

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 - https://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 passible 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)	Maviez, R. ([17..-18..])
Titre	Traité complet, théorique et pratique de la peinture en bâtimens, de la vitrerie, de la dorure, de la tenture de papiers : à l'usage des entrepreneurs de bâtimens, des architectes, des propriétaires, des amateurs et des ouvriers
Adresse	Paris : Chez l'auteur : Chez Carilian-Goeury, libraire : Chez les principaux libraires de Paris et des départemens, 1836
Collation	1 vol. (VIII-436 p.) : ill. ; 22 cm
Nombre de vues	453
Cote	CNAM-BIB 8 Ky 19
Sujet(s)	Pose du papier peint -- France -- 19e siècle -- Guides pratiques Peinture en bâtiment -- France -- 19e siècle -- Guides pratiques Placage (métallurgie) -- France -- 19e siècle -- Guides pratiques Vitrage -- France -- 19e siècle -- Guides pratiques
Thématique(s)	Construction Matériaux
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	11/06/2021
Date de génération du PDF	06/02/2026
Recherche plein texte	Disponible
Notice complète	https://www.sudoc.fr/126025983
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?8KY19

114/10/10

TRAITÉ

COMPLET, THÉORIQUE ET PRATIQUE

DE LA

PEINTURE EN BATIMENS,

DE LA VITRERIE, DE LA DORURE,

DE LA TENTURE DE PAPIERS.

.....



Le Traité de Peinture, Vitrerie, Dorure et Tenture de Papiers

SE TROUVE DANS LES VILLES SUIVANTES :

- A Versailles*, chez ANGÉ, libraire;
- A Melun*, chez THOMAS, libraire;
- A Laon*, chez LECOINTE, libraire;
- A Rouen*, chez FRANÇOIS, libraire, Grande-Rue;
- A Lille*, chez VANACKERE père, libraire;
- A Metz*, chez Madame DEVILLY, libraire;
- A Bruxelles*, chez PERICHON, libraire;
- A Tours*, chez MARCADIER-GUEPAIN, doreur;
- A Lyon*, chez MAIRE, libraire, rue Grande-Mercièrè, n. 21;
- A Marseille*, chez CAMOIN frères, libraires;
- A Toulouse*, chez MARTEGOUTTE et C^{ie}, libraires;
- A Bordeaux*, chez GASSIOT, libraire.



Les exemplaires exigés par la loi ont été déposés.

Tout contrefacteur ou débitant de contrefaçons de cet ouvrage sera poursuivi suivant la rigueur des lois.

Tout exemplaire non revêtu de la signature de l'Auteur sera réputé contrefait.

PARIS. — IMPRIMERIE DE HENRI DUPUY,

RUE DE LA MONNAIE, N. 11.

TRAITÉ

8° Ky 19

COMPLET, THÉORIQUE ET PRATIQUE

DE LA

PEINTURE EN BATIMENS,

DE LA VITRERIE, DE LA DORURE,

DE LA TENTURE DE PAPIERS;

A l'usage

DES ENTREPRENEURS DE BATIMENS, DES ARCHITECTES, DES PROPRIÉTAIRES,
DES AMATEURS ET DES OUVRIERS;

PAR R. NAVIEZ,

ENTREPRENEUR DE PEINTURE.



PARIS

CHEZ L'AUTEUR,

RUE DU FAUBOURG-SAINT-MARTIN, N. 100;

CHEZ CARILIAN-GOEURY, LIBRAIRE,

QUAI DES AUGUSTINS, N. 41;

ET CHEZ LES PRINCIPAUX LIBRAIRES DE PARIS ET DES DÉPARTEMENTS.

1836

AVERTISSEMENT.

En 1772, Watin publia l'*Art du Peintre , Doreur et Vernisseur* ; cet ouvrage eut un immense succès , et il fut traduit dans les principales langues de l'Europe. A cette époque , aucun ouvrage spécial n'avait encore traité ce sujet , et l'accueil favorable que l'ouvrage de Watin reçut du public était bien mérité : en effet , il est juste de penser qu'il n'y a qu'un habile praticien qui ait pu décrire avec tant de précision les procédés qu'on suivait alors dans la Peinture en bâtimens et dans la Dorure.

Les changemens et les progrès qui , depuis 64 ans , se sont opérés dans les arts de décoration , ont rendu nécessaire un nouvel ouvrage qui traitât complètement de la *Peinture en bâtimens* , de la *Dorure* , de la *Vitrierie* , et de la *Tenture de papiers*. Ces quatre parties de la décoration des bâtimens sont souvent exercées par le même artiste , elles ont entre elles trop de rapports pour qu'il en puisse être autrement ; il est donc naturel de réunir dans le même ouvrage la description des procédés de chacune d'elles.

Il est maintenant bien reconnu que les auteurs qui , depuis Watin , ont écrit sur ces quatre parties de la décoration des bâtimens , n'ont point rempli le but que les artistes , les architectes , les propriétaires et les amateurs avaient droit d'en attendre ; ces auteurs , qui n'étaient pas praticiens , n'ont fait que copier textuellement Watin , en jetant çà et là quelques dénominations de la nouvelle nomenclature chimique.

Persuadé que les procédés de *l'Art du Peintre en bâtimens* n'ont pas encore été décrits d'une manière complète et exacte, j'ai rassemblé, dans l'ouvrage que je présente au public , toutes les connaissances que j'ai dû acquérir dans cet art durant quinze années d'une pratique guidée et éclairée par des études spéciales. Je n'ai rien négligé pour rendre cet ouvrage aussi complet , et en même temps aussi succinct que possible ; je n'ai épargné ni veilles , ni lectures , ni expériences ; enfin le *Traité de Peinture* que je publie est le fruit de dix années de recherches laborieuses.

Elève d'un des plus habiles entrepreneurs de Paris , j'ai suivi dans sa maison et j'ai conduit , sous ses conseils , des travaux considérables de Peinture , de Décors , de Dorure , de Vitrierie et de Tenture de papiers ; je ne décris rien que je ne l'aie vu exécuter. Non content de cela , j'ai cherché à perfectionner les procédés , et je me suis livré avec ardeur à l'étude de la Chimie : cette science , en m'éclairant de son flambeau , m'a fait con-

naître les causes de mal-façon et de non réussite qui , sans son secours , restaient entièrement inexplicables et par conséquent impossibles à éviter. Ayant toujours fait de mon état mon unique occupation , j'ai recueilli une foule de notes journalières prises dans les bâtimens ; j'ai consulté tous les meilleurs auteurs modernes , afin que mon ouvrage soit à la hauteur des lumières actuelles ; enfin je me suis efforcé de justifier le titre de *Traité complet théorique et pratique* que je donne à cet ouvrage , 1° en n'omettant rien d'utile , 2° en mettant à profit les progrès de la chimie , et 3° en me servant des connaissances pratiques que j'ai acquises dans une profession que j'exerce avec plaisir depuis long-temps.

Il me reste à dire en quoi mon ouvrage diffère de celui de Watin , 9^e et dernière édition , revue et augmentée en 1823 , par M. Charles Bourgeois.

Les genres de peinture sur lesquels Watin s'étend le plus sont tombés en désuétude et à peine parle-t-il des ouvrages qui s'exécutent journellement dans les bâtimens. L'art a changé entièrement de face , et le *Traité de Watin* ne peut rendre aucun service à ceux qui désirent connaître les procédés d'exécution suivis maintenant dans la Peinture en bâtimens.

Dans le traité que je publie , les douze chapitres de la Peinture en contiennent trois où je traite des sujets que Watin n'a pas même effleurés. Ces trois chapitres sont , le chapitre IV qui traite des *Ouvrages prépara-*

toires , le chapitre XI sur les *Peintures de décors* , et le chapitre XII qui contient les *préceptes généraux de la décoration*. Les chapitres III , V , IX et X contiennent , en grande partie , des sujets qui ne sont pas mentionnés dans Watin.

J'ai décrit l'art du *Vitrier* , Watin n'en dit pas un seul mot.

L'art du *Doreur* s'exerce maintenant à peu près selon les procédés décrits par Watin ; cependant j'ai fait à ce dernier beaucoup de suppressions , plusieurs augmentations et quelques modifications.

Je n'ai point , à l'exemple de Watin , fait un traité particulier de l'*Art du Vernisseur* ; ce qui , dans cet art , a rapport à la Peinture en bâtimens est détaillé dans le chapitre VIII de cette partie. L'art du Vernisseur a perdu de son importance depuis que la vogue des ouvrages chinois et japonais est passée ; il est maintenant exercé principalement par les peintres sur tôle et par les peintres d'équipages.

L'emploi des *Papiers de Tenture* était à peine connu en France lorsque Watin fit son *Art du Peintre* , il ne pouvait donc en parler : j'ai décrit les procédés d'exécution de ce nouveau genre d'industrie , qui se rattache si essentiellement à la décoration des bâtimens.

Je pense , d'après ce que je viens de dire , que le plus léger examen suffira pour dissuader les personnes qui

seraient tentées de croire que mon ouvrage est une nouvelle édition de celui de Watin.

Le TRAITÉ COMPLET DE LA PEINTURE EN BÂTIMENS, etc., que je présente avec confiance au public, est un ouvrage entièrement neuf, et je pense qu'il peut être utile et même indispensable 1^o aux *peintres en bâtimens* qui désireront s'instruire dans la pratique de leur art et se mettre au courant des procédés les plus nouveaux, 2^o aux *architectes* qui voudront connaître parfaitement les règles d'une bonne exécution, 3^o aux *propriétaires* qui voudront faire exécuter sous leurs yeux des travaux de Peinture en bâtimens.

Je souhaite que les *maîtres peintres* gratifient de ce *Traité de Peinture* ceux de leurs compagnons dont ils auront remarqué l'intelligence ; je serai content si ce don, convenablement placé, peut leur être utile et avantageux, en leur procurant des ouvriers adroits, soigneux, et aptes à les comprendre.

Les jeunes *architectes*, livrés à des études spéciales de construction, ont rarement le temps de s'initier aux nombreux détails que présentent les divers ouvrages de la Peinture en bâtimens et des trois arts qui s'y rattachent, aussi ne sont-ils souvent point en état d'inspecter convenablement ces ouvrages ; ils ne peuvent acquérir la connaissance complète des procédés d'exécution des travaux de la Peinture que par une longue expérience, et par la perte d'un temps précieux. J'ose espérer qu'au

moyen de ce *Traité*, les architectes pourront s'instruire en beaucoup moins de temps de tout ce qui concerne la théorie et la pratique des arts dont il renferme la description.

