

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- Le Conservatoire numérique communément appelé le Cnum constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - http://cnum.cnam.fr](http://cnum.cnam.fr))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment possible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	Monrocq (imprimeur-lithographe ; 1860-19.. ?)
Titre	Manuel pratique de lithographie sur zinc
Adresse	Paris : Monrocq frères, éditeurs, 1885
Collation	1 vol. (160 p.) : tabl. ; 15 cm
Nombre d'images	167
Cote	CNAM-BIB 12 K 49
Sujet(s)	Lithographie Zincographie
Thématique(s)	Technologies de l'information et de la communication
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	21/01/2021
Date de génération du PDF	20/01/2021
Permalien	http://cnum.cnam.fr/redir?12K49

12°

K
H9

K 49

DEUXIÈME ÉDITION

DE

LITHOGRAPHIE
SUR ZINC

PAR

L. MONROCCQ

IMPRIMEUR

PARIS

MONROCCQ FR., Édit.-Imp., 3, rue Suger.

PARIS
LIBRAIRIE CENTRALE DES SCIENCES
MATHÉMATIQUES, ÉLECTRICITÉ, ARTS MILITAIRES ET INDUSTRIELS
ACRICULTURE, ETC.

J. MICHELET

25, Quai des Grands-Augustins (près le pont Saint-Michel),

RÉCENTES PUBLICATIONS :

PHOTOGRAPHIE, DESSIN, FABRICATION DES COULEURS
(1)

CARNET
DU
PHOTOGRAPHE AMATEUR
POUR L'ANNÉE 1888

PAR

CH. JACOB
2^e ANNÉE

Élégant carnet de poche, cart. percaline **1 fr. 25**

(1) *Le Catalogue spécial aux ouvrages de Photographie est adressé à toute personne en faisant la demande par lettre affranchie.*

En vente à la même Librairie :

CHARPENTIER (Aug.) — **La Lumière et les Couleurs au point de vue physiologique.** — 1 vol. in-12 broché, contenant 22 figures originales, 1888. 3 fr. 50

COLSON (R.) — **Procédés de reproduction des dessins par la lumière.** — In-18 broché, 1888. 1 fr.

DAVANNE (A.) — **Traité théorique et pratique de Photographie. Tome II.** — 1 vol. gr. in-8° broché avec figures dans le texte, 1888. 16 fr.

N. B. — Le tome Ier de cet important travail coûte également... 16 fr.

EGASSE (E.) — **Manuel de photographie au gélatino-bromure d'argent.** — Son histoire, sa préparation, ses manipulations, son développement, ses insuccès et son emploi sur verre et sur papier, épreuves positives. — 1 vol. in-18, cart. percal., 1888. 3 fr.

FABRE (C.) — **Aide-mémoire de photographie pour l'année 1888 (13^e année).** 1 vol. in-18, br.. . . 1 fr. 75
Le même, cart. percal. 2 fr. 25

GEYMET. — **Traité pratique de photolithographie, 3^e édition,** 1 vol. in-18 broche, 1888. 2 fr. 75

GEYMET. — **Nouveaux aperçus sur la gravure hélio-graphique de la demi-teinte.** — 1 vol. in-18 br. 1888. 3 fr. 50

GUIGNET. — **Fabrication des couleurs.** — 1 vol. gr. in-8° broché. 1888. 10 fr.

KLARY (G.), artiste photographe. — **L'art de retoucher en noir les épreuves positives sur papier.** — 1 vol. in-18 broché, 1888. 1 fr.

KLARY (G.) — **Traité pratique d'impression photographique sur papier albuminé.** — 1 vol. in-18, br., avec gravures intercalées dans le texte, 1888. 3 fr. 50

KLARY (C.) — L'art de retoucher les négatifs photographiques. — 1 vol. in-18, br., 1888. 2 fr.

KLARY (C.) — Traité pratique de la peinture des épreuves photographiques, avec les couleurs à l'aquarelle et à l'huile, suivi de différents procédés de peinture appliqués aux photographies. — 1 vol. in-18, broché, 1888. 3 fr. 50

LEFÈVRE (Julien), Professeur à l'École des Sciences. — La Photographie et ses applications aux Sciences, aux arts et à l'industrie. — 1 vol. in-18 br., contenant 95 fig. dans le texte et 3 spécimens de procédés de reproduction. 1888. 3 fr. 50

LONDE (Albert), Officier d'Académie, Directeur du service photographique à l'hôpital de la Salpêtrière etc. — La photographie dans les arts, les sciences et l'industrie. — 1 vol. in-18 br., avec photographie, 1888. 1 fr. 50

MARION fils. — Guide pratique de Photographie à l'usage des amateurs. — 1 vol. in-18 broché avec figures, 1888. 1 fr.

MOOCK. — Traité pratique d'impression photographique aux encres grasses, de phototypographie et de photographie. 3^e édition entièrement réfondue, par M. GEYMET. 1 vol. in-18, br., 1888. 3 fr.

ROBINSON (H.-P.) — L'atelier du photographe. — La meilleure forme d'atelier; fonds et accessoires; éclairage; pose et arrangement du modèle. — Traduit de l'anglais, par Hector COLARD. — Grand in-8° broché, avec fig., 1888. 3 fr. 50

SIMONS (A.) — Traité pratique de photo-miniature, photo-peinture et photo-aquarelle. — 1 vol. in-18, broché, 1888. 1 fr. 25

VINCENT-ELSDEN (J.). — Traité de météorologie à l'usage des photographes. — Traduit de l'anglais par Hector COLARD. — 1 vol. grand in-8°, broché, avec figures dans le texte, 1888 3 fr. 50

TRAITÉ PRATIQUE DE PHOTOMINIATURE

Procédé de peinture des photographies
pouvant être pratiqué par les personnes qui ne savent
ni peindre ni dessiner

par **Emile BLIN**

1 vol. in-18 broché, 1888. 1 fr.

LES PROCÉDÉS

TRAITÉ PRATIQUE DE PHOTOTYPIE

*Impression aux encres grasses, Report sur bois,
Photolithographie,
Photozincographie, Photogravure.*

1 vol. in-18 broché, 1887 2 fr.

LA GRAVURE SUR PIERRE

Traité pratique

A L'USAGE

des Écrivains et des Imprimeurs lithographes

Gravure, Outils, Préparation,
Acidulation, Méthodes étrangères, Impressions,
Accidents.

1 vol. in-18 broché, 1887. 1 fr.

Imp. Saudax et Cie, 6, quai des Orfèvres. Paris.

LITHOGRAPHIE SUR ZINC.

A MON PÈRE,

C'est après avoir partagé tes laborieuses études, grâces auxquelles le problème de la Lithographie sur zinc a été résolu, qu'il m'a été permis d'offrir à mes confrères ce modeste travail.

S'il peut leur rendre quelque service, c'est à toi qu'ils en seront redevables.

LÉON MONROCQ.

122 K 49

MANUEL PRATIQUE

DE

LITHOGRAPHIE SUR ZINC

PAR

LÉON MONROCQ

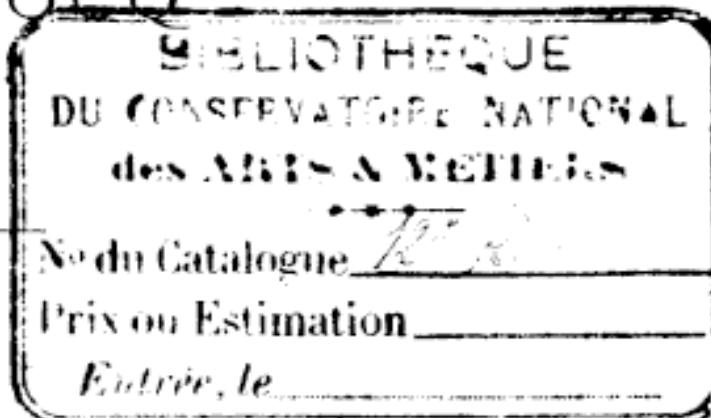
IMPRIMEUR.

PARIS,

MONROCQ FRÈRES, ÉDITEURS.

3, RUE SUGER, 3.

—
1885



AVERTISSEMENT

Depuis la première édition de ce manuel, bien des progrès ont été réalisés dans l'emploi du zinc : tant sous le rapport de la partie artistique que pour ce qui regarde l'imprimeur.

Déjà un grand nombre de lithographes, ayant compris les avantages du zinc et toutes les ressources qu'ils en peuvent retirer, nous ont exprimé le désir de voir paraître la nouvelle édition de ce petit traité.

Nous avons tâché d'y répondre le mieux qu'il nous a été possible, en leur donnant dans un résumé de quelques pages, tous les renseignements pratiques qui pourront les aider dans leurs travaux.

Si le succès répond à notre attente, nous serons largement récompensés de nos peines.

PREMIÈRE PARTIE

EXÉCUTION ARTISTIQUE

Dans cette première partie nous nous occuperons spécialement de ce qui regarde Messieurs les Artistes, pour l'exécution sur zinc de tous les genres de travaux : *Lithographie, Autographie, Chromo, Gravure, Ecriture, Vignettes, etc., etc.*



CHAPITRE I.

AUTOGRAPHIE.

Les artistes ou écrivains qui exécutent soit dessins ou écriture en autographie, n'ont guère à se préoccuper du zinc ; ils n'ont rien à changer à leur façon de procéder.

Cependant, dans l'intérêt du travail, et pour permettre à l'imprimeur d'obtenir de bons résultats sans difficultés, nous aurions quelques recommandations à leur adresser, entre autres :

D'employer de bon papier, comme aussi de bonne encre ; éviter qu'aucun corps gras ne se trouve en contact avec la surface du papier, pas même y appuyer les doigts.

Pour prévenir ces accidents, on se

sert ordinairement d'un garde-main pour protéger le travail.

Dans le cas où l'on a besoin de faire une esquisse ou de décalquer un trait sur son papier, employer pour cela la sanguine ou le crayon Conté, mais jamais la mine de plomb, pour cette raison qu'elle prend sur le zinc presque autant que l'encre ordinaire.

Sous le bénéfice de ces observations, l'autographie décalquée sur zinc donne des résultats meilleurs que sur pierre, surtout au point de vue de l'importance du tirage.

AUTOGRAPHIE AU CRAYON.

Jusqu'à ce jour, on n'employait l'autographie que pour des dessins exécutés à la plume ou au tireligne, mais l'autographie au crayon n'était guère en usage,

par cela même que si le décalque sur pierre laissait peu à désirer, il était difficile d'obtenir des tirages satisfaisants et surtout considérables. Avec le zinc, cet inconvénient disparaît ; un artiste peut exécuter un dessin quelconque, et il sera certain d'obtenir un nombre infini de bonnes épreuves ; c'est donc une voie nouvelle ouverte aux artistes.

Pour l'autographie au crayon, nous avons fabriqué un papier exprès, avec des grains de différentes grosseurs pour les divers genres de travaux. Il y en a de trois sortes : Numéro 1, gros grain pour les travaux larges, tels que Esquisses, Pochades, etc.; numéro 2, grain moyen pour les dessins qui demandent à être un peu rentrés ; numéro 3, grain fin ; celui-ci convient pour des dessins demandant des finesse, des fondus.

Suivant la grosseur du grain et le

genre de travail, on emploie le crayon lithographique ordinaire ; mais pour les dessins fondus, il faut se servir du crayon le plus dur, qu'on désigne sous le nom de *crayon copal*.

Lorsque l'autographie est achevée, s'il y avait des faux traits à enlever on les couvre avec de la gouache. De même que si l'on avait besoin d'enlever quelques *lumières*, ou d'obtenir quelques points brillants, on place à cet endroit un peu de gouache avec le pinceau, et le résultat est obtenu.

Il est bon de n'avoir jamais recours au grattoir, par cette raison, que la couche de colle étant très mince on peut la détruire; et à la place d'un blanc net on obtiendrait un empâtement, peut être même des taches.

Si l'on avait une partie du dessin à changer, on pourrait le faire sans diffi-

culté, en la couvrant d'abord d'une l'égère couche de gouache ; puis, par-dessus, une autre couche semblable de colle de pâte ou d'amidon ; ceci fait, on recommence son travail.

Il ne reste plus qu'à le remettre à l'imprimeur.



CHAPITRE II.

DE LA LITHOGRAPHIE A LA PLUME ET AU TIRE-LIGNE.

Pour ces travaux, on prendra du zinc à grain très fin, celui que nous désignons par *grain à la paille*.

