disposition, sont les éléments au moyen desquels le graveur traduit la forme et les colorations de l'image qu'il veut produire. Pour donner plus de vigueur au travail,

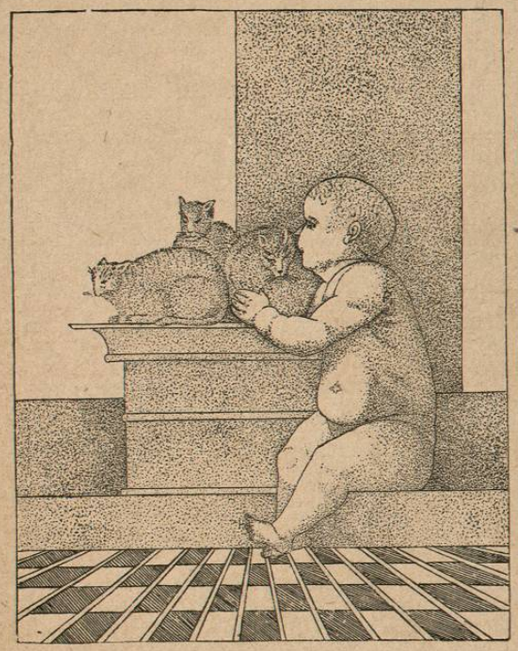

FIG. 39. — L'ENFANT AUX CHATS.
D'après une estampe de Giulio Campagnola.

on peut le faire mordre à l'eau-forte. La planche, terminée ou non, aura été vernie au rouleau ou même au tampon avant d'être plongée dans le bain, afin que toute la surface de cuivre non pointillée soit protégée contre la morsure de l'acide.

GRAVURE DANS LE GENRE DU CRAYON

FIG. 40.

On appelle ainsi un genre de gravure qui permet de produire des estampes ayant l'aspect d'un dessin au crayon : il a été inventé au XVIIIe siècle par le graveur François, et grandement perfectionné par Demarteau.

Pour donner aux traits de la gravure l'aspect que le grain du papier donne aux traits d'un dessin au crayon, on se sert d'une pointe divisée en parties inégales et de roulettes qui présentent à leur circonférence des aspérités inégales.

La roulette tournant sur un axe comme une molette d'éperon est munie d'un manche à la façon d'une pointe ordinaire; par des mouvements de va-et-vient sur le cuivre nu on produit une sorte de pointillé qui donne au tirage le grain voulu pour imiter l'aspect du crayon.

La morsure s'applique à ce genre de pointillé comme à celui que nous avons décrit plus haut.

Les Anglais ont inventé un autre moyen de produire le même résultat. A trois parties de vernis ordinaire

on ajoute une partie d'axonge, et, quand le mélange est bien effectué, on l'étale comme un vernis sur la planche,

FIG. 41. — LA JOUEUSE DE FLUTE.
Gravure anonyme du XVIe siècle.

et on enfume. Sur cette préparation on étend, après l'avoir humectée, une feuille de papier grené, résistant quoique mince, sur laquelle est tracé le calque ou même le dessin que l'on veut faire. Cette opération demande

à être conduite avec beaucoup de soin, car il ne faut pas que les doigts s'appuient sur le vernis. Les marges du papier sont rabattues et collées au dos du cuivre, et on attend pour commencer à dessiner que le papier soit bien sec, ce qui est l'affaire de quelques heures. Alors, le cuivre étant protégé par une planchette de bois portant sur deux supports suffisamment élevés, on dessine sur le papier, sans autre précaution à prendre que d'éviter tout autre contact que celui du crayon. Le travail terminé, on décolle les marges du papier et on le soulève avec précaution ; en se retirant il emporte avec lui toutes les parties du vernis qui se trouvaient sous le chemin du crayon. Dans ce parcours, le cuivre est mis à nu plus ou moins nettement et dans la proportion de l'effort exercé par la pointe du crayon ; soumis à la morsure, à des morsures successives s'il le faut, il donnera exactement la gravure du dessin au crayon. (Voir la planche de la page 78.)

Certains artistes dessinent avec une pointe d'ivoire et sur n'importe quel papier, pourvu qu'il soit léger et transparent. Le trait paraît en gris : on a ainsi la possibilité de reproduire un dessin déjà fait sur le papier, sans le couvrir par de nouveaux traits de crayon.

La gravure dans le genre du crayon est un moyen qui, seul ou combiné avec les autres procédés, peut fournir d'excellents résultats.

GRAVURE EN MANIÈRE NOIRE

FIG. 42. — LA CHARITÉ.