Les *propriétaires*, étant journellement forcés de faire exécuter des travaux de Peinture, ont un intérêt particulier à bien connaître les procédés qui amènent la meilleure exécution. Le riche, dans ses domaines en dirigeant les opérations de ses ouvriers ou de ses domestiques, l'homme qu'une fortune médiocre oblige à l'épargne, l'amateur qui veut occuper ses loisirs, trouveront dans les travaux de la Peinture en bâtimens une source d'économie, d'occupation et de plaisirs variés.

J'ai divisé le *Traité de Peinture* en QUATRE PARTIES principales; la première partie traite de la PEINTURE, la seconde de la VITRERIE, la troisième de la DORURE, la quatrième et dernière partie traite de la TENTURE DE PAPIERS.

Les arts industriels ne marcheront désormais dans la voie des améliorations, des progrès et des découvertes, qu'autant qu'ils s'aideront des lumières de la science. En écrivant ce *Traité*, je n'ai donc pas dû m'attacher seulement à décrire les procédés matériels en usage; la Chimie, à l'étude de laquelle les peintres devraient s'adonner davantage, m'a conduit dans de nouvelles routes, et m'a fait envisager la Peinture en bâtimens sous de nouveaux points de vue. C'est en basant les

procédés des professions sur les principes de la science qu'on ennoblit les arts industriels , et la Peinture en bâtimens est destinée , sous ce rapport , à jouir d'une considération et d'une importance que je serai trop heureux d'y attirer.

Mon seul but , en livrant mon travail à l'impression , a été d'être utile ; je n'ai point été arrêté par les petits calculs de l'égoïsme , qui croit avantageux de cacher aux autres ce qui peut profiter et servir à un seul. Je serai satisfait si mon ouvrage peut , sans peine , initier aux procédés des arts du Peintre, du Vitrier, du Doreur et du Colleur de papiers , ceux qui le liront : les jouissances que ces arts procurent sont à la portée du riche et du pauvre ; ma seule ambition est de contribuer à faire mieux connaître les moyens de conserver , d'assainir et d'embellir nos demeures.

Je ne crains pas que mes confrères me reprochent de leur avoir nuï en enseignant au public les procédés de notre profession ; j'espère au contraire que mon ouvrage pourra donner aux amateurs le goût de faire exécuter des travaux de peinture , lorsqu'ils seront en état de les conduire et de les surveiller eux-mêmes avec intelligence : il n'en pourra donc résulter qu'un accroissement de travaux auxquels tous les entrepreneurs seront appelés à participer. Je ne crois faire tort qu'à ceux qu'une aveugle routine retiendra dans la voie des procédés vicieux , et dans le cercle des travaux les plus faciles

de la Peinture en bâtimens ; mais ceux qui voudront prendre un nouvel essor , et étudier leur état en véritables artistes , parviendront à un degré d'habileté et de savoir auquel ne pourront atteindre , ni l'amateur qui peindra pour son amusement , ni l'homme économe qui pratiquera momentanément cet art pour s'éviter de payer des ouvriers. Savoir, vouloir et persévérer, voilà quels sont les leviers de l'industrie; et, quelle que soit sa profession , l'homme actif qui saura s'en emparer , attirera sur lui les honneurs et les richesses.

TRAITÉ

COMPLET, THÉORIQUE ET PRATIQUE

DE LA

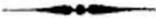
PEINTURE EN BATIMENS,

DE LA VITRERIE, DE LA DORURE,

DE LA TENTURE DE PAPIERS.

PREMIÈRE PARTIE.

DE LA PEINTURE EN BATIMENS.



INTRODUCTION.

La Peinture en bâtimens, appelée aussi Peinture d'impression, est l'art de revêtir, de couvrir de diverses couleurs et de divers enduits la surface de certains ouvrages de menuiserie, de serrurerie, de maçonnerie, etc., dans le but de leur conservation ou de leur embellissement.

Nous ne nous étendrons point sur l'origine et l'histoire de la Peinture d'impression, et sur ses progrès à différentes époques; ce que l'on en sait offre beaucoup d'incertitude et ne présente pas, selon nous, assez d'utilité pour que nous nous y arrêtions long-temps. Il est à présumer que l'art de la Peinture d'impression a été pratiqué dans les temps les plus reculés; quelques auteurs en attribuent la découverte aux Phrygiens, d'autres aux Babyloniens. Il est hors de doute que les Egyptiens du temps de Moïse connaissaient cet art.

puisque les murs de leurs temples nous offrent des sujets de peinture de cette époque, 1700 ans avant Jésus-Christ.

Les procédés de la Peinture en bâtimens sont d'une exécution assez facile, ils exigent seulement beaucoup de soin et de propreté, et un peu d'habitude; doué de ces qualités, l'amateur qui aura lu un traité descriptif de cet art pourra y obtenir de prompts succès. Il n'en est pas ici comme dans la peinture d'histoire où le meilleur traité peut à peine former un médiocre artiste, les ouvrages de Peinture en bâtimens peuvent être exécutés par celui qui sait comment on doit s'y prendre; la description des opérations manuelles et l'exposition des principes théoriques de cet art peuvent donc être d'une très-grande utilité.

Considérée sous le rapport des services qu'elle rend, des jouissances qu'elle procure, la Peinture d'impression acquiert une assez grande importance. Par son moyen, les habitations les plus repoussantes peuvent devenir propres, salubres et agréables. On aime à varier les aspects de son intérieur, on y voit avec plaisir régner la propreté et une certaine élégance; enfin l'âme est souvent influencée, sans qu'on s'en aperçoive, par la gaieté ou la tristesse des objets qui s'offrent continuellement à l'organe de la vue. Les couleurs, combinées avec un certain art, donnent à tout ce qu'elles recouvrent cet aspect riant qui occupe, distrait ou repose agréablement l'esprit.

Conservé et embellir, voilà les deux buts principaux de la Peinture en bâtimens; pour bien comprendre ce que cet art a d'important, il ne faut pas séparer l'utile de l'agréable. Ainsi les moyens de conservation des parties même non apparentes ne doivent pas être négligés par le peintre en bâtimens; c'est lui qui doit se charger d'arrêter la main destructive du temps, et il doit apporter autant de soin à donner de la durée aux travaux des autres qu'aux siens propres.

Dans une maison en construction le peintre ne doit pas arriver le dernier; il suit les autres corps d'état pas à pas;

un morceau de bois , un morceau de fer ne doivent pas être placés avant qu'il ne les ait couverts au moins d'une couche d'impression en blanc , en brun , en minium ou en bitume. Depuis la queue d'aronde qui lie les pierres des fondations, jusqu'aux souches de cheminées qui surmontent les toits, tout est de son ressort. Enfin après avoir suivi les travaux depuis les caves jusqu'aux combles, le peintre s'emparera du bâtiment qui vient d'être élevé ; lui seul alors est chargé de donner la vie à ce froid assemblage de pierre , de bois et de fer , et , dès ce moment , il doit y rester jusqu'au jour tant désiré où l'on place les meubles sur les parquets auxquels il vient de donner le dernier lustre. Lorsqu'on réfléchit combien d'objets différens doivent attirer l'attention et nécessiter les travaux du peintre , depuis la pose de la première pierre du bâtiment , jusqu'au dernier coup de brosse qui livre l'appartement à la jouissance empressée du propriétaire, on peut se faire une juste idée des nombreux détails qu'embrasse la Peinture d'impression.

Nous diviserons le traité de Peinture en bâtimens en douze chapitres.

Le premier chapitre traitera de la composition , des propriétés , des qualités et du choix des couleurs.

Nous nous occuperons dans le deuxième chapitre des huiles , des vernis , des colles , et de différentes substances employées dans la Peinture en bâtimens.

Le troisième chapitre traitera du broiement, de la préparation et de la conservation des couleurs.

Le quatrième chapitre sera consacré aux ouvrages préparatoires.

Le cinquième chapitre traitera du mélange des couleurs pour la formation des teintes.

Dans le sixième chapitre seront décrits les procédés de la peinture en détrempe ou à la colle , et dans le septième chapitre ceux de la peinture à l'huile. Nous terminerons ce

septième chapitre en parlant des réchampissages , puis des différentes espèces d'hydrofuges.

Le huitième chapitre traitera de la vernissure ou application des vernis , de la peinture au vernis , et de la peinture à l'huile vernie-polie.

Le neuvième chapitre traitera des différens genres de peintures autres que ceux de la détrempe , de l'huile et du vernis.

Le dixième chapitre sera consacré à décrire différens menus ouvrages qui se rattachent à la Peinture en bâtimens : nous traiterons dans ce chapitre de la mise en couleur des carreaux et des parquets , et des raccordemens.

Nous consacrerons le onzième chapitre aux peintures de décors.

Le douzième et dernier chapitre traitera des préceptes généraux de la décoration des appartemens de maisons , hôtels et palais , des boutiques , des salles de spectacle , des édifices et des établissemens publics.

La description et la figure des différens outils seront placées lorsque nous parlerons des opérations dans lesquelles ils sont employés.

Dans plusieurs chapitres , les préceptes généraux et les préceptes particuliers de chaque genre de peinture seront préalablement établis , et nous ne les répéterons pas ensuite pour les spécialités que comporte chaque espèce de peinture : cette marche méthodique nous est nécessaire , pour ne point grossir inutilement notre ouvrage , et pour le restreindre dans l'étendue d'un volume.



CHAPITRE PREMIER.

DE LA COMPOSITION, DES PROPRIÉTÉS, DES QUALITÉS
ET DU CHOIX DES COULEURS.

DES COULEURS EN GÉNÉRAL.

La couleur est une impression que notre œil reçoit de la surface des corps éclairés; les couleurs affectent l'organe de la vue d'une infinité de manières.