Avant de s'en servir, verser quelques gouttes du produit numéro 4, et ensuite essuyer vivement avec un chiffon propre; cette opération a pour objet, tout simplement de nettoyer la planche.

Maintenant, l'exécution du travail se fait comme sur pierre, avec les mêmes outils et la même encre.

Les seules différences qu'il peut y avoir ont rapport aux esquisses, aux corrections ou grattage, que nous allons indiquer.

-

ESQUISSES.

Employer seulement le crayon Conté, ou la sanguine, mais jamais la mine de plomb.

CORRECTIONS OU GRATTAGE.

Si l'on a par exemple une partie du dessin à enlever pour la remplacer par autre chose, on prendra un chiffon propre imbibé du produit numéro 4, avec lequel on fera disparaître le travail ; il sera bon de répéter cette opération pour qu'il ne reste aucune trace du dessin.

Ceci fait, l'endroit bien essuyé, bien séché, on dessine à nouveau comme si la planche était neuve.

S'il s'agit de corrections, de quelques lettres à changer ou à supprimer, le procédé est le même ; il faut nécessairement apporter plus de soins dans les opérations.

Ainsi pour une lettre à retrancher, on prend un petit morceau de bois pointu, enveloppé d'un chiffon toujours imbibé du même produit numéro 4 et l'on frotte légèrement, en ayant soin surtout de ne toucher qu'à cette lettre.

Quand il s'agit de faux traits, de petits bouts de lignes qui dépassent, en résumé tout ce qu'il est impossible de faire disparaître par le moyen ci-dessus, l'on sera forcé d'employer le grattoir, mais le moins possible.

Si l'on se trouve obligé de s'en servir il faudra bien observer ceci : après chaque coup de grattoir, bien l'essuyer, afin de faire disparaître le corps gras

qui tend toujours à rester après la lame, lequel pourrait toucher le zinc et produire de nouvelles taches ; c'est à cause de ces accidents que nous recommandons de n'employer le grattoir que le moins possible et avec la plus grande précaution.

Nous recommanderons en général d'apporter la plus grande propreté, d'avoir constamment un garde-main afin d'éviter tout contact de la main sur la planche et de ne pas se servir de maculature sale et enfin, éviter tout contact de corps gras.

Alors, dans ces conditions, le zinc présente toutes les ressources de la pierre sans compter les avantages d'économie, les facilités de manipulation qu'il est superflu d'énumérer.

Quand l'artiste a terminé son travail, il n'a qu'à envelopper sa planche soi-

gneusement dans du papier propre, de cette manière elle peut y rester sans crainte jusqu'au moment de sa remise aux mains de l'imprimeur qui la prépare pour en tirer des épreuves.



CHAPITRE III.

LITHOGRAPHIE AU CRAYON.

Selon le genre de travail que l'on veut faire il faut procéder, comme avec la pierre, c'est-à-dire choisir un grain en rapport avec son dessin.

Nous avons établi quatre grosseurs de *grains* qui répondent à tous les besoins.

Numéro 80 : Pour les travaux largement traités ; tels que croquis, affiches, etc.....

Numéro 100 : Pour tous les dessins demandant un peu plus de finesse, qui sont, en terme du métier, moins lâchés.

Numéro 120 : Ce grain concerne tous les travaux soignés.

Numéro 140 : On l'emploie spécialement pour les travaux qui demandent de très grandes *finesse*s, des *fondus*, par exemple des portraits, etc.

Pour tout ce qui se rapporte à l'exécution, l'artiste se servira des mêmes crayons que pour la pierre.

Après avoir choisi un zinc dont le grain sera en rapport avec le genre de travail qu'il veut faire, l'artiste fera son esquisse soit avec un crayon *Conté* ou de la *sanguine*, maintenant si c'est un calque, il faudra employer de préférence le papier sanguine ou encore le papier noirci au crayon *Conté* ; mais jamais se servir de la mine de plomb.

Pour ce qui est des modifications, faux traits, etc., procéder comme nous l'avons indiqués au chapitre précédent.

Une fois la planche terminée, la bien épousseter afin d'enlever la poussière

du crayon, l'envelopper et la remettre à l'imprimeur.

Comme nous l'avons mentionné au chapitre précédent, la planche de zinc peut rester indéfiniment sans être préparée, mais néanmoins pour éviter tout accident il est préférable qu'elle soit préparée, puis mise sous l'encre de conservation et gommée.

En principe, la plaque de zinc peut remplacer la pierre dans toute espèce de travaux au crayon : l'exécution est identiquement la même, avec la différence que l'on peut obtenir un nombre de bonnes épreuves infiniment plus considérable que sur la pierre.

Par cela même que le zinc à pour le corps gras une affinité beaucoup plus grande que la pierre, il s'ensuit qu'on doit prendre des précautions pour qu'aucun corps gras étranger ne se

trouve en contact avec la surface dessinée.

Remarque. — Il arrive quelquefois qu'on a besoin d'effacer tout ou partie d'un dessin, soit pour le recommencer, soit pour le modifier ; s'il s'agit de l'effacer entièrement, rien n'est plus facile, on prend un chiffon propre bien imbibé de produit numéro 4, avec lequel on enlève complètement le travail ; il s'agit de repasser deux ou trois fois sur sa planche en arrangeant le chiffon de manière que ce soit toujours une partie propre qui soit en contact avec la surface du zinc, et en procédant vivement à cette opération ;... après cela on peut travailler sur sa planche comme si elle était neuve.

Dans le cas où il n'y aurait qu'une partie du dessin à enlever, on procé-

derait de même, et on enlèverait toujours un peu plus pour faciliter les raccords.

Les artistes qui travaillent sur pierre avec le crayon, ont la ressource du grattoir pour enlever quelques *lumières* quand le dessin est fini. Ils pourraient faire de même sur le zinc, mais nous les engageons plutôt à *résERVER* ces *lumières*, par la raison que l'emploi du grattoir est trop délicat et qu'il expose à des taches.

Il y a un autre moyen dont bien des artistes se servent, voici en quoi il consiste : quand l'esquisse du dessin est bien arrêtée, que la place des *lumières*, ou des *touches de blanc* sont déterminées, on prend avec une plume ou un pinceau fin de la *gomme* et on en pose exactement sur les parties que l'on veut réservier en blanc. Ceci fait, on n'a plus à se

préoccuper des points *luminieux*; on fait son travail et le crayon peut passer par dessus ces couches de gomme; à la préparation, tous les blancs apparaîtront.



CHAPITRE IV.

GRAVURE SUR ZINC.

Pour la gravure, on prendra le même zinc que celui indiqué pour la lithographie à la plume, mais qui a préalablement reçu une préparation comme cela à lieu du reste pour la pierre.

Nous fournissons le zinc tout préparé, mais rien n'est plus facile que de le préparer soit même, voici le moyen :

Après avoir choisi une feuille de zinc et s'être assuré qu'il est bien propre, prendre de la préparation numéro 1, en verser la quantité nécessaire dans une assiette ou tout autre vase en terre, prendre un pinceau et l'étendre sur toute la surface du zinc ; la laisser

ainsi une ou deux minutes, ensuite laver la planche à grande eau, l'essuyer, la gommer, l'essuyer de nouveau et la faire sécher vivement à l'air.

Dans cet état, on fera le fond noir comme s'il s'agissait d'une pierre ; ce fond noir s'obtient avec du noir de fumée et de la gomme étendue avec une brosse sur toute la surface de la planche.

Pour la préparation de ces planches, à défaut de pinceau on peut verser dessus la préparation comme on fait du collodion pour la photographie, le résultat est absolument le même.

Quant à l'exécution, l'artiste graveur procédera comme il le fait sur pierre, avec les mêmes outils.

Seulement, dès ses premiers débuts il s'apercevra que ses burins, aussi bien que ses échoppes, seront trop

tranchants, alors c'est en les affûtant d'une certaine façon qu'il remarquera que leur maniement sur le zinc n'est pas plus difficile que sur la pierre.

La gravure sur zinc ne doit pas être en *creux* ou du moins extrêmement peu, il ne s'agit que de mettre le zinc à nu, c'est-à-dire enlever la préparation.

Le diamant convient très bien pour ce genre de travail.

Une gravure bien exécutée peut-être tirée au rouleau comme une lithographie.

Une fois le travail terminé, prendre du produit numéro 2, et l'étendre avec un chiffon ou même la main sur toute la partie gravée ; la planche peut rester dans cet état jusqu'au moment de sa remise aux mains de l'imprimeur.

S'il existe de faux traits à faire disparaître, rien n'est plus facile : une fois

la planche préparée avec le numéro 2, comme nous venons de la laisser, il faut la laver, l'encre au chiffon, la gommer, puis l'essuyer et la faire sécher.

Dans cet état, on prend un burin ou un grattoir et on enlève tous les faux traits, ceci fait, prendre de la préparation numéro 1 et en couvrir toutes les parties enlevées; après une ou deux minutes, laver la planche avec de l'eau propre, la gommer, l'essuyer et la faire sécher vivement à l'air.

L'imprimeur n'a plus qu'à tirer des épreuves.

Remarque. — On comprend que la gravure ainsi faite sur zinc, n'ayant pas de *creux*, peut facilement être corrigée.

Il s'agit de gratter légèrement les parties à modifier, puis on remet à

la même place les lettres ou mots corrigés.

Avec un peu de soin, on ferait un nombre infini de corrections ou de modifications au même endroit.



CHAPITRE V.

DE LA CHROMO.

Si la substitution du zinc à la pierre offre déjà des avantages considérables pour les travaux ordinaires à une simple impression, combien la planche de zinc en acquiert-elle lorsqu'il s'agit de reproductions en couleur à quinze ou vingt tirages ?

Nous croyons superflu d'insister sur ce point, tant le résultat est visible ; cependant nous ne saurions résister au désir d'en citer un exemple tant il est frappant.

Dans ce moment même, nous imprimons une série de grands tableaux scientifiques publiés par les Maisons

G. Masson et Hachette ; cette série se composera d'environ 100 tableaux grand monde (120×90) imprimés en quatre, cinq, et six couleurs ; en prenant la moyenne de cinq couleurs, il faudrait 500 pierres de 200 francs, pesant chacune 200 kilogs, soit pour 100,000 francs de pierre du poids de 100 tonnes.

Nous avons 500 planches de zinc à 20 francs, du poids de 4 kilogs chacune, ou 10,000 francs de zinc pesant 2,000 kilogs, soit une économie de 90,000 francs en argent et de 98,000 kilogs en poids.

Si nous ajoutons que les dessins de cet ouvrage coûtent environ 400 francs chacun, nous trouvons pour une dépense artistique de 40,000 francs, une dépense de pierre de 100,000 francs.

Dans ces conditions une semblable

opération était impossible, avec l'emploi du zinc elle est pratique.

C'est donc pour cette seule opération, 40,000 francs de travaux pour les artistes et pour la science un ouvrage utile qui a pu voir le jour ;

Nous revenons à notre sujet.

Nous disons donc que pour la chromo les artistes ont à procéder comme sur pierre, seulement, une remarque qui a son importance, c'est que lorsqu'il s'agit de tirage ne devant pas dépasser quinze ou vingt mille, on peut les tirer sur les matrices sans avoir recours aux transports, et dans ce cas, on peut employer le crayon au lieu du pointillé, ce qui constitue une très grande économie de temps.

Dans la plupart des reproductions, on pourra même employer le crayon à la place du pointillé, par cette raison qu'il

peut se transporter sur zinc et donner de bon résultats. C'est donc pour les artistes une économie de temps considérable.

On comprendra en outre que par l'emploi du crayon on obtiendra des tons *fondus* que le pointillé donnerait difficilement.



CHAPITRE VI.

TRAVAUX DE COMMERCE SPÉCIAUX AUX ÉCRIVAINS LITHOGRAPHES.

*ÉCRITURES, VIGNETTES, TEINTES, CORRECTIONS,
FONDS, RÉSERVE, ETC., ETC.*

Pour tous les travaux de commerce, en général l'exécution sur zinc se fait comme sur pierre, avec les mêmes outils, les mêmes produits.

Les seules différences consistent dans certaines précautions que nous allons indiquer : telles que préparation, dépréparation, additions, corrections, etc.

ADDITIONS.

Qu'il s'agisse d'écrire, par exemple, un

titre ou une légende sur une planche déjà préparée, voici la marche à suivre :

1^o Dégommer la planche, la bien essuyer et sécher.

