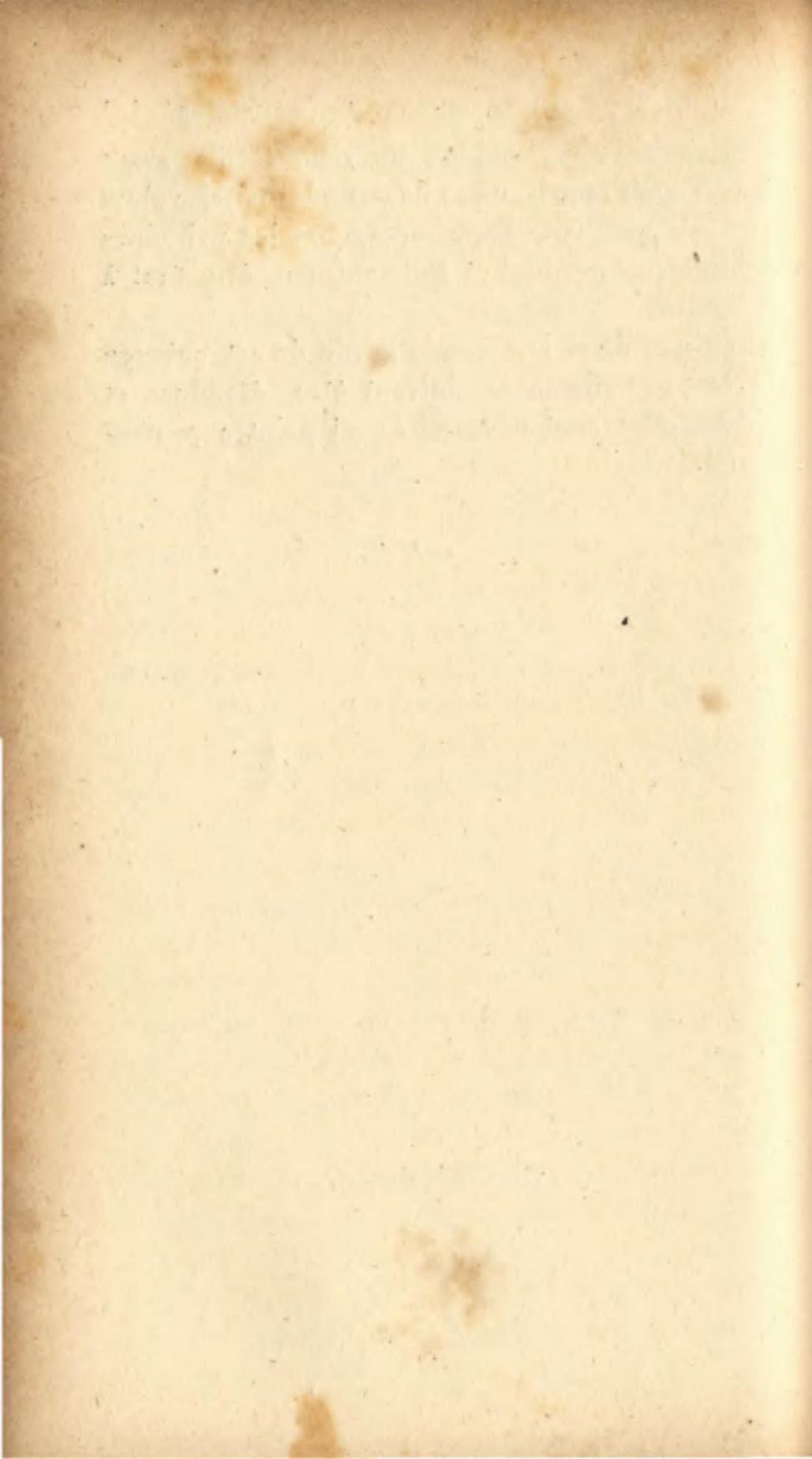
Voici à peu près résumées toutes les considérations relatives au rôle distinct et particulier de la peinture selon qu'elle est appliquée à l'extérieur ou à l'intérieure ; ces considérations très logiques, sont cependant peu observées dans la pratique des travaux et l'on s'étonne parfois bien à tort de la faible résistance des peintures : c'est souvent parce que ce principe a été méconnu qu'il en est ainsi... aujourd'hui on fait beaucoup plus de barbouille que de bonne peinture, c'est en raison directe de l'ignorance des principes fondamentaux.

Que le lecteur se pénètre bien des remarques que nous faisons, des lois que nous énumérons, et il pourra, non-seulement raisonner avec n'importe quel praticien, mais encore l'obliger à une exécution plus rationnelle du métier que chacun exerce à peu près à sa guise, sans souci aucun du bien-fondé de ses opérations ni même du résultat final.

Le métier de peintre est comme tous les métiers, soumis à des obligations majeures, à une sorte de constitution essentielle qu'il faut étudier et connaître à fond avant d'en faire l'application ; c'est par la négligence de cette étude, négligence devenue générale actuellement, que le métier doit sa dégé-

nérescence incontestable ; on veut savoir avant même d'avoir appris, on se décerne la maîtrise alors qu'on n'a pas fait d'apprentissage ; les principes s'oublient, se perdent et finissent par être tout à fait ignorés.

On verra dans la seconde partie de cet ouvrage que les connaissances doivent être étendues et combien elles sont nécessaires au peintre professionnel.



DEUXIEME PARTIE

PRATIQUE DES TRAVAUX

CHAPITRE PREMIER

I

Définitions des travaux à l'huile.

Apprêts et travaux ordinaires. — Apprêts et travaux spéciaux.

(dans le neuf)

Les travaux de la peinture à l'huile sont subordonnés (comme tous les travaux), à une suite de phases diverses, et ce n'est qu'après avoir successivement passé par chacune d'elles que leur achèvement s'opère.

Voici l'énumération des principales étapes par lesquelles doivent passer les travaux neufs.

L'époussetage et l'égrenage,
La première couche ou impression,
Le ponçage et le rebouchage,

La deuxième couche,
 La révision ou second rebouchage,
 La troisième couche (généralement la dernière).

Mais il existe encore tout une série de phases spéciales et très importantes, qui sont :

Les enduits et ratissages,
 Les apprêts de teinte dure,
 Le ponçage à la pierre,
 Le vernissage,
 Le polissage et l'encaustiquage.

Et dans les travaux d'entretien ou de la réparation, il y a plus spécialement :

Les lessivages,
 Les brûlages,
 Les grattages.

Cette énumération doit être divisée en deux parties comprenant :

- 1° Les travaux dits *d'apprêts*.
- 2° Les travaux dits de la *finission*.

Les apprêts sont :

POUR LE NEUF :

La première couche ou impression,
 Le rebouchage et les ponçages,
 Le ratissage et les enduits,
 La révision et les couches de teinte dure.

POUR L'ENTRETIEN :

Les lessivages, les brûlages, les grattages,
 Les enduits et les rebouchages partiels.

Les travaux de la finission sont :

POUR LE NEUF ET L'ENTRETIEN :

Les deuxième et troisième couches,
Les vernissages, l'encaustiquage,
Les polissages.

Nous allons prendre un à un tous les articles de cette nomenclature et les expliquer au lecteur.

II

Première couche ou impression.

On applique l'impression sur tous matériaux, sur tous objets et toutes surfaces à l'état de neuf, et la composition de la teinte se modifie selon leur nature :

Sur les plâtres et les mortiers on emploie une teinte à l'huile de lin pure, ne contenant que très peu de couleur, car il faut les abreuver largement pour en bien pénétrer les pores, en évitant toutefois d'aller trop grasement, il y aurait des coulures.

Sur les bois, l'impression se tient plus maigre, c'est-à-dire coupée d'essence, sauf pour les gros travaux extérieurs, tels que poteaux ou barrières qui pourront être tenus plus gras, mais pour les boiserie, il ne faut mettre que la moitié d'huile et la moitié d'essence pour la première couche, qu'elles soient destinées à l'extérieur ou à l'intérieur; on prépare la teinte relativement liquide, avec un quart environ de son poids comme matière colorante qui est généralement du blanc de céruse, mais elle

devra être plus corsée sur le chêne parce qu'il est plus dur et qu'il absorbe beaucoup moins.

Sur le fer, l'impression se fait généralement au minium de plomb liquéfié convenablement à l'huile et fortement siccativé, on y ajoute aussi une poignée de blanc d'Espagne tamisé pour l'empêcher de couler.

III

Premier ponçage. — Rebouchage.

Lorsque l'impression est bien sèche et dure, environ 24 ou 48 heures après qu'elle a été passée (selon la saison), on procède au rebouchage des trous, des fentes, des inégalités que peut avoir le bois, mais avant on le passe au papier de verre demi-fin pour enlever les côtes, les bavures et les peluches; à cet effet on prend la feuille de papier de verre que l'on coupe en deux, puis en quatre et en huit de façon à avoir des morceaux à peu près de la grandeur de la main; on frotte avec un seul morceau à la fois, bien à plat, et toujours dans le même sens, celui du fil, et en veillant à ne pas dépouiller les arêtes qui doivent toujours être ménagées. On ponce les moulures en pliant le papier et en l'introduisant par le dos, dans les creux et contre les angles, puis on lui donne un mouvement de va-et-vient pour poncer, on replie le papier lorsque le premier pli est usé, ce qui se produit assez vite; dans cette opération du ponçage, il ne faut pas être trop économe du papier de verre.

Aussitôt après le ponçage, il faut épousseter soigneusement surtout les parties moulurées, afin qu'il ne reste aucune poussière sur la partie à peindre; ensuite on procède à l'opération du rebouchage.

Tenant le mastic sur le paume de la main gauche et le couteau à reboucher de la main droite, on bouche les trous du bois, les trous de clous, les fentes, les onglées, enfin tout ce qui empêche la surface d'être absolument plane et lisse; avec le couteau, on prend une petite quantité de mastic et on l'applique sur le trou ou sur la fente à boucher en appuyant fortement sur le haut de la lame pour bien faire pénétrer à fond, puis on retire le couteau en opérant un râclage à la surface pour enlever toute épaisseur de mastic car il est essentiel que le trou rebouché soit rigoureusement au niveau de la surface, qui une fois peinte ne doit pas laisser voir les endroits mastiqués.

Le mastic ordinaire est suffisant pour les rebouchages sur impressions de travaux neufs, mais lorsqu'on a à reboucher d'anciennes peintures, il est bon de teinter le mastic dans la nuance du fond en l'additionnant d'une ocre ou d'une terre colorante appropriée.

Cette coloration du mastic a pour but de ramener les dessous à une teinte uniforme afin que sous la couche suivante on n'aperçoive pas les marbrures que produit toujours un mastic non teinté.

On fait quelquefois du mastic *à la céruse*, il est plus consistant que le mastic ordinaire et a pour avantage d'être dans le ton des peintures car on

l'emploie surtout comme dernier rebouchage des peintures blanches ; son emploi n'est guère agréable, il colle à la main et la céruse pénètre les pores de la peau, on doit donc être très-prudent lorsqu'on s'en sert et observer les principes d'hygiène énoncés à la fin de notre chapitre sur les principes généraux page 140.

IV

Deuxième couche

Sitôt le rebouchage opéré, on peut donner la deuxième couche, toutefois il est préférable de laisser au moins une journée d'intervalle pour laisser durcir un peu le mastic.

On prépare la deuxième couche plus épaisse que la première, c'est-à-dire avec beaucoup plus de matière colorante, dans des proportions à peu près égales en volume comme couleur et comme liquide et en cherchant la nuance voulue pour le travail ou en l'approchant de très-près afin de faciliter le couvrement de la couche suivante qui est généralement la dernière.

V

Révision et troisième couche

On appelle révision un second rebouchage que l'on exécute sur la deuxième couche une fois sèche et immédiatement avant de donner la troisième,

c'est en quelque sorte un contrôle du premier rebouchage destiné à racheter les oublis de la première opération, la révision est toujours nécessaire, quelques soins qu'on ait apportés au rebouchage, parce que on aperçoit beaucoup mieux les défauts après la deuxième couche qu'après l'impression et qu'en outre, il a pu se manifester des défauts nouveaux.

C'est surtout à ce travail de révision qu'on emploie le mastic teinté dont il a été question au paragraphe précédent.

La troisième couche est souvent la dernière c'est donc un travail de finission.

On prépare la teinte avec soin, la tenant très-corsée ; elle doit-être rigoureusement du ton définitif et passée au tamis fin pour qu'il n'y ait ni grains ni dépôt quelconque de matières... il est bon de ne pas trop pousser au siccatif la dernière couche, les siccatifs ont le défaut de changer la nuance et leur abus fait gercer la peinture.

APPRÊTS SPÉCIAUX

VI

Enduits

Les enduits sont des apprêts affectés plus particulièrement aux travaux soignés ; ils servent à rendre les surfaces absolument lisses en masquant complètement leurs pores et en rachetant leurs inégalités ; on les emploie aussi bien sur les plâtres que sur les boiseries ; seulement leur composition

varie en raison de la nature du corps à recouvrir.

Il y a les enduits gras et les enduits maigres, les premiers sont employés pour les plâtres, les seconds pour les bois. Voy. paragraphe VIII et IX.

VII

Ratissage.

Le plus fréquent des enduits, c'est le *ratissage* ainsi nommé parce que l'on ne fait que ratisser la surface, en bouchant simplement les pores, sans chercher autre chose. Le ratissage est exclusivement employé sur les plâtres crus, *sans impression* préalable, il se prépare avec du blanc de craie tamisé finement et mélangé à de l'huile de lin en y ajoutant un peu de céruse et de siccatif; c'est donc un enduit gras, dont on forme une pâte assez ferme mais bien moins dure que le mastic; cette pâte est étendue sur le plâtre à l'aide de couteaux larges dits couteaux à enduire, voyez page 114, elle devient très dure en quelques jours et a l'avantage de donner une surface lisse, sans trous d'aucune sorte et sur laquelle deux couches suffisent amplement; on économise donc avec le rattissage 1° l'impression ou première couche, 2° l'opération si longue du rebouchage.... Mais son emploi n'est utilisable que sur les plâtres à cause de leur grande absorption, aussi le ratissage est-il à peu près impraticable dans les pays où le plâtre n'est employé qu'accidentellement.

VIII

Enduit gras.

L'enduit gras s'emploie sur les plâtres et les plafonnages mais jamais sur les boiseries : on le prépare avec de l'huile de lin, du blanc de céruse et du blanc tamisé pour épaissir, c'est en somme la même composition que celle du ratissage avec cette différence qu'ici, c'est la céruse qui est en plus grande quantité, le blanc de craie ne venant qu'en second ordre.

L'application est la même que pour le ratissage seulement l'exécution est de beaucoup plus difficile car il faut bien aplanir les surfaces sans pour cela les charger trop, puis éviter les ressauts, les grains, les coups de couteau et autant que possible les reprises, on doit aller relativement vite pour éviter le pelotage, ce que l'on appelle *bourrer*, et qui se produit quand on repasse trop de fois sur l'enduit ou qu'on le charge un peu.

A Paris, il y a des spécialistes enduiseurs d'une très grande habileté ainsi que des peintres qui font les enduits à la perfection, ces apprêts sont souvent magnifiques et produisent des travaux admirables. Seulement, l'enduisage est l'opération la plus dangereuse du métier au point de vue hygiénique, parce que l'ouvrier est en contact direct et permanent avec la céruse qu'il manupule à pleines mains et dont il respire de trop près les émanations; aussi cette profession n'est-elle pas très recherchée par ceux qui connaissent bien la peinture; c'est actuel-

lement l'apanage d'une catégorie d'étrangers, suisses ou italiens, alléchés par un salaire relativement élevé mais qui ne regardent pas à s'intoxiquer lentement et sûrement.

IX

Enduit maigre.

Sur parties plates et parties moulurées.

Réservé à l'apprêt des boiseries, cet enduit dont la céruse forme également la base, est composé de ce produit, mélangé avec du blanc de craie pulvérisé puis délayé à l'essence de térébenthine au lieu d'huile de lin comme pour l'enduit gras.

L'enduit maigre se travaille de même façon que les autres, il s'étend au couteau sur les parties planes et à la brosse sur les parties moulurées; pour ce dernier cas, il est préparé à part et tenu plus mou et un peu plus gras; on empâte la moulure à l'aide d'une brosse d'un pouce, puis, quelques instants après, on lisse avec une peau mouillée en passant les doigts qui appuient légèrement la peau en la faisant glisser sur l'enduit frais et selon le profil de la moulure.

Cette opération est très difficile à saisir et à bien exécuter mais elle donne des résultats parfaits.

Les enduits doivent se laisser sécher assez longtemps, *une semaine au minimum*; vouloir aller plus vite serait gâter le travail; pour les travaux de devantures à l'extérieur, l'enduit devra être laissé beaucoup plus longtemps, si l'on veut avoir des fonds très solides.... Voyons maintenant les apprêts

de *teintes dures* qui se rapprochent beaucoup des enduits comme but, mais dont les résultats sont supérieurs au point de vue de la solidité des fonds ainsi que de l'absolu dressage des parties à vernir et polir.

X

Les teintes dures

Les apprêts de teinte dure sont employés surtout dans les travaux de la peinture en équipages. Cependant on les utilise dans les travaux soignés de la peinture en bâtiment, car ils sont préférables aux enduits ordinaires étalés au couteau.

La teinte dure est une composition d'ocres (couleurs terreuses) *délayées à l'essence et éclaircies au vernis* ; elle a la propriété de durcir très vite, de se recouvrir facilement et de se poncer à la pierre ponce à l'eau.

Voici comment on prépare la teinte dure :

On prendra de préférence des ocres non lavées, c'est-à-dire graineuses, les grains excitant et facilitant les ponçages à la pierre ; on prend donc une certaine quantité d'ocre jaune à laquelle on ajoute un peu d'ocre rouge et on fait une pâte ferme, *bien battue avec un tiers d'huile pour deux tiers d'essence de térébenthine* ; on additionne au mélange un peu de céruse broyée, à peu près le tiers du volume de la pâte et l'on mélange le tout avec du vernis à peindre (un vernis à l'intérieur suffit), dans la proportion de deux pour cent environ et un peu de siccatif liquide.

En liquéfiant ensuite à l'essence de térébenthine, pour l'emploi, on peut donner deux couches par jour sans nuire à la solidité.

XI

Apprêt anglais au fling-hup.

Comme rapidité, cet apprêt est encore supérieur à la teinte dure, car avec lui on peut donner trois et quatre couches par jour; c'est une substance grise, dure, que l'on détrempe avec de l'huile et de l'essence dans les mêmes proportions que ci-dessus et liquifiée avec du vernis *colle d'or*, également d'origine anglaise.

XII

Ponçage à la pierre ponce, à l'eau

Sur ces apprêts de teinte dure on procède aussi à un ponçage, mais au lieu d'employer le papier de verre, on se sert de pierre ponce que l'on fragmente en deux ou trois morceaux de différentes grosseurs. Le plus gros servira aux grandes surfaces etc....

Avec une éponge et de l'eau près de soi on commencera par mouiller une partie, par exemple un panneau de porte, et sur l'eau on poncera avec la pierre, sans trop appuyer, surtout en commençant... la nature granuleuse de la teinte facilite singulièrement la prise de la pierre; lorsqu'on sent le panneau bien lisse dans toute sa surface, on passe à un autre, et ainsi de suite; on ne doit jamais frotter à sec.

Le ponçage à la pierre a pour but de *dresser* les parties à peindre, et c'est ce qui fait la supériorité de ces apprêts sur les enduits, avec lesquels on peut relativement unir une surface mais sans pouvoir la dresser complètement. Aussi les préparations en teintes dures et les ponçages à l'eau ne sont-ils employés que dans le cas de travaux très soignés pour exécuter des peintures polies.

XIII

Vernissage

Le vernissage est généralement l'opération dernière d'un travail de peinture, aussi doit-on y apporter tous les soins désirables.

Il y a les vernis pour intérieur et les vernis pour extérieur ; il y a les vernis blancs et les vernis gras.

Les vernis blancs sont dits à *l'essence* et ne peuvent s'employer qu'à l'intérieur ; les vernis gras sont dits à *l'huile* et s'emploient dans les deux cas, cependant on les divise en *vernis pour intérieur* et *vernis pour l'extérieur*, ceux-ci sont beaucoup plus gras que ceux-là, ils sont faits avec des gommés plus résistantes ; voir à ce sujet le chapitre V, page 70, traitant de la fabrication des vernis.

Dans l'application d'un vernis sur une peinture il y a un foule d'observations à retenir et des soins assez nombreux à apporter ; ainsi, il faut pour vernir avoir des outils spéciaux, des brosses ne

servant qu'à cet usage et qu'on laissera tremper dans l'essence, ne jamais *couper* un vernis à moins d'un cas majeur et lorsqu'il est réellement trop épais, mais encore faut-il ne le couper que très peu avec de l'essence de térébenthine et rien qu'avec cela. Pour vernir il faut attendre que la peinture soit totalement sèche, et surtout ne jamais opérer sur des fonds gras, car l'évaporation de l'huile fait cloquer la peinture et gercer le vernis, c'est pourquoi *en principe, les peintures destinées au vernissage sont traitées très maigrement, tout à l'essence.* Le vernis demande la chaleur pour son application, aussi les travaux d'hiver sont-ils défavorables sous ce rapport; il craint l'humidité et la poussière, ce qui oblige le peintre à choisir un jour sec et non poussiéreux pour vernir à l'extérieur.

L'opération du vernissage est assez difficile à bien saisir, il faut être vif et courageux pour faire un beau travail, car l'exécution du vernis est bien plus fatigante que celle de la peinture, elle oblige à tirer fortement sur la brosse pour bien l'étendre, il faut en outre aller très vite pour éviter les raccords et les reprises.

Il y a une différence très notable entre la manière du peintre en bâtiment et celle du peintre en voiture qui, lui, est un vernisseur consommé.

Le peintre en bâtiment tire trop son vernis, il n'empâte pas comme le peintre en voitures.

Seulement on peut répondre à cela que le vernis de l'un ne ressemble pas au vernis de l'autre et que si le peintre en équipages était obligé de se servir

des gros et durs vernis du bâtiment, il serait fort en peine de produire un travail convenable ; il faut bien reconnaître que les vernis à voiture sont plus moelleux, plus coulants et bien moins durs à manier.

Quoiqu'il en soit, il est à remarquer surtout, qu'il ne faut pas tirer le vernis trop à sec ni l'étendre trop grassement, il faut aussi avoir l'œil constamment aux bavures et aux coulures pour les relever dès qu'elles se produisent car le vernis conservant sa fluidité un certain laps de temps peut se travailler et se relever tant qu'il n'est pas pris.

XIV

Polissage du vernis

Pour les travaux tout à fait soignés on procède au polissage du vernis dès qu'il est suffisamment sec, on ne doit jamais polir plus de quarante-huit heures après.

Le polissage s'exécute à l'eau comme le ponçage avec lequel il a d'ailleurs une grande analogie, mais on se sert de ponce en poudre en place de ponce en pierre.

Après avoir mouillé à l'éponge la surface à polir, on prend un morceau de fort drap que l'on ploie en quatre ou en huit selon l'épaisseur, on l'imbibe avec un peu d'eau et l'on appuie sur la ponce en poudre qui s'attache à lui, on frotte alors avec cette poudre et au moyen de ce chiffon sur la peinture

vernie, mais en appuyant doucement, toujours dans le même sens et en tenant toujours mouillé : quand la ponce est devenue farineuse, on peut appuyer un peu plus fort, puis avec l'éponge on lave un endroit de temps à autre pour s'assurer du résultat de l'opération, éviter surtout de laisser sécher la ponce : on lave au fur et à mesure et complètement la partie finie avant de passer à une autre.

Quand tout est terminé, on fait un lavage général, on rince à l'eau bien propre et l'on essuie à la peau de chamois.

Dans cet état, la peinture peut être revernie avec du vernis à glacer ou simplement lustrée par un frottement avec très peu d'huile, puis saupoudrée de talc et essuyée au foulard.

Comme on s'en doute bien, ces opérations du polissage ne s'exécutent que dans le cas de travaux très soignés, c'est le *summum* des travaux de la peinture en bâtiment, on obtient ainsi des boiseries d'une solidité à toute épreuve, et aussi belles que des meubles de laque chinois.

XV

Apprêts spéciaux pour les travaux de la réparation, dits travaux d'entretien.

Lessivages, Brûlages, Grattages.

La progression dans les travaux neufs est facile à suivre car elle est presque toujours invariable, les surfaces étant toutes au même point de départ,

dès le début. Dans les travaux de la réparation, il y a précisément à mettre toutes les parties sur un seul et même pied, pour ensuite continuer et suivre le travail selon les principes habituels; il y a nécessairement des apprêts particuliers, des opérations différentes que nous allons énumérer et expliquer une à une comme il a été fait pour les travaux du neuf.

Lessivages.

Quand on a à refaire de vieilles peintures, la première de toutes les opérations à exécuter, c'est le lessivage ou nettoyage général de toutes les parties quel que soit leur état de conservation.

Il y a deux sortes de lessivages : celui dit à *conserver* et le lessivage à *fond*; le premier est applicable aux peintures que l'on ne peut que nettoyer ou simplement revernir, il faut prendre garde alors de ne pas entamer ce qui existe; le second s'emploie dans le cas de réfection totale de la peinture, on dépouille alors plus avant sans toutefois attaquer les fonds lorsqu'ils sont encore résistants.

Les lessivages se font à l'eau seconde, ou potasse affaiblie que l'on incorpore dans une certaine quantité d'eau, et dont on juge le degré de force par un essai préalable sur une partie non en vue.... La manière de lessiver est la suivante : On a deux récipients, l'un contenant la potasse que l'on a essayée comme force caustique et mise au degré voulu, l'autre, plus grand (un seau), contenant de l'eau pure avec une éponge et une brosse à laver.

Avec une brosse spéciale, courte de soies, on passe d'abord la potasse *en commençant toujours par le bas* afin d'éviter les coulures dont les traces marqueraient malgré le lavage définitif, on monte ainsi de proche en proche en imbibant bien toutes les parties mais en n'en prenant que peu à la fois; on revient sur ce mouillage *en frottant* un peu plus ferme et notamment sur les endroits qui en ont le plus besoin, puis on suspend pour prendre le seau d'eau afin de laver à fond et de rincer ensuite en essuyant à l'éponge; il ne faut pas ménager l'eau, car toute trace de potasse doit être éliminée; pour cette raison, l'eau servant au lavage doit être changée souvent.

Si l'on avait à lessiver des peintures à conserver très délicates, avec dorure ou décoration quelconque, il faudrait alors se contenter de passer une eau *mitigée*, c'est-à-dire qui aura été seulement dégourdie dans un peu de potasse; on lessive à l'éponge avec soin mais sans ménager l'eau, car il ne faut pas frotter à sec; on rince ensuite et l'on essuie à la peau.

S'il se manifestait de la résistance au nettoyage dans certaines parties, on prendrait alors un peu de cendres fines de charbon de bois, sur le bout de l'éponge humide, et l'on froterait ainsi *dans le frais* les parties rebelles; aucune salissure ne résiste à ce traitement simple mais efficace et qui a de plus l'avantage de ne pas rayer la peinture. — Il y a bien aussi le lessivage à la pierre ponce en poudre, mais ça ne vaut pas la cendre, la ponce rayer plus ou

moins sous la brosse, cependant lorsqu'on a de grandes surfaces à nettoyer et que l'on craint d'utiliser la potasse ce moyen est assez recommandable, seulement il ne pourrait être employé sur des peintures trop délicates.

On peut du reste laver les peintures avec tous les caustiques connus, potasses et savons, pourvu qu'ils soient suffisamment coupés d'eau et ramenés ainsi à la force seulement nécessaire pour enlever la saleté sans attaquer la peinture. — Pour des fonds qui ne seraient pas encore bien durs et sur lesquels un accident serait advenu, on ferait un lessivage au *savon blanc* qui enlève les taches sans attendrir ni attaquer la peinture.

Nous recommandons tout spécialement ce moyen pour les peintures fraîches et délicates.

Les brûlages.

Quand la peinture d'une boiserie est à refaire totalement et que son état ne permet pas d'utiliser les anciens fonds, on procède au brûlage afin d'opérer le dépouillement complet des anciennes couches et d'arriver au bois lui-même.

Divers outils sont utilisés pour le brûlage des peintures; il y a d'abord le *réchaud* à charbon de bois qui est incommode et dont on se sert encore assez souvent; ensuite, vient la lampe à esprit de vin celle dont se servent les plombiers pour leurs soudures et que l'on a remplacée presque complètement par la nouvelle lampe inexplosible à essence

minérale; enfin il y a les lances à gaz donnant un feu continu mais dont l'installation n'est pas sans danger.

L'opération du brûlage consiste à chauffer fortement la peinture, qui se soulève et s'attendrit en quelques instants au contact de la chaleur; on la gratte alors au grattoir ou au couteau, et elle tombe complètement.

Il y a à veiller à la brisure des glaces et des carreaux que l'on doit protéger par un morceau de planche que l'on place entre le verre et la lampe lorsque celle-ci l'approche. On doit aussi prêter la plus grande attention à éviter les coups de feu, c'est-à-dire la carbonisation du bois car la peinture ne tient guère sur le bois carbonisé; lorsque par malheur cet accident s'est produit, il faut enlever complètement les parties carbonisées; on fait un trou ou un fossé, il est vrai, mais tant pis, on en sera quitte pour le reboucher et l'enduire avec soin en faisant les *apprêts*.

Quand le bois est bien dépouillé de toute peinture, on le ponce sérieusement avec du papier de verre un peu gros afin d'enlever ce qui a pu se résinifier à nouveau et si l'on parvient au bois, sans qu'il reste quoi que ce soit, on aura accompli la meilleure besogne possible en pareil circonstance, car alors on pourra appliquer directement la couche d'impression sans avoir à opérer de lessivage, qui graisse toujours le bois, n'en déplaise à certains routiniers qui croiraient manquer à tous les devoirs

s'ils ne potassaient scrupuleusement une boiserie quand même elle n'en a pas besoin.

Il arrive souvent que même après un brûlage sévèrement conduit, on ne peut enlever la couche d'impression, alors nous comprenons le rôle d'un lessivage, nous le conseillons même, seulement il faut bien déclarer que, lorsque le bois peut-être rendu parfaitement sain sans lessivage, cela vaut beaucoup mieux pour la durée du travail futur.

Quand, après le brûlage, il y a nécessité de passer la potasse, on devra, après cette dernière opération, rincer convenablement avec une eau acidulée par une légère addition d'acide sulfurique, qui enlèvera le gras de la potasse; à défaut d'acide sulfurique, prendre de l'acide acétique ou même du simple vinaigre.

Le brûlage ne s'exécute pas à l'intérieur des appartements à cause de l'odeur insupportable qu'il dégage; on se sert à cet effet de produits caustiques très forts dont la principale base est la potasse d'Amérique ou bien la soude caustique et dont les noms plus ou moins ronflants ne suffisent pas à dissimuler l'origine.

Nous citerons comme le meilleur et le plus facile à l'emploi, l'enduit Paumier vendu en boîtes à partir de 5 kilos; cet enduit est en pâte ferme d'une coloration noir verdâtre; on l'étend sur les peintures soit au couteau, soit à la brosse et, au bout de quelques heures, on peut procéder à l'enlèvement complet des couches... un bon lavage à plusieurs eaux complète l'opération, les boiseries sont très

bien dépouillées et parfaitement saines ; l'avantage de ce produit, c'est qu'il est en pâte au lieu d'être en liquide, de cette façon il demeure à la surface sans glisser, exerçant ainsi toute son action corrosive tandis que les liquides, si puissants qu'ils soient, redescendent toujours, rongent les parties basses et négligeant les parties hautes sur lesquelles ils ne séjournent pas assez. L'enduit Paumier est surtout avantageux pour attaquer la peinture dans les parties moulurées ou sculptées parce qu'on peut en empâter les fonds qui sont aussi bien rongés que les saillies.

Les grattages

Ce ne sont pas à proprement parler des apprêts spéciaux de la peinture à l'huile, mais on les emploie fréquemment au cours des travaux préparatoires ; on gratte une peinture cloquée pour mettre les cloques à nu, on gratte les côtes fournies par la dépose des moulures ou baguettes appliquées sur des murs peints ou sur des boiseries déplacées ; on gratte les vieux mastics etc... tout cela se fait au grattoir affilé, le même grattoir qui sert pour les apprêts des travaux à la colle que nous dépeindrons à leur tour.

CHAPITRE II

EXÉCUTION DES TRAVAUX A L'HUILE

ENSEIGNEMENT PRATIQUE

I

Comment on prépare une teinte

La manière de préparer une teinte est la première difficulté que rencontre le novice ; c'est pourtant bien simple diront les habitués ; oui c'est simple, comme tout ce que l'on sait, mais c'est difficile comme tout ce que l'on ignore, voyons donc la manière la plus rationnelle, la vraie manière du praticien.

On prend un camion propre, ou à son défaut un récipient quelconque pourvu qu'il affecte la forme cylindrique et soit bien assis sur sa base ; dans ce camion on introduit du blanc de céruse en pâte, tel qu'on le possède en tonneau ou tel que le marchand l'a fourni : la quantité à mettre doit évidemment être proportionnée au besoin. Sur ce blanc on verse très peu d'huile ou d'essence selon que

l'on veut faire une teinte grasse ou maigre, en un mot on commence par très peu de liquide et l'on délaye peu à peu en malaxant avec une spatule de bois ou simplement une vieille brosse, et en n'ajoutant du liquide que lorsque la pâte devient absolument trop dure à battre. Il faut que le blanc soit très bien battu et qu'il reste relativement ferme; on reconnaît qu'il est suffisamment battu quand on ne voit plus aucun grumeau et qu'il forme une pâte de la consistance d'un fromage à la crème.

En cet état, le blanc est prêt à être teinté, c'est-à-dire à recevoir les couleurs nécessaires pour l'obtention de la nuance que l'on désire; l'introduction de ces couleurs se fait progressivement et une à une; on veille à ne pas dépasser le ton et l'on est plutôt réservé dans l'addition des matières colorantes, car il est presque impossible d'arriver d'un seul coup au ton voulu; mieux vaut l'obtenir en tâtonnant un peu que de le dépasser en voulant aller trop vite, car après il faut recommencer.

Lorsqu'on est à peu près sûr de la nuance, on l'essaie en faisant un tout petit échantillon sur place, en choisissant un endroit où l'on puisse facilement essayer cet essai sans altérer ni salir l'objet à peindre, puis on complète le ton en le réchauffant s'il est trop froid, en le refroidissant s'il est trop chaud, ainsi qu'il a été dit au chapitre des Mélanges et conformément aux planches III et IV.

Il ne reste plus qu'à liquéfier la teinte selon le degré voulu, et à ajouter le siccatif nécessaire — on

mélange convenablement, on passe au tamis et l'on peut commencer le travail.

II

Manière de peindre

On tient la brosse de la main droite, le manche entre le pouce et les deux premiers doigts de façon à ce qu'il repose sur le côté gauche du doigt majeur, on trempe les soies dans la teinte seulement à moitié de leur longueur, puis on relève la brosse et on étend la couleur en commençant toujours par le haut de la surface à peindre ; il faut étaler la teinte en *la croisant*, c'est-à-dire qu'après avoir peint dans un sens on revient dans un autre pour finir en *lissant* dans le sens de l'objet ; quand on lisse, il ne faut pas appuyer sur la brosse qui doit frôler seulement la peinture.

III

Porte et boiserie en général

Quand on a à peindre une porte, il faut toujours commencer par le panneau du haut et par les moulures s'il y en a, ensuite on fait le panneau lui-même, puis on passe au second, etc. — Après les panneaux, on peint les *champs* (encadrement) en commençant par les traverses pour terminer par les montants, dont il ne faut pas oublier l'épaisseur

du dessus, ensuite on achève par le chambranle qui est la partie non ouverte de la porte, celle qui est scellée au mur ; on commence le chambranle par les feuillures, on continue par un des montants, on suit par la traverse et l'on finit par l'autre montant... la porte est terminée et peinte par principes. S'il y a plusieurs tons, il faudra encore commencer par les panneaux qui sont toujours du ton clair, on continue par le chambranle qui est de la même nuance et l'on finit par les champs qui se font en plus foncé.

C'est la même façon de procéder pour toute la boiserie en général ; ainsi, si l'on avait à peindre une frise de lambris en vraie menuiserie, on commencerait par les panneaux, en peignant tous ceux d'un même pan de mur dont on ferait l'encadrement ensuite, pour continuer par les panneaux d'une autre partie de mur, ses champs d'encadrement et toujours ainsi jusqu'à la fin. — Si la peinture était à plusieurs tons il faudrait coucher tous les panneaux de la pièce avant d'attaquer les champs, cela pour ne pas avoir deux camions de teinte en exercice à la fois ; on termine toujours un ton avant d'en commencer un autre.

IV

Croisée ou fenêtre

La croisée se peint en rechampissant d'abord les carreaux puis en continuant par les traverses du châssis, les montants et les feuillures : ne pas

oublier le dessous des revers ou jets d'eau ainsi que l'épaisseur du dessus.

V

Ébrasement de porte ou de fenêtre

Quand il y a un ébrasement à la porte ou à la fenêtre, on le peint toujours en dernier lieu (sauf dans les cas à deux tons) ; la manière la plus rationnelle est de le commencer par le bas d'un des côtés, de suivre en montant, de faire la partie supérieure et de descendre le second côté ; en procédant ainsi on n'a jamais de reprises.

VI

Plafond

La peinture d'un plafond demande à être faite le plus vivement possible, on ne doit y voir ni *manques de touche* ni *reprises* ; dans la pratique, on peint toujours un plafond à l'aide de deux hommes, cependant un seul peut suffire s'il sait s'y prendre et lorsque le plafond n'est pas trop grand.

Si l'homme placé au milieu de la pièce sur l'échelle peut atteindre le mur ou la corniche à droite et à gauche avec sa brosse, le plafond se conduit de front dans toute sa largeur, l'échelle toujours au milieu, le peintre s'allongeant un peu de chaque côté pour atteindre.