La lumière solaire est la source et la cause apparente de toutes les couleurs répandues dans la nature. Les plantes blanchissent et s'étiolent dès qu'elles sont privées de lumière, tandis que les fleurs frappées des rayons solaires brillent de mille nuances différentes. L'influence du soleil se fait également remarquer sur le corps des animaux; ceux qui vivent sous les tropiques sont d'une couleur plus vive que ceux qui habitent sous les pôles: plus on approche du nord, plus on voit leur peau, leurs poils et leurs plumes se blanchir. On remarque dans les contrées boréales, le Lapon au teint blafard, l'ours blanc, les martres, etc. Quelques animaux présentent une particularité assez remarquable, leur fourrure est de couleur foncée l'été, et elle devient blanche l'hiver; on ne peut attribuer cet effet qu'à l'influence solaire. Un fait général qui prouve l'effet de la lumière, c'est que le dessous des ailes et du ventre des animaux est toujours d'une couleur plus claire que leur dos et le dessus de leurs ailes. Les climats qui reçoivent plus directement les rayons solaires voient naître des espèces d'une cou-

leur plus vive et plus foncée : le colibri, l'oiseau de paradis, etc., en sont des exemples.

La lumière paraît blanche, sa décomposition offre cependant une infinité de rayons colorés parmi lesquels le célèbre Newton en distingua sept principaux.

Pour opérer la décomposition de la lumière, on fait l'obscurité complète dans une chambre; on introduit dans cette chambre, au moyen d'un petit trou pratiqué dans le volet de la croisée, un rayon solaire de lumière blanche que l'on fait passer à travers un prisme de verre triangulaire; ce rayon va peindre son image en un autre endroit que celui qu'il eût frappé s'il eût traversé librement l'air atmosphérique, et cette image, qui a reçu le nom de *spectre solaire*, au lieu d'être arrondie et blanche, est allongée et offre, projetée sur une feuille de papier blanc, une infinité de couleurs d'un grand éclat. Parmi ces couleurs, on en distingue sept principales qui se font ainsi remarquer en prenant de haut en bas : *rouge, orangé, jaune, vert, bleu, indigo et violet*. Ces sept couleurs ont reçu le nom de *couleurs primitives célestes*.

Les physiiciens modernes ne reconnaissent que trois couleurs primitives célestes, savoir, le rouge, le jaune et le bleu. Ils trouvent, d'après la théorie, que l'orangé, le vert, l'indigo et le violet ne sont que des composés des trois couleurs primitives rouge, jaune et bleu; ce que les peintres prouvent également dans la pratique.

Toutes les couleurs sont comprises entre deux limites extrêmes, le blanc et le noir, qui, en physique, ne sont point considérés comme couleurs. Le noir, disent les physiiciens, ne résulte que de l'absence de toutes les couleurs; le blanc est au contraire, selon eux, la réunion de toutes les couleurs. On prouve le concours de toutes les couleurs pour former le blanc par une expérience convaincante : si l'on peint une rondelle de bois ou de carte, des sept couleurs primitives, dans une égale proportion, et qu'on la fasse

tourner rapidement sur son axe après l'avoir percée au milieu, les couleurs, confondues par le mouvement de rotation, produisent une teinte blanche.

Les peintres font une autre classification des couleurs que les physiciens ; ils reconnaissent cinq couleurs primitives ou fondamentales qui ne peuvent être formées du mélange de plusieurs couleurs, et qui à elles seules au contraire peuvent former toutes les autres avec leurs nuances et leurs dégradations ; ces cinq couleurs sont le *blanc*, le *jaune*, le *rouge*, le *bleu* et le *noir*.

Du mélange de ces cinq couleurs primitives on obtient les quatre couleurs secondaires *orangé*, *vert*, *violet* et *brun*.

Les couleurs sont tirées soit du règne minéral, soit du règne végétal, soit du règne animal ; elles sont tantôt le produit de combinaisons naturelles, tantôt le résultat de combinaisons chimiques.

Nous allons examiner successivement les couleurs primitives et les couleurs secondaires dans l'ordre suivant : 1^o les BLANCS, 2^o les JAUNES, 3^o les ROUGES, 4^o les BLEUS, 5^o les NOIRS, 6^o les ORANGÉS, 7^o les VERTS, 8^o les VIOLETS et 9^o les BRUNS.

SECTION PREMIERE.

DES BLANCS.

Le BLANC, qui n'est point mis au rang des couleurs par les physiciens, est regardé au contraire par les peintres comme la plus importante des couleurs. En effet, dans la Peinture d'impression, on emploie beaucoup plus de blanc que de toutes les autres couleurs. Le blanc plaît à l'œil par son aspect plus riant et plus gai que celui des autres couleurs, il repose agréablement la vue. Le blanc, légèrement teinté de noir, de bleu, de rouge, etc., forme des tons doux, des nuances délicates et variées qu'on emploie journellement pour peindre les boiseries des appartemens. On s'en sert rarement dans toute sa pureté pour peindre de grandes par-

ties ; il vaut mieux y ajouter une quantité très-faible de noir ou d'une autre couleur, on ôte ainsi la crudité du blanc pur ; le blanc ainsi mélangé jaunit moins promptement.

Par le mélange en diverses proportions du blanc et des autres couleurs, on obtient une infinité de nuances.

Les plafonds des appartemens sont toujours peints d'un blanc légèrement teinté d'une couleur quelconque ; l'expérience a démontré que les ameublemens, les ornemens et les peintures d'un appartement se montrent sous de plus belles nuances, lorsque les plafonds sont blancs ou d'un ton très-clair, que lorsqu'ils sont d'un ton foncé.

Les couleurs employées dans la peinture à l'huile n'ont souvent pas beaucoup de corps et de solidité, elles en acquièrent lorsqu'elles sont mélangées avec le blanc de céruse.

Toutes les terres pures et beaucoup de combinaisons métalliques sont blanches, mais un petit nombre d'entre elles seulement peuvent être finement divisées, fixées sur les corps et produites à bon marché ; la plupart d'ailleurs brunissent par leur mélange avec les huiles, et n'ont point l'opacité nécessaire pour *couvrir* et garnir le *sujet* (1).

Les deux espèces de blancs dont on fait une immense consommation dans la Peinture en bâtimens sont le *blanc d'Espagne* pour la peinture à la colle, et le *blanc de plomb* pour la peinture à l'huile.

Le blanc de plomb prend dans le commerce et dans la Peinture le nom de *céruse*, lorsqu'il est mélangé avec une certaine quantité de craie ou de substance blanche quelcon-

(1) Nous emploierons le mot *sujet* pour signifier les corps divers dont la surface a été, est ou sera couverte de peinture, de vernis, etc. Ce mot ne peut être remplacé que par une tournure de phrase fatigante à répéter; ainsi, au lieu de dire : il faut, avant de peindre, apprêter convenablement la surface que l'on veut recouvrir de peinture, nous dirons : il faut, avant de peindre, apprêter convenablement le sujet.

que : c'est dans ce dernier état qu'il est employé en grande quantité.

Beaucoup d'autres substances pourraient donner des blancs ; mais étant d'une qualité inférieure au blanc de plomb, ou d'un prix plus élevé que celui-ci, on en fait rarement usage. Parmi ces substances on distingue les quatre suivantes.

Le *sulfate de baryte* est un sel terreux et lourd qui se trouve abondamment dans la nature ; en poudre, il est d'un beau blanc ; broyé avec l'huile, il prend une teinte d'un gris sale. Le sulfate de baryte a, sur le blanc de plomb, le seul avantage de n'être point attaqué par les vapeurs acides et de ne pas noircir par le contact du gaz hydrogène sulfuré ; mais il pelote sous la brosse et ne couvre nullement. Les fabricans qui le mélangent à la céruse le broient d'abord, et lui font subir ensuite plusieurs lavages.

L'*oxide sublimé de zinc* produit un blanc grisâtre qui couvre assez bien, mais il ne sèche pas aussi facilement que le blanc de plomb ; il ne noircit point par le contact de l'hydrogène sulfuré ; il est très-facile à broyer : le prix de cet oxide est beaucoup plus élevé que celui du blanc de plomb. Il ne faut pas confondre l'oxide sublimé de zinc avec l'oxide naturel de zinc ou calamine qui est un oxide de zinc impur : quelques fabricans mélangent ce dernier avec la céruse.

Le *carbonate de zinc* peut s'employer aux mêmes usages que le blanc de céruse, mais il ne couvre pas autant que celui-ci : l'hydrogène sulfuré ne l'altère pas.

Le *sulfate de plomb* est le blanc qui pourrait avec le plus d'avantages remplacer le blanc de céruse, mais il présente les mêmes inconvéniens que celui-ci, et il n'en possède pas toutes les qualités ; il ne sèche pas aussi bien : le prix en est un peu moins élevé que celui de la belle céruse.

Le blanc de céruse est le seul dont on puisse faire un usage habituel dans la peinture à l'huile ; tous les autres blancs étant

trop transparens ne couvrent pas, à moins qu'ils ne soient employés pour la peinture à la colle.

Le sulfate de baryte, l'oxide de zinc et le carbonate de zinc employés à la colle, produisent des blancs plus éclatans que le blanc d'Espagne; on peut donc s'en servir de préférence à celui-ci pour obtenir de très-beaux blancs non susceptibles, comme les blancs de plomb, de jaunir par le contact du gaz hydrogène sulfuré.

DU BLANC D'ESPAGNE (1).

Carbonate de chaux, blanc de Bougival, blanc de Meudon, blanc de craie, gros-blanc, blanc de Champagne, blanc de Troyes (2).

La craie est une terre compacte, blanche, ayant une faible nuance jaunâtre.

Le blanc dit d'Espagne provient d'une espèce de craie tendre ou de terre marneuse purifiée au moyen de plusieurs lavages. Ce blanc se fabrique en pains, pour l'approvisionnement de Paris, à Bougival, à Meudon, etc.; il s'en fabrique en outre beaucoup aux environs de Troyes et d'Orléans.

Le blanc d'Espagne que fournit le commerce, peut être purifié par le consommateur qui y désire un plus grand degré de finesse et de blancheur: il suffit pour cela de le soumettre à des lavages réitérés, dont quelques-uns à l'eau

(1) Le véritable blanc d'Espagne est une argile pure qui ne contient pas de craie; mais le nom de blanc d'Espagne est maintenant communément employé pour désigner les blancs provenant de craies lavées, et nous avons cru devoir nous conformer à ce dernier usage qui est le plus répandu.