2^o Avec le produit numéro 3, dont on imbibe un chiffon propre, ou une éponge, dépréparer la place destinée à recevoir le travail, de façon que le zinc soit bien propre à cet endroit, puis essuyer et sécher.

3^o Exécuter son travail.

4^o Avec le produit n° 1, préparer tout ce qui a été ajouté ; il suffit pour cela de prendre de la préparation n° 1, avec un pinceau et de l'étendre sur la partie corrigée, la laisser pendant une ou deux minutes, laver, essuyer, gommer, ensuite dégommer, encrer, gommer de nouveau la planche, essuyer et sécher.

Observation. — Si les corrections devaient durer un certain temps, on gommerait toute la planche sauf les parties à corriger.

Quelles que soient les additions qu'on ait à faire sur une planche le procédé est le même.

CORRECTIONS.

Dans les corrections en général, il s'agit d'enlever certaines parties d'un texte ou d'un croquis pour remettre autre chose à la place ; nous supposons ici que la planche est préparée, encrée et gommée.

Nous voulons, par exemple, effacer un mot et le remplacer par un autre.

Nous commençons par dégommer la planche, l'essuyer et la faire sécher.

Nous prenons avec un petit morceau

de bois, une allumette si vous voulez, quelques gouttes du produit 7, que nous déposons sur le mot à effacer, nous laissons séjourner pendant deux minutes environ, ensuite avec un petit morceau d'éponge imbibé dans le produit n° 3, nous lavons bien la place en faisant sécher vivement; aussitôt que le zinc est sec nous pouvons faire nos corrections.

Quand notre travail est terminé, avec un pinceau nous étendons dessus de la préparation n° 1, que nous laissons une ou deux minutes, ensuite nous lavons avec de l'eau propre de façon à enlever l'encre, puis nous gommons la plaque, en l'essuyant et la faisant sécher vivement; aussitôt après, nous dégommons et avec un petit tampon, nous encrons le mot corrigé, nous gommons de nouveau en ayant soin d'essuyer la plaque

pour laisser le moins possible de gomme et en même temps pour faciliter le séchage.

Cette opération est identiquement la même pour toutes les corrections faites après que la planche est préparée.

Nous répéterons l'observation que nous avons déjà faite ; quand le travail de correction doit durer plusieurs jours, il est important de gommer la planche dans toutes les parties où il n'y a pas de retouche à faire.

Remarque. — Il arrive parfois que dans une planche il y a un grand nombre de corrections peu importantes à faire, telles que des signes de ponctuation, etc., alors, pour procéder plus vite, on fait encrer fortement sa planche, puis on la gomme et ensuite on la talque.

Dans cet état l'écrivain la dégomme

entièrement et avec le produit n° 3 la déprépare également partout, ensuite il fait ses corrections. Pour les lettres ou les mots à enlever il procède comme nous venons de le dire avec le produit n° 7, et son travail terminé, il prépare entièrement sa planche, la lave, puis la gomme, aussitôt sèche, la dégomme, encre les parties retouchées, puis la gomme de nouveau en ayant soin de bien l'essuyer.

FONDS DE RÉSERVES.

Pour l'exécution des fonds avec réserves, on opère exactement comme sur pierre.

Pour faciliter ce travail nous avons composé une encre de réserve spéciale pour le zinc dont l'emploi est même plus facile que pour l'encre ordinaire.

Lorsque l'artiste a dessiné son sujet sur le zinc avec cette encre et qu'elle est bien sèche, on peut se servir d'une composition à base de bitume que nous avons faite et qui est désignée sous le n° 8 de notre catalogue, il s'agit d'étendre avec un pinceau une couche de cette encre sur toute la surface du zinc, cette composition, séchant instantanément, permet d'obtenir un résultat immédiat, il n'y a plus qu'à préparer, enlever la planche à l'essence, gommer, dégommer, encrer et tirer ses épreuves.

—
LIGNES GRISES.

Les lignes grises s'exécutent comme sur pierre avec le diamant ou la pointe.

Après que la planche est gommée et bien sèche, tracer les lignes grises, puis les couvrir du produit n° 2, ou à défaut

de bonne huile de lin ou tout corps gras quelconque.

Cette opération des lignes grises n'est pas autre chose que de la gravure.

Remarque. — Si l'on a besoin de faire des tracés avant d'exécuter les lignes grises, les faire avec le crayon Conté et jamais avec la mine de plomb.

Nous croyons avoir fourni tous les renseignements utiles aux artistes pour exécuter sur zinc toutes espèces de travaux, avec un peu de pratique et d'observation ils trouveront beaucoup plus facile l'emploi du zinc que ne l'est celui de la pierre.

DEUXIÈME PARTIE

IMPRESSION.



CHAPITRE VII.

IMPRESSION.

De même que l'on peut exécuter sur zinc tous les travaux qui se font sur pierre, on peut également les imprimer avec autant de facilité et même obtenir des tirages plus considérables ; la seule différence qui existe entre le zinc et la pierre, consiste dans la préparation et dans certaines manipulations que nous allons tâcher d'expliquer aussi clairement que possible.

Auparavant nous croyons utile de donner quelques indications concernant le choix du zinc et ses diverses préparations.



CHAPITRE VIII.

DU CHOIX DU ZINC.

Le succès dépend de la qualité du zinc et encore plus de la façon dont il est préparé.

Tout d'abord il faut choisir un zinc parfaitement laminé, exempt de paille, de soufflure et autant que possible d'une grande pureté comme matière.

Nous pouvons dire ici que nos fabricants ne se sont guère prêtés jusqu'alors à réaliser notre désir malgré nos recommandations et les renseignements que nous leur avons fournis sur les qualités dont nous avions besoin pour notre métier ; ces puissants seigneurs de l'industrie du zinc sont restés sourds et n'ont pas donné satisfaction à nos vœux ;

espérons qu'il s'en trouvera un jour qui comprendront mieux notre intérêt et le leur, en attendant il faut nous servir de ce que nous trouvons et supporter des déchets variant de 25 à 50 %.

Après avoir choisi des feuilles de zinc dans les épaisseurs des n° 9 et 10 (*c'est la meilleure force pour la lithographie*), on les prépare selon le travail que l'on veut faire.

Notre expérience de 15 années dans la lithographie sur zinc nous a conduit à préparer 6 sortes de zinc.

Savoir : quatre sortes pour les travaux au crayon, c'est-à-dire quatre sortes de grain, *gros*, *moyen*, *fin* et *extra-fin*, une sorte *unique* pour la gravure ou la lithographie et un *zinc spécial* pour les reports de chromo. Nous obtenons ces grosseurs de grains en tamisant du sablon dans des tamis en

toile métallique portant les numéros 80, 100, 120, 140, 150.

Nous commençons à tamiser avec le n° 80, puis ce qui a passé dans ce tamis nous le mettons dans le n° 100 et ainsi de suite ; le sablon tamisé à 140, nous le faisons repasser dans un n° plus fin tel que le 150 pour enlever simplement la poussière.

Avec ce sablon de même grosseur nous obtenons des grains réguliers, mais il faut encore une certaine habitude pour obtenir un bon grain *relevé* ou *piquant* ; pour obtenir ce grain nous employons des molettes de 4 à 6 centimètres de côté qui permettent d'atteindre toutes les parties de la planche et d'arriver à un grain régulier, uniforme, condition indispensable pour les travaux au crayon.

C'est peut-être dans le grénage du zinc que l'on trouvera le plus de diffi-

culté, surtout pour avoir de ces beaux grains relevés, indispensables pour obtenir des épreuves brillantes et transparentes ; il faut pour cela un gréneur intelligent qui comprenne bien ; il en est de même pour la pierre : c'est du grain que dépend la beauté du travail de l'artiste.

Pour ceux de nos confrères qui éprouveraient des difficultés, nous avons de tous ces zincs à leur disposition.

Les zincs pour la gravure ou pour les travaux à la plume, aussi bien que pour tous les reports des travaux à la plume ou des autographies, plume ou tire-ligne, sont moins difficiles à faire, il s'agit seulement d'un peu d'habitude ; voici comment nous procédons :

Quand nous avons choisi une feuille de zinc aussi belle que possible, nous prenons du sablon n° 140, et avec une

molette nous lui donnons un grain régulier.

Ensuite, avec de la poudre de ponce et un tampon de paille de fer très fine et à l'eau nous effaçons en frottant toutes les aspérités du grain, on obtient ainsi une surface presque polie. Quand le zinc est beau et que le grénage est fait convenablement, on ne doit voir aucune nuance.

Aussitôt l'opération terminée laver la feuille et sécher vivement.

Dans cet état le zinc est prêt à recevoir des reports ou à être préparé pour la gravure.

Nous ajouterons que pour obtenir ce résultat il faut une certaine habitude qui s'acquiert bientôt en travaillant.

Remarque. — Ces zincs pour la gravure aussi bien que pour les reports,

lorsqu'ils sont employés par l'imprimeur, doivent préalablement être nettoyés à sec avec la poudre ponce et un tampon en feutre.

Nous indiquerions bien encore la manière de faire les diverses préparations, mais toutes ou presque toutes présentent certaines manipulations assez difficiles à réussir, surtout pour de petites quantités. En raison de la modicité des prix auxquels nous les livrons à nos confrères et les faibles quantités nécessaires, nous pensons que chacun trouvera avantage à nous les demander.

Nous allons maintenant nous occuper de l'impression.



CHAPITRE IX.

AUTOGRAPHIE A LA PLUME.

DÉCALQUES. — PRÉPARATION. — TIRAGE.

Un artiste vous remet une autographie : soit vignette soit de l'écriture.

Vous commencez par choisir un zinc de la grandeur convenable, gréné à la paille.

(*C'est la désignation que nous lui donnerons.*)

Vous callez une pierre sur votre presse, sur cette pierre vous placez votre zinc, ensuite pour enlever la poussière ou tout autre chose qui aurait pu se fixer sur cette planche, vous prenez un peu de poudre de ponce et avec un tampon en

feutre vous nettoyez la surface, vous essuyez. (Cette opération se fait à sec.)

Maintenant faites votre décalque absolument comme sur pierre.

Lorsque votre décalque est terminé et avant d'enlever la feuille ou de la décoller, si vous voulez, vous enlevez l'eau avec une éponge. — Une fois ceci fait votre plaque de zinc est débarrassée de tout excès d'eau. Vous procédez dans l'ordre suivant aux diverses opérations.

1° Faire sécher la planche aussitôt le décalque fait.

2° Gommer la planche, puis l'essuyer avec un chiffon propre afin de hâter le séchage.

3° Aussitôt qu'elle est bien sèche, la dégommer.

4° Encrer avec le rouleau pour donner du corps au dessin, s'il vous paraît-

sait maigre vous pourriez le faire monter au chiffon.

5° Talquer, (*quand la planche offre un dessin bien accusé on peut se dispenser de talquer*).

6° Préparer, vous versez une quantité suffisante de la préparation n° 1 dans un vase quelconque en terre ou en verre (*jamais en métal*), puis avec un blaireau ou une brosse douce, vous étendez la préparation sur toute la surface de la planche qui doit être dans une position horizontale ; vous la laisserez ainsi pendant une ou deux minutes, vous remarquerez que la surface prend une couleur violacée qui annonce que la préparation a produit son effet.

7° Aussitôt vous lavez votre planche avec de l'eau propre ; si vous avez une fontaine à votre disposition, vous la

placez sous le robinet, puis avec votre brosse ou votre blaireau vous la nettoyez complètement.

8° Après le lavage, prendre une éponge ou un chiffon propre, puis essuyer l'excédent d'eau.

9° Gommer en essuyant avec un chiffon pour activer le séchage de la planche et ne laisser qu'une couche imperceptible de gomme.

10° Hâter son séchage à l'air en l'éventant.

Dans cet état votre planche est prête à faire des tirages.

Si vous voulez tirer des épreuves, vous n'aurez qu'à caler une pierre sur votre presse, mouillez-la avec une éponge, puis placez votre feuille de zinc dessus et passez une pression, vous aurez ainsi

fixé votre zinc sur la pierre, il y sera presque adhérent.

Dégommez et opérez ensuite comme on le fait avec la pierre et vous obtiendrez autant d'épreuves que vous en désirerez.

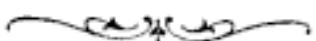
Une recommandation importante que nous ferons ici et qu'il est utile de suivre quand on travaille sur le zinc : Ne jamais laisser séjourner de l'eau dessus ; dès qu'on le quitte, il faut le gommer, puis bien essuyer et faire sécher vivement.