Si le plafond est trop large et ne peut être fait qu'en deux coups d'échelles (pour la largeur), on

placera celle-ci vers l'un des côtés et près d'un angle; on peint alors tout ce que l'on peut en surface et en commençant contre le mur, puis on transporte l'échelle au côté voisin, de façon à pouvoir reprendre dans les derniers coups de brosse vers le milieu du plafond en s'en allant sur le mur, ensuite on va reprendre du côté où l'on a commencé et en avançant dans le sens de la longueur, plaçant l'échelle assez près de la reprise pour pouvoir reprendre dans les derniers coups de brosse; on répète alors la même stratégie, peignant le plafond dans sa largeur, en deux coups d'échelle, commençant d'un côté contre le mur pour aller vers le milieu et de l'autre côté, reprenant au milieu pour continuer et terminer contre le mur... ainsi de suite en suivant la même marche, le plafond eût-il 20 mètres de long.

La peinture d'un plafond doit être faite dans le sens du jour, en lissant sur les fenêtres.

Quand la largeur d'un plafond ne permet pas de le faire en deux coups d'échelle, il faut absolument le peindre à plusieurs hommes; cette disposition dépasse les forces d'un amateur, il devra donc dans ce cas avoir recours à des professionnels.

La corniche est peinte toujours après le plafond dont elle doit épouser les tons que l'on soutient un peu plus.. on se place sur l'échelle à l'un des angles et l'on part de là vers la gauche en faisant tout le tour du plafond : si l'on devait s'arrêter, il faudrait ne le faire que lorsqu'on est arrivé à un autre angle, sans quoi l'arrêt au milieu d'une partie, donnerait lieu à une *reprise* certaine et très apparente

VII

Murs.

La façon de peindre les murs est celle-ci : pour les murs de hauteur moyenne, tels que couloirs, vestibules, chambres etc., on commence par le haut, et l'on mène une largeur d'environ 1 mètre à 1 m. 50 tout au plus d'un seul coup, à l'échelle double, et l'on descend les coups de brosse jusqu'à hauteur d'homme; on recule l'échelle vers la gauche et l'on finit debout, à terre, ce que l'on a commencé sur l'échelle que l'on reporte alors à gauche; on répète ce que l'on vient de faire une première fois, en ayant soin de reprendre à la suite des derniers coups de brosse, de droite à gauche, en commençant toujours contre la teinte fraîche pour que la reprise ne soit pas apparente.

Quant aux murs dépassant une moyenne de 6 à 7 mètres, il faut employer l'échelle simple dont on appuie la tête sur le mur; la façon de peindre est la même qu'à l'échelle double, seulement on ne peut mener autant de largeur à moins de peindre des deux côtés et avec les deux mains alternativement; mais il y aura toujours la partie du milieu, sous l'échelle, qui ne pourra se faire que passé une certaine distance de la tête et que l'on devra reprendre par conséquent au prochain coup d'échelle en s'allongeant et se penchant beaucoup sur la droite... cela se fait couramment dans la pratique, mais nous conseillons à l'amateur peu habitué à l'échelle, de ne

pas user de ce moyen, qui est une des causes les plus fréquentes des chutes, parce que si l'on se penche un peu trop l'équilibre est rompu, et l'on va caresser les cailloux : ce qui n'a rien d'agréable, et est même particulièrement dangereux.

Dans les grandes hauteurs, on se sert d'échafaudages dont la description ici serait superflue.

VIII

Persiennes.

Pour peindre convenablement et surtout proprement les persiennes, il faut les démonter de leurs gonds, les numérotter par des marques que l'on fait sur une épaisseur pour éviter la confusion dans le remplacement.

Après avoir été lavées, grattées ou époussetées, les persiennes sont mises une à la fois, sur une paire de tréteaux, occupant ainsi la position horizontale dans laquelle on les peint avec plus de facilité ; il faut des brosses spéciales dites brosses à persiennes qui se distinguent des autres d'abord par une plus grande longueur de soies, ensuite par une virole en cuivre ou en fer-blanc destinée à protéger les soies contre le frottement des arêtes des lames dont l'angle vif aurait vivement raison de la ligature en ficelle ; certaines brosses à persiennes sont simplement liées en fil de fer, mais cette protection n'égale pas celle de la virole pleine.

Quand on peint une persienne, il faut commencer par les *épaisseurs intérieures* entre chaque lame,

puis on passe aux lames, qu'il faut bien lisser dans leur sens, ensuite on fait les traverses et les montants du cadre : voilà pour une face ; on retourne alors la persienne et l'on renouvelle la même opération, seulement cette fois, il faut peindre les *épaisseurs extérieures* de l'encadrement qu'on a laissé la première fois afin de ne pas se barbouiller le ventre pendant que l'on peignait la seconde face et aussi pour pouvoir prendre et retourner la persienne qui, une fois terminée des deux côtés, est retirée des tréteaux, dressée contre un mur, à l'abri, et dont on essuie les coulures dans cette position verticale.

IX

Volets.

Après avoir dépendu et numéroté les volets à la façon des persiennes, on les peint face par face comme ces dernières et d'après les mêmes observations.

X

Grilles, balcons et barreaux.

Toutes ces ferrures seront imprimées au minium si elles sont neuves, ou soigneusement grattées et passées au papier de verre si elles sont à refaire ; on les peint généralement à deux couches sur l'impression, avec des teintes plutôt grasses ; l'huile cuite convient très bien pour ces travaux..... les balcons demandent à être surveillés dans leur exécution

à cause des manques de touche qui sont difficiles à éviter en raison de leur structure même, qui est presque toujours une ornementation et souvent très serrée... la même observation s'adresse aux petites grilles d'entourage.

Quand on peint des barreaux, il faut avoir soin de les terminer dans leur pourtour et non pas les faire d'un côté la veille pour les terminer le lendemain; il vaut mieux en faire dix entièrement que vingt à moitié, parce que du jour au lendemain, et même en quelques heures, la teinte prend et commence à durcir, il se forme sur le bord une épaisseur qui, une fois prise, ne peut plus s'adoucir ni se fondre avec la teinte fraîche, laissant ainsi un bourrelet disgracieux qu'on ne peut faire disparaître qu'en grattant et en recommençant le travail.

XI

Devantures de boutiques.

Les devantures de boutiques, de magasins etc.... se peignent avec une attention spéciale et des soins tout particuliers, on y exécute des travaux souvent fort jolis et toujours très solides. Voyons comment il faut procéder dans la pratique :

Lorsque la devanture est neuve, il est nécessaire, avant de donner la première couche, de dégraisser à l'essence les parties qui peuvent avoir été touchées par l'huile des ferrures ou par le frottement des mains des poseurs.

L'impression se fera toujours à base de blanc de

céruse quelle que soit la teinte que doit avoir la devanture, on ne mettra qu'un tiers d'huile, le reste sera de l'essence avec un peu de siccatif... puis on procédera au ponçage au papier de verre, ensuite au rebouchage au mastic et l'on enduira convenablement à l'enduit maigre, (voyez chapitre I de la deuxième partie, articles 8 et 9.)

On laisse sécher et durcir l'enduit plusieurs jours, et l'on passe les couches de teinte préparées maigres et peu épaisses, la première un peu plus grasse que la seconde pour bien pénétrer l'enduit; la seconde devra être absolument maigre, tout à l'essence; on vernit dès le lendemain dans la bonne saison, en se conformant aux remarques spéciales que nous avons édictées au chapitre des principes généraux à la fin de la première partie, ainsi qu'au chapitre premier de cette seconde partie.

Si l'on voulait posséder une devanture parfaite en travaux polis, il faudrait s'en rapporter à l'article des *teintes dures*, du *vernissage* et du *polissage des vernis*, 2^e partie, chapitre premier, articles 10, 11, 12, 13 et 14. Le passage des teintes, c'est-à-dire la façon de peindre, est la même que celle qui vient d'être expliquée.

Pour les devantures en décor, imitations de bois, la préparation est la même, seulement les fonds se traitent plus corsés comme teinte et un peu moins maigres; les glacis font le reste; dans ce cas nous recommandons pour le décor des devantures, l'emploi des bois à l'eau c'est-à-dire ceux qui s'exécutent dans un glacis de couleurs broyées à l'eau,

l'acajou, le thuya, le bois de rose, l'écaille, les érables et les racines d'orme ou de frêne, la raison de ceci, c'est que le glacis à l'eau dégraisse le fond à l'huile et que le vernis a moins de tendance à gercer que sur le décor traité par glacis à l'huile et toujours trop gras pour la garantie d'un travail solide.

Les devantures traitées en peinture unie devront être exécutées autant que possible en tons foncés, bruns jaunes, ou bruns rouges, gros verts... ce sont les couleurs les moins salissantes, les tons clairs sont très difficiles à exécuter d'une façon solide parce que l'on ne peut que les recouvrir de vernis gras qui sont toujours colorés, ils détruisent ainsi la fraîcheur de ces tons blancs, bleutés ou roses; cependant si l'on a soin de se tenir très frais de teinte en comptant sur la patine du vernis on ramènera les peintures claires à des tons de fraîcheur et de solidité suffisantes; mais cela ne vaut toujours pas les tonalités sombres.

Si on a affaire à une devanture déjà peinte dont on veut à nouveau refaire la peinture, il faudra tout d'abord opérer un bon lessivage, gratter les aspérités, les vieux mastics et donner une première couche générale à moins qu'il y ait des parties de bois neuf, auquel cas, on imprimerait d'abord ces parties isolément et l'on ne donnerait la première couche générale qu'ensuite et après séchage des impressions partielles....

On procédera ensuite à l'opération du rebouchage, et l'on couchera de teinte définitive, maigre, tou-

Jours: une ou deux couches, selon le besoin, puis on terminera par le filage, les lettres et le vernissage.

Si c'est une devanture qui a besoin d'être refaite à neuf la peinture étant craquelée ou gercée, on devra procéder au brûlage par le feu: voyez deuxième partie, chapitre I, page 171.

Ou bien on dépouillera à fond par les caustiques spéciaux indiqués dans ce même chapitre et en se conformant aux observations spéciales qui le concernent.

Les devantures doivent affecter une apparence de bon goût et de coquetterie discrète; on les fait à plusieurs tons harmonieux et tranchés. Le tout relevé par des filets sur les moulures, le filage en tons d'or sur les teintes sombres et tons variés sur les nuances moyennes ou claires.

XII

Portes cochères ou portes de rue.

Lorsque les portes extérieures ne sont pas laissées en bois naturel apparent, on les peint avec les mêmes soins et par les mêmes moyens que pour les devantures...elles sont toujours en tons sombres et ne comportent jamais de filages. Quand les portes sont faites en faux bois, on les traite particulièrement bien et l'on rencontre parfois de vrais chefs-d'œuvre d'imitations de chêne, de noyer ou de pâlissandre. Quand on les laisse en bois naturel elles sont vernies et polies.

CHAPITRE III

EXÉCUTION DES TRAVAUX A LA COLLE.

Du badigeon à la chaux, au silicate, peinture à la cire
et encaustiques.

La peinture en détrempe dite peinture à la colle est employée surtout par économie, mais de toutes les peintures économiques, c'est certainement la meilleure, car elle donne d'aussi beaux résultats que la peinture à l'huile elle-même; la solidité seule diffère; la colle ne convient qu'à l'intérieur et sur des surfaces bien sèches.

Nous avons précédemment étudié son rôle et décrit sa fabrication chapitre II de la première partie page 11. Il reste à nous occuper de son application proprement dite aux travaux et en expliquer l'exécution comme nous venons de le faire pour les travaux à l'huile.

Les apprêts de la peinture à la colle sont :

L'égrenage	pour le neuf,
Le lavage	pour la réparation.
Le grattage à vif	— d° —
L'encollage	dans les deux cas.
Le rebouchage	— d° —

La couche de teinte vient en dernier lieu et ne se donne que lorsque ces différentes opérations sont terminées; jetons un coup d'œil sur chacune d'elles, cela servira de guide dans la marche des travaux en détrempe.

I

Egrenage.

L'égrenage s'opère sur des plâtres neufs ou des murs en toute autre composition, mais où des grains sont à craindre; on l'exécute au grattoir triangulaire sans appuyer, uniquement pour enlever les grains ou pépins qui peuvent se trouver à la surface; après l'égrenage, on procède à l'encolage, que nous expliquerons plus loin, lorsque nous aurons vu tous les apprêts.

II

Lavage et grattage

Le lavage et le grattage se font dans le cas de travaux vieux à refaire, car jamais on ne doit repeindre à la colle sur des fonds également à la colle, il faut dépouiller et enlever l'ancienne teinte par

un lavage préalable qui s'opère ainsi : On prend un grand seau d'eau, une grosse brosse à plafond (figure III), une forte éponge et l'on monte à l'échelle ; on commence par mouiller à pleine eau avec la brosse, on mouille un bon carré, tout ce que l'on peut atteindre, puis on prend l'éponge qu'on laisse imprégner d'eau et l'on passe à nouveau sur ce qui a été mouillé à la brosse ; la teinte qui s'est détrempee vient à l'éponge et s'enlève du plafond ou du mur ; on passe à l'eau pure et l'on éponge ainsi partout, en suivant une méthode, c'est-à-dire qu'il ne faut pas courir de ci de là, mais continuer par où l'on a commencé et aller ainsi jusqu'à la fin ; quand la teinte paraît enlevée, on lave l'éponge, et avec une eau propre on rince la surface lavée afin qu'il ne reste plus trace d'ancienne peinture.

Le lavage est suffisant quand il permet d'enlever toute la vieille teinte et que l'on arrive sur le fond primitif ; dans le cas contraire on doit procéder au grattage, et quoique ce soit une opération des moins agréables, il ne faut pas l'éviter : après avoir mouillé à la brosse comme il a été dit, on laisse tremper un peu et l'on empoigne le grattoir triangulaire avec lequel on gratte l'ancienne colle qui tombe à terre, puis on lave à l'éponge dans une eau propre la partie grattée afin d'enlever les derniers vestiges, et l'on passe à une autre partie.

Ceux qui disent que la sueur de peintre ne coûte pas cher, s'apercevraient bien vite de la fausseté du proverbe si il leur était permis de gratter un pla-

fond, ou bien de l'encoller ou même de le coucher de teinte, c'est au contraire une besogne très pénible.

III

Encollage

Lorsque la surface sur laquelle on veut peindre à la détrempe a été ainsi égrenée si elle est neuve, ou lavée et grattée si elle est vieille, on procède alors à l'encollage qui est une manière de première couche, c'est l'impression du plâtre en quelque sorte, qui a pour but d'isoler celui-ci, de le rendre moins absorbant afin de pouvoir bien étendre la couche de teinte.

IV

Comment on prépare l'encollage

La *colle de peau* est mise dans un camion pouvant aller au feu et contenant un volume d'eau au moins deux fois égal au volume de la colle, on fait fondre doucement sans jamais pousser à l'ébullition, et l'on retire du feu dès que la colle est fondue... elle est prête pour l'encollage.

La proportion que nous venons d'indiquer s'applique à la *colle de peau* en baquet ; si l'on a à sa disposition une *colle en feuilles sèches* communément désignée sous le nom de gélatine on devra d'abord la mettre ramollir dans l'eau froide, et ne

la présenter au feu qu'après ; la proportion ordinaire est d'environ un kilo de colle par dix litres d'eau ; mais comme il y a dans le commerce une assez grande quantité de ces colles, il s'ensuit que les feuilles sont plus ou moins épaisses et surtout de force différente, on devra donc régler soi-même la proportion par quelques essais préalables en se basant sur ce résultat, que la colle après refroidissement doit avoir la consistance d'une gelée de confiture, ni plus ni moins.

On doit encoller toujours à chaud, un encollage à froid est absolument mauvais. Cette opération s'exécute selon les mêmes principes que la peinture à l'huile, mais avec des brosses *bien plus grosses*, c'est-à-dire des *brosses fortes* prenant beaucoup de teinte ; pour la colle ce sont les brosses à main des numéros 14, 15, 16 et 17 qui sont employées, elles ont un diamètre de 52 à 60 millimètres (5 à 6 centimètres).

On passe l'encollage (à chaud) dans le sens opposé à celui qui doit être donné à la couche de teinte, c'est-à-dire en travers pour les murs, à contre-jour pour les plafonds ; il ne faut pas trop empâter, mais ne pas aller maigrement car l'essentiel c'est que le plâtre ou les pores de la surface à peindre soient bien imprégnés de colle.... l'encollage se laisse sécher tranquillement ; lorsqu'il est sec, on procède au rebouchage et en attendant, il est bon de passer l'éponge sur toutes les gouttes de colle qui ont pu tomber à terre, ainsi que celles dont on a pu garnir les bords de la corniche où la colle a

été déposée par la brosse : on procède ainsi parce que si l'on attendait trop tard, la colle une fois sèche ne s'enlèverait plus par simple lavage, il faudrait avoir recours aux grattages qui sont toujours de mauvais moyens en pareil cas.

V

Rebouchage

au mastic, à la colle, au plâtre et avec les bandes de calicot.

Sur l'encollage sec, on procède immédiatement au rebouchage des trous, des fentes et des crevasses : par immédiatement, nous voulons dire le jour même parce qu'il ne faut pas mettre trop d'intervalle entre la couche d'encollage et la couche de teinte ; dans la pratique on laisse sécher l'encollage une heure ou deux selon la température, en été par la chaleur une demi-heure suffit... et aussitôt on peut pratiquer le rebouchage, à l'aide du mastic dit à la colle et que l'on confectionne sur place :

VI

Confection du mastic à la colle

On prend une forte poignée de blanc d'Espagne que l'on place sur une planche ou une pierre plate, ou tout bonnement sur le marbre de la cheminée (c'est la meilleure place), on le creuse au centre, et, dans cette sorte de trou, on verse un peu de

colle fondue : celle qui vient de servir à l'encollage ; on mélange et on forme une pâte relativement molle, beaucoup plus molle qu'un mastic ordinaire ; c'est avec cette pâte que l'on opère le rebouchage à l'aide d'un couteau à reboucher qui sert aux travaux à la colle comme aux travaux à l'huile ; le rebouchage à la colle doit se faire rapidement ; on emplit le trou ou la crevasse, et on adoucit aussitôt, puis on passe ailleurs ; le mastic à la colle se tient dans le creux de la main gauche et l'on a soin de le manier sans cesse au couteau afin de l'empêcher de durcir ; pour cette même raison on ne doit en faire que peu à la fois, car une fois dur il n'est plus bon à rien.

Si le mur ou le plafond que l'on a à peindre présentait de grandes crevasses, il vaudrait mieux les reboucher au plâtre, et en délayant celui-ci à l'eau additionnée d'un peu de colle, ce qui lui donne une dureté et une adhérence considérables.

Lorsque l'on a affaire à des crevasses ou des fentes très-accentuées, larges et profondes, il est essentiel de les *ouvrir* à l'aide du grattoir, les agrandir, pour mieux nous expliquer ; on fait tomber tout ce qui peut s'en aller et l'on creuse profondément la crevasse (de un à deux centimètres), on mouille l'intérieur et l'on rebouche au plâtre gâché à l'eau, il faut se contenter d'emplir la profondeur de la crevasse ouverte sans chercher à la niveler complètement ; ensuite on prend du calicot que l'on déchire en bandes d'une largeur de cinq à six centimètres et que l'on plonge dans l'encollage encore chaud,

on applique alors l'une de ces bandes imprégnées de colle sur la fente ou la crevasse en ayant soin qu'elle la déborde de chaque côté ; le calicot se place très bien à plat, il n'y a qu'à l'étendre avec les doigts et l'aplanir en frottant ; quand la bande est bien sèche on fait un léger enduit au mastic à la colle sur les bords du calicot pour le niveler convenablement avec le plafond.

On laisse sécher quelque peu ce mastiquage et l'on peut enfin attaquer la couche dernière car à la colle on n'en donne jamais deux à moins de cas tout spéciaux et encore cela ne produit qu'un travail douteux.

VII

Comment on prépare une teinte à la colle.

On infuse d'abord le blanc de Meudon dans une petite quantité d'eau ; voici comment se fait l'opération :

Les pains de blanc sont brisés deux à deux en les frappant l'un contre l'autre au-dessus d'un seau contenant l'eau nécessaire (environ deux litres pour 15 paires), et dans lequel on laisse tomber les brisures qui s'infusent immédiatement dans l'eau ; quand tous les pains sont ainsi brisés, on laisse l'infusion se continuer quelque temps, un quart d'heure à une demi-heure, après quoi on décante l'eau qui surnage et au cas seulement où elle dépasserait le blanc de plus d'un centimètre, ensuite on y plonge la main et on triture bien tous les gru-

meaux qui peuvent exister en les écrasant avec les doigts : on doit obtenir une pâte crémeuse, assez forte pour ne pas couler.

Dans cette pâte on incorpore alors les couleurs nécessaires pour donner le ton voulu ; ces couleurs doivent être préalablement infusées à l'eau. Il faut bien se souvenir de ce que nous avons dit dans la première partie de cet ouvrage au chapitre des différents genres de peinture, article de la peinture à la colle, à savoir que les tons à la détrempe blanchissent beaucoup en séchant et qu'il faut par conséquent monter le ton dans une notable proportion, c'est une habitude à prendre.

Lorsque la teinte est obtenue on l'additionne de la quantité de colle chaude nécessaire, celle qui a servi à l'encollage sera suffisante, un bon demi-litre pour la proportion de teinte que nous avons indiquée ; mieux vaut en ajouter ensuite que d'en trop mettre du premier coup, l'addition de colle liquéfie la teinte, la rend coulante, lui donne du liant et de la fixité ; plus il y a de colle plus la peinture est solide, seulement si on en met à l'excès, cela la fait briller et même écailler.

Le moyen le plus sûr c'est d'essayer d'abord dans un endroit sur une petite surface, un coup de brosse sur le mur suffit pour se rendre compte de la force d'une teinte à la colle ; il faut qu'elle ne vienne pas aux doigts si on la frotte, mais elle doit rester absolument mate... c'est dans le juste milieu de ces deux mesures qu'est la bonne proportion.

de la colle dans une teinte à l'eau. On doit toujours passer au tamis les teintures à la colle pour qu'il n'y reste aucun grain et éviter les fusées de couleurs. Comme dernière observation il est important de faire remarquer qu'une teinte à la colle doit être infusée, préparée et collée au moins *la veille du jour où elle doit être employée*, car elle possède alors des qualités couvrantes, glissantes et de facilité d'emploi qui constituent l'élément principal de la réussite ; la colle se travaille avec des teintures figées et non chaudes.

Quant au travail proprement dit, on s'en rapportera aux indications du chapitre de l'enseignement pratique, article plafond, et aux deux figures explicatives pour le placement de l'échelle... Seulement dans l'application des peintures à la colle, la brosse grosse et lourde est tenue à pleines mains et presque du bout du manche, elle doit être bien garnie de teinte, on y va à pleine brosse, *sans croiser les coups* comme à l'huile, l'essentiel est de bien garnir, il n'y a pas lieu de s'occuper si la teinte couvre, car lorsqu'elle est bien préparée, employée, figée et suffisamment empâtée, elle couvre et se tend au séchage : le tout c'est d'aller vite pour éviter les reprises, et ne pas opérer sur des parties humides.

VIII

Observations particulières sur les travaux en détrempe
(Moyens spéciaux)

Les explications contenues dans l'article précédent donnent la marche à suivre dans le courant habituel des travaux, ce sont les moyens rationnels, mais il existe d'autres moyens nécessités par des cas spéciaux et que nous ne pouvons passer sous silence.

Par exemple, sur des plâtres neufs, le meilleur des encollages sera un apprêt à l'huile, par deux couches dont un rebouchage, et sur ce fond bien sec on exécutera un parfait travail de colle... Seulement il ne faut pas être limité par la dépense et n'avoir qu'un but, faire *bon et beau*

L'avantage des dessous à l'huile, c'est que l'on peut renouveler la dernière couche à la colle sans avoir à opérer de grattages longs et coûteux : un simple lavage à l'éponge et tout est dit ; de plus, la peinture à l'huile constitue un isolant bien supérieur à la colle que le plâtre finit par ronger et détruit peu à peu.

Pour les plafonds surtout, ce moyen est très recommandable. — Lorsque l'on a affaire à des surfaces mauvaises ayant des taches de rousseur ou des traces d'anciennes infiltrations, il est prudent de couvrir ces taches ou ces traces d'une couche de peinture maigre à l'essence avant l'encollage ;

on la laisse sécher au moins 48 heures, puis on encolle d'une façon générale et on blanchit. Quand un plafond est trop roux, trop noir ou trop taché, il n'y a pas d'hésitation possible ; deux couches à l'huile et la détrempe par dessus, c'est le seul moyen de faire quelque chose de propre. Quand il se trouve dans un plafond des tuyaux à gaz en plomb, on les passera tout simplement à la colle mais s'ils sont en fer, on devra les peindre préalablement avec une couche de peinture à l'essence pour éviter les taches de rouille qui ne manqueraient pas de se produire.

CHAPITRE IV

I

Badigeon ou peinture à la chaux

Le badigeonnage à la chaux ne s'emploie jamais qu'à l'état extrêmement clair.

La première opération à faire, c'est d'éteindre la chaux : dans un baquet, on dispose les pierres de chaux vive sur lesquelles on répand de l'eau peu à peu, en pluie autant que possible sans toutefois les submerger totalement ; on laisse se produire l'ébullition qui désagrège les morceaux et forme une pâte en effervescence que l'on recouvre d'eau ensuite pour l'éteindre complètement ; la chaux éteinte donne alors une belle pâte blanche qu'il n'y a plus qu'à teinter au ton voulu par des ocres ou des terres, puis à *allonger* considérablement à l'eau, car le badigeon à la chaux ne doit s'employer qu'à l'état très liquide.

La première couche surtout n'est qu'un *lait de chaux* sur lequel on badigeonne à une, deux et trois

reprises différentes s'il y a lieu et en croisant chaque couche dans le sens opposé à la précédente.

Nous avons vu les applications de la chaux au chapitre traitant des divers genres de peintures page 8, ainsi qu'à celui des matières servant de véhicules aux couleurs page 64, il n'y a donc pas à revenir sur ce sujet, nous renvoyons le lecteur à ces divers articles.

Il est bon de faire remarquer en terminant que le premier lait de chaux s'emploie généralement tel quel, sans être teinté, et que le badigeon doit être passé au tamis comme la détrempe, mais seulement au moment de l'emploi et après avoir remué la masse qui dépose vite au fond.

II

Exécution des travaux au Silicate

Peinture silicatée

Nous avons déjà donné notre appréciation sur ce procédé de peinture qui a pour véhicule un produit dont on n'est pas maître, tant s'en faut ! Voyez chapitre II, peinture au silicate, page 12.

La peinture silicatée n'est appréciable que sur la pierre, la brique, le plâtre, le zinc et le verre, elle se refuse aux surfaces déjà peintes à l'huile ou atteintes par l'humidité ; en outre, l'emploi du silicate demande toute une série de précautions et le résultat n'est jamais bien fameux... il est presque impossible d'éviter les reprises et surtout les chan-

gements de nuances qui se manifestent malgré la plus grande habileté et les meilleures précautions... une chaleur trop grande est nuisible, etc... etc... de plus il détériore les vêtements, abîme les mains et les brosses, enfin il écaille outrageusement quoiqu'on ait fait pour l'en empêcher ; il arrive que sur un même pan de mur on réussit une partie et que à côté, on en manque une autre !!! Le silicate ne peut se teinter avec aucune couleur métallique.

III

Emploi du Silicate

On peint généralement à trois couches, et chacune d'elle doit être à un degré différent comme force siliceuse ; il est essentiel de bien se conformer aux indications qui suivent.

La première couche se donne avec une teinte incolore composée de silicate coupé d'eau pour n'avoir que vingt degrés environ ; la deuxième couche se fait avec une teinte colorée au ton voulu avec de l'oxyde pierreux comme base et des ocres comme matières colorantes, prises en poudre et infusées dans le silicate coupé cette fois à vingt-quatre ou vingt-cinq degrés.

S'il y avait du rebouchage à opérer, ce serait encore l'oxyde pierreux qui en serait la base et du silicate un peu plus fort que celui à employer pour la deuxième couche.

Il faut avoir soin de ne pas laisser les matières

se précipiter au fond du récipient, on doit donc remuer la teinte assez souvent.

On donne la troisième couche avec un silicate à vingt-cinq ou vingt-six degrés et liquéfiant uniquement avec ce liquide au lieu d'eau dans le cas où la teinte s'épaissit.

Les plus grandes précautions sont à prendre pour préserver les vitres de l'atteinte du silicate car il serait impossible de l'enlever.

Pour refaire à neuf une peinture siliceuse ancienne, il faut laver préalablement à l'eau et à la brosse de chiendent pour faire tomber tout ce qui veut tomber de l'ancienne teinte, on passe une première couche faible sur ces parties, on rebouche et l'on applique la troisième couche... mais gare à l'écaillage qui est presque toujours inmanquable en pareil cas... En somme : peinture peu recommandable à cause des ennuis qu'elle procure et du peu d'avantages qui en résultent, de plus on ne peut en garantir ni la réussite ni la solidité.

CHAPITRE V

I

Exécution des travaux à la cire, peintures et encaustiques

Comme nous l'avons dit dans notre chapitre II sur les différents genres de peinture, la cire n'est guère employée comme véhicule des matières colorantes... cependant on retirera quelque avantage en additionnant les teintes destinées aux peintures mates, d'une dissolution épaisse de cire dans l'essence, mais en quantité très minime; le mate est certain et beau, plus beau qu'à l'essence seule, la peinture conserve un velouté admirable et une intensité de ton que les teintes à l'essence ne possèdent jamais; il est vrai que cette addition retarde un peu le séchage et rend très difficiles les retouches ultérieures, mais quels sont les procédés qui n'ont pas leurs inconvénients?

Le grand emploi de la cire à notre époque c'est la confection des encaustiques; on entend par encaustique de la cire à l'état liquide, pouvant s'employer et s'étendre au pinceau, elle est dissoute à

l'essence de térébenthine ou fondue à l'eau et prend aussi le nom d'encaustique à l'essence ou d'encaustique à l'eau.

Les encaustiques servent à différents usages — on en frotte les parquets, on en cire les meubles et les bois naturels, les marbres et les peintures claires sont également lustrés par les encaustiques.

II

Confection de l'encaustique à l'eau pour parquets

Eau de rivière	2 l.
Cire jaune.	1 k.
Savon noir ou blanc.	1/2 k.
Sel de tartre.	100 gr.

On casse la cire en petits morceaux que l'on met dans une marmite contenant deux litres d'eau, on ajoute le savon et le sel de tartre et on place sur un feu tranquille, on remue avec une spatule jusqu'à ce que l'ébullition se produise et l'on retire de suite... Pour essayer la mixture il n'y a qu'à en laisser tomber un peu dans de l'eau froide qui deviendra laiteuse en cas de réussite, sinon il faudra faire bouillir un tour ou deux en plus ; on peut allonger cette masse par quinze à vingt litres d'eau en retirant du feu et l'on possède une encaustique prête à être employée.

Pour étendre l'encaustique à l'eau sur un plancher, on se sert d'un balai ordinaire en crins à long manche, et l'on mène seulement la largeur du balai

d'un bout à l'autre du plancher afin d'éviter les reprises. — On peut frotter dès qu'il est sec.

III

Coufection de l'encaustique à l'essence pour parquets, meubles et boiseries.

Cette encaustique se prépare au bain-marie et exige des précautions sérieuses, notamment un feu couvert.

Essence de térébenthine . . .	1 litre
Cire jaune râpée.	250 gr.

On peut se contenter de faire dissoudre la cire à froid dans l'essence de térébenthine, on les met ensemble à quantité à peu près égales, la dissolution demande vingt-quatre heures; on a une composition épaisse de cire molle que l'on additionne avec autant d'essence qu'il est nécessaire, il faut en moyenne ajouter au moins le double d'essence sinon le triple, la dose est à essayer sur place.

L'encaustique à l'essence s'étend au pinceau et se frotte le lendemain à la brosse sèche; au pied pour les parquets, à la main pour les meubles et les boiseries.

IV

Encaustique à la cire vierge pour lustrage des peintures en remplacement de vernis.

On ne saurait trop encourager la bonne habitude prise dans les travaux de la peinture intérieure : celle de l'encaustiquage des teintes claires au lieu de les vernir comme autrefois, parce que l'encaustique a sur le vernis, même le plus blanc, l'avantage de ne jamais faïencer ou gercer, de laisser intacte la coloration et de préserver plus longtemps les peintures qui en sont revêtues. En outre cela ne revient pas plus cher car s'il y a un peu plus de main-d'œuvre pour étendre la couche et la lustrer ensuite, la matière est loin de coûter le prix d'un bon vernis blanc.

Les proportions de cire sont très variables, elles changent selon la nature des travaux, ainsi il en faut à peu près 50 grammes par kilo d'essence pour faire mater les peintures, cent à cent cinquante pour cirer les faux marbres et toutes les peintures en général, un peu moins pour cirer les bois naturels en premier lieu, et davantage pour les finir etc.... etc....

Pour le cas que nous occupe, celui de l'encaustiquage des peintures surtout des faux marbres clairs à l'intérieur des habitations, on pourra procéder comme suit :

Mettre à dissoudre 250 grammes de cire vierge (blanche) cassée en morceaux dans un litre d'essence

de térébenthine et couper ensuite de moitié, c'est à peu près la dose voulue pour les peintures.

On passe l'encaustique ainsi préparée à l'aide d'une forte brosse à peindre très propre, il faut bien étaler et lisser dans le sens de la peinture; le lendemain on frotte à la brosse courte à main et l'on termine par un chiffonnage ou lustrage à la flanelle.

L'encaustique se laisse très bien laver au savon, mais lorsqu'il faut refaire à neuf, on doit l'enlever à l'essence ou bien en se servant du sel de tartre.

CHAPITRE VI

PEINTURE EN DÉCOR. — APERÇUS GÉNÉRAUX

La peinture en décor réside tout entière dans l'imitation des bois et marbres ainsi que des bronzes ; c'est une branche très importante dans la peinture du bâtiment, et en raison même de cette importance nous devons bien lui consacrer une étude approfondie ; mais avant d'entrer dans les détails techniques voyons un peu le rôle de cette partie essentielle et sa raison d'être :

L'imitation des produits de la nature a toujours été instinctive chez l'homme, il aime à reproduire les belles choses qui l'entourent ou qui frappent son imagination soit dans le courant de ses occupations ou de ses habitudes, soit au hasard de ses voyages, aussi n'est-il pas surprenant que lorsque l'on eût reconnu le grand effet de certains bois indigènes et exotiques, après avoir vu ce qu'ils produisaient dans l'ameublement, et d'autre part, lorsqu'on fut frappé de la richesse décorative des marbres aperçus dans certains édifices, n'est-il pas surpre-

nant que l'on ait cherché à reproduire artificiellement toutes ces choses, et la peinture n'était-elle pas tout indiquée pour cela, d'autant plus que les matériaux de construction — notamment la menuiserie et les plâtres de nos habitations — devaient être peints pour se trouver préservés des injures du temps et voir ainsi leur destruction retardée.

Or, on chercha avec la peinture ordinaire à imiter l'acajou, le noyer, le palissandre, le chêne, l'érable, ainsi que les beaux marbres dont l'effet est si décoratif, le marbre blanc d'abord, puis ceux que l'on voyait exploiter dans nos carrières, les marbres bréchés, les marbres veinés, les marbres cailloutés, les uns bleus ou rouges, les autres verts, noirs, jaunes ou gris.

Ces imitations furent d'abord très rudimentaires, il fallait trouver la voie, saisir la nature pour la comprendre et l'interpréter tantôt d'une certaine façon et tantôt d'une autre selon les cas et les besoins ; les appropriations variaient souvent, il fallait donc varier aussi l'interprétation, c'était un long apprentissage à faire ; il se fit lentement, mais sûrement et les novateurs de la nouvelle décoration firent école, il y eut des habiles, des très forts, enfin il y eut des maîtres ; la nouvelle branche fut créée définitivement, elle progressa, se développa et devint d'une telle importance qu'elle contrebalança même la haute et importante décoration artistique jusqu'alors seule connue.

Le grand développement de la peinture en décor tient surtout à ce qu'elle est rationnelle et absolu-

ment logique ; en effet, on comprend très bien qu'une porte d'appartement soit en noyer ou en chêne, ou même en acajou ; on admet également que des surfaces murales soient revêtues de marbres choisis et assemblés ; on admettra plutôt cela qu'une feuille ou une branche d'arbre dessinées sur un mur, car on ne sait d'où elles viennent ni où elles vont et parce qu'il faut que toute chose ait sa raison d'être ; or, les faux-bois et les faux-marbres avaient leur raison d'être, leur place était trop évidente, c'est ce qui explique l'extension rapide et l'énorme développement qu'ont pris leurs moyens d'imitation, connus aujourd'hui dans le monde entier.

Mais on doit à la vérité de dire que cette branche a déjà connu son apogée et qu'elle périlite fortement, entraînée dans le mouvement de décadence qui frappe les arts industriels à notre époque outrageusement commerçante, vénale et mercantile où les travaux sérieux sont tellement rares que l'on ne trouve déjà plus de praticiens assez habiles pour les exécuter.

Les lourdes charges des nations européennes paralysent inévitablement les affaires et les travaux ; la surabondance des ouvriers citadins augmentant en raison inverse de la pénurie des ouvriers ruraux contribue encore à diminuer le travail qui aujourd'hui est avili par les rabais monstres qui ont pénétré partout. On s'est plaint de la mécanique dans certaines industries, la peinture n'a pas de mécanique, mais elle a les rabais qui la tuent en la désorganisant complètement. Et si à présent on

ne rencontre plus les beaux travaux de décor que l'on était accoutumé à voir il y a quelques années, cela tient uniquement à cette dépréciation du travail en général et de la peinture en particulier.

Etant moins payé, il faut en abattre davantage et à force d'abattre, on ne fait plus rien de convenable ; la génération qui nous suit apprend à aller vite et à mal faire ; les bonnes mains se comptent difficilement, bientôt il n'y en aura plus et le décor disparaîtra, tout au moins comme catégorie réelle, il aura perdu sa suprématie.