(2) La dénomination mise en tête de l'article est celle qui est le plus usitée pour désigner la couleur dont il va être question: nous ajoutons ensuite sur la ligne suivante les différens noms qui ont été ou qui sont encore employés pour désigner cette même couleur. Nous avons suivi la même méthode pour toutes les couleurs et les substances employées dans la Peinture.

bouillante mêlée d'un dixième d'acide hydrochlorique (acide muriatique).

Pour diminuer le prix de la céruse et pour lui donner plus d'opacité, les fabricans y mêlent de la craie en diverses proportions. On doit à cet effet n'employer que de la craie de Champagne qui est la plus estimée; il faut la choisir bien blanche, fine et très-lourde: on la casse en petits morceaux le plus menus qu'il soit possible, afin d'être à même de choisir les parties exemptes de rouille et d'autres corps étrangers qui pourraient ternir le blanc de céruse; on pile cette craie, on la broie à l'eau, puis on la délaie et on la lave dans une grande quantité d'eau, qu'on renouvelle jusqu'à ce que la craie ait atteint son plus grand degré de blancheur. On la délaie et on l'agite alors de nouveau dans un grand baquet d'eau, on laisse, une ou deux minutes seulement, déposer les parties les plus grossières, puis on transvase les eaux de lavage; le blanc qui se dépose lentement dans ces dernières eaux est produit par les parties de craie restées le plus longtemps en suspension et qui, par conséquent, sont les plus fines; lorsque la craie est entièrement précipitée, on décante l'eau surnageante au moyen d'un siphon, ou d'une bande de drap ou de coton dont une extrémité trempe dans l'eau tandis que l'autre sort du baquet et descend plus bas que le fond de celui-ci. La craie étant ainsi épurée, on la fait ressuyer, puis on peut la mélanger avec la céruse.

Ce mode de lavage peut être employé pour recueillir les parties les plus fines et les plus blanches du blanc d'Espagne; on peut aussi s'en servir pour purifier toutes les couleurs terreuses, on s'emparera ainsi de leurs particules les plus légères et les plus déliées.

Le blanc d'Espagne doit être parfaitement desséché; le meilleur est celui qui, écrasé entre les doigts, est doux comme de la farine; on ne doit y sentir aucun grain, et, délayé dans l'eau, il doit y rester quelque temps en suspension et ne point y former de dépôt graveleux.

Les blancs de Meudon et de Bougival sont tout-à-fait impropres à être employés à l'huile, et par conséquent ne doivent jamais entrer dans la composition des blancs de céruse à l'huile. Le blanc de Troyes ou blanc de craie est préférable aux deux précédens, son mélange avec la céruse durcit davantage et présente moins d'inconvéniens.

Les diverses espèces de blanc d'Espagne, employées pures, ne peuvent pas servir pour les peintures à l'huile et au vernis; parce que mêlés avec ces liquides, qui les font jaunir, ces blancs ne couvrent pas et pelotent sous la brosse. Le mélange, que les entrepreneurs peuvent en faire avec le blanc de céruse à l'huile, leur procure de bien petites économies, et produit de très-mauvais résultats pour les travaux. La céruse étant un blanc de plomb qui a déjà été mélangé avec la craie, par le fabricant, et dans des proportions convenables, ne doit subir aucune altération.

Le mélange du blanc d'Espagne et du blanc de céruse pour la peinture à la colle est très-convenable; le blanc de céruse ainsi mélangé se jaunit et se noircit moins promptement. Lorsqu'on veut obtenir de belles détrempes vernies, on peut donner les dernières couches au blanc de céruse pur; le vernis empêche alors ce dernier blanc de jaunir avec le temps.

Le blanc d'Espagne employé à la colle est aussi blanc que le blanc d'argent employé à l'huile. Si vous voulez obtenir de beaux blancs à la colle, n'employez jamais le blanc d'Espagne pur; vous pouvez déguiser sa teinte jaunâtre en le mélangeant avec la cinq centième partie de son poids de bleu, de noir ou de vermillon.

DE LA CHAUX.

La chaux est la craie de laquelle on a, par la chaleur, séparé l'acide carbonique qu'elle contenait; elle absorbe rapidement l'eau qu'on jette dessus en dégagant beaucoup de chaleur, et elle se transforme ensuite en une matière pulvé-

rulement, d'un beau blanc, connue sous le nom de *chaux éteinte* : on lui donne le nom de *chaux vive* lorsqu'elle n'a point encore subi cette transformation.

La chaux délayée dans l'eau forme une bouillie, appelée *lait de chaux*, qui est fréquemment employée pour badigeonner les murs extérieurs des maisons. Elle adhère assez fortement aux murs sur lesquels on l'applique. La chaux, à cause de sa propriété alcaline, ne peut pas être employée à l'huile; lorsqu'on la mêle avec celle-ci, elle forme une espèce de savon jaunâtre qui ne s'étend que très-difficilement avec la brosse.

La chaux, mélangée avec la colle, le lait ou le sérum du sang, ne conserve pas long-temps sa blancheur.

La chaux n'est employée pure que pour les couches préparatoires; pour les dernières couches, on y ajoute du noir de charbon, des ocres jaunes ou rouges, ou du bleu d'azur. Il est essentiel de ne mêler avec la chaux que les couleurs qui ne sont point altérées par le contact des alcalis.

DU BLANC DE CÉRUSE.

Blanc de plomb, blanc d'argent, blanc de Krems, sous-carbonate de plomb.

La céruse est le résultat de la combinaison de l'acide carbonique avec l'oxide de plomb en excès.

De toutes les couleurs employées par le peintre en bâtimens, c'est le blanc de céruse qui offre le plus d'intérêt; il s'en consomme annuellement pour une valeur considérable. Les autres couleurs sont rarement employées pures, presque toujours on y ajoute du blanc de céruse qui les éclaire et leur donne du corps et de la solidité.

Les tentatives que l'on a faites pour obtenir des blancs à l'huile d'une autre substance que le plomb ont été, jusqu'à présent, infructueuses. Les blancs de zinc, d'étain, de baryte, d'os, d'écailles d'huîtres, etc., s'étendent difficilement sous la brosse, et manquent la plupart des deux qualités

essentielles aux blancs, celle d'être opaques, c'est-à-dire de couvrir, et celle de conserver leur blancheur étant employés à l'huile.

La France, l'Allemagne et la Hollande rivalisent pour la fabrication du blanc de céruse. Le blanc de Krems (ville près de Vienne en Autriche) est très-beau et très-pur; mais, lorsqu'il est de première qualité, son prix élevé permet rarement aux peintres en bâtimens de l'employer dans les travaux ordinaires : cette qualité supérieure de blanc, à laquelle on donne la dénomination de *blanc d'argent*, est employée par les peintres en tableaux et dans les laboratoires de chimie. Les blancs de Krems de qualité inférieure et les autres blancs fabriqués en Allemagne, et à Schweinfurt en Bavière, n'ont rien de supérieur à ceux de France.

La céruse française fabriquée à Clichy, près Paris, est la plus économique et la plus recherchée dans le commerce; son prix modéré permet aux peintres en bâtimens d'en faire un usage presque exclusif.

Nous ne pouvons mieux faire connaître les qualités de cette céruse, et les moyens d'essayer les céruses en général, qu'en donnant une analyse du rapport sur la céruse de Clichy fait par la Société d'encouragement pour l'industrie nationale.

On fit peser une quantité égale de céruse de Clichy et de céruse de Hollande de première qualité, et on les fit broyer en même temps sur deux pierres semblables avec la même espèce et la même quantité d'huile. La céruse de Clichy fut plus tôt et mieux broyée; on reconnut aussi qu'elle était moins liquide que la céruse de Hollande, ce qui prouve qu'elle absorbe une plus grande quantité d'huile.

On prit plusieurs panneaux en bois qui furent partagés en deux parties égales par une ligne, et l'on couvrit chacune de ces deux parties d'une couche de l'une des deux céruses.

La différence de blancheur ne fut pas d'abord apparente,

elle ne le devint que par la dessiccation des deux céruses. Immédiatement après cette première couche, le bois parut moins couvert du côté de la céruse de Clichy, et quatre jours après il n'offrit plus de différence visible. Aussitôt l'application de la seconde couche, la céruse de Clichy l'emporta en blancheur, et l'opacité des deux céruses parut égale; mais leur complète dessiccation rendit la différence de blancheur encore plus manifeste, parce que la céruse de Hollande fonce en séchant. Après la troisième couche, la céruse de Clichy l'emporta en opacité (1), et à plus forte raison en blancheur.

Il résulte des expériences faites par la Société d'encouragement que la céruse de Clichy employée à trois couches, ainsi que celle de Hollande, couvre tout autant que celle-ci et qu'on en consomme un dixième de moins. La propriété de sécher promptement est une qualité très-recommandable dans la peinture, et la céruse de Clichy l'emporte encore en cela sur celle de Hollande; cette différence se fait encore remarquer même au bout de plusieurs mois, et en grattant avec l'ongle l'une et l'autre céruse, on reconnaît que la peinture faite à la céruse de Clichy est beaucoup plus dure.

La différence qui existe entre les propriétés de la céruse de Clichy et de la céruse de Hollande provient de celle qui existe entre leur mode de fabrication. C'est en exposant des lames de plomb à la vapeur du vinaigre, et en grattant le carbonate de plomb ou blanc de plomb qui se forme sur ces lames que les Hollandais obtiennent leur céruse. La céruse de Clichy s'obtient par le procédé suivant : on fait

(1) Nous avons depuis peu répété ces expériences, en essayant plusieurs qualités de céruses de Hollande, et de céruses françaises fabriquées par le procédé hollandais. Nous avons trouvé qu'en général les céruses de Clichy couvrent un peu moins que les bonnes qualités de céruses de Hollande; sur tous les autres points, nous nous sommes trouvés d'accord avec la Société d'encouragement.

passer un courant de gaz acide carbonique dans une dissolution d'acétate de plomb (combinaison de l'acide acétique ou vinaigre avec l'oxide de plomb ou litharge); celui-ci se décompose, et son oxide de plomb se combine avec l'acide carbonique de manière à former le carbonate de plomb ou blanc de plomb qui, étant indissoluble dans l'eau, se dépose en une belle poudre blanche et fine.

La céruse de Hollande et celles obtenues par le même procédé contiennent souvent une partie des métaux qui se trouvent dans le plomb dont on s'est servi pour les fabriquer. La présence du cuivre se reconnaît à la teinte verte que prend l'huile qui surnage, quand la céruse a été détrempée un peu liquide. L'huile conserve toujours sa couleur naturelle sur la céruse de Clichy, c'est même un des caractères qui sert à faire reconnaître celle-ci.