Donc aussitôt que votre tirage est fait, gommez, essuyez et séchez la planche, puis mettez-la n'importe où en ayant soin de ne rien poser de mouillé dessus.

Si votre planche doit rester une semaine ou plus longtemps sans servir, vous l'enlevez à l'essence, l'encrez légè-

rement avec l'encre de conservation,
puis vous la gommez, essuyez et séchez.

Dans cet état vous la rangez, soit
dans un tiroir, soit en paquet et vous
n'avez pas à vous inquiéter de sa con-
servation, dans 10 ans vous la retrou-
verez intacte.



CHAPITRE X.

AUTOGRAPHIE AU CRAYON.

DÉCALQUE, PRÉPARATION, TIRAGE.

Selon le genre du travail, choisissez un zinc dont le grain soit en rapport avec le dessin à décalquer, par exemple si c'est une pochade, un travail heurté, prenez un grain n° 80 ou 100, au contraire, si c'est un travail fin, rentré, fondu, choisir un beau zinc dans le n° 140, c'est-à-dire du grain le plus fin.

Procédez maintenant au décalquer de la manière suivante :

1^o Nettoyer la planche avec un chiffon propre et à sec.

2^o Décalquer le dessin comme on le

fait ordinairement. Si l'on peut faire ce travail dans un local où la température soit de 20 à 25 degrés, le succès est meilleur, car il est important que la planche de zinc ne soit pas trop froide ; pour cela on peut la placer avant de faire le décalque, soit près d'un poêle ou au soleil afin que sa température soit comme nous le disions entre 20 à 25 degrés.

3° Aussitôt le décalque fait, laver la planche pour enlever toutes les traces de colle qui peuvent rester, bien essuyer avec un chiffon propre, puis faire vivement sécher à l'air ; pour cette opération on se sert de ce que les imprimeurs appellent un éventail et dans quelques minutes on obtient un séchage parfait.

4° La planche ainsi bien sèche, on prend de la gomme fraîche additionnée d'autant de préparations n° 1, puis avec

une éponge on gomme, on essuie et l'on fait sécher.

5° Enlever la planche à l'essence, encrer avec le rouleau, talquer et préparer avec le produit n° 1 pur, ensuite laver, essuyer, gommer, essuyer, faire sécher vivement.

Dans cet état la planche est prête à faire des tirages.

Pour tirer des épreuves on place son zinc sur une pierre préalablement calée, on dégomme, on enlève à l'essence, puis après avoir encré au rouleau, avec une encre ferme, on obtient de bonnes épreuves.

Remarques. — Il arrive parfois que l'autographie étant déjà vieille décalque difficilement; dans ce cas, après avoir bien lavé sa planche et fait sécher, on peut avant de la gommer la laisser

pendant quelques heures, une journée même, dans un endroit chauffé à 20 ou 25 degrés; la chaleur agissant sur le corps gras donnera de la solidité et du corps au travail et permettra d'obtenir un meilleur résultat.



CHAPITRE XI.

LITHOGRAPHIE A LA PLUME OU AU CRAYON.

PRÉPARATION, TIRAGE.

Une fois son travail terminé, l'artiste remet sa planche à l'imprimeur.

Peu importe quel l'exécution du travail sur le zinc soit à l'encre ou au crayon, la préparation est absolument la même et surtout bien simple.

Vous couvrez la planche de préparation n° 1, soit en vous servant d'un blaireau, d'une brosse fine ou en la versant dessus, laisser la plaque horizontalement pendant quelques minutes (*une ou deux*), vous lavez ensuite votre planche avec de l'eau propre en frottant légèrement

pour enlever complètement l'encre lithographique (*si le dessin est exécuté à la plume ou au tire-ligne*) ; une fois votre planche bien lavée, l'essuyer avec un chiffon propre jusqu'à ce qu'elle soit sèche, la gommer, la bien essuyer et la faire sécher vivement.

Aussitôt après, dégommer, enlever à l'essence et encrer avec un rouleau et de l'encre ordinaire, puis tirer des épreuves.

Quand vous avez tiré le nombre d'épreuves dont vous avez besoin, vous gommez votre planche en ayant toujours soin d'essuyer la gomme avec un chiffon, puis de faire sécher vivement.

Si votre planche est mouillée par derrière, il faudra l'essuyer ; une fois sèche, vous pouvez la ranger, soit dans un casier, un tiroir ou en faire un paquet, elle ne craint plus rien.

Observation. — Lorsque vous voulez faire un tirage sur une presse à bras, vous callez une pierre un peu plus grande que votre zinc, vous la mouillez, puis vous placez le zinc dessus et passez une pression, laquelle chassant l'air produit la pression atmosphérique qui fixe le zinc parfaitement; en mettant un peu de gomme dans l'eau avec laquelle vous avez mouillé votre pierre, l'adhérence est encore plus complète et plus sûre.

Remarque. — S'il y a des nettoyages à faire, soit dans les marges, soit dans les parties non couvertes de travail, il est préférable de les faire avant la préparation. Pour les grands espaces comme dans les marges par exemple, prenez un chiffon propre imbibé de produit n° 4, puis effacez les tâches d'encre ou autres en frottant ; pour les petits points ou

autres saletés qui se rencontrent parfois dans le travail, on se sert d'un petit morceau de bois pointu, d'une plume, etc., qu'on trempe dans le même produit n° 4; on parvient ainsi à faire disparaître ces taches. Si cependant elles ne disparaissaient pas, on prendrait un morceau de bois trempé dans l'eau et en frottant avec de la poudre de ponce, on obtiendrait le nettoyage complet.

Quand la planche a été préparée, on procède ainsi : on trempe le bout d'un petit morceau de bois dans l'eau, puis avec de la poudre de ponce on frotte jusqu'à ce que les parties soient bien nettoyées.

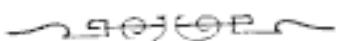
Si cette opération détruisait la préparation, on préparerait de nouveau les endroits attaqués.

Observation. — Il convient que la

planche de zinc soit toujours plus grande que le travail, c'est-à-dire qu'elle ait au moins 4 à 6 centimètres de marge tout autour.

Pour empêcher que les bords ne prennent le noir on les entretiendra toujours humides et on aura soin que le râteau ne porte que sur le dessin avec un ou deux centimètres en plus, sans jamais venir jusqu'aux extrémités de la planche.

Il est préférable même, autant que cela est possible, que la feuille de zinc soit plus grande que la feuille de papier sur laquelle on imprime, cela fait disparaître toutes les difficultés et assure un travail absolument propre.



CHAPITRE XII.

GRAVURE.

PRÉPARATION. — TIRAGE.

La gravure sur zinc, si elle est convenablement exécutée, ne doit pas présenter de tailles , tous les traits ne doivent qu'effleurer la surface du zinc ; le graveur n'a besoin que d'enlever la préparation dont le zinc est recouvert.

On comprend que ces planches ainsi gravées n'offrent aucune difficulté pour l'enrage aussi bien que pour les tirages.

C'est en quelque sorte de la lithographie au tire-ligne, pouvant s'imprimer au rouleau.

Si l'artiste vous remet sa planche une

fois préparée, ce qui est préférable pour éviter tout accident, vous n'avez qu'à l'enlever à l'essence, l'encrez au chiffon, la gommer, essuyer et sécher.

Pour les tirages à la presse à bras, vous placez votre zinc comme nous l'avons indiqué, sur une pierre, puis vous la dégommez. Vous encrez avec le rouleau et au chiffon, quand la gravure est un peu en creux, puis, vous terminez toujours avec le rouleau pour épurer le travail.

Les épreuves obtenues dans ces conditions sont toutes bonnes et doivent reproduire exactement le travail de l'artiste.

Dans le cas où il y a des nettoyages à faire, on procède comme pour la lithographie.

Quand il s'agit de petits traits à faire disparaître, on peut les enlever avec le

grattoir en ayant soin d'essuyer le tranchant après chaque coup donné, puis préparer les parties enlevées.

Une planche bien gravée est inusable, on le comprendra aisément puisqu'il n'y a pas de creux.

Nous répéterons encore les recommandations que nous avons déjà faites: Chaque fois que vous quittez une planche, ayez soin de la gommer, essuyer et sécher vivement; si elle doit être longtemps sans faire de tirage, l'enlever à l'essence, l'encrez légèrement à l'encre de conservation (*c'est une encre grasse connue sous cette dénomination*), puis gommer, essuyer et sécher. Dans ces conditions, la planche peut se conserver indéfiniment sans crainte d'altération.



CHAPITRE XIII.

DES REPORTS.

Nous avons dit que le zinc avait pour les corps gras une affinité beaucoup plus grande que la pierre, par cela même il lui est supérieur. Pour tous les genres de travaux qui se font en lithographie, il fournit des tirages infiniment plus considérables.

Nous allons indiquer les différents genres de reports en fournissant les divers renseignements sur leur manipulation.

CHAPITRE XIV.

REPORTS DE LITHOGRAPHIE A LA PLUME
OU AU TIRE-LIGNES.

TRAVAUX DE COMMERCE.

Pour tout ce qui a rapport au tirage des épreuves à report, au piquage, au décalque on doit procéder absolument comme sur la pierre ; l'essentiel est d'avoir des épreuves nettes, pures et très propres.

Quand votre report est prêt à décalquer, vous choisissez une feuille de zinc *grain-paille* de la grandeur convenable (*si c'est pour faire des tirages à bras, la prendre toujours un peu plus grande que la feuille de papier destinée à l'impression*), que vous placez sur une

pierre préalablement calée. Vous nettoyez votre zinc avec de la poudre de ponce et un tampon en feutre. Vous procédez maintenant au décalque, absolument comme sur pierre.

Votre épreuve décalquée, vous faites les opérations suivantes dans l'ordre que nous allons indiquer :

1° Avec une éponge et de l'eau, enlever la colle qui est restée sur le zinc et en même temps bien l'essuyer jusqu'à ce qu'il soit sec où à peu près ;

2° Gommer, essuyer la gomme avec un chiffon et faire sécher vivement (la planche peut rester dans cet état un certain temps) ;

3° Dégommer ;

4° Encrer avec un rouleau et du noir un peu ferme ;

5° Talquer (il y a des cas où le talcage n'est pas nécessaire, par exemple

lorsque le report est bien nourri, ou parfois lourd. Ceci est laissé à l'appréciation de l'imprimeur);

6^o Préparer. — On verse de la préparation n° 1 dans un vase en terre, ou en verre (jamais en métal), puis avec un blaireau ou une brosse très douce, on l'étend sur toute la surface du zinc placé horizontalement. On le laisse ainsi pendant quelques minutes (une ou deux), jusqu'au moment où l'on voit apparaître à la surface une teinte vio-lacée qui annonce que la préparation a produit son effet;

7^o Laver la planche à grande eau en se servant du blaireau ou de la brosse avec lequel on a préparé;

8^o Avec une éponge essuyer la planche;

9^o Gommer, essuyer avec un chiffon propre et faire sécher vivement.

Dans cet état, la planche est prête à faire des tirages.

Si vous voulez faire des épreuves, vous replacez votre planche sur la pierre.

Vous dégommez, enlevez à l'essence, puis après avoir encré convenablement avec le rouleau, vous obtenez des épreuves sans la moindre difficulté.

Quand vous avez terminé, vous gommez en essuyant toujours la gomme avec un chiffon pour hâter le séchage ; une fois votre planche sèche, vous pouvez la serrer comme nous avons dit au chapitre précédent ; si elle devait rester plus de 8 jours sans servir, il faudrait la mettre à l'encre de conservation.

LIGNES GRISES.

Quand on a des lignes grises à faire exécuter on le fait lorsque le report est préparé et gommé.

Ces lignes se font comme sur pierre avec un diamant de préférence.

Quand elles sont exécutées, on les prépare comme on fait sur la pierre avec le produit n° 2, ou à défaut avec de l'huile grasse, huile de lin ou autre. Ensuite on encre avec le rouleau en faisant tableau noir, puis on répand dessus quelques gouttes d'eau et l'on essuie avec le chiffon, il n'y a plus qu'à gommer, essuyer et faire sécher vivement.

La planche dans cet état est prête à tirer.

Observation. — Avant le premier gommage, il est essentiel que la planche soit toujours sèche ou au moins qu'il n'y ait que très peu d'humidité.

Il est bon que la gomme soit toujours *fraîche* et assez épaisse.



CHAPITRE XV.

REPORTS DE GRAVURE SUR PIERRE.