Maintenant passons aux paragraphes suivants dans lesquels on verra les moyens de reproduction expliqués très clairement mais d'une façon assez sommaire toutefois, pour ne pas fatiguer l'attention de l'amateur par des explications dont la longueur serait fastidieuse pour lui ; ces explications occupent d'ailleurs une place suffisamment copieuse dans le volume pour qu'on ne puisse nous taxer de négligence à l'égard de ce chapitre.

Explications pratiques sur l'imitation des bois.

Le principe de l'imitation des bois ou des marbres est le suivant :

Sur un fond de peinture sèche, on passe un glacis de teinte fraîche et transparente dans laquelle on reproduit les veines et le travail de la nature.

Il y a donc deux opérations bien distinctes :

1° L'apprêt du fond

2° Le glacis et l'imitation

En général, le *fond* est préparé par les soins du peintre en bâtiment, et le peintre en décor vient travailler ensuite sur le fond une fois sec.

Selon la couleur du fond et la nature du glacis, on imite tel ou tel bois c'est une simple affaire de coloration, mais le principe reste le même.

Afin de ne pas scinder ce chapitre c'est-à-dire pour éviter de parler des *fonds et du décor séparément*, ce qui obligerait le lecteur à un feuilletage ennuyeux, nous préférons expliquer *les deux choses à la-fois*, ce sera plus rationnel, plus compréhensible et surtout plus pratique.

Faux-Bois

Les bois que l'on imite le plus souvent sont :

- Le *chêne*, jeune et vieux,
- Le *noyer*, gris, jaune et brun,
- L'*acajou*, moiré, à flammes et moucheté,
- Le *palissandre*,
- Le *thuya*, jaune et rouge,
- L'*érable*, gris et jaune,
- Le *bois de rose*,
- Le *sapin*,
- Le *pitch-pin* ou sapin d'Amérique,
- La *racine d'orme*,
- *de frêne*,
- L'*écaille*.

Puis viennent : le citronnier, le marronnier, le sycomore, le platane, etc., etc., beaucoup moins em-

ployés que ceux de la précédente énumération.

Tous les fonds de décor sont préparés à l'huile, c'est-à-dire en peinture réelle avec des teintes ayant la céruse pour base et préparées à l'huile et à l'essence ; seulement on doit observer de tenir les fonds maigres, sans quoi les glacis refusent à s'étendre par dessus ; le décorateur peut arracher les dessous en travaillant, et il y aurait surtout à craindre que cela fasse gercer et poisser le vernis, dans ce cas tout serait perdu.

Mais les glacis ne sont pas toujours à l'huile comme les fonds ; beaucoup s'exécutent avec des couleurs broyées et détremées à l'eau au lieu d'être broyées et détremées à l'huile. C'est pourquoi il y a deux procédés employés pour l'exécution des faux bois : le *procédé à l'huile* et le *procédé à l'eau*. Certains bois se font aux deux procédés, ou ce qui est plus exact, s'exécutent à l'un ou à l'autre procédé indifféremment, c'est ce que l'on verra par la suite au cours des explications que nous allons donner sur chacun d'eux en particulier ; disons dès maintenant que le chêne se faisait autrefois à l'eau, et qu'on ne le fait plus qu'à l'huile depuis trente ans ; le sapin et le pitch-pin se font à l'huile ; l'acajou, le noyer, le palissandre se font aux deux procédés, tandis que l'érable, le thuya, le bois de rose, et toutes les racines se traitent par le procédé à l'eau.

Bois de chêne

C'est à la fois le plus usité dans la peinture en décor et le plus difficile dans l'imitation.

On prépare le bois de chêne par un fond légèrement jaunâtre : blanc de céruse et ocre jaune ; on augmente la quantité de cette dernière couleur selon que l'on veut un chêne plus ou moins foncé. Pour le vieux chêne on ajoute même de la terre d'ombre brûlée. Lorsque le fond est bien préparé à trois couches (le chêne ne saurait se faire sur un fond douteux), on procède au travail de décor qui s'exécute ainsi.

Après avoir poncé le fond légèrement au papier de verre très fin et épousseté ensuite avec soin, on passe le *glacis* qui sera composé de terre de Sienne naturelle pure pour le jeune chêne, avec addition de terre d'ombre brûlée pour le demi-vieux et avec cette terre seule pour le vieux chêne. Les terres sont toujours employées seules à cause de leur transparence, il ne faut jamais utiliser les ocres car elles ont la qualité contraire, couvrant trop pour ce genre de travail où la transparence est absolument nécessaire.

Le glacis se composera donc des terres que nous venons d'indiquer et suivant les cas énoncés, avec, comme liquide, deux tiers d'essence et un tiers d'huile, très peu de siccatif... on peut ajouter un peu de blanc d'Espagne pour aider au glissement et éviter les coulures ; le glacis doit être scrupuleusement passé au tamis pour enlever les grains, sans

quoi le ponçage préliminaire deviendrait inutile et tout le travail des dessous serait gâté par le vernissage final.

On passe le glacis avec une brosse relativement dure, il demande à être exécuté presque à sec et étendu très également. Il faut avoir bien soin d'éviter les coulures aux angles de panneaux, surtout dans les moulures.

Pour les portes, on commencera par les panneaux et l'on finira par les champs d'encadrement.

Quand le glacis est passé, très convenablement étendu, on procède à l'opération du *peignage*; tout d'abord on chiffonne avec la toile étamine, en essuyant le glacis et suivant le sens que l'on veut donner au bois sur le panneau; ensuite on passe le peigne d'acier sur ce premier travail et *exactement dans le même sens*. On doit avoir soin d'essuyer le peigne à chaque fois qu'on le passe sur le glacis car il faut que le peignage soit très proprement fait, éviter surtout de repasser deux fois à la même place sauf pour rompre les lignes et faire un grain très fin, autrement, si l'on abuse du peigne, le grain du bois n'est pas net, l'ensemble est flou, et d'aspect peu soigneux. La grande condition du faux chêne, c'est la propreté et la netteté.

Sur le peignage, lorsque le glacis est très légèrement pris, on fait les *mailles*, ces petites enlevées anguleuses que l'on remarque dans le chêne et qui sont la caractéristique de ce bois.

Les mailles se font en enlevant le glacis avec le pouce recouvert de drap pour essuyer net à la

place voulue et dessiner la maille d'un seul coup ; c'est la grande difficulté de l'imitation du bois — le dessin de la maille est des plus variés et l'enchaînement général très-compiqué.

Il faut une grande habitude pour vaincre ces difficultés, beaucoup de bons peintres de bois font le chêne médiocrement ; par contre, il y a des bois-seurs très habiles qui l'exécutent d'une façon remarquable, mais ils sont en somme bien peu nombreux.

La ronce ou nœud du chêne se fait aussi au ponce comme la maille, elle produit beaucoup d'effet mais est relativement plus facile que cette dernière.

Quand l'imitation du bois en est là, c'est-à-dire après le peignage, le travail des mailles et de la ronce, le chêne est à peu près terminé ; on le laisse sécher ainsi et l'on revient dessus le lendemain ou le surlendemain pour le reglacier et le veiner par dessus ce premier travail.

Le reglaçage se fait en prenant le dessus du premier glacis de façon à ce qu'il soit d'une transparence très grande, on l'étend avec beaucoup de soin pour ne pas dépouiller ou salir l'ébauche et l'on passe la veinette par dessus dans le sens du peignage et une seule fois, cela produit de longues veines longitudinales, peu apparentes et passant en travers des mailles, ce qui est du meilleur effet décoratif et de réalité ; on accentue certaines parties de ronce au moyen du glacis que l'on ramène contre le nœud, et le chêne est terminé, il ne reste plus qu'à le vernir lorsqu'il sera sec.

Le chêne vieux se travaille exactement de même que le chêne jeune ou le chêne d'âge moyen, avec cette différence que le fond est beaucoup plus soutenu, et le glacis à base de terre d'ombre brûlée au lieu de terre de sienne naturelle, avec addition même de terre de Cassel pour l'assombrir encore davantage. Pour le vieux chêne, la maille ne devrait pas se faire à l'essuyée, mais au pinceau par dessus le peignage, et en la tenant très brune, presque noire; dans la pratique on fait la maille des deux façons, cela est moins monotone que lorsqu'elle est tout au pinceau... quelques mailles faites ainsi et seulement dans quelques endroits bien en vue c'est suffisant comme effet et assez près de la réalité pour satisfaire même les plus exigeants.

Le chêne trouve son application un peu partout, mais il est préférable de l'employer dans les endroits qui souffrent le plus des frottements car c'est ce genre de décor qui résiste le plus longtemps; on usera l'acajou ou tout autre bois deux fois plus vite que le chêne, cela tient à son exécution toute particulière et à sa façon d'être car il n'offre pas à l'œil une surface absolument uniforme comme les teintes plates ordinaires, aussi les taches ou les coups se voient beaucoup moins dans ce peignage et ce maillage que dans les surfaces lisses et relativement unies des autres bois.

Bois de Noyer

Le fond de noyer se prépare avec les mêmes couleurs que pour le fond de chêne mais en se te-

nant plus foncé, du reste cela demande à être modifié selon la nature du noyer que l'on veut imiter.

Pour le noyer gris, il faudra remplacer l'ocre jaune par la terre d'ombre naturelle, et si l'on veut un bois bien doré, comme il s'en trouve parfois, on réchauffera avec un peu de rouge anglais le ton obtenu par le blanc et l'ocre jaune.

Quant au glacis, sa composition variera également : A base d'ombre naturelle pour le noyer gris ; à base d'ombre brûlée pour le noyer jaune et chaud.

On mettra ces deux terres sur la palette ainsi qu'un peu de Cassel et l'on prendra un pinceau à deux mèches ainsi que deux ou trois petites brosses rondes et fines.

Après avoir étendu et égalisé le glacis sur le fond en prenant les précautions qui ont été indiquées pour le chêne, on commence à donner le mouvement du bois à l'aide de la toile-étamine si l'on veut un moyen tranquille, ou bien on ébauche bravement au pinceau à deux mèches si l'on veut un bois plus travaillé... ; on jette l'ébauche à grands traits, sans pousser au noir mais aussi sans tomber dans une gamme trop molle... on repique ensuite à la brosse fine pour accuser et rattacher les veines. On reglace comme pour le chêne, mais au lieu de passer la veinette, on fait des effets de moiré à l'aide du spalter en ramassant et relâchant le glacis par un mouvement de soubresauts... mais aujourd'hui on reglace bien peu souvent les faux bois et le spalté se fait pres-

que toujours sur le seul et unique glacis dans lequel il faut faire à la fois le bois, le grain et les ondulations de la nature !

Cependant, quand l'on veut du travail convenable il faut bien faire autre chose que cela, et toujours un bois scrupuleusement réglé l'emportera de beaucoup comme coup d'œil et finesse d'ensemble sur une imitation faite à la hâte et d'un seul coup.

Nous devons développer ici les bonnes manières, nous ne sommes pas à l'heure comme dans la pratique. D'ailleurs, c'est la raison d'être de ce volume, on abîme assez le métier par les travaux au rabais... nous devons dans ce livre n'expliquer que les moyens rationnels du travail, et bien nous défendre d'enseigner les mauvaises ficelles.

Revenons à notre sujet :

Un des bons moyens d'imiter le grain du noyer, c'est de passer sur le fond un premier glacis avec du bleu de Prusse, employé très clair... on fouette ce glacis pendant qu'il est tout frais, avec le blaireau à bois, il faut fouetter avec le côté de l'outil et de façon à obtenir un fin mouchetage de petites lignes brisées ; c'est sur ce premier travail de grain que l'on donne le vrai glacis du bois et l'on procède comme il a été dit pour le veinage et le spalté... Quand le bois est terminé et verni ou ciré, on aperçoit, par dessous le travail du bois, ce premier mouchetage qui joue absolument le grain serré du bois naturel. Cette manière est surtout recommandable pour le noyer gris.

On a fait assez longtemps usage d'un outil spécial pour imiter les grains du bois : cet outil, que l'on rencontre dans certaines régions consistait en une roulette composée de plusieurs rondelles roulant folles sur un même axe et ayant leur tranche entaillée par des échancrures plus ou moins espacées, cela formait en réalité 6 à 8 roulettes minces, roulant ensemble et en tous sens ; on passait cette roulette sur le travail encore frais du faux bois et le grain restait marqué...

On imite le noyer, par le procédé à l'eau, presque autant que par le procédé à l'huile.

Ce sont les mêmes terres qui sont employées à la confection du glacis et de la palette, seulement la façon de travailler n'est plus la même. On ébauche au spalter à dents et au spalter ordinaire, on passe le blaireau pour adoucir et l'on veine à la hâte. Ce genre de travail ne donne pas un aussi beau résultat que par glacis à l'huile, mais le procédé à l'eau convient très bien pour imiter la loupe du noyer c'est-à-dire la racine noueuse avec tous ses imprévus et ses vigneurs.

Le bois de noyer est beaucoup employé dans le décor, on l'utilise surtout pour les salles à manger, certains vestibules, et partout où le vieux chêne conviendrait.

Les boiseries en noyer gagnent en richesse lorsqu'on rehausse les moulures par un filage noir ou or.

Bois d'Acajou

L'acajou se fait au procédé à l'eau, c'est un bois assez facile à imiter.

On le prépare par un fond rouge brique, composé d'ocre jaune et d'ocre [rouge à peu près en parties égales mais où le jaune doit dominer : très peu de blanc, on peut même n'en pas mettre du tout à la dernière couche.

Trois sortes d'acajou sont usitées dans le décor : l'acajou moiré, l'acajou flammé ou gerbé et l'acajou moucheté. Les deux premières sortes sont les plus fréquentes.

Le glacis à l'eau se compose des mêmes couleurs pour l'imitation des trois espèces de bois, ce sont : la terre de Sienne brûlée, la laque rouge et la terre de Cassel broyées à l'eau gommée.

Pour l'acajou moirée, le plus facile à imiter, on passe le glacis que l'on égalise, puis, à l'aide d'une petite éponge mouillée dans l'eau propre, on enlève le glacis en descendant dans le sens du panneau et en faisant des bandes irrégulièrement espacées et souvent brisées dans leur parcours ; on détruit au spalter la régularité et la crudité du travail de l'éponge, on fait quelques spaltés brusques à l'endroit des ruptures de bandes, quelques autres en plein glacis, puis on blaireaute avec le blaireau à bois en travers du travail et on laisse sécher. On reglace après séchage à la laque presque pure et l'on fouette au blaireau pour faire le grain ; il ne reste plus qu'à vernir.

L'acajou à flamme ou à gerbe prend son nom de la forme de ses veines qui affectent en effet l'allure d'une flamme ou d'une gerbe; le glacis se compose et se passe de même que pour l'acajou moiré, mais le travail est tout différent.

On enlève à l'éponge mouillée en dessinant sur le glacis une flamme, qui doit occuper le milieu du panneau, de sorte que ce sont les côtés qui sont le plus essuyés; les enlevées se font donc en obliquant du centre vers les bords ou des bords vers le centre, comme l'on voudra; la flamme demande à être inclinée dans son allure et non droite comme une tige rigide, elle est aussi toujours plus large à sa base et monte en se rétrécissant pour former presque la pointe au sommet; lorsque la flamme est bien indiquée on fait des enlevées courtes et transversales avec les lanières du ballon à décor, on passe le blaireau pour adoucir en travers.

On reglace à nouveau, très clair et l'on opère un veinage qui suit la flamme, allant d'un côté à l'autre, pour le traverser en suivant son mouvement ascensionnel et ondulatoire.

Quand à l'acajou moucheté, son travail est assez compliqué sinon difficile, lorsqu'on veut bien le faire. On fouette le glacis une fois passé et égalisé, et l'on promène le spalter légèrement, pour faire des petites enlevées de ci, de là, et assez serrées puis on adoucit et l'on revient faire des nœuds au droit des parties spaltées en se servant d'une petite brosse et, avec le glacis épais, on adoucit à nouveau dans le sens de la longueur et enfin on fait

des éclaircies dans quelques nœuds avec une brosse mouillée ; un léger coup de blaireau en travers et c'est fini pour la première séance.

Le reglacé se tient un peu plus foncé, on passe la veinette en suivant les sinuosités des nœuds, on accentue un peu le dessous de quelques spaltées en ramassant le glacis pour faire valoir les parties plus brillantes.

L'acajou est le plus décoratif de tous les faux bois, il convient à une foule d'applications et donne de la richesse à tout l'ensemble auquel il concourt, il est plus chaud et moins sévère que le noyer, plus agréable que le chêne ; seuls le Thuya et le Palissandre pourraient lui être opposés dans certains cas, mais encore ont-ils tous deux moins de charme dans l'allure des veines, plus de rigidité et de sécheresse.

Bois de Palissandre

On apprête le palissandre par un fond franchement rouge, tout à l'ocre rouge en dernière couche ou bien mélangé quelque peu avec de l'ocre jaune mais en faible quantité.

Le palissandre se fait aux deux procédés, à l'huile et à l'eau, mais, pour une bonne exécution, le premier moyen est certainement le meilleur.

Sur le fond bien sec poncé légèrement et épousseté pour enlever toute espèce de grains, on passe le glacis composé de terre de Sienne brûlée et de terre de Cassel et tenu très transparent : Dans ce glacis frais, on exécute d'abord les nœuds qui se

font au crayon Conté tendre ; le nœud de palissandre est très compliqué, on doit l'avoir bien étudié avant de chercher à le reproduire, on l'accompagne sur le côté par un veinage fin à la veinette... Quand on a de grandes parties à faire, on glace d'abord les places où l'on veut faire des nœuds que l'on exécute immédiatement dans ce glacis, à l'huile, et on laisse sécher ; ensuite on revient glacer le reste au procédé à l'eau ; on passe la veinette mouillée et peignée dans le sens de la longueur en se mariant avec les nœuds dans la mesure du possible ; lorsque le tout est verni, il ne paraît pas y avoir eu deux procédés pour l'exécution.

On ne peut rehausser le palissandre que par un filage en or ou en ton d'or ; on peut encore ménager la plate bande des boiseries et la rechampir ensuite en teinte plate pour bien faire trancher les panneaux ; la plate bande se fera en vert rompu ou en nuance grenat.

Bois de Tuya

Le fond de Thuya se composera, à la dernière couche, d'ocre rouge et jaune, deux tiers de celle-ci pour un tiers de celle-là avec un peu de jaune de chrome, on pourra réchauffer ce ton par une faible addition de vermillon, enfin peu ou pas de blanc.

L'imitation se fait au procédé à l'eau. On compose le glacis avec de la terre de Sienne brûlée mélangée d'un peu de laque et l'on prépare la palette avec les deux terres de Sienne, naturelle et brûlée ainsi qu'un peu de terre de Cassel.

La façon de faire ce bois est assez bizarre ; on procède d'abord par des éclaircies au spalter comme pour l'érable mais en se tenant plus large, puis on ébouriffe par places pour former des nœuds, enfin on remplit par un chiquetage à l'éponge, irrégulièrement fait, on accentue les nœuds à la brosse fine ou au crayon avant d'adoucir.

Le reglaçage se tient un peu plus clair que le glacis d'ébauche, on y fait quelques effets au spalter et l'on fouette au blaireau, on adoucit ensuite en travers du travail. Le Thuya demande à être accompagné par du palissandre ou du chêne moyen-âge, il est surtout employé pour les devantures de magasins ; on le place également quelquefois dans la salle à manger où sa tonalité chaude est d'un aspect très heureux.

Bois d'Erable gris

Sur un fond blanc, légèrement cassé, on passe un glacis à l'eau, très transparent, fait avec une pointe de noir fin ; ce glacis demande à être employé très mince et bien égalisé au blaireau.

L'imitation se traite ainsi : Dans le glacis frais, bien étendu comme il vient d'être dit, on fait des enlevées au spalter que l'on fait promener en zig-zag et en appuyant de façon très irrégulière, l'extrémité des doigts placée dans les soies de l'outil.

Ensuite on fait les petits nœuds ronds, qui caractérisent ce bois, les points imitant ces nœuds se faisaient autrefois avec le bout des doigts en pianotant sur la teinte fraîche mais cette façon ne don-

nait pas le résultat cherché et les points obtenus ainsi ne ressemblaient en rien à la nature, c'est pourquoi on les exécute maintenant à l'aide d'une petite brosse ronde et dure, que l'on mouille un peu et avec laquelle on appuie sur toutes les parties où l'on veut déterminer les nœuds de l'érable, les points ainsi obtenus sont beaucoup plus naturels... on peut encore se servir d'un spalter à deux dents que l'on humecte et avec lequel on procède comme avec la petite brosse, on le tient incliné et on change la façon de toucher pour ne pas faire trop pareil, on adoucit en travers de l'ébauche.

Sur ce glacis sec, on passe un coup de veinette en tremblottant un peu, avec la même teinte qui a servi pour le travail précédent.

Pour obtenir encore plus de vérité on peut crayonner toutes les veines en contournant les nœuds, c'est une opération longue et ardue, aussi ne l'exécute-t-on que lorsque le prix le permet.

Bois d'Érable jaune

Même travail que pour l'érable gris, le fond et le glacis seuls différent.

Le fond se fait en jaune *très pâle*, presque blanc, et le glacis se compose de terre de Sienne naturelle mélangée à très peu de terre de Cassel. Quant au reste voyez l'explication précédente.

On place le bois d'érable dans les pièces où l'on veut de la clarté, mais il ne convient ni dans la salle à manger, ni dans le salon, et pas beaucoup dans le vestibule... Il n'y a guère que pour le cabi-

net de travail et certains escaliers où il peut convenir tout à fait.

Son effet décoratif n'est pas excessif et son allure toute tranquille le fait négliger dans beaucoup de cas. Cependant lorsqu'on sait l'encadrer convenablement, par exemple avec du chêne clair ou du cèdre, il devient tout à fait coquet et très meublant.

Bois de Sapin

On prépare un fond légèrement jaunâtre, blanc et ocre jaune avec une pointe de jaune de chrome pour donner plus de finesse et de fraîcheur au-dessous.

Le travail de décor se fait par le procédé à l'huile et demande une très grande propreté dans l'exécution.

Sur le fond bien sec, on passe un glacis presque incolore, c'est-à-dire ne contenant que de l'essence, de l'huile et du siccatif, avec une très faible pointe de Sienne naturelle, juste assez pour voir ce que l'on fait et éviter les maigreurs.

La palette est chargée de blanc, de terre de Sienne naturelle et brûlée.

On commence par étendre le glacis bien uniformément, et l'on peut fouetter au blaireau quelques parties, ensuite on attaque le nœud de sapin que l'on dessine à la petite brosse plate avec un ton fait sur la palette et composé uniquement de Sienne naturelle avec du blanc... il faut observer le naturel de ce nœud assez facile d'ailleurs à imiter, mais en se gardant de l'exagération, on varie la coloration et l'on n'abuse pas du nombre. Quand les divers

nœuds sont terminés à la brosse, on passe les côtés avec un autre glacis un peu plus foncé, on chiffonne à la toile comme pour le chêne et l'on peigne par dessus, ces deux opérations ne doivent se faire qu'une seule fois, un coup de toile et un coup de peigne, en suivant les mouvements de la ronce bien entendu, le fil ainsi donné doit être plus large près du nœud et aller en s'amincissant vers les bords de la planche; le peigne de cuir est préférable au peigne d'acier; on peut également donner le fil à la veinette mais il faudra qu'elle soit bien sèche et propre à chaque coup, enfin on adoucit au blaireau dans le sens du travail.

Le reglaçage, s'il a lieu, se donne avec un glacis légèrement bleuâtre et on ne le passe que dans certaines parties seulement, sur lesquelles on donne un dernier coup de veinette et le bois est terminé.

Bois de Pitch-pin

Il s'imite par les mêmes procédés que le sapin, quant au travail de décor. Le fond doit-être tenu un peu plus soutenu et plus fourni de jaune de chrome parce que le pitch-pin est plus doré que le sapin.

Le glacis sera également plus teinté et surtout plus chaud; les veines de ce bois se feront à base de terre de Sienne brûlée au lieu de terre de Sienne naturelle, car dans le pitch-pin elles sont rougeâtres. On procédera pour le reste comme il a été dit pour le sapin mais en tenant compte de la différence d'allure des deux bois :

Dans le sapin, le nœud est allongé et relativement étroit, tandis que dans le pitch-pin, il est plus écrasé, moins long et tortillé, les veines sont plus larges et très apparentes.

En tant que décoration, l'un ou l'autre de ces deux bois ne saurait prévaloir sur les précédents bois cités ; mais ils ont un aspect de propreté et de fraîcheur saine qui les fait utiliser assez souvent. Pour leur donner quelque effet, il faut les encadrer avec un bois plus foncé comme il a été dit pour l'érable ; le sapin et le pitch-pin conviennent surtout pour les peintures de salles de bains, de chambres à coucher, voire même de bureaux etc. — mais ils ne feront jamais bonne figure dans un salon ou dans une salle à manger à cause de leur aspect froid.

Bois de Cèdre

Si l'on voulait définir le cèdre, on dirait que c'est du sapin rouge ; en effet, la nature de ses veines et de son fil est presque semblable.

Le fond du cèdre se prépare avec du blanc, de l'ocre rouge et de l'ocre jaune de façon à obtenir un rose sale très léger comme gamme.

Le décor se fait au procédé à l'huile ; on compose le glacis avec de la terre de sienne naturelle de la terre de sienne brûlée et une pointe de terre de Cassel ; la palette reçoit les mêmes couleurs en pâte.

On commence par indiquer et dessiner les nœuds

du cèdre dans ce premier glacis, on les fait au crayon sanguine ou à la petite brosse avec la terre de Sienne brûlée et l'on passe la veinette sur les côtés en suivant le mouvement de la ronce comme il a été dit pour le sapin, ensuite on place quelques nœuds ronds en pains à cacheter avec la brosse et on laisse sécher.

Si l'on veut reglacier, ce sera avec de la laque et une pointe de noir ou de Cassel, puis sur ce second glacis, on fera un travail au spalter pour faire miroiter quelques parties noueuses.

Le bois de cèdre est assez décoratif, mais il fait mieux en encadrement que comme panneaux ; en l'encadrant avec du chêne il gagne beaucoup, il a pour avantage d'être chaud d'aspect tout en étant tranquille d'allure et il n'a pas la sécheresse des érables ni l'austérité du sapin.

Bois de Rose

On n'imite ce bois qu'en placage, en *bois frisé* comme disent les ébénistes. Le fond sera légèrement rosé. Blanc, ocre jaune et ocre rouge, on le tiendra moins chaud que le fond de cèdre ; le bois de rose se fait au procédé à l'eau.

Lorsque le fond est bien sec, on divise les panneaux en quatre pour disposer le placage.

Le glacis sera composé avec de la terre de Sienne brûlée et un peu de laque.

On ne passe le glacis que sur l'une des divisions du panneau qui en contient quatre, ou bien sur

les deux divisions de la même diagonale ou si l'on veut, on glace le panneau de quart en coin, et l'on passe la veinette dans ce sens, puis on dessine par-ci par-là quelques nœuds, à la petite brosse ou au crayon de sanguine, on adoucit au blaireau dans le sens du travail et on essuie à l'éponge humide le glacis qui a débordé tout autour, on laisse sécher et l'on passe une couche de vernis Shœnée pour fixer le travail ; lorsque ce vernis est suffisamment sec on passe à la seconde moitié du panneau que l'on glace comme il a été dit pour la première ; on travaille de même, de *quart en coin*, en débordant sur le premier travail qui est préservé par le vernis et qu'on nettoiera ensuite de la même manière que pour la première opération.

Bois de Frêne (racine)

Le fond de la racine de frêne est composé de blanc avec un peu d'ocre jaune.

On l'imite par le procédé à l'eau ; le glacis comporte de la terre de Sienne naturelle et un peu de Sienne brûlée ainsi que de terre de Cassel.

Après avoir glacé et égalisé la teinte, on travaille au spalter et à l'ébouriffoir pour tortiller les nœuds, puis avec le ballon à décor, on place quelques éclaircies, on spalte à nouveau légèrement et l'on adoucit dans le sens opposé au travail. Sur l'ébauche sèche, on revient veiner soit au crayon, soit à la brosse ; la veine a des enroulements très capricieux, un peu à la façon de l'érable, mais elle est plus large et plus imprévue dans sa marche. On

reglace à nouveau sur le veinage une fois sec, on accompagne par un coup de veinette et tout est dit.

Bois d'Orme (racine)

Pour le fond de la racine d'orme on se tiendra le double plus foncé que pour la racine de frêne. Le glacis sera de même composition mais également plus soutenu.

La structure du bois d'orme est à peu près semblable à celle du noyer, les veines sont très apparentes et sont contournées de même... Mais la racine de ce bois que l'on imite le plus souvent, n'a pas les veines disposées en longueur, elles se ratatinent et s'enserrent autour des nœuds pour s'élargir tout à coup et aller contourner un autre nœud un peu plus loin.

Les moyens d'imitation seront ceux indiqués pour la racine de frêne — travail de spalter et d'ébouriffoir, veinage soigné, reglaçage et coup de veinette.

Écaille

L'écaille s'apprête par un fond absolument rouge, au vermillon pur, avec cependant une pointe de jaune de chrome. On l'imite par le procédé à l'eau.

Le glacis est composé de terre de Cassel et d'un peu de terre de Sienne brûlée, on l'étend bien en ayant soin qu'il couvre, la transparence ne doit pas être recherchée ; ensuite on fait une sorte de chiquetage à l'éponge mouillée et bien propre, que

l'on rince souvent parce qu'il faut que les enlevées du glacis soient absolument nettes, laissant apparaître le fond très-rouge et très franc ; ce chiquetage demande à être fait rapidement en variant les coups d'éponge pour éviter la symétrie ; puis on fait quelques mouches plus foncées à la terre de Cassel, on blaireaute par dessus tout le travail et lorsqu'il est sec, on reglace à la laque pour obtenir plus de douceur et de transparence, on vernit aussitôt que possible afin de fixer la laque.

L'écaille se fait en plates-bandes pour accompagner du noyer, du vieux chêne, ou des tons noirs, on l'exécute encore en petits panneaux encadrés par du palissandre et quelquefois sur les caissons des devantures, mais son effet est loin d'être agréable, ce mouchetage n'est réellement beau et agréable à l'œil qu'en petites parties.

CHAPITRE VII

PEINTURE EN DÉCOR

Explications pratiques sur l'imitation des marbres.

Nous ne répéterons pas ici ce qui a été dit en tête du chapitre concernant les faux-bois, car les principes sont également les mêmes, c'est-à-dire que l'on opère sur des fonds préalablement apprêtés, et sur lesquels on revient travailler dans des glacis de teinte fraîche. Il y a seulement à faire remarquer que les faux marbres se traitent tous au procédé à l'huile et qu'aucun d'eux ne s'exécute à l'eau.

Les marbres les plus usités sont :

Le *Marbre blanc*, veiné et brèché.

Le *Napoléon*.

Le *Jaune de Sienne*.

Le *Sarrancolin*.

La *Brèche violette*.

Le *Campan*, vert, isabelle et mélangé.

Le *Jaune fleuri*.

Le *Bleu fleuri*.

Le *Bleu Turquin*.

L'*Henriette*.

La *Griotte*, œil de perdrix et d'Italie.

Le *Vert de mer*.

Le *Vert d'Égypte*.

Le *Levanteau*.

L'*Antique*, grand et petit.

Le *Portor*.

La *Brèche d'Alep*.

Le *Rosé*.

Le *Rouge du Languedoc*.

Le *Rouge du Var*.

Le *Rouge de Flandre*.

L'*Onix* blanc et cachemire.

Le *Château-Landon*.

Les *Granites*, d'Égypte, des Vosges et de l'Ouest.

Cette nomenclature si longue qu'elle paraisse, ne donne que la liste des marbres couramment imités dans le décor des bâtiments ; c'est assez dire qu'il existe une variété dans le choix et dans l'exécution de ces divers marbres qui ont chacun leur valeur décorative et dont la quantité est loin d'être un obstacle pour le décorateur.

Marbre blanc veiné

Le fond préparé scrupuleusement lisse et suffisamment sec, on prépare le glacis avec du blanc de

zinc et de l'huile blanche (huile d'œillette), on y ajoute très peu de siccatif blanc en poudre.

On passe le glacis assez grassement et l'on veine dessus immédiatement ; la palette sera chargée avec du blanc, du noir et deux tons gris, l'un plus fort que l'autre.

L'ébauche se fait à l'aide de deux petites brosses rondes en commençant avec la première teinte grise ; les veines s'entrecroisent tout en suivant un sens bien déterminé et ne forment pas cailloutage, c'est-à-dire qu'elles sont continues et non chaînées comme dans les brèches ; lorsque l'ébauche est terminée, on adoucit à la queue de morue pour fondre les veines et les faire entrer dans le glacis, puis on repique quelque peu pour créer des lignes maîtresses ou les veines qui donnent l'impulsion au sens de la masse ; on adoucit à nouveau et on laisse sécher.

Quelles peintres abusent du pointillé dans l'exécution de ce marbre qui n'en contient pas outre mesure, certains affectent de le faire très-dur, d'autres le rendent absolument mou, il est bon de se garder de ces deux exagérations ; le mieux est de faire relativement doux dans l'ébauche et d'accuser ensuite quelques veines dans le sens adopté pour le panneau ou la partie murale sur laquelle on exécute le faux-marbre. On peut, après séchage de l'ébauche, faire un repiquage blanc mais il faut s'en montrer très-sobre.

Marbre blanc bréché

Le blanc bréché s'exécute par les mêmes moyens que le blanc veiné et sur le même fond évidemment, la différence de ces deux sortes de marbres réside tout entière dans la disposition des veines qui dans le premier cas sont rigides, cassées à angle vif, tandis que dans le second cas, elles suivent un enchaînement caractéristique, se fermant à peu près comme les mailles d'un filet mais avec irrégularité d'ouverture et de formes...

Le blanc bréché est formé de cailloux enserrés par les veines, il y en a de très-grands et de très-petits... l'habileté du peintre en décor consiste à créer des effets tout en restant dans le juste milieu des proportions.

Le marbre blanc est certainement le plus employé et le plus imité de tous les marbres ; il est très décoratif dans sa simplicité et il convient dans une foule de cas, soit pour vestibules, cages d'escaliers, couloirs etc.

On le dispose en assises simples ou bien avec encadrement, par exemple des champs en Château-Landon, ou en Napoléon, avec des contre-champs en vert-vert ou bien en Jaune fleuri de façon à animer l'ensemble sans nuire à sa tranquillité.

Le marbre blanc demande à être ciré plutôt que verni après son exécution ; on en maintient ainsi la blancheur tout en le préservant contre les influences destructives.

Marbre Napoléon

Ce marbre vient en seconde ligne comme emploi dans la peinture en décor où son usage est extraordinairement répandu. Il s'apprête par un fond gris légèrement rosé composé de blanc, d'une pointe de noir et de brun Van Dyck.

Le glacis sera de même composition, maintenu plus liquide et l'on chargera la palette avec du blanc, de la terre d'ombre brûlée et d'une teinte grisâtre composée de blanc et de terre d'ombre naturelle.

On ébauche le Napoléon par un chiquetage très fourni avec le ton gris de la palette, on accentue certaines parties et l'on noie certaines autres pour simuler les masses et les repos ; quelques coups de travers viennent rompre le chiquetage. Sur cette ébauche sèche on procède au veinage du marbre avec une teinte roussâtre et l'on place de grandes cassures blanches en travers.

Le Napoléon est surtout employé dans les cages d'escaliers de service ou de maisons de rapport à cause de sa coloration neutre qui lui fait supporter plus aisément la poussière et les frottements que les autres marbres de tonalité claire ; on l'utilise aussi comme encadrement pour les marbres de couleur, tels que le Sarrancolin, les Brèches, le jaune de Sienne, etc. On peut le diviser en panneaux, en assises et en appareils ; il sera toujours d'un très bon effet décoratif ; on pourrait dire de lui ce que l'on

dit de la pomme de terre en cuisine : il se mange à toutes les sauces, car en effet, aucun marbre n'est utilisé à des emplois aussi divers et partout il semble être à sa vraie place.

Marbre jaune de Sienne

Sur un ton de pierre légèrement réchauffé de vermillon et contenant un peu de jaune de chrome, on passe un glacis composé des mêmes couleurs et l'on charge la palette avec du blanc, du bleu de Prusse, du jaune de chrome, du brun Yan Dyck ; on composera en outre deux teintes dont l'une sera d'un rose chaud très doux et l'autre plus jaune que le glacis.

C'est avec ces deux teintes que l'on ébauche dans la pâte du glacis en indiquant les *masses* et les *repos* ainsi que de grands cailloux plus jaunes que le fond et quelquefois rosés.

Sur ce premier travail, on ébauche le veinage de ce marbre, l'un des plus ingrats à imiter, on accentue les cailloutages dans les parties massées, les premières veines doivent être peu brillantes comme coloris, on les tient un peu plus sales de ton, verdâtres et roussâtres.

On adoucit l'ébauche à la queue de morue en suivant le sens des veines, comme dans tous les marbres d'ailleurs, puis après séchage, on vient repiquer le tout. Ce travail du repiqué est très-difficile, il faut une main réellement habile pour veiner convenablement le jaune de Sienne. La

veine s'écrase dans le cailloutis des masses et part tout d'un coup en ligne presque droite, traverse et va se perdre beaucoup plus loin ; sa coloration change à tout instant, elle est vert sale ou violacée, accentuée encore par des petits cailloux rouges lie-de-vin ou franchement verts. On termine par les blancs cassés en grosses cassures transversales.

Malgré son apparente dureté, le jaune de Sienne est d'un très-bel effet décoratif, sa tonalité permet de le mettre un peu partout, étant ni trop clair ni trop foncé... On l'encadre généralement avec du Napoléon ce qui n'est pas toujours très-heureux comme harmonie, car le Napoléon avec sa teinte rosée, paraît presque violet par le contraste du fond jaune. Il faut donc se garder de cet inconvénient et faire le Napoléon plutôt chaud que froid et tirant sur le gris-jaune au lieu du rosé. Comme marbre d'encadrement le Château-Landon est tout indiqué, sa coloration neutre ne heurte jamais l'œil dans un ensemble.