La céruse de Clichy est incontestablement supérieure à toutes celles qui existent dans le commerce. Le défaut qu'elle a quelquefois de ne point couvrir autant que celles obtenues par le procédé hollandais est plus que compensé par les qualités qui la distinguent, d'ailleurs ce défaut disparaît en partie par le mélange qu'on en peut faire lors du broiement avec un cinquième de céruse de Hollande. Ce mélange doit être évité pour les dernières couches, parce que la céruse de Hollande ôte à celle de Clichy l'éclatante blancheur qui la caractérise.

La céruse de Clichy et en général celles obtenues par le même procédé de fabrication se broient mieux et plus facilement que celle de Hollande, les qualités en sont presque toujours les mêmes, les molécules en sont plus déliées, plus légères et plus transparentes.

La céruse de Hollande et les belles céruses fabriquées en France par le procédé hollandais ont une pesanteur spécifique plus grande que celle de Clichy; les molécules en sont plus serrées, et la couleur qu'elles fournissent a beaucoup plus de mat.

« Pour comparer deux qualités de céruse, il faut, dit M. Robiquet dans le Dictionnaire technologique, avoir égard à une condition que les peintres négligent quelquefois dans leurs essais ; ils préparent deux quantités de couleur, et ils l'étendent à des surfaces égales pour juger de celle qui couvre le mieux ; mais il faut qu'ils comparent aussi le poids de la céruse employée, car si l'une est plus légère que l'autre et qu'ils s'en soient rapportés au volume, ils feront erreur ; il s'agit de voir si, à poids égal, ils obtiendront des résultats semblables. »

Le sous-carbonate de plomb appelé blanc d'argent ou céruse pure est insoluble dans l'eau ; chauffé au rouge dans un creuset, son acide carbonique se dégage, et il se convertit en massicot, en mine orange ou en litharge, selon que la chaleur est plus ou moins forte et qu'elle a agi plus ou moins long-temps ; quand il entre en fusion, il est toujours à l'état de litharge. Tous les acides, surtout ceux qui sont en dissolution dans l'eau, décomposent la céruse à la température ordinaire, et, à plus forte raison, à l'aide de la chaleur ; ils se combinent avec l'oxide de plomb, et l'acide carbonique se dégage avec une effervescence plus ou moins vive.

Le blanc de céruse du commerce n'est jamais un carbonate de plomb pur, il contient toujours une plus ou une moins grande quantité de substance blanche quelconque. En Hollande la matière blanche employée le plus ordinairement est la craie broyée finement et bien lavée. Le mélange s'en fait avec le blanc de plomb depuis un cinquième jusqu'à moitié. En Allemagne on emploie de préférence pour ce mélange le sulfate de baryte dans les mêmes proportions que les Hollandais emploient la craie. En France les fabricans mélangent leurs céruses avec des craies ou des argiles blanches bien lavées.

Les moyens de reconnaître en quelles proportions ces divers mélanges ont été faits sont quelquefois assez compliqués, à cause du grand nombre de substances blanches que l'on

peut ajouter à la céruse. Cependant comme la céruse est la matière principale de la Peinture d'impression, nous ne reculerons pas devant ces difficultés, et nous allons faire connaître ce que nos expériences nous ont pu faire découvrir pour apprécier la qualité et la valeur réelle des diverses céruses du commerce.

Les matières employées le plus fréquemment au mélange et à la falsification des céruses sont 1^o la craie ou carbonate de chaux, 2^o le carbonate de zinc, 3^o le sulfate de baryte, 4^o le sulfate de plomb, 5^o l'argile blanche de Montereau ou terre de pipe, 6^o l'oxide naturel de zinc ou calamine.

Les propriétés communes à ces six substances et à la céruse sont d'être plus ou moins blanches, et d'être insolubles dans l'eau.

Nous allons décrire quelques-unes des propriétés chimiques particulières à chacune de ces six substances, afin de donner les moyens de reconnaître la présence de celles-ci dans la céruse.

La *craie* ou carbonate de chaux chauffé dans un creuset à une température plus élevée que le rouge - cerise dégage son acide carbonique, et se convertit en chaux qui ne peut pas être altérée même par le feu de forge le plus violent. Les acides se comportent avec le carbonate de chaux comme avec le carbonate de plomb, ils se combinent avec la chaux, et dégagent l'acide carbonique en produisant effervescence.

Le *carbonate de zinc* chauffé dans un creuset à une température rouge-cerise dégage son acide carbonique, et l'oxide de zinc qui reste ne se fond qu'à une température encore plus élevée. Les acides se comportent avec le carbonate de zinc comme avec les carbonates de plomb et de chaux; ils s'emparent de l'oxide de zinc, et dégagent l'acide carbonique avec effervescence.

Le *sulfate de baryte* chauffé dans un creuset à une haute température entre en fusion, sans se décomposer. Lorsqu'on en forme des gâteaux minces avec de l'eau et de la farine, et

qu'on chauffe ceux-ci au rouge, on obtient un produit nommé *phosphore de Bologne* qui luit dans l'obscurité. Le sulfate de baryte se dissout un peu dans l'acide sulfurique concentré.

Le *sulfate de plomb* chauffé à une température très-élevée se vaporise dans l'air sous forme de vapeurs blanches, il se dissout en partie dans l'acide hydrochlorique (acide muriatique).

« L'*argile*, dit M. Thénard, est une substance douce au toucher, happant plus ou moins à la langue, susceptible de former avec l'eau une pâte qui a de l'onctuosité, qui peut s'allonger en différentes directions sans se briser, et qui, exposée au feu, perd la propriété de se délayer dans l'eau, et prend assez de dureté pour étinceler par le choc du briquet. » L'argile est composée de silice (oxide de silicium) et d'alumine (oxide d'aluminium); ces deux oxides terreux y sont combinés en proportions variables. L'argile pure résiste au plus violent feu de forge; la calcination la colore en rouge lorsqu'elle contient la plus petite quantité d'oxide de fer. L'argile de Montereau-sur-Yonne ou terre de pipe est celle qu'on emploie le plus fréquemment pour mélanger avec le blanc de céruse; elle est d'un blanc un peu gris; elle blanchit à un petit feu, et devient d'un jaune sale quand on la chauffe davantage.

L'*oxide naturel de zinc* ou *calamine* est très-difficile à fondre; il contient presque toujours de la silice, et quelquefois du carbonate de chaux, de l'alumine et de l'oxide de fer; ce dernier le colore sensiblement.

On doit voir par les propriétés des six substances précédentes, que l'action de la chaleur n'y est pas la même que sur la céruse. La chaleur est, en effet, le moyen le plus certain pour connaître la qualité des céruses en poudre. Quand on veut essayer un ou plusieurs échantillons de céruse, il faut donc les mettre chacun dans un creuset que l'on chauffera à la chaleur rouge, on retirera le creuset du feu, on le laissera

refroidir, puis on le cassera, s'il est nécessaire, pour examiner la matière qui y sera contenue. Si cette matière est de la litharge, du massicot ou de la mine orange à l'état de pureté, le blanc soumis à l'essai est du carbonate de plomb pur ou blanc d'argent. Si la céruse mise dans le creuset n'a point été décomposée ou qu'elle ne l'ait été qu'en partie, on est certain qu'elle est impure et qu'elle contient un mélange de craie, de sulfate de baryte, etc. On appréciera à peu près la proportion du mélange par la quantité de matière non décomposée.

Il est toujours préférable, dans cette expérience, de pousser la chaleur assez fortement pour fondre la céruse, car, en cet état, la litharge qui se forme occupe toujours le fond du creuset, et les matières étrangères à la céruse restent à la surface. Quand la chaleur a été poussée de manière à faire rougir fortement le creuset, et que la céruse qu'il contient reste blanche, on peut en conclure que cette prétendue céruse est très-impure et qu'il n'y entre pas ou presque pas de carbonate de plomb. Il faut toujours comparer la matière chauffée dans le creuset à celle qu'en aura obtenue de la même manière d'une céruse dont on aura reconnu la bonne qualité.

Lorsque l'on préfère ne pas employer la chaleur pour essayer les céruses, ou lorsqu'on veut que de nouveaux essais viennent confirmer ceux que l'on a déjà faits, ce qui est presque toujours indispensable, il faut broyer à l'huile les céruses, et les employer à deux ou trois couches sur un sujet d'une certaine étendue. Il faut alors remarquer 1^o si la céruse jaunit ou fonce beaucoup lorsqu'on la délaie avec l'huile nécessaire pour son broiement, la céruse étant ordinairement d'autant meilleure que l'huile la change moins, 2^o si son broiement est facile, 3^o si elle s'étend facilement avec la brosse, 4^o si elle couvre bien, 5^o si elle fonce, s'éclaircit ou jaunit en séchant, 6^o si elle sèche promptement, 7^o si elle exige en poids une quantité plus ou moins grande pour re-

couvrir et peindre une certaine surface , 8^o enfin il faut remarquer son état de blancheur et de dureté quelques jours après sa complète dessiccation. Il est nécessaire , pour avoir un objet de comparaison , de faire les mêmes essais avec une céruse dont on connaît les qualités.

Les personnes qui achètent leur céruse toute broyée peuvent désirer en connaître la composition. Nous avons employé , avec succès , le procédé suivant pour reconnaître approximativement la quantité de plomb contenu dans une céruse broyée à l'huile. Le blanc de céruse à l'huile chauffé au rouge dans un creuset se décompose, et se convertit en carbure de plomb (combinaison de charbon et de plomb). On apprécie la proportion de plomb qui entre dans une céruse par le plus ou le moins de brillant que donnera ce carbure, lorsqu'après avoir été broyé à l'eau, il sera appliqué en couche mince sur une feuille de papier dont on frottera ensuite la surface avec une brosse douce ou un morceau de laine. Le carbure qui produira le plus beau luisant proviendra de la céruse qui contient le plus de plomb.

La céruse est souvent mêlée d'une très-petite quantité de noir ou de bleu destiné à lui ôter son ton jaunâtre, pour lui donner une teinte bleuâtre qui plaît plus à l'œil.