La condition essentielle est d'avoir de bonnes épreuves à report, très pures et bien propres, du reste il en est de même pour la pierre, mais à cause du nettoyage, la propreté est encore plus importante pour le zinc.

Vous procédez donc absolument comme avec la pierre, vous décalquez votre épreuve de même ; aussitôt après avec une éponge, vous lavez pour faire disparaître la colle, et en même temps pour faire sécher la planche ; vous essuyez, vous gommez, essuyez de nouveau, puis faites sécher vivement.

Ensuite il faut dégommer, encrer

légèrement avec le rouleau, puis talquer et préparer absolument comme pour les reports de lithographie, comme nous l'avons indiqué au chapitre XIV.

Remarque : — Si vous êtes en présence d'une matrice usée ou qui présente des finesse excessives ; après avoir décalqué, lavé et essuyé la planche du report, vous la placez dans un endroit chaud, à la température de 20 à 25° où vous pouvez la laisser de 12 à 24 heures, selon le genre de travail, quand elle est restée ainsi, vous gommez et vous procédez à la préparation comme nous avons fait au chapitre XIV.

Au contraire, quand on possède une matrice neuve et gravée en creux, que les épreuves sont bien nourries, vous pouvez la préparer sans lui faire subir l'opération de l'enrage, il s'agit seule-

ment de la talquer et même, dans certains cas, on peut s'en dispenser, c'est une question d'appréciation de l'imprimeur.

Quand la planche est gravée avec des tailles assez profondes, que l'épreuve présente des épaisseurs, on la laisse se reposer pendant quelques heures, un jour même, entre des feuilles de papier, cette précaution a pour effet d'empêcher l'écrasement sous la pression du râteau.

En règle générale, il faut toujours que le travail de report soit fait dans un lieu où la température ne soit pas au-dessous de 12 à 15 degrés.

ment la température du lieu où il se trouve ; il est donc essentiel qu'elle soit dans les conditions normales pour que le corps gras se fixe facilement.

On comprend aisément que si l'on décalque une épreuve sur une feuille de zinc froid, le corps gras de l'épreuve s'y fixera difficilement, donc il faudra que l'endroit où se fera le travail, possède une température convenable.



CHAPITRE XVI.

REPORT DE GRAVURES SUR CUIVRE OU ACIER.

Avant de tirer les épreuves à report, il est essentiel de bien nettoyer la planche pour faire disparaître toutes les tâches qui se rencontrent assez fréquemment à leur surface, telles que tâches de rouille ou autres.

On opère ce nettoyage avec du blanc d'Espagne et en frottant convenablement.

Une fois les planches propres, vous tirez des épreuves brillantes et pures avec l'encre à report spéciale qui sert pour la gravure en taille-douce.

Une fois vos épreuves tirées, vous les laissez sécher pendant quelques heures, un jour même, suivant la nature du travail et la force des épreuves, ceci est pour éviter l'écrasement des traits sous le râteau quand on décalque trop frais.

Vous prenez une feuille de zinc *grain-paille* et vous faites le décalque comme pour les autres reports.

Il est essentiel de ne pas répandre trop d'eau sur votre planche en faisant ce report.

Quand le décalque est fait et la feuille enlevée, votre planche n'est presque pas mouillée, mais seulement humide, vous la faites sécher vivement à l'air *mais sans l'essuyer*.

Lorsqu'elle est bien sèche, vous pouvez talquer et préparer.

Pour cela, vous placez votre planche horizontalement, puis avec un blaireau vous étendez la préparation n° 1, additionnée d'un peu de gomme, sur toute la surface en la laissant ainsi pendant une ou deux minutes ; ensuite vous lavez, essuyez, gommez, essuyez et faites sécher.

Une fois votre planche bien sèche, vous enlevez à l'essence, encrez, gommez, essuyez et séchez vivement ; ordinairement nous préparons les reports de taille-douce deux fois, et nous avons remarqué qu'en procédant ainsi, nous arrivions à un meilleur résultat : la deuxième préparation se fait comme la première.

Dans cet état, votre planche est prête à faire des tirages.

Remarque : — S'il y a des net-

toyages à faire, on y procède avant de préparer.

Nous avons expliqué déjà comment on enlevait les tâches, au chapitre xi.



CHAPITRE XVII.

REPORTS DE CRAYON.

On avait toujours rencontré de grandes difficultés pour reporter le crayon sur la pierre et surtout pour obtenir des tirages satisfaisants.

Avec le zinc, on triomphe de ces difficultés.

Voici comment on procède :

Selon la finesse du travail à reporter, on choisit un zinc d'un grain convenable, surtout qu'il soit *vif*, ce que l'on appelle en terme de métier un grain *rellevé*.

Ce détail est de la plus haute impor-

tance, car c'est de lui que dépend la beauté du report.

Donc, après avoir tiré une bonne épreuve à report *brillante* et bien *pure*, après avoir choisi un beau zinc, l'avoir bien essuyé avec un chiffon propre, vous faites votre report comme si c'était sur pierre.

Aussitôt le décalque fait, laver la planche avec de l'eau propre, bien l'essuyer et la faire sécher vivement ; laissez-là maintenant pendant quelques heures dans un endroit où la température atteindra au moins 10 à 15°, même 20°.

Après, gommer, essuyer, sécher ; lorsque votre planche est sèche, vous la dégommez pour l'encre avec le rouleau et du noir très ferme et en très petite quantité ; lorsqu'elle vous paraît suffisamment encrée, vous la talquez,

puis vous préparez, lavez, essuyez, gommez en essuyant la gomme avec un chiffon propre pour hâter le séchage. Procédez comme au chapitre XIV.

L'opération est terminée. Quand vous voulez tirer des épreuves, vous dégommez, enlevez à l'essence, encrez avec le rouleau peu chargé de noir, mais assez ferme et vous obtenez de bonnes épreuves.

Remarque : — Il n'est pas toujours indispensable de faire reposer le report avant d'être gommé, ceci est laissé à l'appréciation de l'imprimeur, mais il est bon que les opérations ne soient pas trop précipitées ; le travail ainsi exécuté donne de meilleurs résultats.

Nous avons souvent obtenu des reports de crayon supérieurs à la matrice, surtout quand celle-ci était usée.

Un report bien fait et réussi peut fournir, s'il est dans les mains d'un bon ouvrier, des tirages de 10 à 15 mille épreuves.



CHAPITRE XVIII.

REPORTS DE TYPOGRAPHIE.

On mélange aujourd’hui la typographie avec la lithographie et dans beaucoup de travaux de commerce ou industriels, comme catalogues illustrés, albums de dessin de fabrique, etc., les dessins sont exécutés en gravure, en lithographie ou même en autographie, et le texte en caractères d'imprimerie. Quand on a des travaux de ce genre à exécuter, on décalque à part la typographie sur des feuilles de zinc au *grain-paille*, ce qui constitue des matrices ; il ne reste plus qu'à opérer comme on fait sur la pierre , piquer ses épreuves à report et les décalquer.

La préparation des reports se fait exactement comme pour ceux de lithographie dont nous avons donné les détails au chapitre XIV.



CHAPITRE XIX.

REPORTS DE CHROMO SUR PELURE ET A SEC.

Pour les sujets exécutés au crayon, on se servira d'un zinc ayant un grain en rapport avec le travail, mais pour les ouvrages à la plume et au pointillé, il est nécessaire d'avoir un zinc préparé d'une façon toute spéciale.

Nous allons indiquer le moyen de mettre ce zinc en état de recevoir ce genre de travail.

Vous choisissez un zinc parfaitement laminé, puis avec du sablon n° 160 et une petite molette vous lui donnez un grain extrêmement fin.

Ensuite vous prenez de la poudre de ponce, et avec un tampom de paille de

fer très fine, vous enlevez toutes les aspérités du grain et lorsque votre planche est bien unie sans *nuance* ni rayures, elle est prête à recevoir les reports, elle n'a besoin que d'être nettoyée à sec avec la poudre de ponce comme pour les autres reports.

Ces opérations de grénage à la molette et au tampon de paille de fer se font à l'eau.

Observation : Aussitôt après ces grénages, laver, essuyer et sécher vivement, il ne vous reste plus qu'à procéder au décalque.

Lorsque votre épreuve est prête à décalquer, vous mouillez votre feuille de zinc avec une éponge et de l'eau propre, vous essuyez avec l'éponge jusqu'à ce que la surface paraisse presque sèche.

Aussitôt vous décalquez et votre épreuve s'attache au zinc absolument comme elle aurait fait avec la pierre.

Cette opération est assez délicate attendu qu'il faut saisir le moment où il reste juste assez d'humidité sur la plaque pour que l'épreuve se fixe convenablement. Un peu de soin et quelques essais sont suffisants pour arriver à un résultat.

Remarque. — Il est essentiel que cette opération du décalque soit vivement faite autrement si la planche était sèche, il n'y aurait plus d'adhérence possible.

Ce qui reste d'humidité sur le zinc après avoir été essuyé, n'est autre que l'eau qui s'est logée dans le fond du grain, car n'étant pas poreux comme la pierre, l'humidité ne le pénètre pas, de là la nécessité de lui donner un soupçon de grain.

A part ces détails, les reports de chromo se font avec le même succès sur zinc que sur la pierre.

Pour ce qui regarde les opérations de préparation, d'enrage, etc. etc., procéder absolument comme pour les autres reports. Voir Chapitre XIV.

Remarque. — Pour tous les reports quels qu'ils soient, destinés à des tirages sur la machine, on tiendra compte des marges, des pinces etc., comme on procède pour les reports sur pierre.

CHAPITRE XX.

TIRAGES A BRAS.

Pour tout tirage à une seule couleur, il n'est besoin que d'une pierre bien droite sur laquelle on place la feuille de zinc.

On prendra une pierre un peu plus grande ou même si l'on a plusieurs formats de zinc à tirer, on calera tout simplement sur sa presse une pierre pouvant recevoir la plus grande feuille de zinc que l'on doit tirer, ceci économisera des calages parce que sur une grande pierre on peut imprimer un tout petit zinc.

Après avoir réglé son calage, on mouille avec de l'eau gommée sa pierre

et on met son zinc dessus, puis on lui donne une pression qui le fait en quelque sorte adhérer à la pierre en chassant l'air qui se trouvait entre eux.

Ceci fait, on procède au tirage exactement comme si c'était une pierre.

Remarque : — Il est bon que le zinc soit toujours plus grand que le papier sur lequel on imprime ou tout au moins qu'il y ait une marge assez grande autour du dessin, de façon que le râteau ne passe pas sur les bords du zinc parce qu'il pourrait briser le papier, ou bien ses bords laisseraient des empreintes.

On a soin aussi d'arrondir les bords de la planche, on prépare ces bords avant de tirer des épreuves, autrement ils prendraient le noir.

Les meilleures conditions dans un

dessin sur zinc, c'est qu'il reste 4 à 6 centimètres de marge tout autour, ensuite que la planche de zinc soit 4 ou 6 centimètres plus grande que le papier.

L'impression se fait, du reste, absolument comme sur pierre, même rouleau, même encre, selon la température, le genre de travail, l'imprimeur modifie son noir comme il le fait pour la pierre.

Il peut arriver parfois que par l'emploi des vernis qu'on fabrique maintenant avec des huiles sans nom, le travail se voile; aussitôt que l'on s'en aperçoit, il faut encrer légèrement sa planche, la gommer, essuyer et sécher, on la laisse ainsi sous gomme pendant qu'on changera son noir; si l'on ne possède qu'une sorte d'encre on la modifiera en ajoutant une pointe de mordant (verniss fort).

Cela fait, on recommence, et le tirage doit bien marcher si l'on a du bon noir.

Remarque : — Aussitôt que le tirage est fini, si la planche doit rester un certain temps sans faire d'impression dessus, il faut l'enlever à l'essence, l'encrez légèrement avec l'encre de conservation, la gommer, bien essuyer, et la faire sécher vivement à l'air.

Si elle est mouillée en dessous, l'essuyer aussi et aussitôt qu'elle est bien sèche, on peut la ranger, soit dans un tiroir, ou en paquets, dans des casiers ou dans des boîtes. Il est bon pour préserver le travail de toutes rayures de placer une feuille de papier dessus.



CHAPITRE XXI.

TIRAGES EN COULEURS A LA PRESSE A BRAS.

Si pour tous les travaux à une seule couleur une simple pierre suffit pour placer sa feuille de zinc, lorsqu'il s'agit d'impressions à plusieurs couleurs, il est nécessaire d'avoir un bloc en fonte servant à fixer la planche de zinc et l'empêcher de se déranger.