On place le jaune de Sienne dans les vestibules et les cages d'escaliers, c'est un marbre de grande allure mais toutefois moins tapageur que la Brèche violette ou le Sarrancolin dont nous allons parler.

Marbre Sarrancolin

C'est le roi des marbres, aucun autre ne peut lui être comparé comme effet et comme beauté de détails. Son imitation est l'une des plus difficiles, cependant elle est moins ingrate que celle du jaune

de Sienne, car sa coloration et sa structure offrent plus de ressources.

Le Sarrancolin s'exécute sur un fond gris-blanc et dans un glacis de même nuance, mais un peu plus soutenu comme gris et légèrement rosé.

On charge la palette avec deux tons gris, de gamme différente et plus forts que le glacis, ces deux tons seront quelque peu rosés également, mais l'un devra être plus frais que l'autre ; la palette contiendra en outre du blanc, de l'ocre jaune, de l'ocre rouge, du vermillon et du brun Van-Dyck.

L'ébauche se traite largement, avec hardiesse et assez de dureté, on travaille au pinceau à chiqueter et surtout au pinceau à deux mèches, les chiquetages s'exécutent en gris-rosé et en gris-jaune, le travail du pinceau à mèches pour déterminer les veines et placer les masses se fera assez crûment en variant l'inclinaison de l'outil.

On adoucit l'ébauche à la queue de morue et toujours dans le sens du veinage, puis on laisse sécher.

Avant de faire les repiqués et le veinage définitif on cristallise au blanc de neige, c'est-à-dire que par-dessus l'ébauche sèche, on fait un chiquetage *en glacis* pour donner de la transparence, l'ébauche s'éteint et paraît ainsi former les dessous du marbre que l'on retravaille ensuite par des repiqués très colorés et judicieusement mis en place.

Les parties massées sont finement cailloutées et très vives en couleurs, c'est le rouge qui domine puis le gris et enfin le jaune ; les cailloux de certaine dimension sont laissés en ton de fond ou re-

passés en blanc. On termine par des cassures blanches, sorte de grosses veines assez mouvementées et qui traversent le sens du marbre ou en accentuent les grands repos.

L'imitation du Sarrancolin fut le triomphe de la peinture en décor, certains spécialistes s'illustrèrent dans sa reproduction conjointement avec celle de la Brèche violette, et l'on vit alors de magnifiques vestibules, aujourd'hui c'est une chose excessivement rare, car le goût s'en est allé et l'habileté aussi grâce aux rabais énormes que le spécialiste subit par contre-coup de l'entreprise générale.

Et puis, on dirait que tout s'en mêle ; le Sarrancolin lui-même, le marbre naturel n'existe presque plus, celui que l'on tire encore ne ressemble que de très loin au beau Sarrancolin d'autrefois, celui que les marbriers appellent brèche de Jumet et qui était le plus beau de tous les Sarrancolins de la vallée d'Aure, celui-là est complètement épuisé, on n'en verra plus.

Aussi les anciennes cheminées faites avec ce marbre sont-elles très recherchées, elles atteignent des prix extraordinaires.

On tire actuellement, dans la Mayenne, un marbre rougeâtre à fond gris dénommé Sarrancolin de l'Ouest et qui n'offre absolument rien de comparable au Sarrancolin des Pyrénées.

Marbre brèche violette

On appelle brèches, les marbres qui sont tout en cailloux, par conséquent dont les veines affectent

l'allure d'un réseau de lignes courtes au lieu d'être longues comme dans les marbres dits veinés. La brèche violette est le plus beau de cette catégorie, elle est de coloration vigoureuse et agréable ; quoique très dure d'aspect, elle ne choque pas l'harmonie dans un ensemble de marbres, elle les domine tous cependant ; est-ce la douceur de ses dessous d'un blanc laiteux ou bien l'attrait de ses nombreuses veines si diversement colorées et enchaînées qui font de ce marbre le rival du Sarrancolin en tant que marbre décoratif ? c'est probablement à ces deux raisons qu'obéissent le goût et les préférences.

L'imitation de la Brèche violette est des plus difficiles et demande un travail très sérieux.

Sur un fond blanc, on passe un glacis au blanc de neige dans lequel on ébauche en gris clair légèrement rosé de brun Van Dick, pour indiquer les masses et déterminer le cailloutage.

La palette sera chargée de blanc, de bleu de prusse, de vermillon, d'ocre jaune, de brun Van Dyck et de noir ; on composera avec ces couleurs 1° un ton gris-jaune, 2° un ton gris-rose, 3° un blanc cassé de vermillon et de bleu pour faire violacé.

Nous venons de voir que l'on ébauche d'abord avec le gris rosé ; après l'avoir adouci à la brosse plate, on exécute un veinage assez franc sur ce gris qui sert d'assiette aux dessous, on adoucit à nouveau, assez légèrement et on laisse sécher cette ébauche. Ensuite on cristallise en chiquetant avec un glacis de blanc de neige comme il a été dit pour le Sarrancolin et l'on termine le veinage en soutenant les

tons ; on peut reglacier et repiquer une troisième fois car la brèche demande à être exécutée parfaitement et non à moitié.

On peut dire de ce marbre ce que nous avons dit pour le jaune de Sienne et le Sarrancolin : c'est un marbre de grande allure.

Sa place est tout indiquée dans les vestibules où on lui réserve toujours la place d'honneur, dans les panneaux du milieu. On l'encadre par du Château-Landon, du Napoléon, des Brocatelles ou même de la pierre simple et unie. Les panneaux de Brèche violette appellent inévitablement de la fausse moulure et des soubassements de marbres plutôt travaillés que foncés ; l'Henriette, le Rance, le Languedoc ou le rouge de Flandre.

Marbre Campan

Le marbre Campan est aussi un marbre des Pyrénées, il se subdivise en plusieurs variétés dont les principales sont, le Campan vert ou vert-vert, le Campan rouge et mélangé, le Campan isabelle.

Tous les campans ont la même structure, c'est un chaînage de veines très serrées qui s'entrecroisent et enserrant de petits cailloux plus clairs que les veines. L'aspect du marbre Campan est très-dur ; il est beaucoup employé cependant pour faire diversion et harmoniser un ensemble d'autres marbres ; sa coloration soutenue s'y prête admirablement.

Au point de vue de l'imitation, le travail est le

même pour chacune des espèces de Campan, sauf quelques variantes dans la coloration du cailloutage ou du glacis.

Le fond de ces marbres se prépare en vert sale pas trop soutenu ; le glacis est de même composition, seulement on le tient presque incolore, couvrant très peu. Sur la palette on dispose du blanc, du vert anglais et un ton de vert tranchant assez fort sur le glacis, c'est avec ce premier ton que l'on ébauche les veines, en se servant du pinceau à mèches pour commencer le chaînage de leurs mailles ; il faut indiquer le sens très-catégoriquement ; ce marbre est tout d'une venue, il s'en va toujours du même côté, et contient très peu de lignes transversales, les blancs seuls coupent le travail.

On rattache les maillons à la petite brosse et on accentue avec une teinte verte plus prononcée quelques traînées de maillons. Cette ébauche une fois sèche, on repique par quelques vigueurs dans les veines, très-peu, on cailloute de-ci de-là, et l'on met les blancs, grosse veines écrasées, courtes et peu nombreuses.

Le vert-vert n'est qu'un chaînage sur fond et quelques cailloux repiqués blancs.

Le Campan mélangé contient dans le fond de grandes bandes rouges que l'on imite dans les glacis en y mélangeant un peu de brun Van Dyck ; le chaînage s'opère comme pour le précédent et dans les bandes rouges on chaîne avec un ton vert-brun très soutenu ; le cailloutage et les blancs se dispo-

sent comme il a été dit, mais dans cette variété, les blancs se tiennent plus nombreux et plus longs.

Quant au Campan isabelle, c'est à peu près le vert-vert mais avec un cailloutage de la nuance isabelle, ou café au lait; c'est de tous les campans le moins employé.

Le vert-vert l'est davantage surtout comme plates-bandes, contre-champs ou champs pour encadrer des marbres de grande allure et même le marbre blanc avec lequel il s'accorde très-bien; on le fait aussi en petits panneaux de hauteurs ou de sou-bassement, très rarement en plinthes.

Le Campan mélangé, aux bandes rouges, est plus décoratif, on l'utilise quelquefois en grandes parties, mais il fait mieux en pilastres, en panneaux étroits, qu'en panneaux larges; il est souvent utilisé pour l'extérieur, les panneaux des devantures de bouchers à Paris sont fréquemment en vert-campan et dans le décor des bas de façades, au-dessus des boutiques; on les trouve assez souvent aussi en grands et petits panneaux.

Marbre Jaune fleuri

Sur un fond jaune pâle, glacer avec un ton plus jaune, blanc, ocre jaune, pointe de chrome, et très-peu de vermillon pour échauffer le ton. Mettre ces mêmes couleurs en pâte sur la palette.

La structure de ce marbre est assez régulière: c'est un tissu de petites veines rousses ou rouges-sanguines qui courent sur toute la surface sans in-

terruption, mais sans former de chaîne régulière comme dans les Campans; dans le jaune-fleuri, les lignes sont très-minces et très sinueuses, elles se coupent et se recoupent à angles vifs sans rondeurs.

On fait ces veines au crayon de sanguine ou à la brosse: ce dernier moyen est plus rapide mais il est moins vrai que le premier.

Il est bon de préparer un premier veinage en ton plutôt jaune, cela forme un dessous sur lequel on revient veiner en rouge et plus finement.

Quelques cassures blanches, mais très-peu, sur le travail une fois sec et tout est dit pour ce marbre relativement simple, mais dont l'effet est toujours bon.

On place le jaune fleuri en petits panneaux, et on s'en sert comme encadrement d'autre marbre, en contre-champs.

Marbre Bleu fleuri

C'est un marbre au fond gris assez clair sur lequel s'enlèvent des veines noires et droites plutôt que cassées; elles ne s'enchevêtrent pas comme celles du marbre précédent, mais elles suivent toutes un sens déterminé, obliquement à la surface; elles sont irrégulières comme force, les unes très fines, les autres plus épaisses.

Le fond sera donc couché en gris-de-fer ou à peu près; blanc et noir tout simplement, puis on fera un glacis de même nuance et couvrant peu; le veinage s'exécute à la brosse fine et se fait à plusieurs

tons de gris, pour que les veines ne soient pas toutes au même plan : surtout ne jamais employer de noir pur, il faut seulement des gris foncés.

On place le bleu-fleuri presque toujours en champs d'encadrement ou en plinthes et stylobates, presque jamais en panneaux, sauf cependant pour les panneaux de comptoirs lorsqu'on les fait en faux-marbres; on l'utilise beaucoup en tablettes pour les meubles ou les croisées.

Marbre Bleu-turquin

Il ressemble un peu au précédent; le ton général est le même, un gris de fer assez soutenu : mais les veines sont fondues dans le glacis, tandis que celles du bleu-fleuri sont très-apparentes et nullement fondues...

La différence du travail d'imitation ne réside donc que dans ce foudu des veines qui sont aussi moins dures de ton; en réalité le bleu-turquin a l'aspect très-flou; le bleu-fleuri a l'aspect dur et sec. Ces deux marbres ont la même destination dans la pratique des travaux, ils sont donc utilisés pour les mêmes causes et dans les mêmes endroits.

Marbre Henriette

Il est très foncé; ses veines tortueuses et son aspect relativement monotone le font classer parmi les marbres de soubassement.

Le fond est jaune brun, ou couleur de bois sou-

tenue... on le compose avec du blanc, de l'ocre jaune et de la terre d'ombre brûlée. Le glacis se tiendra plus foncé et devra couvrir le fond; la palette sera chargée de blanc, de terre d'ombre brûlée, et de terre de Cassel. On commence par un chiquetage comme pour le Napoléon, en le tenant assez gros, il faut mouvementer ce chiquetage, aussi bien en coloration qu'en disposition effective et faire des sangsues dans les parties de repos où le chiquetage est plus lâché.

Le veinage très particulier de ce marbre s'obtient en dépouillant le glacis avec le manche du pinceau tout autour de ces sangsues ou grosses veines brunes. Ce dépouillage doit évidemment s'exécuter pendant que le glacis est frais, il a pour but de laisser apparaître le fond qui se détache en plus clair, c'est pourquoi nous avons dit de tenir le glacis plus foncé que le fond.

L'Henriette est très-difficile à bien reproduire, aussi la ménage-t-on le plus possible, précisément à cause des difficultés de reproduction.

Néanmoins ce marbre est à recommander et il convient par-dessus tout dans les frises de lambris et les socles, stylobates, en un mot dans toutes parties soutenant une construction.

Marbre Griotte

La griotte est comme l'Henriette un marbre d'accompagnement, toutefois elle est d'un aspect tout différent... et sa coloration est bien plus agréable.

Le fond de ce marbre est brun foncé, il a des veines presque noires et un mouchetage de cailloux d'un beau rouge vif, dont l'ensemble est d'une richesse indéniable.... Pourtant la griotte ne se peut se placer qu'en plinthes, socles, stylobates, mais jamais en panneau d'importance à cause de sa tonalité sombre.

On couche un fond brun, composé d'ocre rouge et de noir, puis on vient glacer avec ce même ton mais très liquéfié et l'on fait un veinage rudimentaire noir, puis on procède par un chiquetage d'ocre rouge mélangé de vermillon pour créer le cailloutage; une fois le chiquetage terminé, on repique certains cailloux en vermillon pur et l'on termine par quelques veines grises, très-rares et très courtes.

Il y a deux variétés de Griotte, celle dite *œil de perdrix* et celle dite *d'Italie*; la première est la plus estimée, on la tire dans le littoral méditerranéen et elle provient encore des anciennes carrières romaines.

Marbre Vert-de-mer

C'est, avec la griotte un des plus beaux marbres que l'on possède, il se travaille sur un fond noir et sans glacis; on commence par un chiquetage vert assez tendre mais très rompu que l'on dispose en parties massées ou en parties de repos; on fait aussi quelques parties trainées et tortillées; ensuite on procède au veinage qui est très-fourni et très diffi-

cultueux. Ce marbre ne saurait être imité convenablement en une seule fois... aussi est-il bon de repasser, sur le premier travail, un chiquetage en glacis à la terre de Sienne naturelle très liquide pour cristalliser les dessous et leur donner la transparence nécessaire, on revient après faire les cassures blanches, assez nombreuses d'ailleurs et qu'il est important de faire en conformité avec la nature.

Le vert de mer est admirable en soubassement, plinthes, socles, stylobates, tablettes etc. ; on l'emploie rarement en panneaux, son aspect est trop sombre, il est essentiellement un marbre d'accompagnement, de cadre et de finition.

Marbre Vert d'Égypte

À peu près semblable au vert de mer, ce marbre se travaille sur le même fond et par les mêmes procédés. Mais il diffère du marbre précédent par les veines qui sont excessivement courtes ; ce n'est en somme qu'un chiquetage vert-blanc sur fond noir et un contre-chiquetage blanc par dessus : sa structure est très serrée et ne possède pas les parties de repos du vert de mer ; à part cela il est aussi brillant et utilisé aux mêmes conditions que ce dernier.

Marbre Levento

Pour connaître le Levento, il n'y a qu'à se figurer du vert-de-mer sur un fond brun composé avec du blanc, de l'ocre rouge et du brun Van-Dyck.

On procède comme pour le vert de mer, à sec,

sans glacis, par un premier chiquetage brun clair et verdâtre que l'on termine en veinant très serré au blanc cassé de brun; on laisse sécher et l'on cristallise avec un jus de Sienne naturelle pour ensuite terminer par le veinage définitif des blancs.

Le Levento est très agréable d'aspect, il est absolument décoratif et se prête à toutes les utilisations possibles, voire même en panneaux de lambris; c'est un avantage qu'il possède sur le vert de mer outout au moins qu'il partage avec lui.

Marbre Antique

Il y a deux variétés de ce marbre; le grand antique disparu depuis longtemps de l'exploitation et le petit antique existant encore aujourd'hui quoique assez rare.

Tous deux sont des marbres noirs à veines blanches; dans le grand antique, ces dernières sont larges, puissantes, angulaires; dans la seconde variété, les veines sont plus minces, moins écrasées et assez rares.

Pour l'imitation de ces marbres on prépare un fond, que l'on a soin de ne pas faire mat, en égard aux mêmes raisons que nous avons indiquées pour les verts de mer, le vert d'Égypte et le Levento, ainsi d'ailleurs que nous l'indiquerons pour tous les marbres sans glacis.

Les veines de l'antique se font au blanc pur, elles sont rigides, sèches et franches, ce sont des traînées sans demi-teintes, franchement accusées, elles

suivent toujours un sens indiqué et oblique par rapport à la surface.

Le marbre antique malgré sa sécheresse et sa brutalité de coloris ne manque pas cependant d'une certaine allure et, lorsqu'il est bien fait, peut supporter tous les contrastes quels qu'ils soient; on l'utilise comme tous les marbres d'accompagnement, en plinthes, stylobates, socles et soubassements, très rarement en panneaux.

Marbre Portor

C'est encore un marbre à fond noir, sans glacis; il possède des veines jaunes approchant du ton d'or d'où lui vient son nom (porte or).

Sur un fond absolument noir et préparé pas trop mat afin que le travail ne soit pas immédiatement enterré, on fait le veinage d'abord au pinceau à deux mèches, ou simplement à la brosse longue et souple pour obtenir une veine écrasée et fine à la fois.

On charge la palette de blanc, d'ocre jaune, de jaune de chrome, de vermillon et d'un peu de terre de sienne brûlée.

Les veines sont sinueuses, s'écrasant larges et pleines et se reliant entre elles par des filaments très déliés; toutes ne sont pas de même nuance, il y en a de très-jaunes et d'autres qui sont très chaudes de ton, quelques-unes sont gris-sale ou presque blanches. Le Portor obéit à un sens déterminé, les veines ne se coupant pas, mais formant des bandes parallèles reliées entre elles par un frot-

tis grisâtre, sorte de cailloutage en demi-teinte sur le fond.

Le Portor, comme tous les marbres d'accompagnement se place en soubassement, plinthes, stylobates, socles et quelquefois en champs d'encadrement ; son effet est toujours certain, c'est un marbre de bon ton, comme la griotte et le ver de mer.

Marbre brèche d'Alep

C'est un marbre tout caillouté, ainsi d'ailleurs que sont les brèches, mais celui-ci est un des plus beaux de la catégorie, il est d'aspect jaunâtre comme fond et les cailloux sont colorés en brun jaune, en brun rouge et quelques uns en noir, ce sont les plus petits. — Sur ce fond, semblable à celui de l'Henriette, on passe un glacis très léger de même nuance et l'on fait un chiquetage d'ébauche avec une teinte brun-jaune, ce chiquetage doit être assez accentué et relativement serré en observant de le faire irrégulièrement, puis on vient par dessus, caillouter plus fortement à la brosse, en veillant à la forme angulaire des cailloux et à leurs dimensions très opposées et très diverses. C'est un marbre assez long à exécuter et pour lequel une plus value est accordée ainsi que pour le Sarrancolin, la Brèche-violette, les Campans etc. On place la brèche d'Alep surtout en soubassement ou en petits panneaux de lambris, mais jamais en plinthes, le jeu n'en vaut pas la chandelle, comme dit le proverbe ; en effet, cette brèche est trop longue à travailler et

ne produirait pas dans ce cas l'effet voulu pour le travail qu'elle aurait demandé.

Il existe une foule d'autres brèches, les unes sont très grandes, les autres très petites; nous citerons la brèche grise qui est une sorte de marbre blanc possédant des grandes parties en demi-teintes grises; la brèche infernale très cailloutée et d'aspect absolument infernal quant à sa structure; la brèche de Californie, la brèche de Brélaria, la brèche de Vaulsor, et, la plus belle de toutes, la brèche de Jumet qui était le Sarrancolin de première ligne, dont nous avons parlé à l'article concernant ce marbre.

Marbre rosé

Le rosé est une sorte de griotte très claire, plus régulière et plus serrée que la griotte d'Italie; il se fait sur un fond légèrement sali de rose, et se cailloute au pinceau à chiqueter dans un glacis, ou même à sec; on rattache et l'on serre le cailloutage à la petite brosse, quelques veines blanches se mettent en cassures, et c'est tout. Ce marbre, assez long à travailler est cependant très froid d'aspect, il n'a rien de décoratif et sa tranquillité s'oppose beaucoup à son placement dans les ensembles de marbres. Pourtant on l'utilise quelquefois en panneaux, grands et petits.

Marbre rouge du Languedoc

Très décoratif, le Languedoc a sa place marquée

dans un ensemble de marbres lorsqu'il y a des colonnes ou des pilastres à faire en décor.

On l'apprête par un fond gris de fer sur lequel on vient chiqueter en rouge vif, ocre et vermillon; le chiquetage se fait en plein, couvrant presque toute la surface avec seulement quelques éclaircies de fond; ces éclaircies sont ensuite bordées avec un gris très accentué presque noir et repiquées en blanc après coup; elles doivent affecter une forme tortillée mais non anguleuse comme un cailloutage ordinaire, il faut de la rondeur et pas d'angles. — On termine par un repiqué plus vif dans le glacis rouge, ainsi que sur les veines blanches et l'on termine par quelques cassures transversales dans toute la masse.

Marbre rouge du Var

Très joli marbre également, fort peu connu des peintres malheureusement car il pourrait prendre la place de bien d'autres marbres d'une banalité reconnue. Ils se travaille sur un fond gris blanc et s'ébauche par un chiquetage en glacis, rouge jaunâtre; il a des transparences admirables et des cailloux dont les dessous sont merveilleux; il faut y revenir à plusieurs fois si on le veut bien faire.

Pour terminer, peu ou pas de veines blanches, ses cassures sont petites, fines et relativement serrées.

Ce marbre convient en soubassements et en panneaux de lambris, il ferait également très bien en colonnes et en pilastres, mais serait déplacé en plin-

thes ou en stylobates... son effet serait perdu, il mérite mieux que cela. Les beaux morceaux du rouge du Var sont vendus pour du Jaspe, marbre fort cher et de toute beauté, c'est une preuve irréfutable de sa valeur décorative.

Marbre rouge de Flandre

C'est ce marbre qui remplace aujourd'hui le Cerfontaine qu'on ne voit plus et qu'on n'imité plus, celui que les décorateurs d'autrefois appelaient fromage de cochon à cause de sa grande ressemblance avec ce produit de la charcuterie. Si le Cerfontaine était difficile à reproduire, le rouge de Flandre ne l'est pas moins, sans être toutefois aussi beau. Le fond est couché en gris de fer plutôt clair, puis glacé du même ton et chiqueté en rouge sale, très serré et en ménageant des éclaircies par ci par là, au bord desquelles on fait un chiqueté plus soutenu en gris.

On repique cette ébauche par un veinage presque blanc très fouillé et très mouvementé, il n'y a guère de sens à indiquer, c'est un mêli-mêlo de rouge, de gris, de rose et de blanc, c'est ce qui en rend l'imitation difficile. Beaucoup de cheminées dans les bâtiments sont faites avec ce marbre qui a d'ailleurs une allure des plus communes et ne témoigne aucune richesse; ce n'est pas sa faute évidemment, et si nous faisons cette constatation c'est par devoir professionnel tout simplement.

Marbre Château-Landon

Le Château-Landon est plutôt une pierre, mais une belle pierre unie, au grain serré, très fin et subissant le poli comme les marbres; on l'imité en peinture à cause de sa belle couleur jaune-pâle un peu grisâtre qui s'harmonise avec tous les tons des marbres, c'est l'encadrement par excellence de la plupart des ensembles.

On glace en ton jaunet obtenu par du blanc, de l'ocre jaune avec une pointe de terre d'ombre brûlée, puis dans ce glacis, on fait un chiquetage de nuance rousse et peu apparent; on place quelques veines rondes un peu plus accusées et de petites cassures fines dans le même ton.

L'imitation de ce marbre est plutôt conventionnelle que réelle, car en nature, le Château-Landon est bien loin de posséder ce chiquetage et ces veines, mais il faut savoir sacrifier à la nature, et nous n'avons nous autres peintres, aucun scrupule à la suppléer en cas de besoin.

Marbre Onyx

L'onyx est à un certain point de vue le plus beau de tous les marbres, c'est à coup sûr le plus transparent; il est laiteux et limpide à la fois; une tranche de ce marbre paraît avoir été coupée dans un bloc de pierres précieuses ou de nacre.... ses veines originales et d'un dessin très capricieux forment des ondulations qui se côtoient, se joignent

et s'écartent en pleine pâte, changeant de couleur dans la masse du calcaire où elles s'enfoncent avec des demi-teintes admirables de finesse. Et malgré toutes ces beautés, l'onyx n'est guère décoratif; en effet, on remarque facilement dans les ensembles où ce marbre est figuré qu'il ne donne pas l'effet auquel on serait en droit de s'attendre avec lui.

Aussi est-il peu imité en peinture, autant pour son manque d'effet que pour les difficultés de sa reproduction.

On le prépare par un fond blanc et avec un glacis de même couleur légèrement cassé d'ocre jaune dans lequel on fait les ondulations jaunes et rosées de ce marbre; on adoucit à la queue de morue dans le sens opposé pour fondre et mêler les veines que l'on repique ensuite avec des tons plus vigoureux en les adoucissant encore; lorsque l'ébauche est sèche, on glace par dessus avec du blanc de neige en cristallisant au pinceau à chiqueter comme nous l'avons expliqué pour les marbres Sarrancolin et Brèche-violette, puis on accentue une ou deux veines dans les ondulations, on les adoucit en travers et tout est fini.

On place l'onyx seulement en pilastres ou panneaux longs et étroits, jamais en grandes parties.

L'onyx cachemire est celui dont les veines sont brunes et qui possède un mouchetage jaunâtre et brun dans certaines parties ondulées, c'est celui-là que l'on reproduit en peinture; l'autre, le blanc, est trop monotone, il n'est réellement beau qu'en nature.

Les granits

Il existe un très grand nombre de variétés du granit; les plus belles nous viennent d'Égypte, il s'en trouve dans les Vosges, dans la Bretagne, et l'Angleterre en possède de très belles également.

Le granit n'est pas très utilisé dans la peinture en décor, c'est sans doute l'absence des veines qui le fait délaissé par les spécialistes, cependant il mérite plus d'égards. Son imitation est simple mais ennuyeuse à cause de la régularité de son grain, ce n'est qu'un chiquetage, mais un chiquetage difficile à faire avec toutes les corrections voulues; certains granits ont jusqu'à quatre grains différents ce qui nécessite quatre chiquetages; on procède généralement à l'éponge mais elle doit être taillée pour cela, il ne faut jamais chiquer plus de deux tons le même jour... le reste du travail étant de la plus grande simplicité, nous ne nous y arrêtons pas davantage.

Imitation des bronzes

On reproduit en peinture, quatre sortes de bronzes :

Le bronze blanc ou vieil argent.

Le bronze jaune, bronze médaille ou bronze sou.

Le bronze rouge ou bronze florentin.

Le bronze vert ou antique.

L'imitation de ces divers métaux se traite d'après les mêmes principes que celle des bois et

marbres, c'est-à-dire par un ou plusieurs *glacis* sur un fond préalable mais sec ; on les imite par la peinture seule et par les fondus métalliques.

Bronze blanc

On l'exécute sur un fond gris-fer et l'on compose un glacis de même ton mais plus clair, que l'on passe sur les reliefs de l'objet, ensuite, on adoucit pour fondre dans cette demi-teinte. Quand on bronze à la poudre, il faut quand même employer la demi-teinte ou glacis dans lequel on peut fondre bien plus facilement qu'en opérant à sec.

Bronze jaune, bronze médaille ou bronze sou

Le fond sera composé d'ocre jaune et de terre d'ombre avec très peu de blanc pour donner du corps à la teinte.

On fera un glacis de cette ocre et de cette terre seules, puis, un autre ton jaune assez élevé par rapport au glacis, avec de l'ocre et du jaune de chrome, et sur un ton plus foncé, terre d'ombre seule ou avec un peu de noir : on obtient le fondu de ces divers tons l'un dans l'autre, au moyen du tamponnage à la brosse aux longues soies, une brosse ou un balai à épousseter font très bien l'affaire.

Passer d'abord le glacis, puis mettre le ton clair aux endroits qui doivent paraître usés par le frottement et le ton foncé aux places en opposition di-

recte ; ensuite, frotter en lissant pour perdre le bord de chaque ton dans le ton voisin ; on tamponne pour terminer afin d'égaliser le grain. Pour bronzer à la poudre, un glacis unique et général est seul nécessaire.

Bronze rouge ou bronze florentin

Se prépare par un fond de brun Van-Dyck sur lequel on glace un même ton plus liquide ; puis on couche avec trois tons dégradés, allant d'un rouge assez vif au brun rouge foncé en passant par une demi-teinte du ton intermédiaire. Ces tons ont pour base la terre de Sienne brûlée mélangée dans le premier cas avec du vermillon et une pointe de jaune, dans le second cas avec de la terre d'ombre et enfin dans le dernier cas, avec du noir ou de la terre de Cassel.

Le travail est le même que pour le bronze jaune, il n'y a qu'à placer ces tons à deux places respectives et à les fondre l'un dans l'autre.

Bronze vert ou bronze antique

C'est de tous les bronzes, le plus difficile à imiter : il se prépare par un fond verdâtre, plutôt neutre, sur lequel on glace en général avec une teinte presque incolore, puis en plaçant quatre tons dont un vert clair, un vert soutenu, un ton brun chaud, enfin, un jaune assez clair mais réchauffé.

Ces teintes se placent dans l'ordre où elles viennent d'être énumérées et doivent être scrupuleusement fondues à la brosse plate d'abord et en pochant pour finir.

Quand il y a des reliefs, on couche préalablement tous les creux de l'objet en vert très clair et très franc pour imiter le vert-de-gris qui se dépose toujours dans les fonds.

REMARQUES SUR LA PEINTURE EN DÉCOR

Malgré l'aridité des sujets à traiter dans ce chapitre, nous avons fait en sorte d'en rendre la lecture agréable au profane et suffisamment technique pour l'initié :

Si les explications que nous avons données et qui vont suivre paraissent insuffisantes à quelques-uns de nos lecteurs, il leur sera aisé de se munir des ouvrages spéciaux que certains confrères et nous-mêmes avons déjà publiés ; ces ouvrages contiennent des planches en couleurs qui, jointes au texte explicatif constituent un enseignement véritable que le cadre de cet ouvrage ne nous permet pas d'entreprendre. Le journal *Manuel de Peintures* que nous dirigeons depuis plusieurs années et qui a 46 ans de publication, donne tous les mois des modèles nouveaux sur toute la décoration. On vend séparément des collections de bois et marbres, d'attributs ou d'ornements, au choix de l'acheteur. (Librairies Imprimeries réunies éditeurs, rue Mignon 2, Paris).

Les faux-bois et les faux marbres jouent un grand rôle dans le décor du bâtiment et leur imitation parfaite ne s'acquiert que par une étude sérieuse et une pratique très suivie qui ont déterminé la créa-

tion de la catégorie spéciale des peintres en décor, qui renferme quelques vrais artistes et dont les promoteurs furent célèbres dans le monde de la peinture.

Ce qu'il y a d'abord à observer dans cette spécialité, c'est une très grande propreté d'exécution, et une rapidité relative, surtout pour les faux-bois : moins il y a de tâtonnements, mieux cela vaut pour la réussite.

Pour les marbres, il faut une nature de coloriste et une grande habileté de main car les veinages sont difficiles et la coloration doit être hardie.

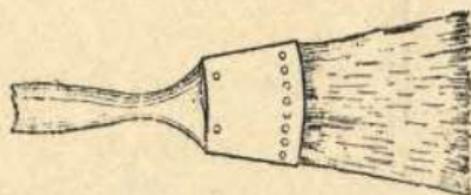
Il faut en outre un sentiment décoratif bien prononcé si l'on veut faire des ensembles convenables et acceptables, cela nécessite donc la connaissance des lois de l'harmonie et du contraste des couleurs dont il est parlé au chapitre XI de cette deuxième partie.

Nous donnons ci-après les gravures des outils nécessaires à l'exécution des faux-bois et des faux marbres à seule fin d'éclairer le lecteur pour qu'il sache ce que c'est qu'un spalter, un pinceau à mèches ou un blaireau à bois ; les prix accompagnent le cliché en sorte que l'on possède tous les renseignements nécessaires quand à la façon de faire et à la dépense relative.

OUTILS SPÉCIAUX POUR LE DECOR

VEINETTE POUR LE FAUX BOIS

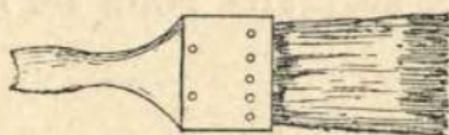
Soies blanches



N ^{os}	18	ou 4 cent.	la douzaine	5	»
	21	5	—	6	»
	24	5 1/2	—	7	»
	27	6	—	8	»
	30	7	—	9	»
	33	7 1/2	—	10	»
	36	8	—	12	»
	39	9	—	14	»
	42	9 1/2	—	17	»
	45	10	—	20	»
	48	11	—	24	»
	54	12	—	30	»

QUEUES A BATTRE

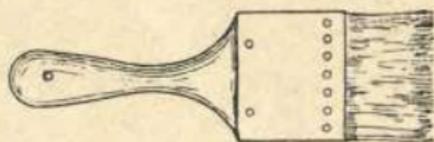
Soies grises, pour faux-bois



N ^{os} 30	ou	7	cent.	la douzaine	18	»
36		8		—	24	»
42		9	1/2	—	27	»
48		11		—	33	»
54		12		—	39	»
60		13		—	42	»
66		15		—	48	»
72		16		—	54	»

SPALTERS

Soies blanches, pour décors ordinaires

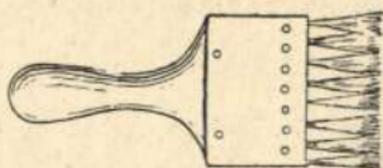


N ^{os} 12	largeur	2	cent.	1/2	la douzaine	3	75
15	—	3		1/2	—	4	25
18	—	4			—	5	»
21	—	5			—	6	»

24	—	5	1/2	—	7	»
27	—	6		—	8	»
30	—	7		—	9	»
33	—	7	1/2	—	10	»
36	—	8		—	11	50
39	—	9		—	13	»
42	—	9	1/2	—	15	»
45	—	10		—	18	»
48	—	11		—	21	»
54	—	12		—	24	»
60	—	13		—	28	»
66	—	15		—	32	»
72	—	16		—	36	»

SPALTERS

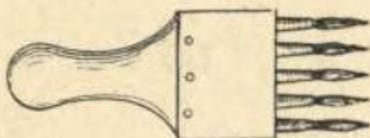
Soies blanches, pour décors, à dents



N ^{os}	18	largeur	4 cent.	la douzaine	6	»
	24	—	5 1/2	—	8	»
	30	—	7	—	10	»
	36	—	8	—	13	»
	42	—	9 1/2	—	17	»
	48	—	11	—	24	»

SPALTER

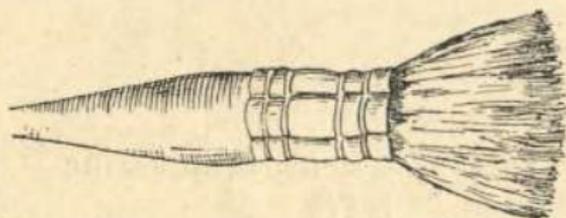
à peigne, manche cèdre



Avec 2 brosses la douzaine	7 »
— 3 — —	8 »
— 4 — —	10 50
— 5 — —	13 »
— 6 — —	15 50
— 7 — —	17 »
— 8 — —	19 »

PINCEAU A CHIQUETER

En petit-gris, monté en plumes. Manche blanc

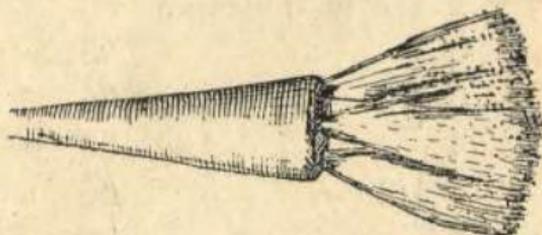


N ^{os} 1 la douz.	13 »	N ^{os} 9 la douz.	42 »
2 —	15 »	10 —	46 »
3 —	17 »	11 —	51 »

4	—	21	»	12	—	57	»
5	—	24	»	13	—	63	»
6	—	28	»	14	—	69	»
7	—	32	»	15	—	75	»
8	—	38	»	16	—	84	»
Assortis de 1 à 6		la douzaine		20	»		
—		7 à 12		—	44 50		

PINCEAU A CHIQUETER

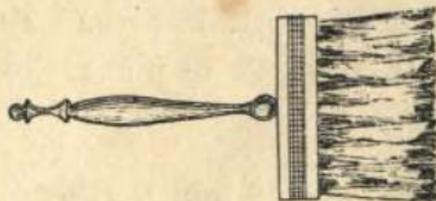
A mèches, en petit-gris, manche verni



3 mèches, la douz.	11	»	6 mèches, la douz.	22	»
4	—	14 50	9	—	30
5	—	18	»		

BALAI EN BLAIREAU

à trois rangs, plaque os, manche verni



N ^{os} 2	5 cent.	la douz.	24	»
2 1/2	7	—	—	30

3	8	—	—	36	»	
3 1/2	9	—	1/2	—	42	»
4	11	—	—	—	48	»
4 1/2	12	—	1/2	—	54	»
5	13	—	—	—	60	»
5 1/2	13	—	1/2	—	66	»
6	16	—	—	—	72	»

Les mêmes sur 4 rangs

N ^{os}	2 1/2	la douzaine	36	»
	3	—	45	»
	3 1/2	—	54	»
	4	—	60	»
	4 1/2	—	66	»
	5	—	72	»
	5 1/2	—	78	»
	6	—	87	»

A 5 rangs

Plaques bois, manches forts, pour fabricants de papiers.