La gravure en manière noire a été inventée, en 1642, par le prince palatin Ruprecht, ou plutôt par un lieutenant à son service, du nom de Louis Siegen. Les estampes qu'elle donne ressemblent un peu à des dessins au lavis, et la technique du graveur présente une certaine analogie avec la façon de procéder que l'on emploie pour dessiner à la gouache sur papier teinté, c'est-à-dire que, à l'inverse de la manière habituelle, l'artiste extrait de l'ombre les images qu'il veut créer.

La planche dont on se sert est un cuivre grené qui, à l'impression, donnerait une teinte noire uniforme. On trouve des cuivres tout préparés dans le commerce, mais certains graveurs préfèrent exécuter eux-mêmes le travail mécanique du grenage. Ils se servent pour cela d'un outil d'acier nommé *berceau*, dont la partie tran-

chante forme un demi-cercle taillé en biseau sur une de ses faces, et portant sur cette face une série de traits droits, fins et serrés, gravés au burin. C'est en promenant ou plutôt en balançant cet instrument à la surface du cuivre d'abord dans les deux sens parallèles à ses arêtes, puis en diagonale, que l'on obtient un grain bien uni. Il ne faut pas moins de vingt tours de berceau, le *tour* comprenant l'opération dans les trois sens, pour que cette gravure mécanique donne un ton d'un beau noir, homogène et profond.

Une fois le cuivre préparé, le graveur commence son œuvre, qui consiste à détruire, au moyen de brunissoirs et de grattoirs, le travail du berceau dans toutes les parties lumineuses de la gravure projetée, et dans une mesure proportionnelle à l'intensité du blanc qu'il veut obtenir : c'est donc à peu près comme s'il dessinait au crayon blanc sur un fond noir. Plus il détruira le grain, plus il atténuera les ombres que ce grain donne au tirage ; les lumières vives, franches, sont réservées pour la fin ; dans les parties du cuivre où elles ont à produire, toute trace du berceau doit avoir disparu ; le métal aura été ramené à son état primitif.

Ce procédé a, comme tous les autres, ses avantages et ses inconvénients. Le principal des avantages est de fournir une gamme très étendue de tons intermédiaires entre le blanc pur et le noir le plus profond, mais il est bien difficile de conserver au dessin un caractère de liberte et d'esprit dans un travail où les contours ne sont pas écrits d'un trait, mais dégagés de la masse par une sorte de découpage.

Le prince Ruprecht, les graveurs Smith et G. Withe

FIG. 43. — LE MERCURE GALANT FOUETTÉ PAR LES MUSES.
Estampe satirique de Bon Boulogne, gravée en fac-similé par Perrichon.

ont laissé de bons portraits à la manière noire. Rembrandt, qui ne s'est pas servi de ce procédé, a établi victorieusement par ses eaux-fortes qu'on pouvait se dispenser d'y recourir, même dans les cas qui lui sont particulièment favorables : le croisement des tailles dans tous les sens a permis au grand maître de réaliser des merveilles de clair-obscur et des prodiges de lumière que la manière noire est impuissante à produire.

La gravure en manière noire est encore en grande faveur en Angleterre; on vient de faire à Londres une exposition fort intéressante d'estampes ainsi gravées, anciennes et récentes.

GRAVURE AU LAVIS

FIG. 44. — LE NID D'AMOURS.

Cette gravure donne des épreuves qui ressemblent à des dessins lavés à l'encre de Chine ou à la sépia ; elle est, du reste, effectuée par des moyens analogues à ceux employés dans ce genre de dessin. Au lieu d'encre, le graveur se sert d'acide nitrique ou d'autres mordants liquides qu'il applique au pinceau sur le cuivre nu : l'intensité du ton plat obtenu de cette manière dépend de la force du mordant employé et de la durée de son emploi.

Voici, d'ailleurs, comment on procède, ou plutôt un des moyens de procéder, car chaque artiste a pour ainsi dire sa *recette* particulière.

Le dessin est d'abord établi sur cuivre et gravé par les procédés habituels de l'eau-forte, puis on dévernit la

planche et on la nettoie. Cette opération terminée, on recouvre de vernis de Venise, appliqué au pinceau, toutes les parties du cuivre qui doivent rester blanches, c'est-à-dire ne fournir aucune teinte au tirage, et on plonge la planche ainsi préparée dans un bain d'acide faible. Quand le graveur croira qu'il s'est écoulé un temps suffisant pour une morsure légère et très superficielle, il retirera la planche et la lavera à grande eau. Puis au moyen de couvertures partielles et successives au vernis de Venise, suivies de nouvelles morsures, il accentuera les teintes de lavis suivant l'effet qu'il veut produire ; si, par exemple, il a besoin de trois tons de noir, il fera mordre une première fois l'ensemble des parties teintées, recouvrira de vernis l'emplacement des teintes faibles, fera mordre une seconde fois pour obtenir les teintes mixtes, et enfin recouvrira celles-ci du vernis protecteur et fera une troisième morsure qui, dans les points découverts, produira le ton noir le plus intense, car ces points auront supporté les trois morsures.