Nous avons établi des blocs en fonte d'une extrême simplicité, qui permettent de fixer les planches de zinc sans qu'elles se dérangent jamais. Il y en a pour tous les formats.

En admettant qu'on ait à tirer sur une presse tous les formats possibles depuis in-8° jusqu'au jésus entier, il n'est

pas nécessaire d'avoir plus de trois blocs : demi-coquille, demi-jésus et jésus.

Sur le demi-carré vous tirez tous les formats au-dessous, sur le demi-jésus, les formats entre le demi-coquille jusqu'au demi-jésus, enfin sur le jésus tous les formats entre le demi-jésus et le jésus entier.

Les planches de zinc destinées à ces blocs sont exactement de la même grandeur pour les couvrir entièrement et en outre sont recourbées de deux côtés de façon à s'emboîter dessus.

Quand on a des tirages de couleur à faire on cale le bloc nécessaire, puis une fois calé on n'a plus qu'à changer de planche à mesure qu'elles sont finies d'imprimer sans rien changer à la presse; comme ces feuilles de zinc ont la même épaisseur le calage reste le même.

Les tirages se font exactement comme sur pierre : lorsqu'on change de format on fait un nouveau calage et ainsi de suite.

De cette facilité de calage il en résulte une différence de production qui peut être évaluée à 10 % en plus que sur la pierre.

Remarque. — Un des avantages du zinc qui a bien son importance est celui-ci :

Un dessin exécuté sur zinc et qui est resté pendant plusieurs années sans faire de tirage est aussi facile à mettre en train que s'il venait d'être imprimé, et chacun sait qu'une pierre qui n'a pas tiré depuis seulement deux ans et même moins, demande souvent plusieurs heures à l'ouvrier avant d'avoir une épreuve passable.

La cause provient de ce que la pierre poreuse, par sa nature, est incapable de conserver longtemps la légère couche de gomme qui est à sa surface et qui protège le corps gras du contact de l'air, il s'ensuit que d'un côté le corps gras pénètre dans la pierre quand à sa surface il est absorbé par l'air.

Il n'en est pas de même du zinc.

Ce métal n'étant pas poreux, le corps gras reste à la surface et en outre la couche de gomme, quelquemince qu'elle soit, ne disparaît pas, d'autant plus que toutes les planches qui ne servent que rarement, sont serrées en paquet ou autrement et par conséquent ne sont pas exposées à l'air.

Il en résulte donc que même après dix ans, vous prenez une planche de zinc, vous n'avez qu'à la dégommer, enlever à l'essence pour tirer ; au bout

de quelques minutes vous obtenez de bonnes épreuves.

Nous tenons à consigner ces remarques qui ont bien leur importance et que tout imprimeur appréciera.



CHAPITRE XXII.

TIRAGES A LA MACHINE.

C'est surtout au point de vue des tirages à la machine que l'emploi du zinc rend de véritables services à la lithographie, non seulement il est beaucoup moins long à caler que la pierre, mais encore il fournit des tirages beaucoup plus considérables.

Au moyen de blocs en fonte d'un système très simple, il n'y a qu'à placer la plaque de zinc dessus, serrer quelques boulons et on est prêt à tirer.

Ajoutons à cela qu'il n'y a absolument rien à changer aux machines, le bloc tient lieu de pierre.

On commence par caler ce bloc sur

sa presse ainsi qu'on le ferait pour une pierre, puis on place la feuille de zinc dessus et l'on procède au tirage sans se préoccuper qu'on imprime sur du zinc ; les blocs sont disposés pour que le côté où il n'y a qu'une tringle, soit celui de l'entrée en pression.

Les premières fois qu'un conducteur emploie le zinc, il peut lui arriver quelques *accidents*, comme par exemple, avoir des taches produites par les bords du zinc, quelquefois remarquer un voile sur sa planche, des inégalités dans ses épreuves, etc....

Ces inconvénients peuvent être évités, il ne s'agit que d'y penser.

D'abord pour les taches sur les bords du zinc ; que le conducteur examine sa planche, il verra qu'elle est peut-être à vive arête, et dans ce cas, on arrondit les bords et on les prépare comme s'il

s'agissait d'un dessin. Avec un pinceau, on couvre ces bords de préparation, on lave, on essuie, on gomme en essuyant et faisant sécher. D'autres causes encore peuvent exister, entre autres les suivantes :

1° Quand le bloc est plus grand que le zinc.

2° Lorsque les chemins sont mal réglés et que les rouleaux viennent frapper contre l'angle ou les angles du bloc, particulièrement contre le bord de l'entrée en pression.

Dans une machine bien réglée il ne doit y avoir aucun choc des rouleaux contre la table ou contre le bloc, on doit régler les chemins de telle façon que les galets des rouleaux obligent ceux-ci à descendre sur la planche pour l'encre au lieu de monter dessus.

S'il arrivait donc que le bord du zinc du côté de l'entrée en pression prenne le noir, on commencerait par le frotter avec de la gomme, et si le noir ne disparaissait pas on prendrait du sablon quelconque et avec un petit morceau de pierre ou de marbre on grénerait toute la partie attaquée, puis on la préparerait avec le produit n° 1, ensuite on gommerait et en essuyant pour faire sécher vivement, aussitôt après on continue.

Remarque : — Apporter beaucoup d'attention au mouillage, il faut comme pour la pierre mouiller le moins possible et sous ce rapport le zinc a encore cet avantage : c'est que n'absorbant pas l'eau il en faut moins sur les rouleaux.

S'il arrivait que faute d'eau une tache

apparaisse, vite avec un coup d'éponge on la fait disparaître, c'est du reste ce qui se produit également avec la pierre.

LE VOILE.

Beaucoup de conducteurs qui débutent avec le zinc, se plaignent que leur planche se couvre d'un voile, la cause qui le produit vient le plus souvent de la mauvaise qualité du vernis qu'on emploie ou bien encore du vernis qui est trop faible.

Aussitôt que vous vous apercevez que votre planche a une tendance à se voiler, gommez-là, puis en l'essuyant faites la sécher, ajoutez ensuite un peu de vernis fort dans votre encre et remettez-vous en train.

Si le voile recommence à se produire, vous gommerez encore votre planche,

puis vous ajouterez encore du vernis fort en petite quantité.

Dans le cas où vous ne pourriez pas empêcher ce voile de paraître, il n'y aurait plus qu'une chose à faire, changer de vernis.

On demandera peut-être pourquoi le même effet ne se produit pas sur la pierre? à cela, nous répondrons que parfois il se produit aussi, mais que le zinc demande sans doute un meilleur vernis que la pierre; dans tous les cas, depuis 15 ans bientôt que nous imprimons sur zinc, nous n'avons que bien rarement éprouvé ces inconvénients, et quand cela s'est rencontré, nous avons changé de vernis et tout espèce de voile a disparu, c'est ce qui nous conduit à reconnaître que ce voile tient au vernis. D'ailleurs, il y a aujourd'hui beaucoup de fabricants de vernis qui ne craignent

pas de substituer à l'huile de lin, qui est la matière essentielle du bon vernis, une foule d'autres huiles sans nom qu'ils font tout simplement chauffer, puis, qu'ils épaissent avec de la résine et vous livre ce produit avec une étiquette *menteuse*.

La lithographie qui repose sur une opération chimique dont la base est l'huile de lin cuite, ne s'accorde pas toujours de certains produits frelatés, qui ne possèdent aucune des propriétés essentielles pour l'impression.

Il est arrivé quelquefois qu'un conducteur peu expérimenté a laissé monter sur sa planche un voile que la gomme n'a pu faire disparaître, voici comment on parvient à l'enlever.

On encre bien la planche et on la talque, puis avec le produit n° 3, on la déprépare entièrement, ensuite on la

prépare de nouveau, absolument comme on a fait la première fois.

Cette opération bien faite ne compromet pas le travail, mais c'est toujours du temps de perdu.



CHAPITRE XXIII.

IMPRESSIONS EN PLUSIEURS COULEURS.

Pour ne pas nous répéter, nous dirons tout simplement que les impressions en couleur se font absolument comme les impressions en noir dont nous avons parlé dans les chapitres précédents.



CHAPITRE XXIV.

EFFAÇAGE DES PLANCHES.

Les planches de zinc comme les pierres peuvent servir très longtemps ; nous pouvons même affirmer sans toutefois en avoir fait l'expérience, qu'une feuille de zinc peut être effacée indéfiniment sans subir la moindre diminution dans son épaisseur, cela s'explique du reste très bien : le corps gras ne pénétrant pas le zinc mais se fixant seulement à sa surface, il n'y a qu'à l'enlever, tandis que chacun sait qu'une pierre sur laquelle un dessin ou un report a séjourné pendant un laps de temps assez long, est pénétrée par le corps gras à une certaine profondeur et

que pour le faire disparaître, il faut user toute la couche atteinte.

C'est pour cette raison que les pierres sont bientôt mises hors de service.

Sous ce rapport, pour des tirages à la machine ou à la presse à bras la même feuille de zinc peut servir à faire autant de reports qu'on a besoin et nous ajouterons même qu'elle se bonifie en travaillant, c'est du moins ce que nous avons toujours constaté.

Quant à l'effaçage, rien de plus simple.

Par exemple vous avez une planche de zinc sur laquelle vous avez terminé un tirage et vous voulez faire immédiatement un nouveau report.

Vous procédez de la manière suivante :

1° Vous enlevez à l'essence ;

2° Avec le produit n° 6 et une brosse dure vous frottez fortement, puis vous lavez la planche.

3° Avec du sablon 140 et une molette vous donnez un léger grain.

4° Avec poudre de ponce et un tampon de paille vous frottez votre planche, ensuite il ne reste plus qu'à la laver, essuyer et sécher vivement.

Dans cet état vous pouvez faire votre report.

Remarque : — En général ne pas laisser séjourner l'eau sur le zinc et toujours faire sécher vivement.

Quand on a une certaine quantité de planches à effacer, voilà comment on procède :

On commence par les enlever à l'essence en les plaçant isolément debout.

Ensuite avec le produit n° 6 et une brosse dure on les frotte bien, on les lave à grande eau en se servant de la même brosse et on les place isolément pour les égoutter.

Aussitôt cette opération terminée les essuyer avec une éponge d'abord, puis avec un chiffon et ensuite les faire sécher promptement ; ensuite il y a un léger grain à leur donner avec le sablon 140 et une molette, puis les repasser avec la poudre de ponce et le tampon de paille de fer fine ; ces deux opérations se font à l'eau. Aussitôt les laver, essuyer et sécher vivement.

Sitôt sèches elles sont prêtes à recevoir de nouveaux reports ou un nouveau travail, à la condition toutefois d'avoir été bien nettoyées à sec avec la poudre de ponce et un tampon de feutre.

Remarque : — Il n'est pas absolument indispensable de laver la planche à l'essence avant l'effaçage, mais le travail ainsi effectué est toujours meilleur et moins long.

ZINC A GRAIN POUR LE CRAYON.

Quand il s'agit d'effacer des zincs grénées, sur lesquels il y a du travail au crayon, l'effaçage s'opère de la même façon, mais ensuite on doit rafraîchir le grain et voici comment on procède.

On prend du sablon correspondant au grain qu'on désire, puis avec une molette en pierre ou en verre, peu importe, on grène toute la surface de la planche ; cette opération n'est pas longue, puisqu'il ne s'agit que de refaire le grain qui existait déjà ; on peut estimer un

laps de temps de 20 à 30 minutes par planche de zinc du format jésus.

Aussitôt le grain donné, laver la planche, l'essuyer et la faire sécher vivement, dans cet état elle est prête pour recevoir un nouveau travail.

Remarque : — Il arrive souvent que la planche de zinc effacée possède encore des traces du dessin disparu, il n'y a pas à se préoccuper, l'encre ne remonte pas.

En répandant le produit n° 6 sur la planche et en frottant avec la brosse il se produit une mousse blanche qui annonce que l'opération est réussie.

On fera attention de ne pas recevoir des éclaboussures de ce produit, ni sur ses vêtements, ni sur aucune partie du corps, attendu que cet agent est corrosif.

Pour nous résumer :

La planche de zinc peut servir indéfiniment.

L'effaçage en est facile, moins long que l'effaçage des pierres.



CHAPITRE XXV.

CONSERVATION DES PLANCHES.

Que n'a-t-on pas dit sous le rapport de la conservation des travaux sur zinc ? Les uns affirment que le zinc s'oxyde, les autres, que le travail disparaissait, grossissait, etc., etc... enfin, comme toute chose nouvelle, chacun a exprimé son avis, sans se rendre compte de ce qu'il avançait.