Largeur 16 cent.	la pièce	20	»
Largeur 20 cent.	le pièce	25	»

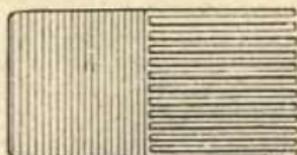
Les mêmes sur 6 rangs

Largeur 16 cent.	la pièce	25	»
Largeur 20 cent.	la pièce	30	»

PEIGNES EN ACIER

Pour le faux-bois

Acier blanc ou bleu



1	pouce	la douzaine	1 20
2	—	—	2 40
3	—	—	3 60
4	—	—	4 80

La boîte en fer-blanc verni contenant 12 peignes assortis 4 »

BALLONS POUR FAUX-BOIS



La douzaine 4 50

CHAPITRE VIII

TRAVAUX DE TENTURE

Collage du papier peint ordinaire

Les papiers peints sont à la mode plus que jamais et leur collage est une opération qui semble très aisée mais que ne peuvent faire ni le premier peintre venu, et encore moins l'amateur; nous allons enseigner ici à l'un et à l'autre quels sont les moyens à employer pour mener à bien cette opération du collage de façon à perdre le moins de temps possible et en exécutant d'une manière propre, car ici la propreté est essentielle.

Les rouleaux de papier doivent avoir huit mètres de long sur cinquantes centimètres de large, nous disons *doivent* avoir huit mètres, car bien souvent le dessin ne va pas jusqu'au bout et cette perte s'ajoutant à celle du raccord, fausse les calculs pour l'achat de la quantité nécessaire, il est toujours bon de ne se fier que très relativement à la réalité de la longueur des rouleaux, mais en somme c'est une petite affaire parce que il faut toujours compter davantage que ce que les mesures donnent.

Quand on veut savoir la quantité de rouleaux nécessaires à une chambre, on mesure d'abord la hauteur, cela donne le nombre de lés ou de bandes que l'on peut faire par chaque rouleau... exemple : une chambre a trois mètres de hauteur, mais il y a une frise peinte de cinquante centimètres sur laquelle le papier s'arrête, les bandes n'auront donc que deux mètres cinquante, ce qui, divisé par 8 donne seulement trois lés au rouleau avec une perte inévitable de cinquante centimètres.

Puis, on mesure la longueur du pourtour des murs, pour savoir la quantité de lés qu'il faudra; supposons que l'on trouve 9 mètres 50, on doublera cette mesure pour avoir le nombre de lés et comme le rouleau a cinquante centimètres de large, nous aurons donc à placer dix-neuf bandes, qui, à raison de trois par rouleau, nous donnent un peu plus de six rouleaux pour cette chambre, mais on en prendra sept afin d'être certain d'en avoir assez et pouvoir parer aux pertes probables des dessus de portes, ou des fausses coupes d'angles.

Une fois en possession du papier nécessaire on se munit de l'outillage indispensable, ciseaux, brosse, balai à coller, couteau de peintre, colle de pâte, table etc. — On prépare la colle d'abord en la battant comme il faut et en l'allongeant à l'eau *progressivement* pour éviter les grumeaux (voir à la page 78); on doit l'employer pas trop épaisse, coulant bien à la brosse, sans cependant être trop liquide, mais une colle faible vaut mieux pour le papier qu'une colle tenue forte. Après la prépara-

tion de la colle vient celle du papier, qui s'opère ainsi :

On prend un rouleau que l'on déroule face en dessus sur la table, puis on prend soigneusement la mesure de la hauteur depuis le plafond ou la corniche, jusque sur la cimaise ou la plinthe selon les cas, on reporte cette mesure très exactement sur le rouleau étalé et l'on a ainsi la longueur exacte des lés ou des bandes qu'il va falloir couper très semblables, mais avant de faire la première coupe, il y a lieu d'étudier le raccord du dessin pour modifier cette coupe si une trop grande perte était à craindre ; une fois le premier lé coupé on suit le mouvement en mettant chaque nouvelle bande bien au raccord, et en ayant soin de couper au même endroit ; quand tous les lés sont coupés, on passe aux dessus de portes, aux dessous de fenêtres, que l'on prend parmi les chutes des rouleaux et que l'on fait raccorder avec les lés, on retourne ensuite toutes ces bandes de façon à ce que le dessin du papier soit en dessous, on égalise bien les marges que l'on approche au bord de la table mais à quelques centimètres de distance. Alors on commence par mouiller le premier lé.

Nous supposons que les murs ont été préalablement apprêtés, qu'ils sont exempts de clous et de gros trous, que le vieux papier ne se lève pas ou qu'il a été gratté et arraché s'il se soulevait, qu'enfin le plafond est terminé. Toutes ces dispositions prises, on attaque le collage.

Nous avons dit que l'on mouillait le premier lé :

on entend par mouiller, mettre la colle sur le papier... cette opération doit être faite avec attention pour ne pas faire des oublis ni des taches.

On approche le premier lé, *tout-contre* le bord de la table, par dessus les autres, mais il ne doit pas dépasser la table si peu soit-il, parce que en passant la brosse, on borderait la marge avec de la colle et cela salirait à la fois la table et le papier; une fois le lé mouillé on procède à son pliage en le prenant à l'extrémité droite par les deux coins qu'on soulève et que l'on vient appuyer vers le milieu de la table en repliant le papier bord à bord, très juste sur la marge.

Cette opération constitue un petit tour de main que l'on ne saisit pas tout de suite et auquel il faut s'exercer assez longtemps.

On fait de même pour l'autre extrémité que l'on replie en venant presque toucher l'autre, les bords de la marge rigoureusement en face; on procède à l'émargement qui se fait ainsi plus vite et beaucoup plus régulièrement que par l'ancien moyen à sec où l'on coupait la marge tout du long du rouleau, avant de couper les lés, perdant ainsi un temps considérable, coupant même ce qui ne devait pas servir, l'émargement plié est préférable à tous les égards, d'abord on coupe plus droit, on va plus vite puisque le papier est double au lieu d'être simple, et qu'ensuite on n'émarge ni les fausses coupes ni les chutes non utilisées — l'émargement se fait toujours à droite du papier, la marge de gauche reste.

Quand le lé est mouillé, plié, émargé, il ne reste plus qu'à l'appliquer sur le mur ; à cet effet, on le prend sur la table et on le place tel quel sur le bras gauche, puis on va à l'échelle qui a été placée préalablement à l'endroit voulu, on commence toujours dans un angle ; s'aidant avec le genou pour supporter le papier, on prend la tête du lé que l'on décolle en la prenant par les coins avec les deux mains, et en le laissant se déplier par son propre poids ; on le tient ainsi bien d'aplomb et, sans crainte, on approche les deux mains contre le mur ou l'on appuie le papier toujours tenu d'aplomb ; ce premier lé doit-êtré vérifié au cordeau et redressé immédiatement car c'est d'après lui que toute la partie du mur sera tapissée... On appuie à la brosse en frottant comme si on époussetait, et l'on tape un peu sur les bords, en haut, en bas, dans les angles et sur la marge.

Le second lé se mouille et s'applique comme le premier mais en observant de bien mettre au raccord en recouvrant la marge gauche très exactement ; il vaut mieux monter un peu dessus que de la découvrir ; le collage se continue ainsi jusqu'à l'angle suivant pour lequel on coupe le lé de la *largeur* nécessaire à atteindre en dépassant un peu l'encoignure ; on commence le nouveau pan de mur avec le restant du lé qui a terminé l'autre, comme cela le dessin se suit toujours et le papier ne plisse pas dans les coins.

Quand on arrive contre une porte, on fait le dessus avec les bouts de papier qui ont été coupés

préablement, de la sorte on n'a pas à prendre parmi les bandes entières, et l'on évite ainsi une grande perte, les dessus de portes se mettant au raccord comme le reste du papier naturellement, et elles doivent continuer le dessin; lorsque la porte est franchie, on reprend le collage des lés entiers... et toujours ainsi en suivant.

Il est bon de vérifier l'aplomb du papier à chaque angle de mur, en sacrifiant un peu le raccord de la bande coupée sans quoi il n'y aurait pas moyen de marcher droit.

Les explications qui précèdent donnent la manière *générale* de coller les papiers peints, elle doit suffire dans la majorité des cas; il y a cependant certaines différences qu'il est bon de signaler, leur raison d'être vient de la nature du collage à exécuter.

Collage du papier à joints vifs

Lorsque le papier est d'un certain prix, lorsque le collage doit être supérieurement fait et pour le papier mat uni, on colle à joints vifs, c'est-à-dire que les lés ne se recouvrent pas, le papier est émargé des deux côtés et les bandes se mettent bord à bord.

Aussi comprendra-t-on qu'il faille apporter à ce travail des soins tout spéciaux, pour éviter les taches tant au mouillage qu'au collage.

Les préparatifs seront les mêmes que ceux qui viennent d'être indiqués pour le papier ordinaire mais, au lieu d'émarger aux ciseaux, on émarge au

tranchet avec une règle de fer ou d'acier en plaçant le papier sur une bande de zinc suffisamment large. On procède ainsi afin d'avoir une coupure nette et parfaitement droite, cela est de toute importance pour l'ajustage de chaque lé dont les bords doivent se joindre d'une façon absolue. Pour le reste des opérations, c'est la même chose que pour le collage ordinaire.

Cependant ce travail à joints vifs demande plus de soins et d'attention, car la moindre erreur de mesure, ou la plus petite tache sont irréparables.

On doit éviter de trop mouiller de colle les lés parce que à l'émargement elle déborderait du papier et ferait tache sur toute la longueur du joint; c'est là une des grandes difficultés de ce genre de collage qui ne peut être d'ailleurs confié qu'à un homme de profession choisi parmi les meilleurs.

Collage des papiers cuirs

Tous les papiers fortement épais demandent à être bien ramollis avant de les placer sur le mur; on prépare donc tous les lés coupés à longueur voulue, on les empâte de colle convenablement, on les plie et on les met de côté pendant quelques instants pour qu'ils se trempent bien; les papiers cuirs peuvent rester près d'une heure à ramollir, — on les prend alors un à un pour les étendre, les mouiller à nouveau, — les replier, *les couper à joints* et les coller.

Quand ces papiers sont très forts, on peut après

le collage, clouer le haut des lés par quelques semences, cela retient le papier pour le cas où il viendrait à se détendre lorsque la colle est desséchée, ce qui peut arriver au bout de trois mois comme au bout d'un an ; le haut du papier étant ainsi maintenu par des clous, on n'a qu'à repasser de la colle par derrière, la laisser tremper quelque temps et le recoller ensuite.

Ce qu'il y a de meilleur à faire pour ces sortes de gros papiers, c'est de les assujettir par la pose de baguettes qui, clouées par dessus le maintiennent forcément mieux que n'importe quoi, sans nuire à l'effet, et dans le cas particulier qui nous occupe, il faut en placer même dans les angles, car c'est surtout à ces endroits que le papier cherche à se décoller ; la baguette joue donc ici un double rôle, elle est utile et décorative.

Collage du papier peint, par panneaux

Le beau collage se fait généralement par distribution de panneaux dans les pans de mur, ces panneaux sont encadrés par des champs également en papier et tracés préalablement comme pour une peinture.

Que le papier soit uni ou velouté, qu'il soit à dessins ordinaires ou à paysages, le collage en panneaux se commence toujours par la bande du milieu que l'on n'émerge d'aucun côté si le papier est à recouvrement, ensuite on continue par la droite en émergeant à gauche et l'on termine par la gauche

en émergeant à droite ; on vient donc s'appuyer pour finir, de chaque côté sur le champ d'encadrement et à distance égale du milieu, la dernière coupe est donc aussi exacte d'un côté que de l'autre ; c'est cette régularité de coupe qu'il ne faut jamais négliger dans un collage en panneaux ; pour les papiers à dessins, on a encore l'assurance de finir des deux côtés avec les mêmes motifs d'ornement, tandis que si l'on commençait à droite pour finir à gauche comme dans le collage ordinaire, on n'aurait jamais en finissant le même dessin que l'on a eu pour commencer et le panneau serait absolument disgracieux.

Après les panneaux, on colle les champs, qui, s'il n'y a pas de baguettes, gagneront à être faits à joints vifs, en coupant sur place préalablement l'excédent du papier des panneaux pour l'affleurer net avec le tracé de l'encadrement. Toutefois, dans les travaux où *l'on ne cherche pas la petite bête*, on peut très bien coller les champs en recouvrant le papier qui débordé des panneaux et faire encore un travail très propre, quoique moins parfait.

Pose des baguettes.

C'est une besogne très propre et très intéressante que beaucoup de peintres tiennent à faire eux-mêmes.

On se munit d'une petite boîte à onglets et d'une scie fine à dents droites.

La baguette se coupe alors par longueurs, avec

un onglet, à chaque extrémité, on coupe d'abord toutes les traverses, ensuite tous les montants. Il y a lieu de faire de suite tous les onglets d'un même côtés, ceux de gauche par exemple, puis ceux de droite, cela évite de retourner chaque fois la baguette que l'on a en mains.

Les pointes à employer seront juste assez longues pour traverser la baguette et pénétrer d'un demi-centimètre seulement dans le mur, parce qu'il est bon de faliciter la dépose des baguettes plutôt que de les rendre indéracinables, ce qui a pour triple inconvénient d'abîmer le mur, de détériorer le bois et de nuire à la simplicité des réparations probables.

Il existe un système de clouage très convenable pour travaux soignés, ce sont des pointes de forme particulière que l'on place dans le mur et sur lesquelles on applique la baguette qui s'enfonce sur ces pointes sans tête et très aigües, la baguette ne porte donc aucune trace de clous, ni de coups de marteau, elle est sensément clouée par derrière; pour la dépose, on n'a qu'à passer une lame entre le mur et la baguette, faire une légère pesée et retirer avec les mains; ce procédé a encore l'avantage de laisser les pointes absolument intactes, ce qui permet de remettre la baguette sans avoir à remplacer le système de clouage.

Apprêts spéciaux des travaux de tenture.

Il est évident que les surfaces sur lesquelles on se dispose à coller du papier peint doivent être au

préalable, apprêtées consciencieusement, grattées ou lavées, rebouchées etc.... l'importance et la nature des apprêts variant selon le genre de tenture à appliquer.

Apprêts ordinaires.

Sur les murs neufs, il n'y aura qu'à vérifier si l'égrenage a été fait régulièrement au cours des apprêts de la peinture.... il y aura toujours à se méfier de la couche de teinte à la colle qui borde le plafond sur le haut des murs quand il n'y a point de corniche, et qui est causée par la nécessité de garnir convenablement; un coup de grattoir tout le long sera une bonne précaution à prendre, afin d'éviter que cette masse de teinte n'absorbe la colle de pâte du papier et ne l'excite à se décoller très vite.

Papier de fonds.

Pour le collage très ordinaire, on applique immédiatement le papier de tenture sur les murs, mais lorsque l'on veut un peu de soins, on s'assure de la régularité des dessous en collant d'abord un papier d'apprêts dit *papier de fond*; c'est généralement un papier gris que l'on applique directement, pour unir et préparer de bons dessous au papier de tenture.

Le papier de fond ne se recouvre pas, on le colle à joints, mais sans aucune prétention, et dans le seul but d'éviter l'épaisseur du recouvrement; il est donc inutile d'approcher les joints, à plus de

deux millimètres l'un de l'autre, comme aussi de border le plafond ou la cimaise et de garnir les angles des murs.

Avant de coller le papier de tenture, il est bon de s'assurer du parfait collage du papier de fond, afin d'enlever les parties qui se soulèveraient et de passer un coup de pierre ponce à toute la surface si elle paraissait graineuse.

Bandes à l'eau

On appelle bandes à l'eau, des doublures de papier gris appliqués sur les murs, à l'endroit des crevasses que l'on découvre au moment du collage du papier de tenture, ce n'est en somme qu'un moyen terme employé dans le collage ordinaire afin de parer aux éventualités les plus proches. On découpe une bande de papier gris, de la largeur de la main à peu près, on la mouille à l'eau et on l'applique sur la crevasse ; le papier de tenture peut se mettre immédiatement par dessus et se trouve doublé ainsi à l'endroit faible.

Apprêts de toile, tendage, marouflage et pose du papier gris.

Quand des murs sont trop mauvais ou tiennent de l'humidité, on exécute le collage du papier sur un fond de toile tendue préalablement, clouée sur des tasseaux ou chassis qui la maintiennent éloignée du mur, environ de trois à quatre centimètres.

On pose la toile à sec, en la clouant par les bords sur les tasseaux ou chassis. Si elle n'est pas assez large, on la coud sur place à l'aide d'une grosse aiguille à emballer et du fil de Bretagne ; la couture s'opère en prenant les deux lisières qui seront cousues en surjet, dans le sens de la largeur du panneau à couvrir, puisque la toile peut faire toutes les longueurs.

On cloue la toile avec des semences, sans chercher un tendage excessif, puis une fois le clouage terminé, on maroufle le tout par un encollage de colle de pâte en soignant tout particulièrement les bords, pour fixer les filandres qui dépassent.

Après séchage, on colle le papier de fond et l'on borde tout le tour de la toile ; enfin on procède au collage définitif du papier de tenture.

Portes sous-tentures

Souvent il existe des portes qui sont dissimulées par le papier peint, notamment celle des placards, qui étant placés dans l'intérieur des murs doivent être cachés aux regards et perdus dans la tenture, il en est de même pour certaines portes d'alcôves. — Dans ce cas il faut toujours les recouvrir de toile afin de parer à l'éventualité des jeux du bois, qui ferait inévitablement casser le papier.

On place aussi sur ces portes des bandes de zinc en recouvrement des feuillures ; ces bandes ont trois ou quatre centimètres de largeur et sont percées de trous qui permettent d'y enfoncer des

pointes pour les assujettir sur le battant de la porte et en débordant d'un bon centimètre afin de dissimuler le jeu qui existe.

Lorsqu'on procède à la tenture de ces portes, on commence par ces apprêts, tendage de toile et bandes de zinc avant de commencer le collage des autres parties de la pièce.

Papier à coller sur des murs à la chaux

Si l'on appliquait du papier peint sur des murs précédemment badigeonnés à la chaux, il y aurait lieu de gratter à vif pour enlever cette chaux, ou bien si elle est solide et ne se soulève pas, on peindra à l'huile par dessus, mais sans être obligé de couvrir partout, on se contentera de passer la teinte en bandes régulièrement espacées et croisées en travers de façon à former treillage; la colle du papier tiendra parfaitement sur ce réseau de peinture tandis qu'elle serait détruite en peu de temps par la chaux si l'on ne prenait cette précaution. La teinte pourra être grasse, et tenue assez liquide pour pouvoir couler sur la chaux et ne pas former empâtements, elle se trouvera dégraissée suffisamment par l'absorption car la chaux est avide de liquide.

Papiers à coller sur des murs peints à l'huile

Si des murs précédemment peints à l'huile doivent être recouverts de papier peint, il faudra passer un encollage à la colle de peau et on laissera sécher avant de placer le papier de tenture qui ne tiendrait

pas longtemps sans cette précaution, la buée trouvant un écoulement favorable sur le fond lisse de la peinture sous-jacente détremperait la colle et ferait tomber le papier.

Papiers peints vernis

On peut facilement vernir les papiers peints des couloirs, antichambres, cabinets de toilette etc, etc. —

Un papier peint qui doit-être verni sera d'abord encollé très proprement à la gélatine que l'on choisira blanche autant que possible, ou bien encore on fera cet encollage à la colle d'amidon (voyez la manière, chapitre V, page 77) qui a l'avantage d'être absolument blanche et moins coûteuse.

Le vernis à employer de préférence est le vernis blanc, mais on pourra suivant les nuances du papier, prendre un autre vernis pourvu que sa coloration ne soit pas trop prononcée, les vernis à l'intérieur sont suffisants.

Arrachage à vif des anciens papiers peints

L'arrachage du vieux papier de tenture est une opération que l'on redoute trop, non-seulement à cause de son prix de revient qui est assez élevé en raison du temps quelquefois énorme qu'elle demande mais encore parce qu'elle est désagréable... Cependant, lorsque l'on veut un collage propre, il faut bien que les dessous s'y prêtent, or, lorsque des murs ont plus de trois papiers superposés, c'est

déjà gênant car l'épaisseur qu'ils forment soulève et décolle les bords du plafond, des chambranles des portes et des angles d'encoignures ; ces parties doivent donc être arrachées et mises à nu. Mais lorsqu'il y a 4, 5 ou 6 papiers, l'arrachage complet devient absolument nécessaire.

Le meilleur moyen, pour enlever le papier c'est de le mouiller à l'eau chaude, il se trempe beaucoup plus vite qu'à l'eau froide. Pourtant, en été on mouille à froid parce qu'on peut renouveler souvent ; on gratte au couteau à reboucher lorsque l'on voit qu'il est bien trempé, puis on apprête comme il a été dit, suivant les circonstances et l'état des murs.

CHAPITRE IX

VITRERIE

PRIX COURANT DU VERRE ET DES GLACES

La vitrerie est l'art de poser les verres, art simple s'il en fût mais qui cependant demande une très réelle adresse et beaucoup de circonspection ; en effet, la fragilité du verre ne permet pas des mouvements irréfléchis ni une action désordonnée dans le travail.

N'ayant pas l'intention de décrire ici la fabrication du verre, nous allons entrer de suite dans le corps du chapitre et expliquer le plus clairement possible les manières de procéder aux travaux habituels de la vitrerie.

Voici la nature des verres utilisés :

- Verre blanc, (trois choix)
- Verre cannelé (presque plus employé)
- Verre mousseline
- Verre dépoli
- Verre strié
- Verre cathédrale
- Verre spécial

Le verre à vitres est vendu par caisses contenant

un nombre variable de feuilles, suivant qu'il est *simple*, *demi-double* ou *double* et par deux, trois, quatre, cinq ou six mesures d'une même nature, car il y en a plusieurs genres dont voici l'énumération :

— VERRE BLANC —

MESURES ordinaires, dites DE COMMERCE

3 MESURES à la CAISSE	}	138 — 27	5 MESURES	}	96 — 48
		132 — 30			90 — 51
		126 — 33			87 — 54
4 MESURES à la CAISSE	}	120 — 36	2 MESURES	}	81 — 57
		114 — 39			75 — 60
		108 — 42			72 — 63
		102 — 45			69 — 66

Les caisses
contiennent par
3, 4, 5 et 2
mesures. { 60 feuilles en verre simple.
40 — — — demi-double.
30 — — — double.

MESURES spéciales dites de BATIMENT

120 — 39
120 — 42
120 — 45
120 — 48
120 — 51

Les caisses sont de 60 feuilles et ne se font qu'en *verre simple*.

MESURES LILLOISES

3 MESURES à la CAISSE	}	144 — 33	5 MESURES à la CAISSE	}	102 — 54
		138 — 36			96 — 57
		132 — 39			93 — 60
4 MESURES à la CAISSE	}	126 — 42	2 MESURES à la CAISSE	}	87 — 63
		120 — 45			81 — 66
		114 — 48			78 — 69
		108 — 51			75 — 72

Les caisses contiennent :

}	60	feuilles en verre simple.
	40	— — demi-double.
	30	— — double.

MESURES ALGÉRIENNES

5 MESURES LONGUES	}	162 — 33	5 MESURES MOYENNES	}	132 — 48
		156 — 36			126 — 51
		150 — 39			120 — 54
		144 — 42			114 — 57
		138 — 45			108 — 60

6 MESURES COURTES	}	102 — 63
		99 — 66
		93 — 69
		87 — 72
		84 — 75
		81 — 78

Les caisses contiennent :

}	60	feuilles en verre simple.
	40	— — demi-double.
	30	— — double.

MESURES PARISIENNES

ASSORTIES LONGUES	}	168 — 39	ASSORTIES COURTES	}	120 — 63
		162 — 42			114 — 66
		156 — 45			108 — 69
		150 — 48			105 — 72
		144 — 51			99 — 75
		138 — 54			93 — 78
		132 — 57			90 — 81
		126 — 60			87 — 84

Les caisses
contiennent : $\left\{ \begin{array}{l} 60 \text{ feuilles en verre simple.} \\ 40 \text{ — — — demi-double.} \\ 30 \text{ — — — double.} \end{array} \right.$

MESURES dites DOUBLE-MANCHONS

ASSORTIES LONGUES	}	204 — 45	ASSORTIES COURTES	}	138 — 66
		192 — 48			132 — 69
		180 — 51			126 — 72
		174 — 54			120 — 75
		162 — 57			114 — 81
		150 — 60			108 — 87
		144 — 63			102 — 90
					96 — 96

Les caisses
contiennent : $\left\{ \begin{array}{l} 60 \text{ feuilles en verre simple.} \\ 40 \text{ — — — demi-double.} \\ 30 \text{ — — — double.} \end{array} \right.$

VERRE HORS MESURE

150 — 99	120 — 69
147 — 96	117 — 66

144 — 93	114 — 63
141 — 90	111 — 60
138 — 87	108 — 57
135 — 84	105 — 54
132 — 81	102 — 51
120 — 78	99 — 48
126 — 75	93 — 45
123 — 72	93 — 42

VERRE DÉPOLI et CANNELÉ

(Mesures de Commerce.)

96 — 39	81 — 48
90 — 42	75 — 51
84 — 45	69 — 54

Dans toutes ces mesures il faut chercher celles qui se rapportent aux dimensions qui vous concernent et faire l'achat des feuilles qui se rapprochent le plus des mesures dont on a besoin.

La vitrerie des bâtiments neufs est calculée sur ces mesures et les architectes font faire les croisées en conséquence, de façon à ce que la feuille soit utilisée entièrement ou à peu près; elle doit aller juste tout au moins en largeur, en tout cas la perte est insignifiante; aussi les caisses de verres n'ont-elles qu'à être déballées pour que la vitrerie commence et s'achève en très peu de temps.

Nous avons dit qu'il y avait trois sortes de verre blanc, le simple, le demi-double et le double.

On emploie le verre simple aux travaux ordinaires

tels que la vitrerie des bâtiments; le verre demi-double est employé au même usage mais sur demande spéciale du propriétaire ou de l'architecte; en tout cas, on le place toujours sur les combles, les châssis de cour ou d'ateliers, les lanterneaux de cages d'escaliers, en un mot sur tous les toits vitrés; quant au verre double, il n'est employé que sur demande expresse et pour travaux très-spéciaux. La différence d'épaisseur de ces trois catégories de verre, n'est pas des plus sensibles, sauf en ce qui concerne le verre simple, mais quand il s'agit de différencier le demi-double et le double, c'est alors que la fraude s'exerce et s'épanouit. Il est donc important pour un propriétaire de surveiller très attentivement son travail de vitrerie, car cela va vite et il est bien difficile de contrôler après la pose. Les architectes sérieux le savent bien, aussi tiennent-ils la main à ce que les fournitures soient exactement faites.

Explications pratiques

Vitrerie ordinaire des croisées et des châssis en bois

Quand on a à placer un ou plusieurs carreaux de verre, la première opération à exécuter est le démaïcage de l'ancienne vitre ou de ses fragments, il est indispensable de bien nettoyer la feuillure en la débarrassant du vieux mastic et des pointes qui retenaient le verre, on doit surtout veiller à la netteté des angles de la feuillure.

Ensuite on procède à l'ajustage du nouveau carreau que l'on a coupé ou fait couper préalablement

ou bien que l'on coupe seulement au moment de l'ajustage, la chose est indifférente dans le cas d'une simple réparation, (pour les travaux neufs il n'en n'est pas de même ainsi qu'on le verra d'autre part) le verre s'applique alors dans la feuillure, il doit avoir assez de jeu, c'est-à-dire qu'il ne faut pas le couper trop juste, car s'il est serré dans son logement, le moindre jouage du châssis le fera casser net ; quand le verre ainsi présenté s'ajuste bien tout en étant relativement libre dans sa feuillure, on le fixe sur ses quatre faces à l'aide d'une pointe à vitrer, une sur chaque face.

L'opération du pointage exige une certaine adresse et beaucoup de sûreté ; la pointe est prise entre le pouce et l'index de la main gauche, elle est ainsi maintenue et placée perpendiculairement à la feuillure, et appuyée contre elle, parallèlement au verre ; on l'enfonce à l'aide du marteau tenu dans la main droite et dont on fait glisser la tête sur le carreau même, le coup doit être donné franchement, bien droit et en glissant toujours sur le verre, la pointe ne doit pas s'enfoncer à plus de moitié de sa longueur, et doit être en cet état absolument droite, c'est alors qu'on la rabat sur le carreau en frappant sur le côté et sur la tête en même temps par un mouvement de poignet assez difficile à saisir, la pointe rabattue doit être aussi solide dans le bois qu'elle l'était avant ; si elle remue, le pointage est à recommencer, le verre ne doit pas être *forcé* par la pointe sous peine de fêlure immédiate. Lorsque les quatre pointes sont placées il reste à faire le masti-

eage... Cette opération est trop connue de tout le monde pour la décrire dans ses détails, disons seulement que le mastic doit être relativement mou, tenu dans la paume de la main gauche et mis à l'aide du couteau spécial du peintre ou du vitrier, on empâte un côté à la fois et on le lisse ensuite, en biaisant; le lissage s'opère dans le sens inverse à l'empatement et les coins doivent être bien anguleux; la bande de mastic tout autour du carreau ne doit pas excéder en largeur l'épaisseur de la feuillure, c'est-à-dire qu'elle ne doit pas la déborder et qu'on ne puisse l'apercevoir du dedans.

Voilà pour la pose simple des verres en feuillure sèche fig. I.

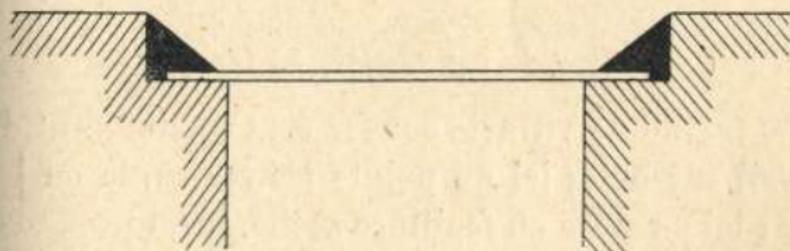


FIG. I

Pose simple en feuillure sèche. — Le verre repose directement sur le bois et est recouvert de mastic par dessus seulement.

On les applique quelquefois à bain de mastic fig.. II, c'est-à-dire qu'avant de placer le carreau, on fait un contre-masticage en enduisant préalablement la feuillure avec du mastic sur lequel on appuie le verre qui y adhère ainsi complètement, le pointage devient alors à peu près inutile, et l'on

fait la bande tout de suite par dessus, on recoupe en

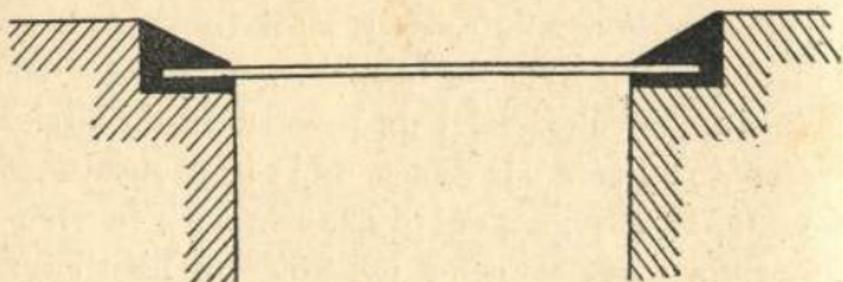


FIG. II

Pose à bain de mastic. — Le verre repose sur un contre-masticage préalablement fait. — Les parties noires indiquent le mastic.

dernier lieu le contre-masticage par le côté opposé afin d'enlever ce qui a pu déborder en appuyant le carreau.

Vitrerie sur châssis en fer.

Le travail de vitrerie sur fer est tout différent du travail sur bois ; ici on pointe les verres, là on les cale ; ici on pose en feullure sèche, là on pose toujours à bain de mastic, car sur le fer, le contre-masticage est de toute nécessité.

La feullure des châssis en fer est constituée par une barre à T renversée et posée à plat, elle présente donc ainsi deux feullures, une de chaque côté. Voyez fig. III.

Pour la vitrerie en châssis verticaux, la branche du milieu est percée de trous permettant d'introduire de petits morceaux de bois formant *cales* ; ils appuient le verre contre la feullure, en faisant ainsi l'office de pointes.

Pour la vitrerie des toits, des cours, des ateliers, des marquises, des serres et toutes parties presque horizontales et simplement mises en pente pour l'écoulement des eaux, il y a lieu d'entrer dans des développements assez étendus par suite du genre tout particulier de ces travaux et des nombreux moyens employés à leur exécution.

Il est superflu de dire que la vitrerie en toiture doit être exécutée avec beaucoup de soins et une méthode absolue, car il y a toujours à redouter les fuites, les infiltrations et les brisures.

La pose des verres en toiture se fait à *recouvrement*, c'est-à-dire que les verres sont superposés l'un à l'autre dans une partie de leur longueur, à peu près comme les ardoises ou les tuiles d'une maison, c'est d'ailleurs pour le même motif qui est d'empêcher la pénétration des eaux à l'endroit de la jointure,

Le recouvrement ne devrait jamais excéder trois centimètres et plus il est petit moins l'eau peut filtrer à l'intérieur, sa forme est généralement cintrée pour faciliter l'écoulement.

Les verres sont retenus et se tiennent mutuellement au moyen de lamelles de plomb qui prennent le dessous de l'un et le dessus de l'autre; chaque verre possède deux lamelles, une de chaque côté, voyez figure IV; de cette façon, le glissement est impossible.

La pose en toiture se fait toujours à bain de mastic.

Après avoir contremastiqué partout ou seulement

quelques travées, on procède à la pose; les verres ont été préalablement coupés et ajustés à l'atelier, on les dispose autant que possible par travée, afin d'éviter le changement des feuilles.

On commence par le bas d'une travée, c'est-à-dire par le dernier verre et l'on continue en montant: Voici la manière de s'y prendre.

On présente le verre et on l'appuie bien d'aplomb sur le contre-masticage en exerçant une pression sur les bords de la feuille et non au milieu; il faut qu'elle soit appuyée partout, ce que l'on voit par l'applatissage du mastic qui doit légèrement déborder de la feillure en dessous; aucun vide ne doit exister dans le contre-masticage dont on recoupe ensuite l'excédent par le côté intérieur du châssis, cette opération se fait en dernier lieu après tout le reste.

Sitôt qu'on a posé une travée de verres, on fait la bande de mastic tout du long, elle doit venir jus-

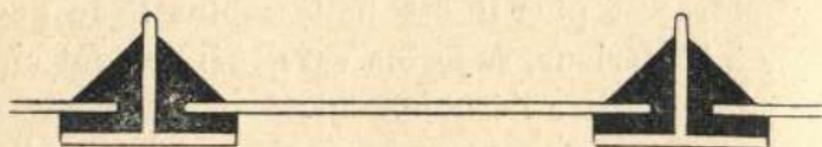


FIG. III

Coupe du fer à T formant double feillure. — Le verre est placé à bain de mastic comme dans la fig. II, les bandes de mastic sont généralement plus épaisses que dans la vitrerie sur châssis verticaux. — Les parties noires indiquent le mastic.

qu'au haut du fer et former un biseau très régulier, le mastic doit être bien lisse.

Le recouvrement est aussi très souvent mastiqué,

mais nous ne recommandons pas du tout cette opération qui est au moins inutile dans la plupart des cas ; d'abord, le mastic ne tient que très imparfaitement

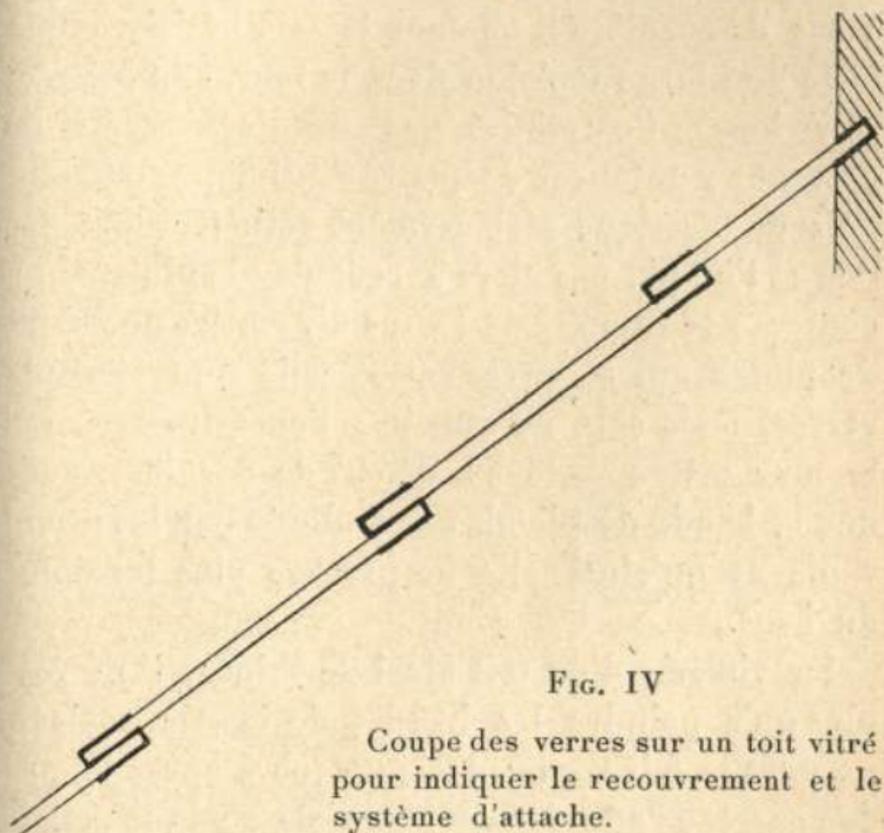


FIG. IV

Coupe des verres sur un toit vitré pour indiquer le recouvrement et le système d'attache.

sur le verre, ensuite l'eau qui sans cesse découle d'un carreau à l'autre sur tous les recouvrements, finit par fatiguer le mastic et l'entraîne peu à peu ; il en serait de même pour les bandes de chaque côté si elles n'étaient peintes à une ou plusieurs couches et si elles ne se reposaient sur une feuillure préalablement peinte au minium et en gris de fer, mais comme le masticage des recouvrements n'a aucune de ces garanties, il est fatalement détruit en très peu de temps.