On obtient ainsi des zones de teintes douces, légères, mais un peu molles, et quelquefois accusant trop la ligne de démarcation des morsures successives. Pour donner des accents plus vifs en certains points et pour raccorder les teintes, le graveur tient à sa disposition divers procédés dont nous allons parler brièvement.

D'abord, s'il a une grande habitude de l'eau-forte et une sûreté de main à toute épreuve, il peut faire ces retouches à l'aide d'un pinceau imbibé d'acide plus ou moins dilué, et passé rapidement aux bons endroits. L'immersion de la planche dans un bassin d'eau froide arrête immédiatement l'effet de l'acide : c'est affaire au

graveur de bien calculer son temps et la puissance du mordant.

FIG. 45. — FAC-SIMILÉ D'APRÈS UNE GRAVURE DE DOMENICO CAMPAGNOLA.

Il peut aussi faire subir à des parties déterminées du cuivre un bain d'eau-forte en élevant autour de ces parties un quai de cire molle qui circonscrive exactement le lieu de l'action et serve de digue aux épanchements de l'acide qu'on versera dans ce bassin artificiel. Une bonne précaution à prendre, en pareil cas, pour éviter les infiltrations de l'eau-forte sous le rempart de cire, consiste à promener une clef chauffée le long du circuit intérieur de ce rempart : la cire ramollie formera, par l'agglutination de ses molécules et leur adhérence plus intime au cuivre, un obstacle invincible aux empiétements de l'acide. Une gouttière ménagée sur le côté du quai de cire qui se rapproche le plus des marges de la planche permet de se débarrasser de l'eau-forte quand elle a accompli son office. Le trajet de la gouttière sur le cuivre doit être protégé, bien entendu, soit par la cire elle-même, soit par une couche de vernis.

FIG. 46.
VASE ÉTRUSQUE.
Gravure sur bois.

En outre de l'eau-forte, le graveur dispose, pour faire des retouches, de plusieurs mordants que l'industrie délivre tout composés, d'autres enfin qu'il peut composer lui-même.

Une solution concentrée d'argent dans de l'acide nitrique, atténuée ou non par l'addition de gomme arabique, produit des effets d'une vivacité qui dégénère

facilement en violence. On l'applique au pinceau : une petite éponge légèrement humectée permet d'enlever les parcelles d'argent qui se déposent sur le cuivre quand l'action est produite.

Divers mordants, notamment le *soufre,* sont indiqués dans les chapitres qui suivent. Un des meilleurs et des plus employés, c'est le *perchlorure de fer* à 45°, pur ou étendu d'eau; il agit avec netteté et convient à merveille aux finesses d'un dessin. Le temps de morsure est de quelques minutes seulement.

Il y a aussi le mordant au miel dont on se sert comme d'une couleur : il se compose en proportion variable de sel marin, de chlorhydrate d'ammoniaque et de vert-de-gris, exactement broyés sur une glace avec le jus ou sirop de miel qui se trouve au fond des tonneaux où cette substance est conservée. Le sirop de miel peut être remplacé par le miel même, ou par de l'eau-forte saturée de gomme arabique. On reconnaît que le mordant a fait son effet à son desséchement et au changement de sa couleur.

Ce genre de gravure, laissant à ceux qui l'emploient une grande liberté de main, et ne demandant aucun outillage spécial, convient admirablement aux peintres.

GRAVURE A L'AQUATINTE

Nous comprendrons sous cette dénomination tous les systèmes de gravure qui ont pour base la production mécanique d'un fond grené : la manière noire s'en distingue par le caractère tout particulier du travail de dessin; c'est pourquoi nous lui avons consacré un chapitre spécial.

FIG. 47.
L'AMOUR, PAR THORWALDSEN
Dessin de Gaillard
Gravé par Carbonneau.

Il y a bien des manières de dépolir le cuivre et de lui donner un grain d'une finesse variable suivant l'aspect et le ton que l'on veut obtenir; nous allons passer rapidement en revue les principales.

La première opération consiste à recouvrir la planche d'un vernis séchant moins facilement que le vernis ordinaire, — on trouve ce vernis tout préparé dans le