Le principal défaut du blanc de céruse est de se noircir par le gaz hydrogène sulfuré, par les exhalaisons animales, et par les couleurs contenant du soufre dans leur composition : ce défaut se fait principalement remarquer lorsqu'on emploie ce blanc à la colle ; employé à l'huile, il s'altère beaucoup moins promptement , surtout lorsqu'on le recouvre d'une ou de deux couches de vernis.

Le blanc de céruse a beaucoup plus d'éclat en détrempe qu'à l'huile ; mais il ne conserve cet éclat que lorsque la détrempe est vernie.

La dénomination particulière de *blanc de plomb* se donne à une qualité de céruse supérieure dans laquelle il entre peu de craie, c'est souvent de la céruse de Hollande première

qualité ; ce blanc de plomb couvre mieux que le blanc d'argent dans lequel il n'entre nullement de craie.

Le blanc de Hollande s'emploie pour donner la première couche appelée couche d'impression ; les deuxième, troisième et quatrième couches se donnent avec le blanc de Clichy ; les réchampissages en blanc des moulures et des sculptures se font avec le blanc d'argent de Clichy.

SECTION II.

DES JAUNES.

Les JAUNES employés dans la Peinture en bâtimens sont : 1° les ocres jaunes, 2° l'ocre de ru, 3° le jaune de chrome, 4° les stils-de-grain, 5° le jaune de Naples, 6° le massicot, 7° le jauneminéral, 8° les terres naturelles de Sienne et d'Italie, 9° la laque jaune, 10° l'orpin, 11° le jaune d'antimoine, 12° la terra-merita, 13° le safranum, 14° la graine d'Avignon, 15° la gomme-gutte, 16° le turbith minéral, 17° l'oxide jaune de fer, 18° le jaune indien et 19° l'iodure de plomb.

Les dénominations ci-dessus des jaunes sont mises dans l'ordre du plus ou moins fréquent usage de ceux-ci dans la Peinture en bâtimens ; nous adopterons le même ordre pour les autres couleurs. On voit qu'ici, par conséquent, les ocres jaunes sont les jaunes qu'on emploie le plus, et l'iodure de plomb celui qu'on emploie le moins.

La couleur jaune pure élémentaire ne doit être mêlée ni de rouge, ni de blanc, ni de vert ; le jaune d'œuf est mêlé de rouge, aussi les Italiens disent-ils rouge d'œuf ; le jaune paille est mêlé de blanc ; le jaune soufre est mêlé de vert ; le jaune citron, s'il était un peu moins clair, approcherait du jaune pur élémentaire ; le jaune minéral et la gomme-gutte sont, parmi les jaunes, ceux qui approchent le plus du jaune pur élémentaire.

L'ocre jaune, l'ocre de ru, la terre de Sienne et la terre d'Italie sont des couleurs solides, mais un peu ternes. Le

jaune de chrome, l'orpin et le jaune indien produisent les jaunes les plus éclatans.

Les jaunes en général couvrent assez bien.

DES OCRES JAUNES.

Les ocres sont des terres d'apparence argileuse colorées par l'oxide de fer, et combinées avec cet oxide par le moyen de l'eau : plus les ocres sont claires, moins elles contiennent d'oxide de fer. Les ocres en général sont douces au toucher et comme savonneuses ; elles sont ternes, opaques, friables, deviennent luisantes par le frottement d'un corps poli ; elles happent à la langue, et exhalent, quand on les humecte légèrement, une odeur particulière qu'on a nommée *argileuse* ; elles absorbent l'eau avec avidité en formant une pâte ; elles se délaient aisément dans une grande quantité de ce liquide.

Les ocres de bonne qualité sont grasses, et elles se broient facilement ; celles qui sont sèches, ou qui sont sablonneuses, ne se broient pas aussi bien et sont moins estimées.

Les ocres naturelles sont ordinairement d'un jaune rougeâtre ou d'un jaune brunâtre, elles deviennent rouges ou brunes par la calcination.

Les ocres comprennent l'ocre jaune, l'ocre rouge, l'ocre de ru, les terres naturelles et calcinées de Sienne et d'Italie ; la qualité et la beauté de ces ocres dépendent du plus grand nombre de lavages, et du broiement plus ou moins prolongé qu'on y a fait subir.

L'*ocre jaune* en poudre, dans son état naturel, est de la couleur des bois de buis et de citron ; quand elle est employée pure, à la colle, et surtout à l'huile, elle est à peu près de la teinte du pain d'épice. On l'emploie pure pour mettre en couleur les carreaux des appartemens ; mélangée avec le blanc et l'ocre rouge, elle sert à obtenir les teintes de pierre et de bois ; mélangée avec le noir, elle donne le vert olive.

L'ocre jaune est longue à broyer.

DE L'OCRE DE RU.

Cette couleur est une espèce d'ocre qui se forme naturellement aux *rus* ou ruisseaux voisins des mines de fer; elle est longue à broyer.

L'ocre de ru, dans son état naturel, est d'un jaune brun; employée à la colle, elle devient plus foncée; employée pure à l'huile, sa teinte approche de celle du chocolat à l'eau; on l'emploie rarement pure; on la mélange fréquemment avec dix à douze fois son poids de blanc de céruse pour obtenir une teinte de bois de chêne.

DU JAUNE DE CHROME.

Chromate de plomb.

Le jaune de chrome est une combinaison artificielle d'acide chromique et d'oxide de plomb: c'est le plus beau jaune employé dans la Peinture d'impression.

Depuis quinze années on fait beaucoup usage du jaune de chrome; on en fabrique de toutes les nuances, depuis le jaune serin clair, jusqu'au jaune orangé. Cette belle couleur serait assez solide si elle était toujours fabriquée convenablement; mais la nécessité de la livrer à bon marché empêche les fabricans d'en améliorer les qualités: le plus souvent le jaune de chrome perd son éclat en peu d'années, et devient semblable à l'ocre jaune. Il faut le choisir pesant et d'un beau jaune foncé.

L'*intensité* (1) du jaune de chrome est quatre fois plus grande que celle du jaune de Naples, c'est-à-dire qu'un mélange d'un kilog. de blanc et d'un kilog. de jaune de

(1) On appelle *intensité* d'une couleur sa force colorifique, ou autrement la quantité de matière colorante qu'elle contient sous un certain poids. On dit qu'une couleur *foisonne* ou *fournit* beaucoup, pour exprimer qu'elle est très-intense.

Naples produit un jaune qui n'est ni plus clair ni plus foncé que celui donné par le mélange d'un kilog. de jaune de chrome avec quatre kilog. de blanc. Quand on veut connaître l'intensité d'un jaune de chrome, il faut le mélanger avec dix fois son poids de blanc, et comparer la teinte qu'il donne avec celle obtenue de la même manière d'un jaune de chrome dont on est certain de la bonne qualité. On doit généralement employer ce procédé pour apprécier d'une manière certaine l'intensité d'une couleur quelconque.

Le jaune de chrome entre dans la composition d'un grand nombre de teintes, tels sont le jaune paille, le chamois, le serin, le jonquille, les orangés, les verts, etc. Il forme avec le bleu de Prusse des verts magnifiques, mais peu solides. Employé pur, il est plus solide que mélangé avec le bleu de Prusse ou la céruse. Ce jaune récemment employé soit à la colle, soit à l'huile, n'est pas beaucoup plus foncé qu'en poudre, mais il le devient avec le temps.

DES STILS-DE-GRAIN.

On appelle ainsi une couleur jaune qu'on produit en teignant, dans une décoction de graine d'Avignon ou de toute autre substance végétale à laquelle on a ajouté plus ou moins d'alun, une espèce particulière de craie ou de marne blanche qui se trouve aux environs de Troyes; on forme avec cette craie ainsi teinte des pâtes ou petits pains qu'on fait sécher; on fait ainsi des jaunes de différentes nuances d'une fort belle couleur, riche, transparente, mais peu solide. On fait des stils-de-grain de qualité supérieure, en employant le blanc de plomb au lieu de craie pour fixer la matière colorante jaune.

Les stils-de-grain employés purs à l'huile ne couvrent pas, et sont d'un jaune presque aussi foncé que l'ocre jaune à l'huile. Si l'on veut leur donner de l'opacité, un peu plus de solidité, et une teinte d'un beau jaune, il faut les mélanger

avec du blanc de céruse, du jaune de Naples ou du jaune minéral.

L'intensité du stil-de-grain est à peu près égale à celle du jaune de Naples : un mélange d'un kilogramme de l'un ou l'autre de ces deux jaunes avec dix kilogrammes de blanc produit un jaune paille presque semblable.

On emploie moins les stils-de-grain depuis que le jaune de chrome est vendu à un prix plus modéré; ils sont néanmoins en usage pour les décorations de théâtre où la couleur n'est point exposée à être détruite par l'action de la lumière solaire.

DU JAUNE DE NAPLES.

On désigne sous le nom de jaunes de Naples des couleurs qui, ayant toujours le plomb pour base, différent souvent beaucoup entre elles par la qualité et la nuance; il est impossible qu'il en soit autrement, tant que l'on ne connaîtra point d'une manière certaine le meilleur procédé de fabrication de ce produit, et que chaque fabricant emploiera secrètement une recette qu'il croira préférable à toutes les autres.

Le jaune de Naples est plus pâle dans son état naturel qu'après avoir été employé soit à la colle, soit à l'huile; sa nuance est plus douce et approche plus du jaune élémentaire que celle du jaune de chrome; il forme par son mélange avec les autres couleurs des teintes tendres et harmonieuses qui, cependant, ont l'inconvénient de fencer avec le temps.

Le jaune de Naples provoque l'oxidation du fer par les matières alcalines qu'il contient, et que l'on peut enlever au moyen de lavages à l'eau chaude: il doit être broyé sur une glace ou sur un marbre, et il faut le ramasser avec un couteau de corne ou d'ivoire, car le grès et le fer le font verdier.

Le jaune de Naples est principalement employé pour obtenir les tons chamois et les teintes imitant l'or; mélangé avec les bleus, il produit des teintes vertes assez solides.

On doit éviter de mélanger ce jaune avec les couleurs ferrugineuses qui le feraient noircir.

Le jaune de Naples est, après les ocres, le jaune le plus solide; il fonce avec le temps. Mélangé avec les stils-de-grain ou le jaune de chrome, il les rend plus solides, et il reçoit d'eux un ton plus brillant. Le jaune de Naples acquiert la teinte du jaune de chrome lorsqu'on le mélange avec une petite quantité de mine orange.