Une chose à laquelle on doit bien veiller, sur les vitrages à une seule pente c'est que la partie du haut, contre le mur, soit bien étanche; s'il n'y a pas de cornière il ne faut jamais hésiter à faire faire une large incision dans le mur, afin d'y pouvoir loger l'extrémité des derniers verres qui doivent s'y enfoncer de quatre centimètres au moins puis on mastique sérieusement cette feuillure factice et l'on n'a pas alors à redouter la pluie. On se contente la plupart du temps d'y mettre une bande de plomb qui recouvre cette partie supérieure des verres, mais cela ne vaut pas l'encastrement dans le mur même surtout à défaut de cornière, parce que la bande de plomb est soulevée par les grands vents et qu'ainsi elle ne protège plus les joints du haut.

La vitrerie d'un toit ainsi terminée, il ne reste plus qu'à peindre les bandes de mastic, mais on ne peut le faire que plusieurs jours après la pose des carreaux afin de laisser durcir quelque peu les mastics.

Deux bonnes couches de teinte à base de céruse sont suffisantes à condition qu'elles soient faites consciencieusement et en ayant bien soin de *border* le mastic, c'est-à-dire de le dépasser légèrement sur le verre avec la teinte; ainsi bordé, il ne se relève plus sous l'action de l'humidité comme cela arrive fréquemment lorsque cette précaution n'a pas été prise.

Un toit vitré demande une surveillance incessante et un entretien absolument sérieux, c'est au peintre

que ce soin incombe et lui seul est à même de le bien faire nous conseillons fortement aux personnes étrangères au métier, de ne jamais monter sur des châssis vitrés, il faut pour cela une très grande habitude et une absolue prudence, or, c'est courir des risques certains d'accidents graves que de vouloir se charger d'une besogne que les praticiens les plus sérieux abordent toujours avec crainte.

Bien des systèmes ont été préconisés pour la vitrerie en toiture ou en châssis de cour, et de serre : On inventa des attaches en plomb, supprimant le mastic, on fit des recouvrements métalliques, on créa des rigolles pour l'écoulement, on improvisa des systèmes d'aération pour empêcher la buée intérieure etc..., etc..., chaque innovation a certainement du bon, mais on en revient malgré tout au moyen ordinaire que nous avons décrit — c'est-à-dire le verre posé sur un léger lit de mastic, retenu par des agrafes en plomb, puis fortement mastiqué sur le dessus. C'est cette manière qui prévaudra longtemps encore, parce qu'elle est simple, facile et relativement peu coûteuse.

Verre dépoli, strié, gravé etc,

Si l'on a du verre dépoli à placer en châssis de cour ou d'atelier, il convient d'en faire la pose, *le côté dépoli en dedans...* de même pour la vitrerie simple des portes et croisées, le dépoli doit toujours être opposé au côté du mastic.

Même observation pour les verres striés et gravés.

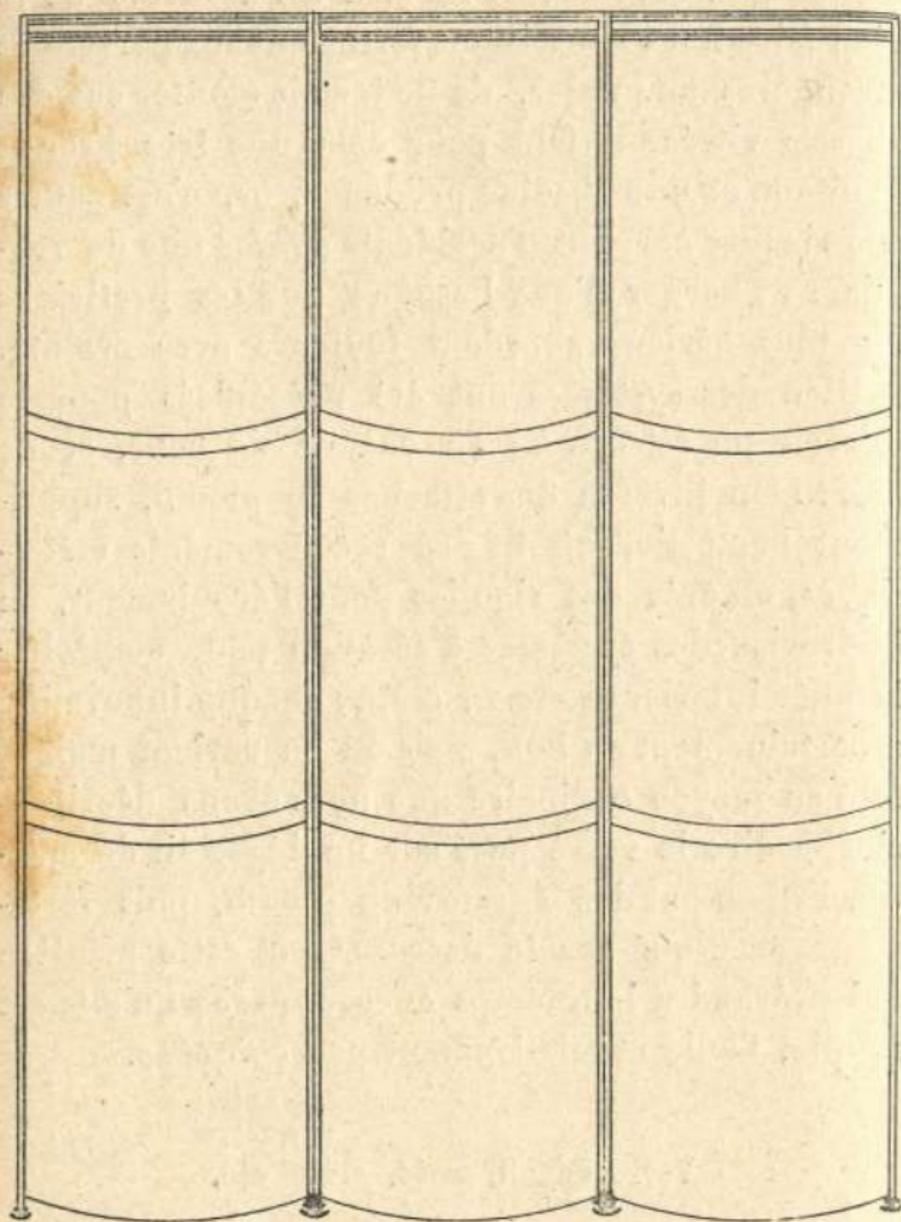


FIG. V

Plan d'une partie de toiture vitrée indiquant la forme la plus habituelle du recouvrement des verres,

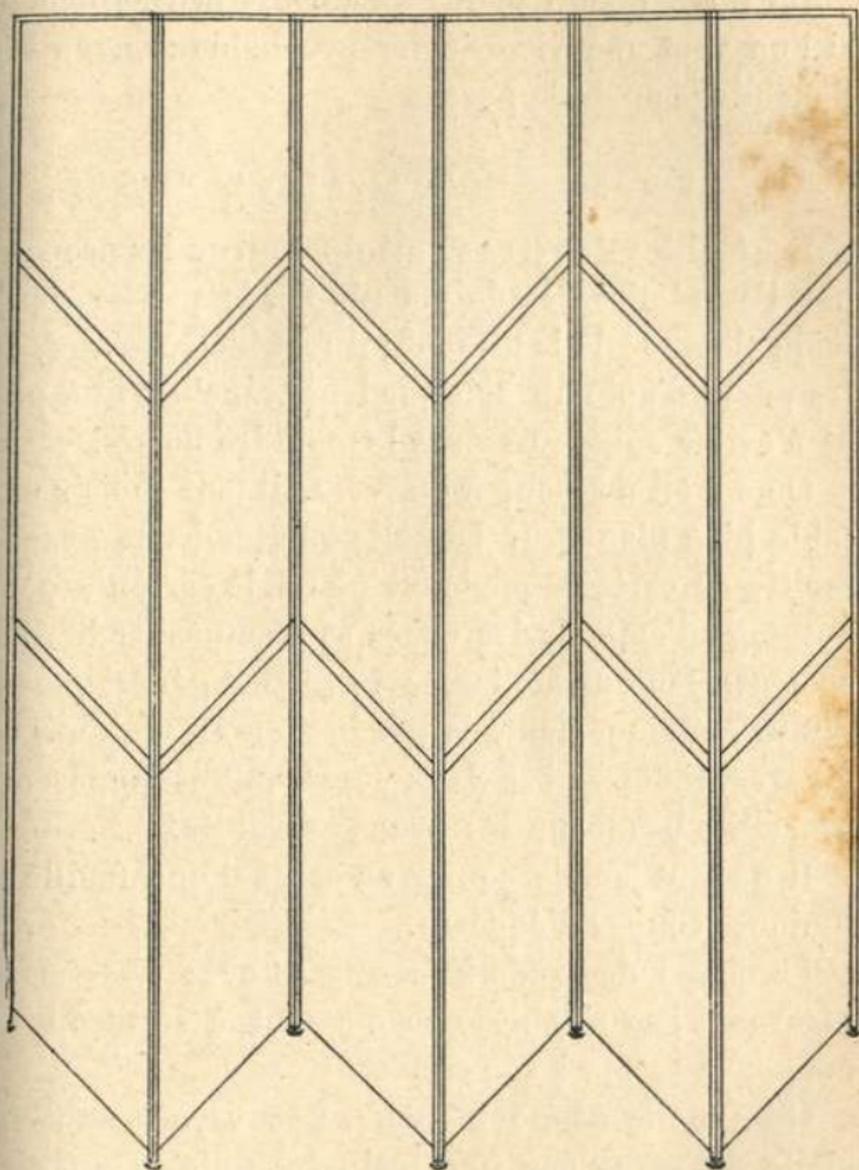


FIG. VI

Plan d'une partie de toiture vitrée, indiquant une forme particulière de recouvrement des verres pour chasser l'eau plus rapidement.

Le verre dépoli peut être encollé préalablement si l'on veut une vitrerie irréprochable ; on enlève l'encollage après la pose.

Conseils pratiques pour la vitrerie.

Les feuilles de verre se manipulent en les prenant par l'extrémité des doigts réunis, la paume de la main éloignée de la tranche ; il faut bien observer de les poser d'aplomb soit sur leur tranche soit à plat et d'éviter soigneusement le moindre porte-à-faux.

Quand on a à couper du verre, il faut choisir une table bien plane sur laquelle on étend une grande feuille de carton également plane, le carton a pour avantage d'amortir les chocs et d'empêcher le glissement. Dans un atelier, le carton est généralement divisé métriquement, la graduation est de cinq en cinq centimètres sur deux côtés, elle est apparente et facilite beaucoup les coupes diverses.

Il ne faut jamais se fier au carré d'une feuille et toujours couper d'équerre.

La coupe demande à être faite avec aisance et assurance ; on s'habitue au diamant, à sa façon de couper et même à son cri.

On appelle coupe blanche, une rayure superficielle du verre par une main inhabile ou un diamant dont on ignore la coupe.

On tient le diamant d'aplomb ou incliné légèrement suivant sa coupe particulière, mais *les yeux du sabot* doivent toujours être tournés *en dedans*, c'est-à-dire contre la règle.

Quand on place la règle sur les points indiquant

la mesure à couper, il faut tenir compte du champ du diamant, c'est-à-dire de l'épaisseur d'acier entre le grain et le bord du sabot, de façon à ce que ce soit le grain qui passe par les points.

On ne doit jamais prêter son diamant, c'est un outil trop délicat que la moindre brusquerie peut fausser, et dont les réparations coûtent assez cher tout en étant parfois très mal faites.

Nettoyage des carreaux en verre

Tout le monde sait nettoyer un carreau ou une glace et nous ne voulons pas l'apprendre au lecteur, ce serait lui faire injure, seulement quelques conseils ne seront pas superflus.

Le verre demande surtout à être dégraissé, car il ne se tache pas comme les autres corps ; le meilleur moyen d'opérer est celui que l'on voit employer journellement par les nettoyeurs de glaces aux devantures des magasins, ou par les peintres dans les appartements :

Faire un lait de blanc d'Espagne ou d'une craie quelconque, en barbouiller le carreau sans en mettre beaucoup, puis laisser sécher cette eau et lorsque le blanc est bien visible, l'essuyer avec un chiffon sec... le blanc d'Espagne dégraisse très-convenablement, et en plus il permet de voir et suivre le nettoyage car on est obligé de passer partout, la moindre manque laissant visibles les traces de blanc.

On utilise beaucoup la peau de chamois qui a pour avantage d'essuyer très-vite la première eau.

Lorsque des verres sont tachés par des gouttelettes de peinture, le meilleur moyen de les nettoyer c'est de mouiller d'abord toute la surface et de passer ensuite le couteau de peintre bien à plat pour gratter les gouttes... c'est une opération très ennuyeuse et dont les peintres soigneux savent très bien se dispenser en travaillant proprement à l'entour des carreaux d'une fenêtre et en prenant certaines précautions trop négligées. Lorsque les gouttes de peinture sont bien grattées, on procède au nettoyage, en dégraissant d'abord au blanc d'Espagne comme il vient d'être dit.

Les toits vitrés se nettoient à grande eau et à la brosse à laver pour faire disparaître la boue que forme avec l'eau la poussière grasse qui recouvre ordinairement les chassis.

Les verres striés, cloisonnés, cathédrale, anglais etc... se nettoient aussi à grande eau, mais à la brosse de chiendent aux longues fibres; on peut aider au nettoyage de ces verres en mélangeant du sable fin ou de la ponce en poudre à la première eau.

Lorsque le verre est taché par de la chaux, de la rouille ou des résidus de suie, il faut le passer à l'acide chlorhydrique (esprit de sel), puis le bien laver pour finir.

Lorsque le verre dépoli possède des taches de graisse obtenues par le mastic, on les enlève à l'essence de térébenthine, qui s'évapore ensuite très vivement. Si par hasard le verre avait tendance à se conserver gras, on le passerait alors à l'eau de savon, mêlée si l'on veut avec un peu de cendres fines.

CENTIMÈTRES DE HAUTEUR

CENTIMÈTRES DE LARGEUR	105	111	114	117	120	123	126	129	132	135	138	141	144	147
6	F. G. 1.60	F. G. 1.70	F. G. 1.85	F. G. 1.90	F. G. 2.00	F. G. 2.10	F. G. 2.20	F. G. 2.30	F. G. 2.40	F. G. 2.50	F. G. 2.60	F. G. 2.70	F. G. 2.80	F. G. 2.90
9	F. G. 2.45	F. G. 2.60	F. G. 2.85	F. G. 3.00	F. G. 3.15	F. G. 3.30	F. G. 3.45	F. G. 3.60	F. G. 3.75	F. G. 3.90	F. G. 4.05	F. G. 4.20	F. G. 4.35	F. G. 4.50
12	F. G. 3.35	F. G. 3.45	F. G. 3.75	F. G. 3.85	F. G. 4.05	F. G. 4.20	F. G. 4.35	F. G. 4.50	F. G. 4.65	F. G. 4.80	F. G. 4.95	F. G. 5.10	F. G. 5.25	F. G. 5.40
15	F. G. 4.15	F. G. 4.35	F. G. 4.45	F. G. 4.75	F. G. 4.85	F. G. 5.10	F. G. 5.20	F. G. 5.30	F. G. 5.45	F. G. 5.60	F. G. 5.75	F. G. 5.90	F. G. 6.05	F. G. 6.20
18	F. G. 5.10	F. G. 5.35	F. G. 5.45	F. G. 5.85	F. G. 5.95	F. G. 6.20	F. G. 6.35	F. G. 6.55	F. G. 6.65	F. G. 6.90	F. G. 7.05	F. G. 7.25	F. G. 7.40	F. G. 7.55
21	F. G. 6.15	F. G. 6.35	F. G. 6.60	F. G. 6.75	F. G. 6.95	F. G. 7.20	F. G. 7.35	F. G. 7.65	F. G. 7.70	F. G. 8.05	F. G. 8.20	F. G. 8.40	F. G. 8.55	F. G. 8.70
24	F. G. 7.20	F. G. 7.40	F. G. 7.65	F. G. 7.95	F. G. 8.25	F. G. 8.40	F. G. 8.70	F. G. 8.95	F. G. 9.20	F. G. 9.50	F. G. 9.75	F. G. 10.05	F. G. 10.25	F. G. 10.55
27	F. G. 8.25	F. G. 8.55	F. G. 8.85	F. G. 9.15	F. G. 9.45	F. G. 9.75	F. G. 10.10	F. G. 10.40	F. G. 10.65	F. G. 10.95	F. G. 11.30	F. G. 11.60	F. G. 11.95	F. G. 12.25
30	F. G. 9.40	F. G. 9.75	F. G. 10.10	F. G. 10.45	F. G. 10.80	F. G. 11.10	F. G. 11.45	F. G. 11.80	F. G. 12.15	F. G. 12.45	F. G. 12.85	F. G. 13.15	F. G. 13.45	F. G. 13.75
33	F. G. 10.55	F. G. 10.95	F. G. 11.35	F. G. 11.75	F. G. 12.15	F. G. 12.45	F. G. 12.85	F. G. 13.15	F. G. 13.55	F. G. 13.85	F. G. 14.20	F. G. 14.55	F. G. 14.85	F. G. 15.00
36	F. G. 11.80	F. G. 12.25	F. G. 12.60	F. G. 13.00	F. G. 13.40	F. G. 13.75	F. G. 14.15	F. G. 14.45	F. G. 14.85	F. G. 15.20	F. G. 15.60	F. G. 16.00	F. G. 16.35	F. G. 16.65
39	F. G. 12.95	F. G. 13.40	F. G. 13.75	F. G. 14.15	F. G. 14.55	F. G. 14.95	F. G. 15.30	F. G. 15.65	F. G. 16.00	F. G. 16.35	F. G. 16.75	F. G. 17.10	F. G. 17.45	F. G. 17.80
42	F. G. 14.05	F. G. 14.45	F. G. 14.90	F. G. 15.35	F. G. 15.85	F. G. 16.30	F. G. 16.80	F. G. 17.30	F. G. 17.75	F. G. 18.30	F. G. 18.80	F. G. 19.30	F. G. 19.80	F. G. 20.30
45	F. G. 15.15	F. G. 15.60	F. G. 16.05	F. G. 16.70	F. G. 17.20	F. G. 17.75	F. G. 18.35	F. G. 18.90	F. G. 19.55	F. G. 20.10	F. G. 20.65	F. G. 21.25	F. G. 21.90	F. G. 22.45
48	F. G. 16.30	F. G. 16.85	F. G. 17.50	F. G. 18.05	F. G. 18.75	F. G. 19.30	F. G. 19.95	F. G. 20.55	F. G. 21.15	F. G. 21.85	F. G. 22.45	F. G. 23.15	F. G. 23.75	F. G. 24.50
51	F. G. 17.60	F. G. 18.30	F. G. 18.85	F. G. 19.60	F. G. 20.20	F. G. 20.90	F. G. 21.55	F. G. 22.25	F. G. 22.85	F. G. 23.65	F. G. 24.25	F. G. 25.05	F. G. 25.70	F. G. 26.45
54	F. G. 18.90	F. G. 19.65	F. G. 20.25	F. G. 21.05	F. G. 21.80	F. G. 22.45	F. G. 23.25	F. G. 24.00	F. G. 24.85	F. G. 25.65	F. G. 26.25	F. G. 27.05	F. G. 27.85	F. G. 28.55
57	F. G. 20.25	F. G. 21.05	F. G. 21.80	F. G. 22.30	F. G. 23.30	F. G. 24.15	F. G. 24.95	F. G. 25.70	F. G. 26.55	F. G. 27.40	F. G. 28.15	F. G. 29.05	F. G. 29.90	F. G. 30.80
60	F. G. 21.65	F. G. 22.45	F. G. 23.25	F. G. 24.15	F. G. 25.05	F. G. 25.75	F. G. 26.60	F. G. 27.50	F. G. 28.45	F. G. 29.35	F. G. 30.15	F. G. 31.05	F. G. 32.05	F. G. 33.00
63	F. G. 23.10	F. G. 24.00	F. G. 24.80	F. G. 25.70	F. G. 26.60	F. G. 27.55	F. G. 28.45	F. G. 29.45	F. G. 30.35	F. G. 31.35	F. G. 32.35	F. G. 33.15	F. G. 34.20	F. G. 35.10
66	F. G. 24.55	F. G. 25.45	F. G. 26.45	F. G. 27.40	F. G. 28.40	F. G. 29.35	F. G. 30.35	F. G. 31.35	F. G. 32.35	F. G. 33.15	F. G. 34.45	F. G. 35.35	F. G. 36.40	F. G. 37.70
69	F. G. 26.05	F. G. 27.05	F. G. 28.05	F. G. 29.05	F. G. 30.05	F. G. 31.05	F. G. 32.15	F. G. 33.15	F. G. 34.45	F. G. 35.35	F. G. 36.40	F. G. 37.70	F. G. 39.05	F. G. 40.95
72	F. G. 27.55	F. G. 28.55	F. G. 29.60	F. G. 30.60	F. G. 31.70	F. G. 32.75	F. G. 33.80	F. G. 35.10	F. G. 36.40	F. G. 37.70	F. G. 39.05	F. G. 40.95	F. G. 42.25	F. G. 42.90
75	F. G. 29.05	F. G. 30.15	F. G. 31.45	F. G. 32.30	F. G. 33.80	F. G. 35.10	F. G. 36.40	F. G. 37.95	F. G. 39.65	F. G. 40.95	F. G. 42.25	F. G. 44.20	F. G. 44.20	F. G. 45.20

CENTIMÈTRES DE LARGEUR		CENTIMÈTRES DE HAUTEUR														
		105	108	111	114	117	120	123	126	129	132	135	138	141	144	147
		F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.	F. C.
78		30.65	31.90	33.15	34.45	35.75	37.05	38.35	39.30	40.30	41.60	42.90	44.20	45.10	45.95	47.65
81		32.35	33.70	35.05	36.35	37.70	39.05	40.30	41.60	42.25	43.35	44.05	45.05	45.95	47.10	48.55
84		33.80	35.10	36.40	37.70	39.05	40.30	41.60	42.90	44.20	45.95	46.95	48.35	49.40	50.35	52.05
87		35.55	36.95	38.25	39.60	40.85	42.10	43.35	45.05	45.95	47.65	48.55	50.25	51.15	52.85	53.75
90		37.55	38.80	40.30	41.60	42.90	44.20	45.95	46.95	48.35	49.40	50.60	52.05	53.75	54.60	56.35
93		38.85	40.30	41.60	42.90	44.20	45.95	47.65	48.55	50.25	51.15	52.85	53.75	55.45	57.05	58.95
96		40.95	42.25	43.35	45.05	45.95	47.70	49.40	51.15	52.05	53.75	54.60	56.35	58.95	59.80	61.60
99		42.25	43.35	45.05	46.80	48.55	49.40	51.15	52.85	53.75	55.75	57.20	58.95	60.60	62.05	63.25
102		43.35	45.05	46.80	48.55	49.40	51.15	52.85	54.60	56.35	58.05	58.96	61.55	62.40	64.15	66.65
105		45.95	46.80	48.55	50.25	51.15	53.85	54.60	56.35	58.05	59.80	61.55	63.25	65.05	66.65	67.35
108		48.55	50.25	51.15	53.85	54.60	56.35	58.05	59.80	61.55	64.15	65.05	66.65	68.65	70.05	71.35
111		51.05	53.75	54.60	56.35	58.05	59.80	61.55	64.15	65.05	66.65	69.35	71.35	72.65	74.65	76.65
114		54.60	56.35	58.05	59.80	61.55	64.15	65.05	66.65	67.35	70.05	72.65	74.65	76.65	78.30	80.05
117		58.05	59.80	61.55	62.40	64.15	65.05	66.65	67.35	70.05	72.65	74.65	76.65	78.30	80.05	82.05
120		62.40	64.15	65.05	66.65	68.65	70.05	72.65	74.65	76.65	78.30	80.05	82.05	84.65	87.35	89.05
123		66.65	68.65	70.05	72.65	74.65	76.65	78.30	80.05	82.05	84.65	87.35	89.05	92.65	95.35	98.05
126		70.05	72.65	74.65	76.65	78.30	80.05	82.05	84.65	87.35	89.05	92.65	95.35	98.05	101.05	103.05
129		74.65	76.65	78.30	80.05	82.05	84.65	87.35	89.05	92.65	95.35	98.05	101.05	103.05	105.05	107.05
132		78.30	80.05	82.05	84.65	87.35	89.05	92.65	95.35	98.05	101.05	103.05	105.05	107.05	109.05	111.05
135		82.05	84.65	87.35	89.05	92.65	95.35	98.05	101.05	103.05	105.05	107.05	109.05	111.05	113.05	115.05
138		85.95	87.35	89.05	92.65	95.35	98.05	101.05	103.05	105.05	107.05	109.05	111.05	113.05	115.05	117.05
141		89.05	92.65	95.35	98.05	101.05	103.05	105.05	107.05	109.05	111.05	113.05	115.05	117.05	119.05	121.05
144		92.65	95.35	98.05	101.05	103.05	105.05	107.05	109.05	111.05	113.05	115.05	117.05	119.05	121.05	123.05
147		96.65	98.05	101.05	103.05	105.05	107.05	109.05	111.05	113.05	115.05	117.05	119.05	121.05	123.05	125.05

	150	153	156	159	162	165	168	171	174	177	180	183	186	189	192	195
F. C.	2.25	2.30	2.35	2.40	2.45	2.50	2.55	2.60	2.65	2.70	2.75	2.80	2.85	2.90	2.95	3.00
F. G.	3.50	3.60	3.70	3.75	3.80	3.90	4	4.05	4.15	4.20	4.35	4.46	4.55	4.65	4.75	
F. C.	4.85	5	5.05	5.20	5.30	5.45	5.55	5.65	5.75	5.90	5.95	6.10	6.25	6.35	6.50	6.60
F. G.	6.30	6.45	6.60	6.75	6.90	7.05	7.20	7.35	7.55	7.65	7.80	7.95	8.10	8.25	8.40	8.65
F. C.	7.80	8.05	8.20	8.35	8.60	8.75	8.95	9.15	9.35	9.55	9.75	9.95	10.15	10.40	10.55	10.90
F. G.	9.40	9.65	9.85	10.15	10.40	10.55	10.85	11.05	11.30	11.60	11.80	12.10	12.35	12.55	12.75	12.95
F. C.	11.10	11.40	11.70	12	12.25	12.45	12.75	13	13.25	13.45	13.75	13.95	14.20	14.45	14.75	14.75
F. G.	12.85	13.10	13.40	13.65	13.90	14.20	14.45	14.75	15.05	15.30	15.60	15.90	16.25	16.60	16.80	17.20
F. C.	14.35	14.65	14.85	15.30	15.60	15.95	16.30	16.70	17.05	17.45	17.75	18.10	18.50	18.90	19.30	19.65
F. G.	15.95	16.35	16.75	17.15	17.55	18	18.35	18.80	19.20	19.65	20.10	20.50	20.95	21.40	21.85	22.25
F. C.	17.75	18.20	18.75	19.20	19.60	20.10	20.50	21.05	21.50	21.95	22.45	22.95	23.40	24	24.50	25
F. G.	19.75	20.20	20.65	21.25	21.80	22.25	22.80	23.30	23.85	24.45	25	25.55	26.05	26.60	27.15	27.85
F. C.	21.65	22.05	22.80	23.35	24	24.55	25.15	25.70	26.35	26.95	27.55	28.15	28.85	29.45	30	30.65
F. G.	23.70	24.25	25	25.35	26.25	26.90	27.55	28.15	28.90	29.50	30.15	30.90	31.55	32.35	33.15	33.80
F. C.	25.75	26.45	27.15	27.90	28.55	29.35	30	30.80	31.50	32.20	33.15	33.45	34.45	35.40	36.40	37.05
F. G.	28	28.85	29.45	30.35	31.05	31.85	32.50	33.15	34.45	35.10	35.75	36.40	37.70	38.35	39	40.30
F. C.	30.15	31.05	31.90	32.80	33.80	34.45	35.10	36.40	37.05	37.70	39	39.65	40.30	41.60	42.25	42.90
F. G.	32.50	33.15	34.25	35.10	36.05	37.05	37.95	38.85	39.85	40.95	41.60	42.25	42.90	44.20	45.05	45.95
F. C.	34.50	35.75	36.70	37.70	38.70	39.65	40.65	41.60	42.25	43.35	44.20	45.05	45.95	46.80	47.05	48.35
F. G.	37.05	38.35	39.65	40.30	41.60	42.25	42.90	44.20	45.05	45.95	46.80	47.65	48.55	49.40	50.25	51.15
F. C.	39.05	40.95	41.60	42.45	43.35	44.55	45.95	46.80	47.65	48.55	49.45	50.25	51.15	52	53.75	54.60
F. G.	42.25	42.90	44.20	45.05	45.95	46.80	47.85	48.95	49.90	51.15	52	53.75	54.60	55.45	56.35	57.20
F. C.	44.20	45.60	46.10	47.25	48.55	49.40	50.75	51.45	52.85	53.75	55.45	56.35	57.20	58.05	58.95	60.45
F. G.	46.50	47.65	48.55	49.40	50.65	52	52.85	53.75	55.45	56.35	57.20	58.95	59.80	61.55	62.40	64.15
F. C.	48.55	49.40	51.15	52	53.05	54.30	55.45	56.35	58.05	58.95	60.65	61.55	63.25	64.15	65	66.65
F. G.	51.15	52	53.05	54.50	55.55	56.80	58.05	58.95	60.65	61.55	63.25	64.50	65.85	66.65	68	69.35
F. C.	52.95	54.20	55.45	56.70	58.05	59.30	60.60	61.55	63.25	64.75	66.65	67.35	69.35	70	72	74.65
F. G.	55.45	56.35	58.05	58.95	60.60	61.55	63.25	65	66.65	67.35	69.35	70	72	73.35	74.65	76
F. C.	57.20	58.95	60.60	61.55	63.25	64.15	66.05	67.35	68.95	70.35	72	73.35	74.65	76.85	78	80
F. G.	59.80	61.55	63.25	64.15	65.85	67.45	68.75	70.25	72	73.35	74.65	76.85	78	80	81.35	82.85
F. C.	62.40	64.15	65	66.65	68.65	70	72	72.65	74.65	76	78	80	81.35	82.85	84.65	86.65
F. G.	64.45	66.65	67.35	69.35	71.35	72.65	74.65	76	77.35	79.25	81.35	82.85	84.65	86	87.85	90

6

9

12

15

18

21

24

27

30

33

36

39

42

45

48

51

54

57

60

63

66

69

72

75

78

81

84

87

90

93

96

99

CENTIMÈTRES DE HAUTEUR

CENTIMÈTRES LARGEUR	150	153	156	159	162	165	168	171	174	177	180	183	186	189	192	195
102	F. C. 66,65	F. C. 68,60	F. C. 70	F. C. 72	F. C. 73,35	F. C. 75,35	F. C. 77,35	F. C. 78,65	F. C. 80,65	F. C. 82	F. C. 84	F. C. 86	F. C. 87,35	F. C. 89,35	F. C. 91,25	F. C. 92,65
105	69,35	71,35	72,65	74,65	76,45	78,65	80	82	83,35	84,65	86,65	88,65	90	91,25	93,35	96
108	72	73,35	75,35	77,35	79,10	81,35	82,85	84,65	86,65	88,65	90	92,65	94,65	96	98	101
111	74,65	76	78	80	82	84	86	87,35	90	92	93,35	95,35	98	99,35	101	104
114	77,35	78,65	80,65	82	84,65	86,65	88,65	90	92,65	95,35	97,35	98,65	101	103	106	107
117	80	81,35	83,35	85	87,35	90	92	93,35	95,35	98	101	102	105	108	110	111
120	82	84	86,65	88,65	90	92,65	95,35	97,35	98,65	101	103	106	108	110	113	115
123	84,65	86,65	89,35	90,65	92,65	95,35	98	101	102	105	107	109	111	113	116	119
126	86,65	89,35	92	93,35	96	98	101	104	108	111	113	116	119	121	124	127
129	90	92,65	94,65	97,35	98,65	101	104	106	109	112	115	117	122	125	127	130
132	92,65	95,35	97,35	99,35	102	105	107	109	112	115	117	122	125	127	129	132
135	95,35	98	101	103	106	108	110	113	115	118	121	124	127	129	132	135
138	98	101	103	106	108	111	113	117	119	121	124	127	129	133	135	139
141	101	103	106	109	111	113	116	119	122	125	127	131	133	137	139	142
144	104	106	108	111	115	117	119	123	125	129	132	134	137	141	143	147
147	106	109	111	115	118	121	123	127	129	132	135	139	141	145	147	150
150	109	112	115	118	121	124	127	129	133	136	139	142	145	148	151	155
153	115	118	121	124	127	130	133	137	139	143	147	150	153	156	160	163
156	121	124	127	130	133	137	139	143	147	150	154	158	160	163	167	171
159	127	130	133	137	141	144	147	151	155	158	161	165	166	169	173	177
162	133	137	141	144	147	151	155	158	162	165	168	171	174	177	181	185
165	141	144	147	151	155	158	162	165	168	171	175	179	182	185	189	193
168	147	151	155	158	162	165	168	171	175	179	182	185	189	193	197	201
171	151	155	158	162	165	168	171	175	179	182	185	189	193	197	201	205
174	155	158	162	165	168	171	175	179	182	185	189	193	197	201	205	209
177	162	165	168	171	175	179	182	185	189	193	197	201	205	209	213	217
180	168	171	175	179	182	185	189	193	197	201	205	209	213	217	221	225
183	174	177	181	185	189	193	197	201	205	209	213	217	221	225	229	233
186	180	183	186	189	193	197	201	205	209	213	217	221	225	229	233	237
189	186	189	193	197	201	205	209	213	217	221	225	229	233	237	241	245
192	192	195	198	201	205	209	213	217	221	225	229	233	237	241	245	249
195	197	201	205	209	213	217	221	225	229	233	237	241	245	249	253	257

LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE	
		mi- double	double			mi- double	double			mi- double	double
48	288	9.39	12.52	54	186	4.53	6.04	57	282	11.35	15.14
	294	9.84	13.12		192	4.85	6.40		288	11.94	15.92
	300	10.30	13.74		198	5.07	6.78		294	12.51	16.68
	108	1.71	2.28		204	5.35	7.14		93	1.72	2.30
	114	1.86	2.48		210	5.64	7.52	96	1.80	2.40	
	120	2.05	2.74		216	5.94	7.92	102	1.95	2.60	
	126	2.31	3.08		222	6.23	8.32	108	2.11	2.82	
	132	2.47	3.30		228	6.55	8.74	114	2.29	3.06	
	138	2.64	3.53		234	6.85	9.14	120	2.52	3.36	
	144	2.82	3.76		240	7.24	9.66	126	2.82	3.76	
	150	3 »	4 »		246	7.69	10.26	132	3.03	4.04	
	156	3.18	4.24		252	8.11	10.82	138	3.25	4.33	
	162	3.37	4.49		258	8.62	11.52	144	3.46	4.62	
	168	3.57	4.76		264	9.04	12.06	150	3.67	4.93	
174	3.76	5.02	270	9.53	12.72	156	3.93	5.24			
180	3.97	5.30	276	10.03	13.38	162	4.16	5.55			
186	4.21	5.62	282	10.53	14.04	168	4.41	5.88			
192	4.44	5.94	288	11.05	14.74	174	4.66	6.22			
198	4.71	6.28	294	11.59	15.46	180	4.92	6.56			
204	4.96	6.62	300	12.15	16.20	186	5.22	6.96			
210	5.23	6.98	96	1.68	2.24	192	5.52	7.38			
216	5.50	7.34	102	1.81	2.42	198	5.83	7.80			
222	5.77	7.70	108	1.98	2.64	204	6.16	8.22			
228	6.07	8.10	114	2.16	2.88	210	6.49	8.66			
234	6.36	8.48	120	2.35	3.14	216	6.85	9.14			
240	6.70	8.94	126	2.65	3.54	222	7.21	9.72			
246	7.11	9.48	132	2.83	3.78	228	7.56	10.08			
252	7.51	10.02	138	3.04	4.05	234	7.93	10.58			
258	7.96	10.62	144	3.24	4.33	240	8.38	11.18			
264	8.35	11.14	150	3.46	4.60	246	8.89	11.86			
270	8.81	11.76	156	3.66	4.88	252	9.38	12.52			
276	9.26	12.36	162	3.88	5.18	258	9.98	13.32			
282	9.73	12.98	168	4.12	5.49	264	10.48	14 »			
288	10.20	13.60	174	4.35	5.80	270	11.05	14.74			
294	10.71	14.28	180	4.60	6.14	276	11.62	15.50			
300	11.20	14.94	186	4.87	6.50	282	12.22	16.30			
102	1.69	2.26	192	5.14	6.88	288	12.82	17.10			
108	1.84	2.46	198	5.44	7.26	294	13.47	17.96			
114	2.07	2.68	204	5.75	7.68	87	1.69	2.26			
120	2.20	2.94	210	6.06	8.08	90	1.78	2.38			
126	2.47	3.30	216	6.37	8.52	96	1.92	2.56			
132	2.63	3.54	222	6.71	8.96	102	2.07	2.76			
138	2.85	3.80	228	7.05	9.40	108	2.25	3 »			
144	3.03	4.04	234	7.39	9.86	114	2.44	3.26			
150	3.23	4.30	240	7.79	10.40	120	2.68	3.58			
156	3.42	4.56	246	8.28	11.04	126	3 »	4 »			
162	3.63	4.84	252	8.74	11.66	132	3.21	4.28			
168	3.83	5.11	258	9.28	12.38	138	3.45	4.60			
174	4.05	5.41	264	9.75	13 »	144	3.68	4.90			
180	4.28	5.72	270	10.27	13.70	150	3.94	5.25			
			276	10.80	14.40						

LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		
		mi-double	double			mi-double	double			mi-double	double	
63	156	4.18	5.58	66	246	10.17	13.52	72	114	2.91	3.88	
	162	4.44	5.72		252	10.75	14.38		120	3.18	4.24	
	168	4.71	6.28		258	11.41	15.24		126	3.55	4.74	
	174	4.98	6.64		264	11.99	16 »		132	3.81	5.08	
	180	5.25	7 »		270	12.66	16.90		138	4.11	5.48	
	186	5.56	7.42		276	13.33	17.78		144	4.39	5.86	
	192	5.91	7.88		282	14.01	18.68		150	4.69	6.26	
	198	6.24	8.34		288	14.70	19.60		156	4.99	6.66	
	204	6.58	8.78						162	5.31	7.08	
	210	6.96	9.28			78	1.69		2.26	168	5.64	7.52
	216	7.32	9.76			84	1.84		2.46	174	5.97	7.96
	222	7.69	10.26			90	2.01		2.68	180	6.31	8.42
	228	8.10	10.80			96	2.17		2.90	186	6.68	8.92
	234	8.49	11.32			102	2.34		3.12	192	7.08	9.45
	240	8.93	11.92			108	2.47		3.70	198	7.51	10.04
	246	9.52	12.70			114	2.76		3.68	204	7.95	10.60
	252	10.06	13.42			120	3.04		4.02	210	8.38	11.18
	258	10.69	14.26			126	3.36		4.48	216	8.83	11.78
	264	11.22	14.96			132	3.60		4.80	222	9.30	12.40
	270	11.83	15.78			138	3.89		5.19	228	9.77	13.04
276	12.46	16.62		144	4.15	5.54	234	10.26	13.68			
282	13.11	17.48		150	4.44	5.92	240	10.83	14.44			
288	13.77	18.36		156	4.71	6.28	246	11.53	15.36			
				162	5.01	6.68	252	12.19	16.26			
				168	5.32	7.09	258	12.95	17.28			
				174	5.63	7.51	264	13.60	18.14			
				180	5.94	7.92	270	14.37	19.16			
				186	6.30	8.42	276	15.13	20.18			
				192	6.69	8.92	282	15.80	21.29			
				198	7.08	9.46						
				204	7.49	10 »	78	1.89	2.52			
				210	7.88	10.52	84	2.07	2.76			
				216	8.31	11.08	90	2.25	3 »			
				222	8.80	11.68	96	2.44	3.26			
				228	9.19	12.26	102	2.64	3.52			
				234	9.66	12.88	108	2.83	3.78			
				240	10.18	13.58	114	3.07	4.10			
				246	10.84	14.46	120	3.37	4.50			
				252	11.44	15.26	126	3.73	4.98			
				258	12.16	16.22	132	4.02	5.36			
				264	12.78	17.04	138	4.34	5.79			
				270	13.49	18 »	144	4.64	6.19			
				276	14.22	18.96	150	4.96	6.60			
				282	14.94	19.92	156	5.28	7.04			
							162	5.61	7.48			
							168	5.95	7.93			
							174	6.30	8.40			
							180	6.67	8.90			
							186	7.08	9.46			
							192	7.51	10.02			
							198	7.95	10.60			
							204	8.41	11.22			

LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		
		mi-double	double			mi-double	double			mi-double	double	
90	156	6.78	9.04	96	108	4 »	5.34	99	246	18.48	24.64	
	162	7.21	9.62		114	4.32	5.76		252	19.53	26.04	
	168	7.68	10.24		120	4.71	6.28		102	102	4.06	5.42
	174	8.14	10.86		126	5.16	6.88			108	4.37	5.84
	180	8.62	11.50		132	5.56	7.42			114	4.71	6.28
	186	9.19	12.26		138	6.04	8.05			120	5.14	6.86
	192	9.74	13 »		144	6.48	8.04			126	5.62	7.50
	198	10.33	13.80		150	6.94	9.27			132	6.06	8.08
	204	10.93	14.59		156	7.41	9.88			138	6.56	8.75
	210	11.53	15.38		162	7.90	10.54			144	7.05	9.40
	216	12.18	16.24		168	8.41	11.22			150	7.57	10.09
	222	12.82	17.10		174	8.94	11.92			156	8.08	10.78
	228	13.51	18.02		180	9.48	12.64			162	8.62	11.50
	234	14.17	18.90		186	10.06	13.42			168	9.17	12.23
	240	15 »	20 »		192	10.69	14.26			174	9.76	13.02
	246	16 »	21.34		198	11.34	15.14			180	10.35	13.80
252	16.90	22.54	204	12.01	16.02	186	11.01	14.68				
258	18 »	24 »	210	12.70	16.94	192	11.71	15.62				
264	18.92	25.24	216	13.40	17.88	198	12.42	16.56				
93	96	3.30	4.40	222	14.12	18.84	204	13.14	17.52			
	102	3.55	4.74	228	14.85	19.82	210	13.90	18.54			
	108	3.84	5.12	234	15.63	20.84	216	14.67	19.56			
	114	4.11	5.48	240	16.52	22.02	222	15.45	20.60			
	120	4.51	6.02	246	17.64	23.52	228	16.29	21.72			
	126	4.95	6.60	252	18.64	24.86	234	17.11	22.82			
	132	5.34	7.12	258	19.84	26.46	240	18.10	24.14			
	138	5.79	7.72	102	3.88	5.12	246	19.34	25.80			
	144	6.20	8.27	108	4.20	5.60	252	20.47	27.30			
	150	6.65	8.87	114	4.50	6 »	105	108	4.56	6.08		
	156	7.09	9.43	120	4.93	6.58		114	4.89	6.52		
	162	7.57	10.09	126	5.40	7.20		120	5.34	7.12		
	168	8.03	10.71	132	5.82	7.76		126	5.85	7.80		
	174	8.54	11.39	138	6.31	8.41		132	6.31	8.42		
	180	9.06	12.08	144	6.77	9.03		138	6.84	9.12		
	186	9.62	12.84	150	7.26	9.68		144	7.34	9.79		
192	10.23	13.64	156	7.75	10.34	150		7.89	10.52			
198	10.84	14.50	162	8.27	11.03	156		8.41	11.22			
204	11.46	15.28	168	8.80	11.64	162		9 »	12 »			
210	12.12	16.16	174	9.34	12.46	168		9.57	12.76			
216	12.80	17.08	180	9.91	13.22	174		10.19	13.59			
222	13.47	17.96	186	10.59	14.06	180		10.80	14.40			
228	14.18	18.92	192	11.20	14.94	186		11.50	15.34			
234	14.88	19.84	198	11.86	15.84	192		12.21	16.28			
240	15.76	21.02	204	12.57	16.76	198		12.96	17.30			
246	16.80	22.42	210	13.28	17.72	204	13.72	18.30				
252	17.78	23.72	216	14.05	18.74	210	14.51	19.36				
258	18.93	25.24	222	14.80	19.74	216	15.34	20.46				
96	96	3.46	4.62	228	15.57	20.76	222	16.15	21.54			
	102	3.72	4.96	234	16.36	21.82	228	17.02	22.70			
				240	17.32	23.10						

LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		LARGEUR	HAUTEUR	PRIX DU VERRE		
		mi- double	double			mi- double	double			mi- double	double	
105	234	17.88	23.84	108	186	11.98	15.98	111	144	7.95	18.61	
	240	18.93	25.24		192	12.75	17. "		150	8.53	11.38	
	246	20.22	26.96		198	13.53	18.04		156	9.13	12.18	
108	108	4.74	6.32	108	204	14.34	19.42	111	162	9.73	13. "	
	114	5.11	6.82		210	15.13	20.18		168	10.40	13.87	
	120	5.58	7.44		216	15.99	21.32		174	11.06	14.75	
	126	6.07	8.10		222	16.86	22.48		180	11.74	15.66	
	132	6.58	8.78		228	17.76	23.68		186	12.51	16.68	
	138	7.12	9.50		234	18.68	24.92		192	13.29	17.74	
	144	7.65	10.20		240	19.75	26.34		198	14.15	18.82	
	150	8.20	10.94		246	21.12	28.16		204	14.94	19.92	
	156	8.76	11.68		111	114	5.32		7.10	210	15.80	21.06
	162	9.36	12.48			120	5.82		7.76	216	16.68	22.24
168	9.98	13.31	126	6.33		8.44	222	17.59	23.46			
174	10.62	14.16	132	6.85		9.14	228	18.52	24.70			
180	11.28	15.04	138	7.39	9.86	234	19.47	25.97				
							240	20.47	27.50			

CHAPITRE X

DORURE

Lorsque l'on veut dorer un objet ou une surface quelconque, il importe surtout de l'apprêter très convenablement car l'or ne doit s'appliquer que sur des dessous très réguliers, lisses, sans aucune aspérité ni aucun creux de quelque nature que ce soit.

Il y a deux espèces de dorure, on plutôt deux manières de dorer. On dore à l'eau et à l'huile.

Le premier moyen n'est pas employé par les peintres, c'est l'apanage des doreurs de profession, c'est d'ailleurs un genre de travail qui ne peut se faire qu'à l'atelier.

La dorure à l'eau s'exécute sur des fonds *apprêtés de blanc* et *couchés d'assiette* : l'assiette est une substance rougeâtre ayant pour base une terre ferrugineuse très finement broyée et mélangée à d'autres substances qui la rendent susceptible de poli. On mouille à l'eau distillée ou pour le moins très propre, et l'on pose la feuille d'or sur la partie imbibée, cela se fait de suite pendant que l'eau est encore dessus, la feuille est happée, s'appuie et se tend d'elle-même; cette opération est très difficile à attraper car il ne faut pas un seul pli dans la

feuille et le recouvrement d'une feuille à l'autre doit être nul.

La dorure à l'huile est beaucoup plus facile à faire, seulement elle n'est pas aussi belle, car on ne peut pas la brunir, mais c'est encore très beau et cela répond à tous les cas de la décoration d'appartement.

Nous donnons la manière d'opérer cette dorure parce qu'elle rentre un peu dans les attributions du peintre et il est toujours bon d'y être initié.

L'objet à dorer devra tout d'abord avoir été bien apprêté par des ponçages avec des couches de teinte pour finir il doit-être absolument sec et lisse. En cet état on lui applique le mordant qui va servir d'appât à la feuille d'or c'est-à-dire la *mixtion* sorte de vernis avec lequel on passe une couche au pinceau sur toutes les parties à dorer ; le *mixtionnage* s'exécute tout à fait comme si l'on mettait une couche de couleur ordinaire.

Lorsque la *mixtion* est sèche, c'est-à-dire le lendemain, on procède à la dorure en s'y prenant de la façon suivante :

On vide dans le coussin, un livret d'or, en soufflant doucement sur chaque feuille, une à une, pour les faire tomber légèrement et éviter les déchirures, quand le livret est vidé, on l'incline de manière à faire tomber les feuilles vers le fond pour avoir la place libre ; alors, on ajuste le coussin sur la main gauche en introduisant le pouce dans la petite bride qui est au dessous et on commence à étaler une feuille sur le plat du coussin en la

prenant délicatement avec le bout du couteau spécial à dorer, c'est à l'aide du souffle seul, que la feuille doit s'étendre bien à plat, sans faire de plis, s'il y en a on la retourne avec le couteau et on souffle à nouveau pour l'étendre convenablement.

Coupe de la feuille d'or

La feuille étant bien aplatie sur le coussin, on la coupe en morceaux de la longueur et largeur nécessaire au travail à exécuter, la coupe de la feuille demande à être faite judicieusement, très-calculée de façon à éviter les pertes ; on place le couteau bien perpendiculairement à la feuille et en la couvrant toute entière, la lame portant d'aplomb, on exécute ensuite un mouvement de va et vient, le couteau toujours tenu bien droit, ce mouvement doit suffire à couper la feuille ; on fait d'abord toutes les coupes du même sens avant de couper dans le sens opposé s'il y a lieu.

Pose, appuyage et époussetage de l'or

Après la coupe de la feuille, vient la pose des morceaux, que l'on prend à l'aide de la petite palette spéciale dont on a graissé légèrement l'extrémité des poils pour happer le fragment d'or qui y reste ainsi adhérent et peut se transporter à la place qu'il doit occuper sur la surface à dorer, on le pose en pressant doucement et la mixtion le retient, ensuite on appuie avec le pinceau de blaireau et l'on adoucit

au pinceau de putois, en frottant assez fort pour unir et épousseter.

L'opération est alors terminée, elle n'est pas très-compiquée comme on voit, ça n'est pas bien sorcier... mais c'est extrêmement délicat et soigneux à faire.

Quelques renseignements sur l'or en feuilles.

On trouve l'or en feuilles chez les batteurs d'or et les principaux marchands de couleurs; il est vendu en livrets de vingt-cinq feuilles, chaque feuille a 8 à 9 centimètres carrés.

L'or ordinaire, celui dont on se sert pour tous les travaux d'intérieur est vendu 1 fr. 40 le livret (prix de Paris) pour les travaux extérieurs on emploie l'or double qui coûte un peu plus cher évidemment.

Les batteurs vendent également l'argent ainsi que le platine en feuilles; l'argent coûte très bon marché mais il noircit très vite à l'extérieur; quant au platine, il est vendu plus cher que l'or mais sa résistance est tout à fait extraordinaire; on l'emploie peu cependant à cause de son prix élevé d'abord, ensuite parce qu'il est très dur à la coupe et ennuyeux à la pose, enfin il n'a pas d'éclat, sa blancheur sans être positivement mate n'a cependant pas un brillant réel.

Pour la dorure à l'extérieur, la grande légèreté de la feuille d'or est un obstacle très sérieux, car le moindre petit vent fait tout envoler, et long-

temps on chercha à vaincre cette difficulté mais en vain.

Depuis quelques années, un batteur parisien a trouvé le moyen fort ingénieux de faire tenir provisoirement la feuille d'or sur la feuille du livret, en sorte qu'il n'y a plus à craindre le vent, ni à s'abriter avec des bâches, ni même à se servir du coussin; le livret a ses feuilles mobiles, on prend donc feuille à feuille, on met l'or face à la mixtion et l'on appuie avec le pouce par derrière.

L'extrême légèreté de l'or en feuilles surprend beaucoup; l'or est tellement réduit par le battage que la feuille n'est plus qu'un *tissu de métal*; si on la regarde en transparence, au jour ou à la lumière, elle semble être une fine toile d'araignée et l'on voit presque au travers.

CHAPITRE XI

LOI DU CONTRASTE DES COULEURS

(Théorie de Chevreul appliquée à la peinture)

Lorsque le savant et illustre Chevreul posa les principes de la loi des contrastes, il ne faisait qu'appliquer ce que tous les coloristes connaissent d'intuition mais que personne jusque-là n'avait pu définir ; c'est d'ailleurs le propre de toutes les découvertes des lois naturelles, elles existent, on les sent, on s'en inspire même sans les connaître et tout à coup quelqu'un les découvre et en saisit les raisons. Nous n'entrerons pas ici dans une description détaillée de cette loi et de cette théorie, nous n'en développerons que la partie intéressante pour nous, c'est-à-dire pour la peinture.

Nous avons expurgé de cette théorie tout ce qui était un sujet de confusion pour le peintre, afin de mettre la grande découverte de Chevreul à la portée de réels praticiens, en l'appuyant de considérations et d'aperçus entièrement nouveaux basés sur cette loi que nous voulons rendre facilement

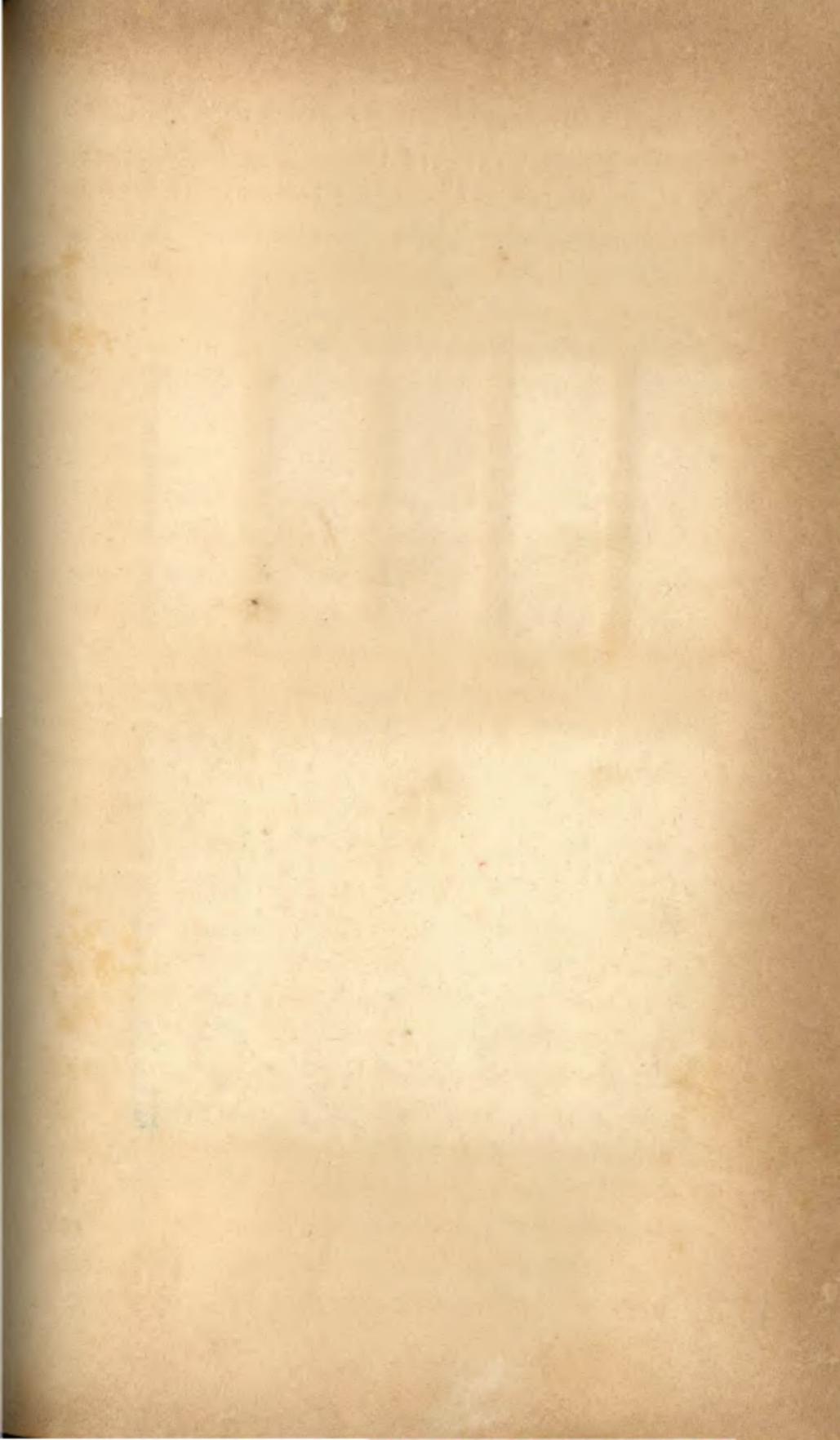


PLANCHE IX
DÉMONSTRATION DE L'INFLUENCE ADJACENTE



compréhensible et réellement utilisable dans la pratique des travaux.

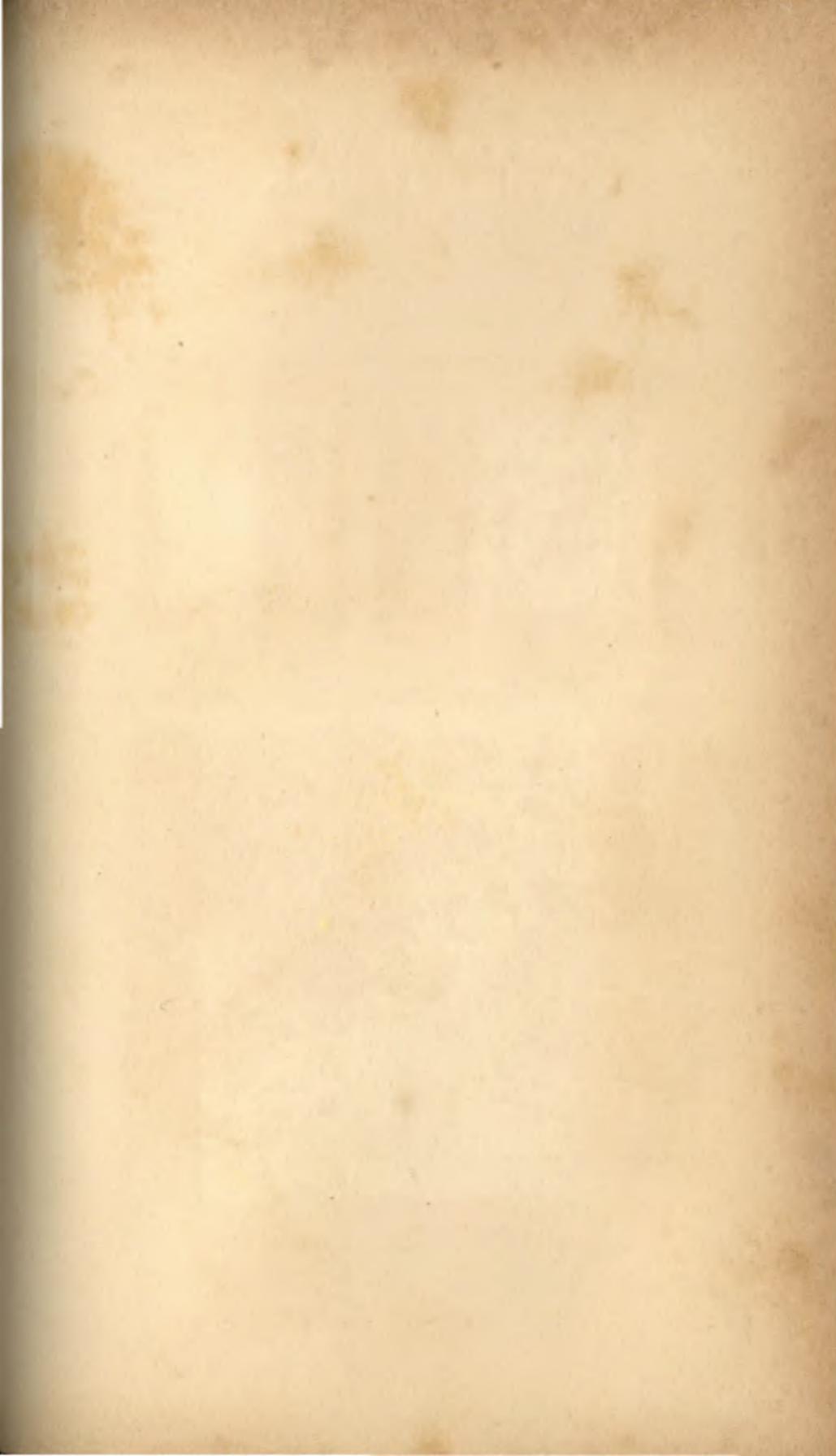
Les couleurs vues isolément, une à une, donnent à l'œil la sensation réelle de leur nuance, mais il n'en est pas de même lorsqu'elles sont accouplées ou juxtaposées car elles subissent l'influence du voisinage par contraste avec celles qui les avoisinent. Prenez un vert et un jaune, regardez-les séparément d'abord, et mettez-les ensuite côte à côte, ils n'auront plus exactement la coloration qu'ils avaient lorsqu'ils étaient séparés, parce que le jaune sera influencé par le voisinage du vert et le vert par le voisinage du jaune ; du moins ce sont nos yeux qui subissent cette influence, et c'est précisément pourquoi on doit s'attacher à la bien saisir, lorsque surtout on veut exercer un métier de peinture quelconque.

Cette influence est tellement vraie, elle est tellement puissante qu'elle se manifeste même par le contraste d'une seule couleur juxtaposée à elle-même dans des gammes différentes et dans les nuances les moins impressionnables, par exemple le gris, voyez à la planche VIII les bandes grises du haut sont les mêmes que celles du bas, elles ont été faites ensemble, avec les mêmes teintes et cependant elles paraissent tout autres... : en haut chaque bande a sa teinte uniforme, mais en bas, elles semblent être fondues l'une dans l'autre, et paraissent chacune plus claire sur le bord qui touche la bande plus foncée, et paraissant plus foncée sur le bord qui touche à la bande plus claire.

Cet effet est tout simplement dû au *contraste simultané* de ces gris de valeur différente. Séparez les bandes comme en haut, l'illusion disparaîtra aussitôt, isolez l'une ou l'autre en plaçant un papier sur celle qui la touche immédiatement vous la verrez absolument uniforme de ton.... Voilà une démonstration qui à elle seule prouve surabondamment l'existence réelle de l'influence exercée par le contraste simultané des couleurs. Or, ce qui se produit avec les gris, se produit également avec toutes les autres couleurs, mais de façon différente.

Dans la figure VIII nous voyons l'influence produite par les valeurs différentes d'une même couleur, cette influence se manifeste par une sensation toute simple de clair obscur, mais si nous mettons en contraste deux couleurs absolument opposées, exemple le vert et le jaune dont nous parlions tout à l'heure, que voyons-nous ? Le vert est plus prononcé sur le bord touchant le jaune et plus clair sur le bord opposé ; le jaune est plus chaud sur le côté touchant au vert, et plus froid, plus blanc sur l'autre bord ; ici le contraste se manifeste par changement de ton, ce n'est plus une simple différence de valeur, car mettez ce vert à côté d'une autre couleur, *il subira une autre influence* si vous lui opposez du bleu, il paraîtra plus clair et plus jaune, si vous lui opposez du rouge il ne changera pas et gagnera seulement en intensité.

Voilà ce qu'on observe quand on sait voir les couleurs et ce qui est appréciable pour tous ceux qui ont la vue saine (nous verrons plus tard qu'il



y a des exceptions), voilà ce que les peintres et tous les coloristes présentaient autrefois. Ce sont ces résultats que Chevreul a analysés, a scrutés, étudiés, comparés et qui lui ont fait découvrir la loi immuable qui crée ces contrastes et détermine ces changements, cette loi qui fut une des gloires du grand chimiste, devant laquelle tout le monde de la *couleur* s'inclina et qui permit de marcher à coup sûr dans une foule de cas et dans beaucoup de travaux pour lesquels on avait jusqu'alors tâtonné.

Chevreul observa et découvrit que les couleurs du spectre solaire n'étaient pas toutes des couleurs réelles et que parmi elles, il y en avait qui n'étaient que le complément des autres, la théorie des couleurs complémentaires était dès lors trouvée.

L'étude du spectre, prouva en effet qu'il n'y avait en réalité que trois couleurs primitives, le rouge, le bleu et le jaune et qu'avec elles seules on pouvait obtenir toutes les autres; le violet, l'indigo, l'orangé, le vert, n'étaient donc que des couleurs complémentaires de ces trois couleurs primitives, et Chevreul découvrit alors que lorsque deux couleurs étaient opposées, côte à côte ou superposées, elles s'influençaient mutuellement de leur complémentaire: ainsi le vert de notre figure IX est influencé par la couleur complémentaire du jaune qui est le bleu, c'est ce qui fonce le vert et le rend plus velouté dans sa partie touchant le jaune, cette couleur (le jaune) est à son tour influencée par la couleur complémentaire du vert qui est le rouge,

c'est ce qui lui donne plus de chaleur dans la partie touchant immédiatement le vert.

Telle est la fameuse loi des contrastes très simplement expliquée et mise à la portée de toute personne s'occupant de peinture. Pas n'est besoin de suivre les physiciens dans leurs conceptions toutes particulières sur la couleur, nous travaillons nous autres avec des matières colorantes, opaques, ce que l'on appelle des pigments, tandis que les physiciens *travaillent* avec les couleurs lumineuses, translucides qui sont pour ainsi dire des parcelles de lumière puisqu'elles dérivent de la lumière même.

Les couleurs du spectre, celles que l'on aperçoit dans l'arc-en-ciel, ou que l'on produit encore plus intenses par le prisme, c'est tout simplement de la lumière décomposée, or donc il est certain que nos pigments de peinture n'approchent jamais de cette intensité lumineuse et que par conséquent nous ne pouvons prendre aux physiciens qu'une partie de leurs théories, sans les suivre jusqu'au bout, elles sont justes pour la loi des contrastes, mais ne le sont plus pour nous en ce qui regarde le mélange des couleurs.

On comprendra facilement qu'un mélange lumineux doit donner d'autres résultats qu'un mélange de substances terreuses, végétales et animales.

Ainsi, tout le monde sait qu'en peinture, on obtient le vert par un mélange de bleu et de jaune, et bien, le mélange de ces deux couleurs lumineuses, fait par les physiciens, donne le blanc ; pour vous en convaincre, regardez à travers une petite plaque

de verre tenue à hauteur de l'œil deux cartons (bleu et jaune) sur une table ou une planchette noire ces cartons étant placés à une certaine distance l'un de l'autre pour que vous puissiez les regarder ensemble, la plaque de verre étant placée au dessus à 25 centimètres et verticalement au milieu de cette distance; le verre étant tenu sur champ (un morceau de glace étamée est ce qu'il y a de mieux pour cette expérience) regardez l'un des cartons au travers de la glace, vous verrez l'autre par réflexion et vous les mélangerez aisément, mais au lieu d'éprouver la sensation du vert, vous éprouverez celle du blanc ou plutôt du gris-neutre (le blanc des physiiciens), résultat du mélange lumineux que vous opérez.

Il est également à remarquer que le mélange lumineux des couleurs complémentaires entre elles donne le blanc tandis qu'en peinture ce n'est pas du tout le même résultat.

Mais revenons à notre loi des contrastes.

En outre du contraste *simultané*, il y a le contraste *successif*, c'est celui que l'on éprouve par suite d'une fatigue de l'œil lorsqu'après avoir regardé une même couleur pendant un certain temps, on reporte la vue sur une autre, alors on ne voit pas cette nouvelle couleur dans sa note réelle, l'œil étant encore influencé par la couleur que l'on vient de regarder.

Ainsi, fixez du rouge pendant quelques minutes, et regardez ensuite un papier ou un carton de couleur grise, ou toute autre couleur neutre, vous per-

cevrez comme une nuance verdâtre bien accusée, parce que vos yeux sont encore sous l'influence de la couleur rouge et sont impressionnés par sa complémentaire, le vert. Si l'on fixait du jaune, la vue serait impressionnée par sa complémentaire, le bleu ; et si le regard se reportait sur une nuance violette, la vision serait impressionnée par une teinte orangée, complémentaire du violet.

Voilà pour le *contraste successif*, qui sans avoir en peinture, l'importance du *contraste simultané* demande néanmoins à être connu de ceux qui pratiquent la couleur.

On comprendra donc aisément combien la connaissance de la loi des contrastes devient utile et même indispensable lorsqu'on est appelé à manier des nuances ou à harmoniser des tons.

Nous avons senti que de cette connaissance dépendait toujours la réussite d'un effet décoratif à obtenir et que celui qui en était pénétré avait désormais pour lui l'avantage immense de ne plus tâtonner dans ses recherches, par conséquent d'être immédiatement assuré de l'effet désiré sans avoir à passer par une succession interminable d'échantillonnages.

Ce que le peintre doit retenir en tout ceci, c'est la mémoire des couleurs complémentaires et de leur gammes d'influence par contraste simultané :

le rouge a pour complémentaire le vert.

le bleu — — — le jaune.

le violet — — — l'orangé.

Ensuite à retenir également, c'est qu'une cou-

leur s'accorde toujours avec sa complémentaire et qu'elle en marque la plus grande opposition tout en restant en harmonie.

Pénétré de ce principe, on saura donc que pour une teinte allant du rouge au rose, la plus grande opposition sera une teinte allant du vert intense au ton verdâtre le plus doux ; pour une teinte allant du bleu au ton azur le plus léger, il faudra opposer une nuance allant du jaune franc au ton beurre frais très tendre ; enfin, à une teinte allant du violet au bleu, on devra mettre en regard une nuance partant de l'orangé au jaune frais.

Du moment que l'on connaît à l'avance, théoriquement, quelle est la plus grande somme d'opposition que l'on peut produire tout en restant en harmonie, il n'y a pas d'hésitation possible et l'on peut marcher carrément.

Maintenant il est bon de savoir que lorsque deux couleurs sont en discordance, on sera toujours certain de les mettre d'accord en les séparant par du blanc ou du noir, c'est-à-dire (en peinture) par une troisième couleur blanchâtre ou noirâtre ; ces deux couleurs en effet, tranchent sur toutes les autres mais ne détruisent jamais l'harmonie.

Nous nous sommes attaché surtout à développer les effets du contraste *simultané* parce que c'est le plus important au point de vue pratique, cependant, il y a lieu de faire remarquer que le contraste *successif* doit aussi entrer en ligne de compte dans les appréciations de coloris et qu'il est essentiel de ne

se prononcer pour un ton qu'après avoir reposé la vue si elle a été violemment impressionnée par une autre nuance.

C'est tout ce que nous ayons à dire quant à présent sur cette théorie de la couleur qui n'a encore été développée dans aucun traité pratique de peinture industrielle; on aura au moins la satisfaction de voir la loi des contrastes expliquée et commentée dans un ouvrage technique et apprise à ceux qui n'avaient encore pu la lire dans le rare ouvrage de Chevreul ou bien dans les traités spéciaux de la couleur au point de vue physique, lesquels, à force de vouloir l'expliquer, l'embrouillent à force de multiplier les exemples.

CHAPITRE XII

APERÇUS DE DÉCORATION

Poncis, pochoirs et filage.

La décoration est en quelque sorte l'introduction de l'art dans la peinture industrielle, mais un art relatif, s'appropriant aux besoins et aux circonstances ; nous ne parlerons ici que des moyens pratiques employés par les peintres pour faire une décoration moyenne.

Poncis

On appelle poncis, (et non poncif comme disent beaucoup) les motifs d'ornementation qui sont d'abord dessinés puis piqués sur papier et qui servent à tracer, à faire le trait sur la surface à décorer lorsqu'elle a été *couchée de fond* ; le poncis garantit ce fond de peinture en permettant de faire l'ornementation sans avoir à tracer ni à dessiner directement sur le mur, le plafond, quand les apprêts sont terminés.

Le dessin exécuté ordinairement sur le papier, est piqué sur tous ses contours, à l'aide d'une aiguille

assez fine que l'on emmanche dans une hampe de pinceau pour pouvoir la tenir et piquer convenablement ; le piquage doit être très serré et exécuté bien perpendiculairement. Quant on veut reproduire un dessin semblable sur l'emplacement qui lui est réservé, on l'applique bien en place, en le maintenant avec des petites pointes, des punaises à dessin, ou mieux encore avec les mains, en se faisant aider pour cela ; quand le poncis est appuyé et bien en place, on tamponne par dessus avec une poncette ou sachet contenant une poudre colorante qui passe au travers des trous du dessin en le reproduisant de l'autre côté ; on déplace alors le poncis et on le remet un peu plus loin à sa nouvelle place et au raccord, selon le genre et la nature du travail.

Le dessin ainsi reproduit sert donc de tracé au décorateur qui vient faire le coloris...

Pochoirs

Le pochoir est un patron *découpé à jour* sur un papier suffisamment résistant et à l'aide duquel on peint directement une ornementation quelconque.

C'est un moyen mécanique assez banal en lui-même, mais qui, mis en des mains habiles, peut donner des résultats très estimables ; il a l'avantage de mettre la décoration à la portée de tous, ou tout au moins une décoration relative car il ne faut pas exagérer les services que rendent les pochoirs... On ne doit s'en servir qu'à bon escient, en sachant bien au préalable ce que l'on veut faire, et

nous estimons que celui qui en attend ses inspirations n'a pas l'étoffe d'un décorateur. Le pochoir doit être regardé comme un moyen empirique, que l'on emploie lorsqu'on ne peut pas faire autrement, et d'après les circonstances implacables de bon marché ou de position dangereuse dans le cours d'un travail.

Le pochoir n'est réellement pratique et applicable, que s'il est construit pour les besoins immédiats d'une entreprise car il est évident et inutile de démontrer qu'un ornement change de proportions selon l'emplacement qu'il doit occuper.

Donc, on comprendra aisément que l'on ne peut promener les mêmes pochoirs sur tous les travaux, car s'ils ont été à leur place dans un précédent travail, ils ne le seront plus, ils ne peuvent l'être à nouveau, une deuxième ou une troisième fois.

Nous connaissons une maison allemande qui confectionne des pochoirs à l'emporte-pièce et dont les voyageurs inondent la Belgique et la Hollande de ses produits détestables, sortes de mauvais modèles affreusement composés et d'une application presque impossible pour quiconque a du goût.

On voyage même en France avec ces produits que l'on ose présenter à des peintres comme spécimens de bon ton, quand ce n'est qu'un ramassis de choses informes dont l'entrepreneur maudit l'achat dès qu'il est fait.

Il faut que les pochoirs soient fabriqués par un peintre et non par des gens aptes tout au plus à vendre des bonnets de coton, parce que le peintre

sait appliquer et modifier un ornement selon les cas, et qu'en outre, son goût et ses aptitudes le portent à ne pas se répéter dans ce genre de travaux.

Nous donnons ci-contre quelques spécimens réduits de poncis et de pochoirs tout faits que nous recommandons particulièrement car ils sont conçus dans un but essentiellement pratique ; ces pochoirs dont nous avons établi personnellement le dessin, sont fabriqués par un peintre-décorateur très habile en cette interprétation.

M. Labbé, au Parc Saint-Maur, près Paris, qui vend des séries complètes de pochoirs prêts à être utilisés et dont les motifs d'ornementation sont très variés, bien assortis, se renouvelant sans cesse. Exécutés sur papier métallique ils sont très résistants, d'un entretien facile et relativement peu coûteux.

Ornements à l'empreinte — en décalcomanie etc.

Nous voulons parler d'un système de décoration rapide qui fut lancé il y a une vingtaine d'années et qui ne tenait ni du poncis ni du pochoir.

L'ornement était moulé en gélatine et formait relief ; on s'en servait comme d'un tampon que l'on imbibait de couleur sur la palette pour l'appuyer ensuite au mur ou sur le plafond et suivant le tracé préalablement fait.