Ce qui est vrai et démontré, c'est que le zinc est bien supérieur à la pierre pour la conservation des travaux ; qu'il possède infiniment moins de chances de destruction que la pierre et la preuve en est faite.

Les matrices pierres , si elles sont grandes, telles que grand-monde, colombier, etc., sont nécessairement placées au rez-de-chaussée et peu au-dessus du sol, et dans ces conditions, elles ne peuvent être soustraites à l'humidité ; elles subissent les transitions du froid au chaud, du temps sec ou temps humide ; immanquablement les variations de température font disparaître la gomme, et souvent lorsque la couche est trop épaisse, en coulant à la surface de la pierre, elle laisse des traînées qui, en séchant, deviennent acides et rongent le travail. Tout imprimeur peut constater ces effets et en même temps ne peut nier que sur 100 pierres restées pendant 3 à 4 ans dans ces conditions sans faire de tirage, il ne s'en trouve pas 10 qui restent gommées.

Quand on prend une pierre qui n'a pas servi depuis longtemps, il faut un imprimeur habile pour la mettre en état. Il n'est pas rare de voir travailler un ouvrier pendant plusieurs heures avant d'arriver à obtenir des épreuves passables.

Le zinc ne présente aucun de ces inconvénients, une planche peut rester pendant 10 ans sans faire de tirage, et quelques minutes suffisent pour avoir de bonnes épreuves ; nous le constatons tous les jours.

PRÉCAUTION A PRENDRE POUR LA CONSERVATION
DES PLANCHES DE ZINC.

1^o Ainsi que nous l'avons déjà dit :
Avoir soin de gommer, puis bien

essuyer la planche en la faisant sécher vivement, après quoi, la serrer dans un endroit sec quelconque ;

2^o Ne jamais la mettre en contact avec aucun objet humide.

Ceci observé, vos planches bien sèches peuvent être ramassées comme il vous plaira. Mettez-les comme vous voudrez, soit dans des tiroirs, soit dans des paquets, dans des casiers, entre des planches, peu importe, pourvu qu'elles soient dans des endroits secs.

Nous n'entendons pas par là qu'elles doivent être placées dans les étages supérieurs, elles seront tout aussi bien au rez-de-chaussée, du moment que vous ne les mettez pas sur le sol, mais bien dans des cases à 30 ou 40 centimètres du sol.

Remarque : — Pour éviter toute rayure à leur surface, il est prudent de mettre une feuille de papier ou une maculature sèche entre chaque planche.



CONCLUSION

Bientôt quinze années de pratique nous ont démontré que le zinc peut avantageusement remplacer la pierre lithographique pour tout ce qui se fait en lithographie ou en gravure sur pierre et cela sans aucune exception.

Les avantages du zinc peuvent se résumer ainsi :

1^o Economie sur les pierres de 75 à 90 % ;

2^o Facilité pour l'emmagasinage ; comme poids, il est dans la proportion de 1 à 60 environ, sous le rapport du volume de 1 à 160, en d'autres termes 10 kilos de zincs correspondent à 600

kilos de pierre et 1 mètre cube de zinc remplace 160 mètres cubes de pierres ;

3^o Facilité pour la manipulation ;

4^o Exempt de casse sous n'importe quelle pression ;

5^o D'offrir toutes les garanties pour la conservation du travail ;

6^o Le zinc permet de faire des tirages au moins 10 fois plus considérables que la pierre ;

7^o Il supprime pour ainsi dire le calage ;

8^o Le zinc permet d'exécuter une quantité innombrable de travaux qui ne pouvaient se faire à cause des frais de pierre ; c'est encore une ressource de travail pour les artistes et pour les imprimeurs.

Nous pourrions encore ajouter que

pour les pays éloignés de 2 à 3000 lieues des carrières de pierres, ce n'est pas dans la proportion de 10 fr. contre 100 fr., mais de 10 fr. contre 250 à 300 fr. que l'économie du zinc se chiffrera.

Dans un temps peu éloigné, on ne s'expliquera pas comment on a emmagasiné pour des millions de pierres, quand on aurait pu obtenir les mêmes résultats pour 10 fois moins d'argent et 160 fois moins de volume.

FIN.

NOTES ET ADDITIONS.

PAGE 17, ligne 8^e, après *nettoyer la planche*, ajoutez : *et de faciliter l'exécution du travail.*

PAGE 18, ligne 5^e, lisez : *Corrections ou gratage sur planche non préparée.*

PAGE 29, ligne 16^e, après *pinceau*, ajoutez : *ou blaireau.*

PAGE 40, ligne 7^e, après *éponge*, ajoutez : *ou un pinceau pour les parties délicates.*

PAGE 58, ligne 12^e, à la place de l'alinéa :
1^o *Faire sécher, etc.*, lisez : 1^o *Laver la plaque pour enlever la colle puis la bien essuyer jusqu'à ce qu'elle soit en quelque sorte sèche.*

TABLE DES MATIÈRES.

	Avertissements	7
CHAP.	I. Autographie à la plume	11
	Autographie au crayon	12
CHAP.	II. Lithographie à la plume et au tire-ligne . . .	17
CHAP.	III. Lithographie au crayon	23
CHAP.	IV. Gravure	29
CHAP.	V. Chromo	35
CHAP.	VI. Travaux de Commerce, Ecritures, Vignettes.	39
CHAP.	VII. Impression	49
CHAP.	VIII. Du choix du zinc	51
CHAP.	IX. Autographie à la plume, Décalques, Préparation, Tirage	57
CHAP.	X. Autographie au crayon, Décalques, Préparation, Tirage	63
CHAP.	XI. Lithographie à la plume ou au crayon, Préparation, Tirage	67
CHAP.	XII. Gravure, Préparation, Tirage	73
CHAP.	XIII. Des Reports	77
CHAP.	XIV. Reports de lithographie à la plume ou au tire-ligne, Travaux de Commerce	79
CHAP.	XV. Reports de Gravure sur pierre	85

CHAP. XVI. Reports de Gravure sur cuivre ou acier	89
CHAP. XVII. Reports de Crayon	93
CHAP. XVIII. Reports de Typographie	97
CHAP. XIX. Reports de Chromo sur pelure à sec	99
CHAP. XX. Tirages à la presse à bras	103
CHAP. XXI. Tirages en couleur, à la presse à bras	107
CHAP. XXII. Tirages à la machine	113
CHAP. XXIII. Impressions en plusieurs couleurs	121
CHAP. XXIV. Effaçages des planches	123
CHAP. XXV. Conservation des planches	131
Conclusion	137

— 142 —

MATÉRIEL
ET
PRODUITS NÉCESSAIRES
POUR LA
LITHOGRAPHIE SUR ZINC.

TARIF DU MATÉRIEL
ET DES
PRODUITS NÉCESSAIRES
POUR LA
LITHOGRAPHIE SUR ZINC

ZINC

Nous avons établi six numéros de Zinc, correspondant aux différents genres de travaux.

- N° 80 Pour les travaux de crayon largement exécutés, tels que pour affiches, croquis, etc.
- N° 100 Pour tous les travaux de crayon plus fins, plus rentrés.
- N° 120 Ce numéro s'emploie pour les travaux délicats bien finis, pour les teintes fondues, etc.
- N° 140 Pour les travaux d'écriture, de vignettes, transports de gravure, autographie, etc. en un mot, pour tout ce qui demande une grande finesse.
- N° 150 Grain paille de fer. — Ce numéro est exclusivement employé pour la lithographie à la

plume ou au tire-ligne, ainsi que pour la gravure, reports de gravure ou lithographie à la plume.

N° 160 Zinc spécial pour les reports de chromo à sec.

TARIF DES PRODUITS

Manuel pratique de Lithographie sur Zinc.
contenant tous les renseignements utiles pour l'exécution des planches et les tirages sur zinc.

Un vol. in-8, broché 3 fr., relié	4	"
N° 1 Préparation, produit selon la formule, dose pour 2 litres	2	75

Mettre 3 litres d'eau dans un vase neuf en terre, faire bouillir jusqu'à réduction d'un tiers, passer dans un linge propre; après refroidissement, verser le contenu du petit flacon dans la préparation en remuant avec une baguette en bois.

On peut conserver cette préparation dans des bouteilles en verre.

NOTA. — Nous livrons cette préparation sous la forme ci-dessus pour économiser les frais de port; pour 2 litres le poids est d'environ 300 grammes.

N° 1 bis Préparation prête à employer, celle-ci est livrée dans des bouteilles en verre. (Prière d'indiquer sous quelle forme on la désire.) Le litre	2	50
N° 2 Préparation pour la gravure, le flacon . .	1	

N° 3	Produit pour dépréparer le zinc quand on a des retouches ou corrections à faire, le flacon	175
N° 4	Produit pour enlever les parties défec- tueuses d'un dessin avant qu'il soit préparé, le flacon	1 "
N° 5	Produit pour enlever le voile, le flacon .	1 "

Pratique: Si le voile est prononcé, encrer
et talquer la planche. — Prendre
Produit N° 3, une partie.

Eau une partie.

Laver la planche avec ce produit, préparer
avec N° 1, comme un travail neuf.

N° 6	Produit pour enlever la composition et remettre le zinc à neuf, le flacon . .	1 50
------	--	------

Pratique: Verser le contenu de ce flacon
dans un litre d'eau.

Enlever le zinc à l'essence. Verser le produit
sur toute la planche, frotter avec une brosse
dure, laver, essuyer et sécher, donner un gré-
nage au sablon, laver et sécher. Cette opéra-
tion ne demande que très peu de temps.

N° 7	Produit pour retouches et corrections, le flacon	1 25
------	---	------

Pratique: Étant donné un mot à enlever et
un autre mot à remettre à la place :

Avec un petit morceau de bois pointu déposer
quelques gouttes du n° 7, les laisser séjourner
2 ou 3 minutes ; laver la place avec eau propre
en ayant soin qu'aucune trace de gomme ne
touche la partie à retocher, essuyer, sécher.

Avec une petite éponge imbibée du n° 3.
passer sur la place du mot ; essuyer, sécher,
puis corriger. Par ce moyen, on peut faire
toutes les corrections ou additions possibles.

N° 8	Produit pour fond noir, le flacon	1 . .
N° 9	Encre de réserve, le flacon	1 25

Nota. — L'ensemble des produits forme un poids de 3 kilogs environ et coûte 18 francs, emballage compris.

SABLON

Sablon n° 80	le litre.	8 50
" 100	"	8 60
" 120	"	1 25
" 140	"	2 "
" 150	"	3 "
" 160	"	4 "
Molettes en pierres de 12 c. long et 6 c. carrés .		1 25
Molettes en zinc		2 50
Tampon en paille de fer		1 "
Tampon en feutre		1 25

TAMIS TOILE MÉTALLIQUE

N° 80, Diamètre 22 c.,	prix.	3 50
100 — "	"	4 "
120 — "	"	4 50
140 — "	"	5 "
150 — "	"	5 50
160 — "	"	6 "

PAPIERS AUTOGRAPHIQUES

Il est assez difficile de se procurer aujourd'hui du papier *irréprochable* et cependant le succès d'une auto-graphie dépend absolument de la qualité et de la préparation de ce papier.

Nous en fabriquons dont nous garantissons la qualité, nous en avons trois sortes.

1^e PAPIER AUTOGRAPHIQUE, TRANSPARENT,

POUR AUTOGRAPHIE A LA PLUME OU AU TIRE-LIGNE.

Format grand aigle, 105 X 75 (un seul format).

Prix à la feuille	I	»
— par 25 feuilles.	"	90
— par 100 feuilles.	"	85

2^e NOUVEAU PAPIER SPÉCIAL AVEC GRAIN,

POUR L'AUTOGRAPHIE AU CRAYON.

Permettant d'enlever les blancs ou les lumières avec le grattoir.

N^o 80 Gros grain. Ce numéro est employé pour des croquis ou des dessins très largement faits.

N^o 100 Grain moyen. Pour des travaux déjà un peu terminés, un peu modelés.

N^o 120 Grain fin. Ce numéro permet à l'artiste d'exécuter à peu près toute espèce de travaux et d'obtenir tous les effets dont il a besoin.

N^o 140 Grain extra pour l'exécution des dessins demandant des teintes fondues, tels que portraits, petits sujets modelés, etc., etc.

Ces quatre sortes de grains se font sur le même papier format jésus, de 55 X 72.