L'intensité du jaune de Naples est quatre fois moins grande que celle du jaune de chrome.

Ce jaune sèche très-prompement.

DU MASSICOT.

Protoxide de plomb, teinte dure, céruse calcinée.

Cette couleur n'est plus guère en usage que pour les préparations de la Dorure, et de la peinture vernie-polie des voitures. On l'obtient en calcinant le plomb avec le contact de l'air.

On se servait beaucoup autrefois de massicot dans la Peinture, et on le préparait souvent en calcinant la céruse. On en distinguait, dans le commerce, trois sortes, le clair, le jaune et le doré, dont les nuances différentes ne sont dues qu'aux divers degrés de calcination de la céruse.

Le véritable massicot provient directement de la calcination du plomb; il produit une couleur qui sèche plus promptement que la céruse et qui forme des fonds très-durs: c'est cette dernière qualité qui nécessite son emploi pour les fonds de la dorure et les fonds des peintures d'équipages.

La céruse calcinée n'a pas les mêmes qualités et ne peut pas servir aux mêmes usages que le véritable massicot qui se trouve chez les fabricans de minium.

On emploie avec avantage le massicot pour la préparation de l'huile siccativ, ainsi que nous le dirons plus loin.

Le massicot est un poison violent que l'on doit employer avec précaution.

DU JAUNE MINÉRAL.

Jaune de Kassler, jaune de Turner, jaune de Paris, jaune de Vérone, sous-chlorure de plomb.

Ce jaune est une combinaison de plomb et de chlore; il n'est connu que depuis 50 ans environ. Le jaune minéral en poudre est d'un jaune serin plus ou moins pâle, l'huile le fonce un peu; il est moins beau employé à la colle, qu'à l'huile. On le mélange avantageusement avec le jaune de Naples et le jaune de chrome: on lui donne une teinte qui approche de celle de ce dernier jaune, en le mêlant avec un peu de mine orange.

L'intensité du jaune minéral est moitié moins grande que celle du jaune de Naples.

Ce jaune sèche très-promptement.

DES TERRES NATURELLES DE SIENNE ET D'ITALIE.

Ces terres sont des ocres jaunes naturelles dont les diverses nuances sont dues à des proportions différentes de terre et d'oxide de fer.

La terre de Sienne en poudre est d'un jaune brun un peu plus foncé que l'ocre de ru en poudre; employée à la colle ou à l'huile, elle est d'une teinte plus rougeâtre et couvre moins que l'ocre de ru.

La terre d'Italie soit en poudre, soit à la colle, soit à l'huile, est d'une nuance un peu plus foncée que l'ocre jaune sous chacun de ces trois états.

Ces deux terres sont longues à broyer, et s'emploient pour obtenir les couleurs de bois.

L'intensité de la terre de Sienne est un peu moins grande que celle de l'ocre de ru, et l'intensité de la terre d'Italie est à peu près égale à celle de l'ocre jaune.

DE LA LAQUE JAUNE.

Laque de gaude.

On comprend en général sous le nom de *laques* toutes les

couleurs qui ont pour base une matière blanche teinte d'une substance colorante végétale. Quand cependant le mot laque est employé seul, il s'entend de la laque rouge.

La laque jaune se tire principalement de la gaude. La gaude est une plante qui croît en France et dans presque toutes les contrées de l'Europe : c'est de toutes les substances végétales, celle qui donne la couleur jaune la plus solide. On prétend que l'espèce d'herbe appelée fumeterre produit une laque jaune d'une aussi bonne qualité que la laque de gaude.

Il faut avoir le plus grand soin d'éviter le contact du fer avec la laque de gaude, parce que le principe astringent de la gaude dissoudrait à l'instant ce métal, et souillerait sans retour la pureté de la couleur.

On peut, avec cette laque, former de beaux verts transparents, mais peu solides; il est nécessaire qu'elle ait été lavée à plusieurs fois, sans cela, la potasse qu'on emploie dans sa fabrication et dont elle peut retenir quelque portion, décomposerait le bleu de Prusse et le bleu minéral avec lesquels on mêlerait cette laque.

La laque jaune soit en poudre, soit à la colle, soit à l'huile, est à peu près semblable au stil-de-grain, elle a cependant un léger ton verdâtre que celui-ci n'a point. Elle ne couvre pas, aussi ne l'emploie-t-on pure que pour faire des glacis; si l'on veut lui donner de l'opacité et une teinte agréable, il faut la mélanger avec deux à cinq fois son poids de blanc. Son intensité est plus grande que celle du jaune minéral, et un peu moins grande que celle du stil-de-grain.

DE L'ORPIN.

Orpiment, arsenic jaune, réalgar jaune, sulfure jaune d'arsenic.

Cette couleur minérale est composée de soufre et d'arsenic, combinés en diverses proportions, ce qui fait qu'il existe de l'orpin de plusieurs nuances. Il est ordinairement d'un jaune

plus foncé et plus brillant que le jaune de Naples et le stil-de-grain, sans l'être tout-à-fait autant que le jaune de chrome.

L'orpin est un violent poison, aussi ne l'emploie-t-on que très-rarement depuis la découverte du jaune de chrome; l'odeur nauséabonde et insalubre de cette couleur devenant encore beaucoup plus sensible par le mélange avec l'essence en rend l'emploi très-dangereux.

L'orpin ne peut pas sans inconvénient être mêlé avec le blanc de plomb, ni avec les couleurs dans la composition desquelles il entre du plomb, parce qu'il les fait noircir.

On obtient de belles teintes de paille, pour peinture à la colle, en mélangeant ce jaune avec le blanc d'Espagne; mêlé avec le bleu de Prusse, il fait un très-beau vert. L'orpin, employé pur sans mélange, est une couleur assez solide; il a plus d'éclat à l'huile qu'à la colle, mais il sèche difficilement.

L'intensité de l'orpin est à peu près égale à celle du jaune de Naples, du stil-de-grain et de la laque jaune.

DU JAUNE D'ANTIMOINE.

Le jaune d'antimoine est un produit de la calcination de l'antimoine diaphorétique, du blanc de plomb et du sel ammoniac. Ce jaune tient, pour la nuance, le milieu entre le jaune de chrome et le jaune de Naples; le contact du fer et de l'acier le fait verdier.

DE LA TERRA-MERITA.

Curcuma longa, safran des Indes.

La terra-merita est la racine du curcuma-longa, plante qui croit dans les Indes orientales et dans les Antilles. Cette substance est très-riche en couleur; lorsqu'elle est en poudre sa nuance est d'un jaune presque aussi vif que le jaune de chrome foncé; délayée dans l'eau, elle prend à peu près le ton du stil-de-grain.

Il faut choisir la racine du curcuma fort odorante, nouvelle, pesante, compacte et bien nourrie.

On ne fait usage de la terra-merita que pour teindre les parquets; on l'emploie sèche et réduite en poudre. Elle ne se broie pas; on en tire, par décoction, une teinture d'un beau jaune. L'eau ainsi teinte, à laquelle on ajoute si l'on veut un peu d'alun, sert à colorer les parquets.

DU SAFRANUM.

Safran bâtard, carthame.

Le safranum est une plante qui fournit par sa décoction une teinture qui, ainsi que celle de la terra-merita, sert à colorer les parquets en jaune. Il faut choisir le safranum riche en couleur, et se rapprochant du safran véritable.

Le safranum dont on a extrait par l'eau la teinture jaune ne doit pas être jeté, car il contient encore une matière colorante rouge d'une valeur beaucoup plus considérable et qui est employée dans la teinture des étoffes.

DE LA GRAINE D'AVIGNON.

On extrait de la décoction de cette graine une teinture d'une belle couleur jaune qui sert à colorer les parquets.

DE LA GOMME-GUTTE.

La gomme-gutte est une gomme-résine qui découle d'un arbre qui croît aux Indes. Elle se délaie dans l'eau, et fournit pour la peinture en détrempe un jaune pur très-brillant; il n'est point nécessaire d'y ajouter de la colle lors de son emploi, la gomme contenue dans cette couleur suffit et au delà pour la fixer.

On peut employer la gomme-gutte à l'huile, lorsqu'elle a été préalablement dégommée; elle est longue à sécher.

DU TURBITH MINÉRAL.

Sous-sulfate de mercure.

Le turbith minéral est composé de mercure et d'acide sulfurique. Il est pulvérulent, jaune citron; fondu, il ressemble au cinabre.

Mêlé avec le bleu de Prusse, il donne un plus beau vert que l'orpin, il tend moins que celui-ci à noircir le blanc de plomb. Les vapeurs provenant des matières animales rembrunissent la teinte du turbith minéral.

Ce jaune est un poison qu'il faut employer avec précaution.

DE L'OXIDE JAUNE DE FER.

Jaune de Mars.

Cette couleur est une ocre artificielle faite avec beaucoup de soin, et dans les conditions les plus propres à l'obtenir dans le plus grand état de pureté et de finesse. Les ocres artificielles, quoique plus solides que les autres jaunes, le sont moins que les ocres naturelles; elles sont rarement employées dans la Peinture en bâtimens, à cause de leur cherté.

Le mot *Mars*, que plusieurs marchands de couleurs ont donné aux ocres artificielles, doit être rejeté; ce mot signifie *fer* dans le langage de l'ancienne nomenclature chimique; il vaut mieux adopter le mot *fer* qui est connu de tout le monde, et dire oxide jaune de fer.

DU JAUNE INDIEN.

Cette couleur que l'Angleterre nous fournit depuis 1825 environ, y est connue sous le nom de *indian yellow* (jaune indien). On ignore jusqu'à présent, à Paris, la composition de ce jaune: c'est une espèce de laque qu'on croit extraite d'une substance végétale.

Le jaune indien en poudre approche de la couleur du jaune de chrome; employé pur à l'huile, il fonce considérablement et sa teinte prend l'aspect de la terre de Sienne naturelle: son intensité est tellement grande que, mélangé avec dix fois son poids de blanc de céruse à l'huile, il est encore aussi foncé que le jaune de Naples pur auquel il ressemble alors un peu.

Le jaune indien employé pur ne couvre pas , est très-long à sécher , et ne peut servir qu'à faire des glacis ; mais quand il a été mélangé avec cinq à dix fois son poids de blanc , il sèche beaucoup plus promptement , et il acquiert de l'opacité.