Ce procédé n'a pas vécu, peu de peintres l'ont vu exécuter et nous-même n'avons pu le retrouver ;

son grand défaut, croyons-nous, était de constituer un outillage trop encombrant et volumineux par rapport aux pochoirs qui sont si légers et peuvent se placer en carton.

Nous parlerons peu de la décalcomanie qui n'a jamais pu réussir en peinture, ce serait pourtant le summum des moyens rapides, mais elle a tous les inconvénients du pochoir sans avoir un seul de ses avantages, car on ne peut ni changer les tons ni modifier le dessin, en outre sa pose ne se fait jamais sans abîmer les fonds.



Quatre modèles d'ornements à plat pour coins d'angles



Deux modèles pour angles de plafond.

CHAPITRE XIII

RECETTES DIVERSES

Pour peindre sur des plâtres frais

Faire sécher le plus possible par les moyens naturels : l'air et la chaleur. Mais dans les cas pressés, on peut essayer d'une première couche d'acide sulfurique aux parties fraîches suivie après d'une autre couche à l'encaustique (cire jaune et essence).

Après séchage de cette seconde couche, on peint à l'huile par les procédés ordinaires,

Contre l'humidité et la salpêtration des murs

Ou a essayé et l'on essaie encore des procédés de toute nature pour combattre ce fléau de la peinture, mais nous n'en connaissons qu'un seul sur lequel on puisse compter, c'est le *papier métallique*, appelé couramment *papier de plomb*. Il est vendu en feuilles de un mètre et sur différentes épaisseurs.

Dans une partie de muraille humide ou salpêtrée, que l'on a préalablement dénudée et dont on a rebouché les trous, on applique la feuille de papier

métallique après l'avoir enduite sur une de ses faces avec un enduit mou et gras, composé de céruse délayée à l'huile grasse ; on appose la feuille sur le mur et on l'appuie à la main avec un tampon de linge ; il faut avoir soin de bien aplanir et chasser toutes les bulles d'air qui se présentent en passant le tampon du centre aux bords de la feuille. On passe ensuite à une seconde feuille préparée et placée de même, l'ajustant à côté de la précédente et ainsi de suite pour couvrir toute la surface. Il est essentiel de dépasser le niveau de l'humidité avec le papier métallique, d'au moins quinze centimètres.

On procède ensuite à la peinture sur ce papier comme si l'on opérait sur une surface ordinaire et saine.

Ce procédé n'empêche pas l'humidité de se produire, chose d'ailleurs impossible, mais il a pour avantage de la masquer et d'empêcher sa manifestation à l'intérieur car elle ne peut traverser le papier de plomb qui forme une barrière infranchissable pendant de nombreuses années tandis que les procédés connus, tous à base plus ou moins caoutchoutée ou oxydée, ne protègent que pour un temps relativement très court.

Autre recette contre l'humidité

En utilisant les propriétés du bichromate de potasse qui par son alliage avec la gélatine, rend cette dernière tout à fait insoluble dans l'eau, quand

elle a été exposée à la lumière on peut faire un bon préservatif contre l'humidité des murs ; par exemple : Dans un litre d'eau faire dissoudre 500 grammes de gélatine et incorporer au mélange 50 grammes de bichromate de potasse.

Faire dissoudre à l'obscurité et passer ensuite une couche de cette solution sur les parties humides.

Pour faire un vernis mat

Le vernis mat a pour avantages de protéger les surfaces sur lesquelles on l'applique tout en ne les rendant pas brillantes. Il suffit de faire dissoudre de la cire dans de l'essence comme pour faire une encaustique épaisse et on l'incorpore ensuite au vernis qu'on veut rendre mat.

Un autre moyen consiste tout simplement à vernir au vernis brillant et de le mater ensuite après séchage en passant une couche d'encaustique ordinaire.

Pour mater la dorure

Procédé semblable au précédent... avec cette différence que l'encaustique est faite à la cire blanche dite : cire vierge, au lieu de la cire jaune.

Colles pour maroufler les toiles

Une colle très résistante et qui fut beaucoup employée à l'usage des toiles à maroufler sur plafonds ou murs à décorer, c'est la colle de farine de

seigle tenue un peu épaisse et dans laquelle on introduit une ou deux têtes d'ail.

Mais l'usage a consacré définitivement la colle à la Céruse, c'est-à-dire un enduit composé de Céruse en pâte que l'on étend de vernis avec une pointe de siccatif.

Procédé pour faire de la dorure à l'huile sur des travaux à la détrempe

Il consiste tout simplement en ceci : Passer une couche de vernis gomme-laque sur toutes les parties qui doivent être dorées, cela forme un isolant qui empêche l'absorption de la colle. On couche de mixtion sur ces parties, par dessus la gomme-laque et l'on procède à la dorure selon les procédés habituels.

Pour rendre les toiles imperméables

Faire chauffer de l'huile de lin avec un peu de siccatif et vingt pour cent de suif. On donne deux couches de cette mixture sur les deux faces des toiles à imperméabiliser.

Tissus incombustibles

Chauffer à 30 degrés le mélange suivant : dix parties d'acide borique et autant de carbonate d'ammoniaque, trente parties de sulfate d'ammoniaque neuf parties de borax et autant d'amidon avec cinq cents parties d'eau.

Quand le tout est bien amalgamé on imprègne les tissus qui sont ensuite soumis à l'opération du calandrage.

Ignifuge pour décors de théâtre ainsi que pour les meubles

Mélanger du chlorhydrate d'ammoniaque avec du blanc de Meudon de façon à faire une pâte assez liquide pour être employée à la brosse ; on chauffe ensuite le mélange à 60 degrés environ et l'on donne une ou deux couches sur les objets à préserver.

Ignifuge pour le papier

Chauffer à 50 degrés une solution de : 20 grammes de borax avec 30 grammes d'acide borique et 80 grammes de sulfate d'ammoniaque dans un litre d'eau.

Peinture inattaquable aux acides aux alcalis, etc. etc.

Pour la préservation des métaux principalement, la base de cette peinture est le silicate de fer dont on mélange la poudre avec de l'huile oxydée et une addition de vernis pour constituer une pâte que l'on malaxe convenablement et que l'on liquéfie, au moment de peindre, avec de l'huile de lin et du siccatif... on peut même teinter avec les matières colorantes en usage.

Carton ardoisé

On fait dissoudre, dans un litre d'alcool, 75 grammes de gomme-laque et autant de Sandara-

que ; lorsque la dissolution est opérée, on y incorpore 10 grammes de bleu de Prusse, 40 grammes de noir de fumée et 150 grammes d'émeri diamant en poudre.

Il faut plusieurs couches de cet enduit sur la feuille de carton pour obtenir un bon fond ardoisé — quand le tableau est usé il n'y a qu'à lui redonner une couche de cette solution.

Teinture des bois

Chacun sait le rôle considérable que joue le *brou de noix* dans l'ébénisterie où l'on vous sert couramment des bois absolument blancs pour du vieux chêne, du noyer ou de l'ébène.

Voici quelques procédés en usage pour les diverses teintures que l'on fait subir aux bois pour en changer l'état civil.

L'ébène est imité surtout par la teinture du poirier auquel on fait subir les deux bains suivants :

1^o 50 grammes de campèche additionnés de 125 grammes de sulfate de fer.

2^o 100 grammes de limaille de fer dans un litre de vinaigre.

On imbibe le poirier dans la première solution chaude et on le laisse sécher puis on le barbouille avec la seconde.

Avec le sycomore on imite le citronnier en y appliquant une solution de gomme-gutte dans de la térébenthine

L'acajou s'imite également par un bain de

gomme-gutte sur le châtaignier ou par un bain de bois du Brésil sur le tilleul, l'aulne et l'acacia.

Enfin par une solution de bois de campèche de rocou avec un peu de colle forte sur le tilleul, le peuplier et le merisier.

Composition du noir-chimique pour teinter le bois blanc et généralement tous les bois en noir mat ou brillant.

On fait dissoudre dans un quart de litre d'eau chaude, cinquante grammes d'extraits de bois de campèche, puis d'un autre côté on fait infuser des vieux clous ou une ferraille quelconque dans un demi litre de bon vinaigre.

On passe en premier sur le bois à teindre cette dernière solution sur laquelle on repasse une couche de la composition au bois de campèche.

Moyen de faire de l'encre à l'état solide.

Cinq grammes de sulfate de fer avec douze grammes de sulfate d'indigo liquide et vingt grammes de pyrilinite de fer que l'on ajoute à la solution suivante quand elle a été filtrée : Quatre cents grammes de noix de galle d'Alep et trente grammes de garance de Hollande que l'on met infuser dans de l'eau chaude. Après filtrage et mélange à la deuxième solution, on laisse évaporer puis on peut opérer le moulage en tablette de cette encre. Il n'y a plus qu'à la dissoudre dans plusieurs fois son volume d'eau pour la rendre liquide et utile à l'emploi.

Pour recoller le marbre

On forme une pâte épaisse avec une solution de borax, deux parties d'albâtre et une partie de gomme arabique. Ce ciment demande plusieurs jours pour sécher, mais il est très solide.

CHAPITRE XIV

DU SATURNISME

OU INTOXICATION PLOMBIQUE — MALADIE DES PEINTRES

Notre traité serait incomplet s'il ne donnait quelques aperçus relatifs à l'hygiène du peintre, en signalant les conséquences graves qui peuvent résulter de la manipulation des couleurs.

Il y a deux ans, Monsieur le professeur Armand Gauthier, dans un rapport sur les professions dangereuses, signalait plus particulièrement la profession des peintres comme très redoutable, car on y remarquait une recrudescence de mortalité due à l'empoisonnement par le plomb ou plutôt par son dérivé : le blanc de céruse.

Pourtant aujourd'hui les peintres n'ont pas à exécuter les dangereuses manipulations qu'ils faisaient autrefois : la céruse leur est livrée toute broyée ; les couleurs vénéneuses à base d'arsenic sont généralement abandonnées et remplacées avantageusement par d'autres substances qui ne sont nullement toxiques !! Il faut donc attribuer à la négli-

gence seule cette recrudescence et cette réapparition de la funeste maladie des peintres.

L'empoisonnement plombique se manifeste de plusieurs façons : par des coliques, par la myalgie l'encéphalopathie et par la paralysie; c'est cette dernière affection qui est la plus commune chez les peintres, c'est aussi la moins dangereuse et la plus guérissable. Les coliques de plomb sont plus terribles dans leurs effets, elles sont déterminées par une intoxication relativement rapide, tandis que la paralysie est la conséquence d'un empoisonnement long et durable qui envahit peu à peu tout l'organisme et se localise plus spécialement dans les extrémités du corps, les bras et les mains, les jambes et les pieds qui sont presque toujours atrophiés, ce qui constitue, pour le travailleur, une réelle et grave infirmité, car elle détermine toujours une incapacité de travail souvent prolongée.

Les coliques très violentes, très graves et très douloureuses du saturnisme peuvent être à peu près sûrement évitées par le peintre, s'il a soin de son hygiène, s'il pense toujours qu'il est en contact avec des matières toxiques et s'il agit en conséquence.

Les précautions les plus ordinaires et les plus sûres sont une très grande propreté corporelle et particulièrement des mains; avoir des vêtements spéciaux pour le travail et les quitter pour prendre les repas; aérer souvent les locaux dans lesquels on exécute des travaux de peinture. Soigner les manches de brosses et pinceaux qui doivent être exempts de couleur : on les gratte souvent pour que le bois

soit toujours sain. Éviter dans la mesure du possible, la poussière des ateliers et surtout celle produite par le ponçage des enduits à base de céruse, son ingestion est terrible. Ne pas manger sur le lieu du travail, c'est-à-dire au contact des outils et aux émanations des substances. Prendre des bains fréquemment, le plus possible sulfureux.

Les symptômes généraux du saturnisme sont le liseré bleuâtre des gencives, et la constipation. Le siège du mal quand les coliques se produisent est dans la région abdominale, avec aplatissement et rétraction du ventre. Comme préservatif des coliques on a beaucoup recommandé le lait car les principes albumineux et sucrés qu'il renferme précipitent le plomb. Comme curatifs, ce sont des purgatifs salins appliqués avec modération (eau de Sedlitz, sulfate de soude); la généralité des docteurs emploient l'iodure de potassium avec efficacité dans les cas de saturnisme chronique; ce médicament a pour résultat de solubiliser le plomb qui est ainsi remis en circulation et éliminé par les urines.

Nous avons dit que la paralysie était la manifestation la plus commune de l'empoisonnement saturnin chez le peintre, en effet, la paralysie est le symptôme tardif de l'envahissement lent et progressif de l'économie par le poison et elle guette plutôt le peintre qui ne peut se soustraire aux émanations toxiques de la céruse et à certaines manipulations ou malaxages des couleurs, parce que le plomb est moins meurtrier lorsqu'il est incorporé à des substances inertes que lorsqu'il est à l'état de pureté;

aussi le fabricant de céruse est-il plus exposé que le peintre : de même le fondeur de caractères et en général tous ceux qui sont appelés à manipuler le plomb de façon relativement directe.

La paralysie est rarement générale; elle se localise ainsi que nous l'avons déjà dit, surtout aux extrémités, de préférence aux mains, quelquefois dans les membres inférieurs et se termine assez souvent par une atrophie de l'une de ces extrémités; elle est toujours accompagnée de l'anémie et plus elle a mis de temps à se manifester, plus les altérations du sang sont profondes : l'organisme tout entier est dégradé, le malade manque de forces. A côté du traitement proprement dit il faut donc relever ses forces par une alimentation saine et un régime tonique.

La paralysie saturnine est souvent précédée dans son apparition par des crampes, des élancements ou accès douloureux et toujours dans les parties du corps directement en contact avec le plomb ou ses dérivés. Ainsi un peintre gaucher sera bien plus atteint du bras gauche que du bras droit.

Voici l'exemple d'un peintre de 56 ans qui exerce le métier depuis l'âge de 11 ans et qui est atteint d'un tremblement des bras; ce tremblement, symptôme précurseur disparaît au bout de 3 ou 4 semaines pour faire place à la paralysie des avant-bras. — C'est un gaucher de profession qui est atteint des deux bras mais dont l'affection est beaucoup plus prononcée du côté droit, ce que les médecins constatent par l'observation de la contractilité et de la

sensibilité électriques auxquelles a été soumis le malade.

Un autre exemple pour démontrer la lenteur que met la paralysie à se manifester.

Un ouvrier employé à la fabrication de la céruse depuis 10 ans, n'ayant jamais eu de coliques ni même de constipation, en est atteint tout à coup, puis ces troubles font rapidement place à des phénomènes cérébraux qui le plongent dans le coma; il ne mange plus, on est obligé de lui ingurgiter des liquides. Il est couvert de plomb.

Soumis aux électrisations, son état s'améliore assez rapidement, mais il revient bientôt à l'hôpital, en proie à des douleurs et à de la fatigue qu'il ressent dans son bras et sa jambe gauches. Ces douleurs sont spontanées et augmentent à la suite de mouvements; la contractilité et la sensibilité électriques sont conservées mais amoindries du côté gauche; il est dans un état paralytique auquel la médication ne peut apporter que peu d'amélioration et la paralysie est localisée dans les membres supérieur et inférieur du même côté.

Dans les cas d'affection de la paralysie saturnine des membres inférieurs, il est à remarquer que cette affection ne marche jamais sans la paralysie des membres supérieurs; très rarement elle se localise dans les premiers sans avoir préalablement attaqué les seconds c'est pourquoi l'on voit toujours les paralyisés atteints dans les mains, le poignet et même l'avant bras.

Autrefois, on ne croyait qu'à l'intoxication par les voies respiratoires et digestives.

Aujourd'hui on a la conviction absolue, basée sur des faits certains, que l'empoisonnement se produit également, nous pourrions dire *surtout*, en ce qui regarde les peintres, par la voie cutanée c'est-à-dire par la peau qui absorbe le plomb lorsqu'elle est en contact avec lui; aussi voit-on les enduiseurs parmi les plus rapidement atteints à cause de leur funeste habitude de manier à pleines mains les enduits, même quand ils contiennent de la céruse.

C'est cette manipulation directe de la céruse qu'il faudrait empêcher dans le monde de la peinture, parce qu'elle est la cause primordiale de tous les accidents qui surviennent aux professionnels... Certains rebouchages se font au mastic à la céruse et le peintre triture ainsi dans la paume de sa main pendant une ou plusieurs journées, cette boule de poison qui s'infiltré à travers les pores de la peau, traverse le tissu et se répand dans la circulation en se combinant avec l'albumine du sang; il se forme alors un albuminate de plomb qui est soluble dans le sang et se trouve ainsi facilement charrié par ce véhicule à travers tout l'organisme. Son action nuisible ne se produit que très lentement mais d'une façon absolument certaine, soit en produisant des lésions locales dans les organes et les tissus, soit en se dégageant de sa combinaison avec l'albumine et repassant dans le sang.

Nous terminerons là cette courte étude sur la maladie des peintres. — Il n'y a pas lieu de s'ef-

frayer outre mesure de cette affection, car on peut l'éviter à peu près certainement en prenant les précautions nécessaires que nous avons indiquées d'une façon sommaire au début de ce chapitre.

Que le peintre étudie bien les symptômes de l'empoisonnement qui sont : le manque d'appétit, l'affaiblissement des forces ; de la constipation ou bien des sensations douloureuses qui se localisent en certaines parties du corps ; des vertiges ou des étourdissements ; la raideur dans les muscles extenseurs ; des tremblements, etc. etc. Dès l'apparition de l'un ou l'autre de ces symptômes, il faut sans retard suivre un traitement spécial que le docteur indiquera suivant les cas et le degré probable d'intoxication.

CHAPITRE XV

RENSEIGNEMENTS DIVERS

SUR LA FAÇON DONT S'ENTREPRENNENT, S'EXÉCUTENT ET SE PAIENT LES TRAVAUX DE PEINTURE TRAVAUX AU RABAIS

Quelle que soit l'importance d'un travail il faut toujours qu'il y ait entente préalable entre le client et le peintre.

On traite les travaux de plusieurs manières.

- 1° à forfait
- 2° à l'entreprise
- 3° à façon

Le forfait est un accord définitif conclu et signé des deux parties ; il est toujours basé sur un devis descriptif du travail à exécuter et doit en comporter le prix exact, net et juste.

Un travail à forfait est réglé sitôt l'exécution terminée, il n'est pas sujet à vérification, le prix ne saurait en être modifié par le client seul, c'est un contrat irréductible dont les deux parties doivent respecter les clauses ; d'un côté le peintre est

obligé de faire exactement ce qu'il a certifié devoir faire pour la somme de..., et le client, de son côté est obligé de payer intégralement la somme consentie.

Lorsqu'il y a contestation d'un forfait, c'est-à-dire si le client croit que les clauses n'en ont pas été scrupuleusement suivies par le peintre, on annule ce contrat — et l'on établit un mémoire *aux prix de série* comme pour les travaux à l'entreprise, ce qui permet alors au client de faire vérifier le travail par un architecte.

Le peintre ne perd généralement jamais au change parce que lorsqu'un travail n'a pas été suivi au cours d'exécution par le vérificateur, il lui est bien difficile de contrôler sérieusement les affirmations du mémoire.

Les travaux à forfait s'exécutent rarement dans les grandes villes qui ont toutes une série des prix spéciale à la région ; cette façon de traiter est employée presque exclusivement dans les villes moyennes et petites où la série régionale n'est guère appliquée et où les ressources locales ne permettent que des travaux relativement peu conséquents. Voilà pour le forfait.

Les travaux dits à l'entreprise sont ceux que l'on exécute aux prix de la série officielle ou tout autre série, pourvu qu'on l'indique et qu'elle soit acceptée. On les passe généralement à l'adjudication ou le client les confie directement à l'entrepreneur qui exécute alors d'après un cahier des charges s'il y a eu adjudication ou d'après sa conscience dans les

autres cas ; mais le règlement est le même. Après, l'exécution, l'entrepreneur relève les phases du travail, prend les mesures des surfaces et établit un *mémoire* détaillé, basé sur les prix de la série convenue ; il remet ce mémoire au client qui le transmet à son architecte pour la vérification lorsqu'il est rendu au propriétaire, le mémoire est dit : *en règlement*.

Un mémoire vérifié est toujours considérablement diminué, c'est une coutume. Mais, quoique arrêté en règlement à la somme de..., il n'en est pas inattaquable pour cela ; l'entrepreneur qui a la conviction d'être lésé dans ses intérêts peut adresser une réclamation directement à l'architecte ; cette réclamation est un relevé de tous les articles biffés par le vérificateur auquel on signale les numéros de la série qui comportent les articles supprimés au mémoire, en les invoquant comme justification. L'architecte de son côté accepte ou n'accepte pas la réclamation et quand il n'y a pas moyen de s'entendre, l'ère des procès est ouverte.... Nous croyons devoir dire en passant que l'on ne doit, de part et d'autre, en venir à cette extrémité qu'après avoir épuisé tous les moyens de conciliation.

Ce qu'il y a de particulièrement regrettable dans cette obligation de remise et de règlement de mémoire, c'est la lenteur avec laquelle MM. les architectes opèrent leur vérification ; on objectera sans doute que les gros intérêts doivent être sauvegardés et qu'une sage lenteur est nécessaire à un scrupuleux examen ; sans doute, mais enfin, la sagesse a des

limites; il faut aussi penser au peintre qui attend son règlement et ne pas abuser de sa résignation; n'a-t-il pas des échéances qui le guettent et qui ne se remettent pas?!

Pour les travaux dits : à *façon*, ils sont toujours de mince importance et exécutés généralement par un ouvrier auquel le propriétaire confie une réparation ou un entretien dans ses immeubles, ou bien par un commerçant, un débitant, ou tout autre personne qui ne veulent pas se servir d'un entrepreneur de peinture et préfèrent fournir les marchandises à un homme du métier qu'elles verront travailler sous leurs yeux...

Dans ce cas, le travailleur est payé soit à l'heure, soit à la journée; il fournit ses outils presque toujours et on doit lui en tenir compte... Quand il y a désaccord entre les deux parties pour le règlement, la paie, ou toute autre cause inhérente au travail, la seule juridiction compétente est le conseil des prud'hommes. Si l'ouvrier a fait des fournitures pour le travail, c'est considéré comme *entreprise* et non comme *façon*, cela devient alors une affaire de justice de paix ou de tribunal de commerce selon les cas et l'importance de la somme.

Considérations sur les travaux au rabais

Nous dédions spécialement aux propriétaires et aux architectes qui pourront nous lire, les quelques considérations suivantes, en leur recommandant de méditer cet article parce qu'il est l'expression de la plus pure logique, comme de la plus entière vérité.

D'ailleurs, leurs intérêts sont trop engagés dans la question pour qu'ils puissent en négliger la lecture.

Et tout d'abord, qu'est-ce donc que le travail au rabais?

C'est l'acquiescement par le peintre d'exécuter pour un prix inférieur, des travaux cotés à des prix qui ont été débattus, étudiés, examinés par les plus grandes compétences, et publiés en une série qui a force de loi et qui sert de base à toutes les évaluations!!

Si encore ces prix étaient des prix forts! Mais c'est tout le contraire, et pour ne parler que de la série la plus répandue, celle de la Société centrale des architectes, il est bon de dire que souvent, à l'époque de sa publication annuelle, il surgit des protestations émanant des syndicats professionnels, protestations véhémentes faites par des gens *de la partie* et qui ont toujours pour objet de faire revenir la Société sur ses propres décisions concernant les

prix appliqués par elle à tels ou tels travaux dont l'interprétation est absolument onéreuse pour l'entreprise; il est donc incontestablement vrai que les prix de série sont plutôt faibles que forts! Eh bien mais pourquoi aller encore au dessous et travailler à 35, 40 ou 45 pour 100 sur ces prix déjà peu rémunérateurs?! C'est tout simplement parce que le rabais n'est qu'un appât pour le propriétaire et qu'il cache toujours une mauvaise intention, celle d'exécuter *imparfaitement* le travail, de truquer, et frauder le plus possible.

Et les propriétaires s'étonnent que leur peinture ne tient pas longtemps! Est-ce qu'il est possible de faire à moitié prix un travail aussi soigné que si l'on avait le prix tout entier? Non. Le rabais oblige la fraude, les marchandises seront fatalement de qualité inférieure et la main d'œuvre absolument insuffisante. Ne faut-il pas que l'entrepreneur *se rattrape*? Or il ne peut se rattraper que sur le dos du propriétaire en le trompant sur les apprêts, sur le nombre de couches, sur la nature des matières employées, etc., etc. Cependant les propriétaires n'ont de prédilection que pour les gros rabais!

Quand donc comprendront-ils que ce sont leurs propres intérêts qu'ils sacrifient eux-mêmes.

Certes il y a un milieu dans tout et nous ne prétendons pas dire qu'il faut donner les travaux sans chercher à en amoindrir le coût. Il y a des rabais raisonnables que l'on peut faire sans risquer la bonne exécution et qui flottent entre 20 et 30 % selon les circonstances et le genre de travaux.

Mais quand on voit surgir des 50, 55, 60, 62 %!! . eh! bien, non, il n'y a pas possibilité de faire proprement le travail, c'est abuser de la confiance des gens et se moquer de leur bonne foi, cela saute aux yeux, et pour accepter des travaux faits dans ces conditions, il faut que le propriétaire soit insensible à toute logique et l'architecte à toute pudeur.

Mais, dira-t-on : « Comment faire ? On est bien obligé dans une adjudication d'accorder le travail au plus fort rabais, sans cela il est inutile de faire adjudger ». Pardon : on n'est pas tenu, on n'est nullement contraint d'accorder au plus bas, on peut très bien se réserver le droit de prendre dans la moyenne ; par exemple, l'avant-dernier ou même celui qui le précédera ; seulement il faut avoir bien soin de le déclarer préalablement aux soumissionnaires, afin de n'éveiller aucun doute sur la loyauté de l'adjudication.

Et puis, il faut bien le déclarer : les gros rabais cachent un tas de tripotages honteux ; c'est le triomphe des pots-de-vin, et l'on voit des individus s'affublant du titre d'architecte pressurer l'entrepreneur, ou marchant de pair avec des mercantis pour mettre les travaux en coupe réglée.

Les bons, les vrais et loyaux architectes sont indignés des procédés de ces *prétendus confrères*, dont le nombre constitue la véritable plaie de cette profession digne entre toutes.

Nous flétrissons ici cette engeance de retapés, de dévoyés incapables, qui profitent de l'accès malheureusement trop facile d'une profession pour s'y glis-

ser et y introduire des mœurs détestables et malhonnêtes.

N'est-ce pas un devoir de signaler aux propriétaires et aux particuliers ces agissements frauduleux, ces connivences louches qui se passent toujours sur leur dos, et les avertir que ce sont eux qui en paient les frais ?

Notre conclusion est celle-ci :

Les gros rabais ne peuvent produire que de mauvais travaux.

Les accepter, c'est nuire à ses propres intérêts parce que cette acceptation est un encouragement à la fraude et qu'elle favorise ainsi le développement des procédés de malversation mis en usage par des individus sans scrupules.

Et nous terminons par ces quelques conseils :

Ne confiez vos travaux qu'à un architecte dont vous avez pu apprécier la valeur morale aussi bien que la valeur professionnelle, et ne vous servez que d'entrepreneurs ou de simples peintres qui vous parleront et discuteront logiquement : « Tel travail vaut tel prix, le faire à meilleur compte serait vous tromper, par conséquent mieux vaut ne pas s'en charger », voilà un langage d'honnête homme et de sérieux ouvrier. Méfiez-vous des gens qui travaillent toujours à *meilleur marché* que leurs confrères, car ils sont ou ignorants ou malhonnêtes.

TABLE DES MATIÈRES

PREMIÈRE PARTIE

Pages.

CHAPITRE PREMIER. — Aperçu sur la peinture.

Son rôle et son efficacité dans la conservation des objets et des matériaux	1
---	---

CHAPITRE II. — Des différents genres de peintures.

Aperçus théoriques.	8
Peinture à l'eau	9
Peinture à la colle ou détrempe	9
Peinture à la chaux ou badigeon	11
Peinture au silicate.	12
Peinture à l'huile.	13
Peinture au vernis.	14
Peinture à la cire.	15
Peinture aux huiles de goudron.	16

CHAPITRE III. — Des couleurs.

Leur composition chimique, leur fabrication et leurs falsifications, moyens d'analyse.	18
--	----

Couleurs blanches

Blanc de plomb, blanc d'argent, blanc de Krems, blanc de Clichy	20
Falsifications et analyse de la céruse.	23

	Pages.
Blanc de zinc, blanc de neige, blanc de trémie	24
Sulfure de zinc	25
Blanc métallique	27
Blanc de tungstène	28
Sulfate de baryte ou blanc fixe	28
Blanc de craie, blanc d'Espagne, blanc de Meudon, blanc de Troyes	29

Couleurs jaunes

Ocre jaune	31
Terre de Sienne naturelle	32
Jaunes de chrome. Spooner, de Paris, Impérial	32
Jaune de Naples	33
Jaune minéral	33
Jaune royal ou Opiment	33
Jaune indien	34
Laque jaune, laque de Gaude	34
Jaune de Mars	34
Falsifications et analyses des jaunes	35

Couleurs rouges

Ocre rouge, rouge anglais, rouge d'Anvers, Terra rosa	36
Terre de Sienne calcinée	37
Rouge de Mars	37
Minium de plomb	37
Mine orange	38
Vermillon	38
Cinabre	39
Vermillon d'antimoine	40
Carmin et laque carminée	40
Carmin de garance et laque de garance	41
Sang-dragon	42
Alizarine	42
Eosine, rouge de Perse, Napoline, etc.	43

Couleurs bleues

Bleu d'Outremer naturel	43
Bleu Guimet ou Outremer artificiel	44
Bleu de Smalt	45

	Pages.
Bleu de Cobalt.	45
Bleu minéral ou de montagne.	45
Bleu de Prusse.	46
Indigo.	46
Tourne-sol.	47
Laque bleue.	47
Falsification et analyse des bleus.	48

Couleurs brunes

Brun Van-Dyck.	48
Terre d'ombre naturelle et calcinée.	49
Terre de Cassel.	49
Ocres brunes.	50
Brun de Mars.	50
Brun de Prusse.	50
Brun de Manganèse.	51

Couleurs noires

Noir de charbon, noir d'Anvers, noir d'Allemagne.	51
Noir de fumée ou noir léger.	51
Noir d'ivoire.	52

Couleurs vertes

Vert anglais.	52
Vert de zinc.	52
Terre verte.	53
Vert Véronèse.	53
Vert de Schweinfurt.	53
Vert d'eau ou vert de gris, verdet.	54
Vert d'Outremer.	54
Vert de Scheele.	54
Vert émeraude ou vert Guimet.	55

Couleurs violettes

Violet d'Outremer.	56
Violet de Cobalt.	56
Violet minéral ou de Nuremberg.	56
Violet de Mars.	57
Laques violettes.	57

CHAPITRE IV. — Prix courant des couleurs achetées au détail.	59
---	----

CHAPITRE V. — Des véhicules de la peinture

Origines, fabrication, falsifications et analyses.	64
Huile de lin	64
Huile d'œillette ou huile blanche	66
Huile de Hollande	67
Huile grasse	68
Essence de Térébenthine	68
Vernis.	70
Vernis blancs.	71
Vernis gras	71
Vernis à l'alcool	72
Siccatifs	73
Colles animales.	75
Colles végétales	77
Manière de faire la colle de pâte	77
Chaux.	80
Cires	80

CHAPITRE VI. — Prix courant des huiles, essences, vernis et siccatifs.	84
---	----

CHAPITRE VII. — Outillage général 85

Echelles.	85
Cordes et cordages	87
Camions, seaux et bidons.	88
Éponges, grattoirs, marteaux	89
Couteaux à reboucher, à broyer, à enduire	90

CHAPITRE VIII. — Brosses et pinceaux

Brosses	92
Pinceaux.	95
Remarques sur l'entretien de l'outillage	96

CHAPITRE IX. — Prix courant des brosses et pinceaux, etc.	97 à 115
--	----------

	Pages.
CHAPITRE X. — Définition des mélanges . . .	116
Explication de la planche I (Mélanges simples et multiples)	124
Explication de la planche II (Mélanges sans addition de blanc)	127
Explication de la planche III (tons froids réchauffés)	129
Explication de la planche IV (tons chauds refroidis)	130
Explication de la planche V (tons neutres)	132
Explication de la planche VI (tons rompus)	133
Explication de la planche VII (tons glacés)	133
CHAPITRE XI. — Principes généraux concernant la peinture à l'huile	136
CHAPITRE XII. — Peinture à l'intérieur et peinture à l'extérieur	142

DEUXIÈME PARTIE

PRATIQUE DES TRAVAUX

CHAPITRE PREMIER. — Définitions des travaux à l'huile

Apprêts ordinaires (dans le neuf)	153
Première couche ou impression	155
Ponçage et rebouchage	156
Deuxième couche, révision et 3 ^e couche	158
Apprêts spéciaux (dans le neuf).	
Enduits	159
Ratissages	160
Enduit gras	161
Enduit maigre	162
Teintes dures	163
Polissage du vernis	167
Apprêts spéciaux (pour l'entretien).	
Lessivages	169
Brûlages	171
Grattages	174

CHAPITRE II. — Exécution des travaux à l'huile,
enseignement pratique.

Comment on prépare une teinte.	475
Manière de peindre.	477
Portes et boiseries	477
Croisées.	478
Ebrasements.	479
Plafonds.	479
Murs	481
Persiennes	482
Volets.	483
Grilles, balcons et barreaux	483
Devantures de boutiques	484
Grandes portes cochères, etc	487

CHAPITRE III. — Exécution des travaux à la colle 488

Engrenage, lavage et grattage	489
Encollage, comment on le prépare.	491
Rebouchage	493
Confection du mastic à la colle.	493
Comment on prépare une teinte à la colle	495
Observations sur les travaux à la colle, moyens spéciaux	498

CHAPITRE IV. — Badigeon ou peinture à la chaux 200

Travaux au silicate	201
Emploi du silicate	202

CHAPITRE V. — Exécution des travaux à la cire.

Peintures et encaustiques	204
Confection de l'encaustique à l'eau pour parquets	205
— — — à l'essence pour meubles et parquets.	206
Encaustique à la cire vierge remplaçant le vernis blanc	207

CHAPITRE VI. — Peinture en décor,
aperçus généraux 209

Explications pratiques pour le faux bois	212
Chêne	215
Noyer	218
Acajou	222
Palissandre	224
Thuya	225
Erable gris	226
Erable jaune	227
Sapin	228
Pitch-pin	229
Cèdre	230
Bois de Rose	231
Frêne (racine)	232
Orme (racine) Ecaille	233

CHAPITRE VII. — Peinture en décor.

Explications pratiques pour les faux marbres 235

Blanc veiné	236
Blanc brêché	238
Napoléon	239
Jaune de Sienne	240
Sarrancolin	241
Brèche violette	243
Campan	245
Jaune fleuri	247
Bleu fleuri	248
Bleu turquin	249
Henriette	249
Griotte	250
Vert de mer	251
Vert d'Égypte	252
Levanto	252
Antique	253
Portor	254
Brèche d'Alep	255

	Pages.
Rosé	256
Languedoc	256
Rouge du Var	257
Rouge de Flandre	258
Château-Landon	259
Onyx	259
Granits	261

Imitation des bronzes. 261

Bronze blanc	262
Bronze jaune, bronze médaille ou bronze sou	262
Bronze rouge ou bronze florentin	263
Bronze vert ou bronze antique	263

Remarques sur la peinture en décor . . . 265

Outillage spécial pour la peinture en décor . 267

CHAPITRE VIII. — Travaux de tenture.

Collage de papiers peints ordinaire	274
Collage de papiers à joints vifs	279
Collage des papiers cuirs	280
Papiers peints en panneaux	281
Pose des baguettes	282
Apprêts spéciaux des travaux de tenture.	283
Papiers de fonds	284
Bandes à l'eau	285
Apprêts de toile, marouflage du papier gris	285
Portes sous tenture.	286
Collage du papier sur murs à la chaux	287
— — — — — peints à l'huile	287
Papiers peints vernis	288
Arrachage à vif du vieux papier	288

CHAPITRE IX. — Vitrierie. 290

Mesures des verres.	291
— commerce et bâtiment.	291

	Pages.
— Lilloises, Algériennes	292
— Parisiennes double-manchon	293
— Verre hors mesure	293
— Pour le verre dépoli et cannelé	294

Travaux, explications pratiques.

Vitrierie ordinaire des croisées	295
Vitrierie sur châssis en fer	298
Conseils pratiques pour la vitrierie	306
Nettoyage des carreaux	307
Prix courant des glaces non étamées	309
— des verres à vitres	315

CHAPITRE X. — Dorure 321

Coupe de la feuille d'or, pose et appuyage	323
Quelques renseignements sur l'or en feuilles	324

CHAPITRE XI. — Loi du contraste des couleurs.

Théorie de Chevreul appliquée à la peinture	329
---	-----

CHAPITRE XII. — Aperçus de décoration 335

Poncis, pochoirs, etc.

CHAPITRE XIII. — Recettes diverses.

Peinture sur plâtres frais	342
— contre l'humidité	342
Autre recette contre l'humidité	343
Pour faire un vernis mat	344
Pour mater la dorure	344
Colle pour maroufler les toiles	344
Dorure à l'huile sur travaux à la colle	345
Imperméabilisation des toiles	345
Incombustibilité des tissus	345

	Pages.
Ignifuge pour décors de théâtre	346
— pour les meubles	346
— pour le papier	346
Peinture inattaquable aux alcalis et aux acides	346
Ardoisage du carton	346
Teinture des bois naturels	347
Composition du noir chimique	348
— d'une encre à l'état solide	348

CHAPITRE XIV. — Du saturnisme.

Intoxication plombique. — Maladies des peintres	350
---	-----

CHAPITRE XV. — Renseignements divers, sur
l'entreprise, l'exécution et le règlement des travaux
de peinture

357

Considérations sur les travaux au rabais	360
--	-----