Prix unique, la feuille	1 20
— 10 feuilles	10 "
— 25 feuilles	22 50
— 100 feuilles	80 "

Ce papier est épais, la surface unie et d'un grain régulier; il offre à l'artiste toutes les facilités du meilleur papier à dessin.

3° PAPIER AUTOGRAPHIQUE AVEC GRAIN POUR AUTOGRAPHIE
AU CRAYON.

Avec ce papier on ne peut pas enlever les blancs au grattoir.

Mêmes numéros de grain que le précédent.

Un seul format jésus 72 X 55 épais.

Prix par feuille.	" 90
— 12 feuilles.	" 85
— 25 —	" 80
— 100 —	" 75

NOTA. — Il est important de conserver ce papier dans un endroit sec et de ne pas le mouiller, soit pour le redresser ou le tendre; l'humidité ferait disparaître le grain. Il est livré selon le désir des clients, en feuille entière, en 1/2 feuille ou en 1/4 de feuille.

TARIF DES ZINCS ET GRANDEURS COURANTES.

NOTA. — Nous avons onze formats, correspondants aux mesures des pierres, (on pourra toujours diviser ces planches à la grandeur dont on aura besoin).

FORMATS.	Mesures en centimètres					Préparé pour la gravure.			
		80	100	120	140				
1/4 Coquille...	10 X 12	28 X 32	1.50	1.55	1.60	1.65	1.70	1.75	2.20
1/4 Raisin....	10 X 14	28 X 40	1.90	1.95	2. ⁰⁰	2.05	2.10	2.15	2.60
1/2 Coquille...	12 X 18	32 X 70	2.75	2.85	2.90	3. ⁰⁰	3.10	3.20	3.75
Couronne.....	14 X 18	40 X 50	3.50	3.60	3.70	3.80	3.90	4. ⁰⁰	4.60
Coquille.....	18 X 24	50 X 65	5.75	5.90	6. ⁰⁰	6.15	6.30	6.40	7.20
Jésus	22 X 28	60 X 76	7.75	7.90	8.10	8.30	8.50	8.75	10. ⁰⁰
Soleil.....	24 X 30	65 X 80	9.75	9.90	10. ⁰⁰	10.25	10.40	10.50	11.75
Colombier....	24 X 36	65 X 100	12.50	12.75	13. ⁰⁰	13.25	13.50	13.75	15.50
Grand-Aigle...	28 X 40	76 X 100	14. ⁰⁰	14.25	14.50	14.75	15. ⁰⁰	15.25	17. ⁰⁰
Grand-Monde..	30 X 40	80 X 108	17. ⁰⁰	17.25	17.50	17.75	18. ⁰⁰	18.25	21. ⁰⁰
Univers.....	35 X 45	95 X 121	20. ⁰⁰	20.50	21. ⁰⁰	21.50	22. ⁰⁰	22.50	25. ⁰⁰

Crochets pour couper le zinc.....

1 fr. 75

ZINCS

POUR TIRER A LA MACHINE

PRÊTS

A PLACER SUR LES BLOCS

FORMATS	DIMENSIONS DES DESSINS QU'ON PEUT IMPRIMER.	PRIX
Demi-Raisin.....	31 X 47	4 fr. 50
Demi-Jésus.....	34 X 53	5 »»
Coquille.....	43 X 55	8 »»
Raisin.....	47 X 64	9 »»
Jésus.....	53 X 73	10 »»
Colombier.....	61 X 92	15 »»
Grand-Aigle.....	73 X 103	18 »»
Grand-Monde....	91 X 113	20 »»
Grand-Univers....	92 X 119	22 »»

BLOCS EN FONTE, AVEC SYSTÈME

POUR TENDRE ET FIXER LE ZINC,

SPÉCIALEMENT ÉTABLIS POUR FAIRE DES TIRAGES

A LA MACHINE.

FORMATS	DIMENSIONS DES DESSINS QU'ON PEUT IMPRIMER.	PRIX	DIMENSION DU BLOC pour le calage sur les machines.
Demi-Raisin ..	31 × 47	90 fr.	41 × 50
Demi-Jésus ...	34 × 53	100	44 × 55
Coquille.....	43 × 55	125	53 × 57
Raisin	47 × 64	150	58 × 67
Jésus	53 × 73	175	63 × 75
Colombier....	61 × 92	250	72 × 92
Grand-Aigle ..	73 × 103	300	83 × 105
Grand-Monde ..	85 × 112	350	95 × 115
Univers	92 × 119	375	102 × 121

Tous ces blocs établis pour faire des tirages à la machine, ont une épaisseur variant de 55 millimètres à 70 millimètres. Ils remplacent la pierre et sont plus faciles à caler. Une fois calé, on peut tirer tous les zincs du même format sans rien changer.

VERNIS

L'Impression sur Zinc se fait avec la plus grande facilité, mais à la condition d'employer de bons vernis fabriqués avec *l'huile de lin pure*, et non additionnés de ces huiles sans nom comme cela n'arrive que trop souvent.

Pour remédier à cet état de choses, nous offrons à nos confrères des vernis exempts de mélanges, qui permettent de faire des tirages indéfinis sans éprouver la plus légère difficulté.

Un report sur ZINC peut tirer indéfiniment, nous avons obtenu 40,000 épreuves sur un report sans que la planche ait subi la plus légère altération.

TARIF DES VERNIS

FABRIQUÉS EXCLUSIVEMENT AVEC L'HUILE DE LIN PURE

Vernis faible	le k ^o	2 50
" moyen	"	2 75
" fort	"	3 25
" mordant	"	4 50

Dans ces prix ne sont pas compris les bidons dans lesquels les vernis sont livrés.

PRIX DES BIDONS

Le Bidon de 1 k ^o coûte	"	75
—	2	1 2

Le Bidon de 3 kgs	n°	1 20
—	4	n°	1 30
—	5	n°	1 50
—	10	n°	2 50

NOTA. — Pour tous les travaux courants, on peut employer le vernis faible en y ajoutant une petite quantité de mordant ou de vernis fort.

Toutes les Couleurs qui servent pour la Pierre sont bonnes pour le Zinc.



LE TOURISTE

Nouvelle Série de Petits Guides-Itinéraires illustrés
DES CHEMINS DE FER FRANÇAIS

Il est difficile de rien imaginer de plus ingénieux, de plus commode, de plus pratique pour le voyageur que ces nouveaux itinéraires de poche.

Chaque Itinéraire est présenté sous la forme d'un **petit album** dépliant, sur lequel se trouve le **tracé exact de la ligne**, avec ses **embranchements**, le **nom de toutes les stations**, avec leurs **distances** entre elles, le **prix des places**, les **buffets**, les **noms** des **pays** traversés, etc., etc., en un mot, un véritable **panorama** du réseau imprimé en 4 couleurs, mesurant 104 centimètres de long.

DÉSIGNATION DES ITINÉRAIRES PUBLIÉS :

- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Paris au Havre. | 13. Paris à Versailles, <i>rive gauche.</i> |
| 2. Paris à Granville. | 14. Paris à Versailles, <i>rive droite.</i> |
| 3. Paris à Cherbourg. | 15. Paris à Lyon, <i>Bourbonnais.</i> |
| 4. Paris à Saint-Malo. | 16. Paris à Londres <i>via Dieppe.</i> |
| 5. Paris à Bordeaux. | 17. Paris à Toulouse. |
| 6. Paris à Londres <i>via Calais</i> | 18. Paris à Lourdes par Agen. |
| 7. Paris à Lyon. | 19. Paris à Bâle. |
| 8. Lyon à Marseille. | 20. Paris à Lourdes par Bordeaux. |
| 9. Marseille à Gênes. | 21. Paris à Lourdes par Toulouse. |
| 10. Paris à Nantes et Saint-Nazaire. | |
| 11. Paris à Nancy. | |
| 12. Paris à Bruxelles. | |

Se continue.

PRIX : 15 centimes ; franco, 20 centimes.

Demandez le *Touriste* dans les gares, chez les libraires et papetiers, ou aux éditeurs MONROCQ, 3, rue Suger, PARIS.

INNOVATION - PROGRÈS - ÉCONOMIE

NOUVEAUX MODÈLES EN RELIEF

BREVETÉS S. G. D. G.



Le **Programme Officiel** de l'Enseignement du Dessin dans les écoles, **prescrit** formellement l'usage des **Modèles en relief**.

Jusqu'ici, ces modèles exécutés en plâtre étaient d'un emploi difficile, leur extrême fragilité formait surtout le principal obstacle à leur introduction dans la plupart de nos écoles.

Pour remédier à cet état de choses, nous avons eu l'idée de chercher une matière moins cassante pour leur exécution, et nous l'avons rencontrée dans un carton bristol fabriqué d'une certaine façon. Maintenant, au moyen de matrices gravées et du balancier, nous obtenons des *Reliefs absolument identiques aux Reliefs plâtre*, ayant même aspect, même pureté de dessin et **coûtant trois fois moins cher**.

Nous croyons superflu d'ajouter que nos *Nouveaux Modèles en Reliefs* sont légers et solides, on pourrait même dire *incassables*.

Une autre particularité résultant du procédé de leur fabrication vient encore ajouter un attrait à ces Modèles, *ils sont à double face*, d'un côté ils présentent un *dessin en Relief* et de l'autre côté le même *dessin en Creux*.

DÉSIGNATION DES MODÈLES PUBLIÉS :

SÉRIE A, 12 MODÈLES.

- N° 1. Refends, Bossages.
" 2. Denticules, Dent de scie.
" 3. Niveau de maçon.
" 4. Panneau, Losange.
" 5. Compas en bois.
" 6. Triglyphe.
" 7. Bordures grecques.
" 8. Panneau à angles arrondis et droits.
" 9. Clef de voûte.
" 10. Equerre en bois, Fil à plomb.
" 11. Etoile simple.
" 12. Panneau carré.

Cette série de 12 modèles renfermés dans une boîte élégante et solide.

PRIX : 4,80 — POSTE : 6 fr.

Modèles séparés :

PRIX : 0,40 — POSTE : 0,50

SÉRIE B, 12 MODÈLES

- N° 1. Bordure.
" 2. Rosace, Perle.
" 3. Oves, Raies de cœur.
" 4. Rosace.
" 5. Tores Bossages.
" 6. Pulmonaire cimbalaire (*feuille*).
" 7. Erable piloscelle (*feuille*).
" 8. Chêne (*feuille*).
" 9. Fleuron.
" 10. Passiflore palmée (*feuille*).
" 11. Lierre (*feuille*).
" 12. Frise grecque.

Cette série de 12 modèles renfermés dans une boîte élégante et solide.

PRIX : 4,80 — POSTE 6 fr.

Modèles séparés :

PRIX 0,40 — POSTE 0,50.

SÉRIE C, 12 MODÈLES.

- N° 1. Canaux.
" 2. Frise grecque (fragments).
" 3. Fleuron.
" 4. Frise grecque.

- N° 5. Fragment de panneau.
" 6. Rosace renaissance (ancien hôtel de ville de Paris).
" 7. Médailon tête Cérès (antique).
" 8. — — Minerve (antique).
" 9. — — Auguste jeune (antique).
" 10. — — Paris (antique).
" 11. — — Apollon (antique).
" 12. — — Jeune égyptienne.

Cette série de 12 modèles renfermés dans une boîte élégante et solide.

PRIX : 5,75 — POSTE : €,95.

Modèles séparés :

Nos 1 à 6, 0,40 — POSTE, 0,50
7 à 12, 0,55 — " 0,65

SÉRIE D, 12 MODÈLES.

- N° 1. Vénus de Milo (antique).
" 2. Diane chasseresse "
" 3. Achille "
" 4. Antinoüs "
" 5. Sapho "
" 6. Joueuse aux osselets "
" 7. Faune riant "
" 8. Agrippa "
" 9. Ulysse "
" 10. Caracalla "
" 11. Vénus du Capitole "
" 12. Thalie. "

Cette série de 12 modèles renfermés dans une boîte élégante et solide.

PRIX : 6,60 — POSTE : 7,80

Modèles séparés :

PRIX : 0,55 — POSTE : 0,65.

Ces premières séries de reliefs sont conformes au programme officiel pour les cours élémentaires de dessin la série A ainsi que les titres des sujets l'indiquent. est composée d'exercices simples : Lignes droites, Angles, Carrés, Losanges, etc., appropriés aux commençants. Les séries **B. C. D.** en sont la continuation.

26976 — Amiens, Imp. T. Jeunet.