Ce jaune est peu solide , et d'un prix élevé qui en restreint beaucoup l'usage dans la Peinture en bâtimens.

DE L'IODURE DE PLOMB.

Ce produit chimique , qui est une combinaison d'iode et de plomb , a la couleur du jaune de chrome et de l'orpim. L'iodure de plomb n'est pas encore très-employé dans la Peinture ; on croit qu'il donne une couleur assez solide.

SECTION III.

DES ROUGES.

Les ROUGES employés dans la Peinture en bâtimens sont : 1^o les ocres rouges , 2^o le rouge de Prusse , 3^o le rouge brun d'Angleterre , 4^o les terres calcinées de Sienne et d'Italie , 5^o le rouge Van-Dyck , 6^o les laques ordinaires , 7^o la laque carminée , 8^o la laque de garance , 9^o les carmins de cochenille et de garance , 10^o l'oxide rouge de fer , 11^o le deutiodure de mercure.

Les cinq couleurs rouges dont on fait le plus fréquent usage sont extraites du fer ou de ses combinaisons ; ce sont les rouges les plus solides , mais ils sont un peu ternes.

Le rouge est une couleur qui a beaucoup d'éclat , et dont on varie les nuances à l'infini par des couleurs plus claires ou plus brunes. Le rouge s'emploie rarement pur en grandes surfaces , si ce n'est pour la mise en couleur des carreaux d'appartemens , et pour les devantures de boutique des marchands de vin ; cette couleur ainsi employée fatigue la vue par sa trop grande vivacité , aussi ne s'en sert-on souvent que pour de petites parties , pour des filets et des ornemens.

La couleur rouge élémentaire n'est mêlée ni de jaune ni

de bleu ; la couleur du coquelicot et celle de la cerise sont mêlées de jaune ; la couleur des giroflées rouges est souvent mêlée de jaune et de bleu. Les carmins de cochenille et de garance , et la couleur de la rose de Provins présentent le rouge pur élémentaire.

Toutes les couleurs rouges (les carmins exceptés) inclinent vers le pourpre. Toutes les laques tirent un peu au violet , et il n'y a que celle de garance qui soit solide. Le rouge le plus solide et le plus beau est celui que donne le carmin de garance , mais son prix élevé permet bien rarement d'en faire usage dans la Peinture en bâtimens. Il faut , pour obtenir des rouges brillans moins chers , faire des mélanges de rouge de Prusse avec la mine orange et le vermillon.

DES OCRES ROUGES.

Les ocres rouges proviennent presque toujours de la calcination des ocres jaunes.

A l'état de poudre , l'ocre rouge offre à peu près la couleur de brique claire , ou celle de la terre cuite foncée ; à l'huile , elle acquiert un ton beaucoup plus foncé ; à la colle , elle produit un rouge moins brillant et moins foncé qu'à l'huile.

L'ocre rouge la plus estimée est d'un grain fin et d'un rouge foncé.

Ce rouge s'emploie principalement pour la mise en couleur des carreaux des appartemens ; il entre dans un grand nombre de teintes. L'intensité de cette ocre est assez grande pour qu'elle donne encore un ton de terre cuite claire , après le mélange qu'on en fait avec dix fois son poids de blanc.

L'ocre rouge est longue à broyer.

DU ROUGE DE PRUSSE.

Le rouge de Prusse s'obtient par la calcination , la pulvérisation et le lavage du colcothar , résidu de la distillation

du sulfate de fer lors de la préparation de l'acide sulfurique.

Le rouge de Prusse en poudre tient de la couleur de la brique de Bourgogne; il est un peu plus foncé et d'un ton un peu moins jaunâtre que l'ocre rouge, avec laquelle il du reste beaucoup d'analogie, aussi les marchands de couleurs donnent-ils souvent, pour du rouge de Prusse, des rouges provenant de la calcination d'ocres jaunes choisies ou de terres ferrugineuses. Ce qui distingue le rouge de Prusse de l'ocre rouge, est la nuance légèrement violâtre du premier qui est encore plus sensible quand on le mêle avec l'huile; la poudre en est plus fine et plus facile à broyer, l'intensité en est aussi un peu plus grande que celle de l'ocre rouge.

Le rouge de Prusse entre dans un grand nombre de teintes; on l'emploie pur, pour mettre les carreaux d'appartemens en couleur; mêlé avec la mine orange, il sert souvent à peindre l'extérieur des boutiques de marchands de vin.

DU ROUGE BRUN D'ANGLETERRE.

Brun rouge, rouge d'Angleterre, colcothar, peroxide de fer.

Le rouge brun d'Angleterre provient également de la calcination du sulfate de fer, mais à un feu élevé qui en a rendu la nuance plus foncée et plus violâtre que celle du rouge de Prusse. Employé à l'huile, il offre la couleur du marron d'Inde; à la colle, le ton en est moins riche. Il couvre très-bien. L'intensité en est plus grande que celle du rouge de Prusse.

Le rouge brun mêlé avec de la laque et du blanc produit la teinte amarante; les peintres de décors s'en servent souvent dans la formation de leurs teintes.

DES TERRES CALCINÉES DE SIENNE ET D'ITALIE.

Les terres de Sienne et d'Italie, dans leur état naturel, sont jaunes, ainsi que nous l'avons vu: lorsque ces terres

ont été calcinées, elles sont d'un rouge jaunâtre foncé : elles sont toutes deux difficiles à broyer, et longues à sécher.

La terre de Sienne calcinée à l'huile est couleur de bois d'acajou ; elle ne couvre pas ; les peintres de décors en font un fréquent usage ; ils l'emploient principalement par glacis, pour imiter la couleur de l'acajou. L'intensité en est moins grande que celle du rouge brun, et plus grande que celle du rouge de Prusse : elle fonce lorsqu'elle est employée à l'extérieur.

DU ROUGE VAN-DYCK.

Brun Van-Dyck.

Le rouge Van-Dyck est un rouge pourpre foncé que l'on obtient ordinairement par une forte calcination du sulfate de fer ; on y ajoute quelquefois d'autres matières colorantes. Ce rouge a beaucoup de ressemblance avec le rouge brun d'Angleterre : en poudre ou employé à la colle, il est un peu plus violâtre et moins foncé qu'employé à l'huile. On se sert principalement du rouge Van-Dyck pour réchampir les moulures en ton de bois d'amarante ; c'est une bonne couleur qui couvre bien et qui est d'une grande intensité.

DES LAQUES ORDINAIRES.

Les laques rouges ordinaires se font avec la dissolution des principes colorans des bois de Brésil, de Campêche, et d'autres bois, fixés sur un corps blanc quelconque.

On désigne sous le nom de *laque plate* une couleur qui vient d'Italie, et s'emploie exclusivement pour les peintures à la colle et le décor : cette laque, broyée à l'eau de potasse, acquiert une nuance brune très-convenable pour imiter les ombres des ornemens.

Les laques broyées à l'eau et à l'huile demandent à être employées tout de suite, car sans cela elles fermentent et s'altèrent quand elles sont broyées à l'eau, et elles se *grais-sent*, c'est-à-dire qu'elles deviennent onctueuses et d'un emploi difficile, lorsqu'elles sont broyées à l'huile.

Les laques ordinaires, et la laque carminée dont nous allons parler, ont le défaut d'incliner au violet; on préfère, en général, celles qui approchent le plus de la teinte écarlate.

DE LA LAQUE CARMINÉE.

Laque de cochenille, laque de Florence, laque de Venise, laque fine.

La laque carminée est extraite des résidus de la fabrication du carmin de cochenille; on l'obtient aussi en la tirant directement de l'insecte appelé cochenille.

Les laques ordinaires et la laque carminée s'emploient à l'huile et à la colle; c'est par leur moyen qu'on obtient les nuances les plus agréables, tels que rose, lilas, violet, gris de lin, etc.; on s'en sert beaucoup dans le décor pour faire des glacis. Toutes ces laques ne sont point solides, ne couvrent pas et sèchent difficilement; il est absolument nécessaire de les mélanger avec le blanc de céruse, si l'on veut y donner de l'opacité, de la siccité, et si l'on désire qu'elles conservent quelque temps leur éclat.

La laque carminée la plus belle approche de la teinte de l'écarlate, celle qui tire au pourpre et au violet est moins estimée.

Les laques ont ordinairement plus d'éclat à la colle qu'à l'huile.

Les laques n'ont pas besoin, avant d'être broyées, d'être écrasées à sec sous la molette; on les met simplement infuser dans une petite quantité d'eau ou d'huile, elles s'y dissolvent assez bien pour qu'on puisse procéder ensuite immédiatement à leur broiement. L'eau que l'on verse sur les laques produit un pétilllement qui est particulier à toutes les couleurs dans la composition desquelles il entre de l'alumine. Les laques sont en général assez faciles à broyer.

L'intensité des laques est très-variable, elles sont toutes moins intenses que les six espèces de rouges précédemment examinées.

DE LA LAQUE DE GARANCE.

La laque extraite de la garance est la couleur la plus solide que l'on ait encore tirée des matières tinctoriales. Son prix élevé empêche souvent le peintre en bâtimens de s'en servir dans les peintures de décors.

Ce que la laque de garance a de commun avec les autres laques est de ne point couvrir, et d'être longue à sécher; mais comme elle les surpasse toutes en intensité, elle peut être mélangée avec son poids de blanc sans perdre beaucoup de sa vigueur, ce n'est même qu'en cet état que l'on peut juger de sa beauté, car employée pure elle donne un rouge trop violâtre.

Pour reconnaître si la laque de garance est falsifiée par une laque de bois de Brésil, il suffit d'en jeter une pincée dans un demi-verre d'eau chaude; si la couleur dépose au fond du verre sans colorer l'eau, la laque de garance est pure; si l'eau au contraire reste teinte en rouge, la laque de garance est falsifiée.

DES CARMINS DE COCHENILLE ET DE GARANCE.

Le carmin est une espèce de laque concentrée tirée de la cochenille ou de la garance. Son prix élevé ne permet que bien rarement de l'employer dans la Peinture en bâtimens, on s'en sert cependant quelquefois, pour les peintures de décors, lorsqu'on veut obtenir des tons de la plus grande fraîcheur.

Le carmin extrait de la cochenille n'a point la solidité de celui extrait de la garance.

Le carmin de cochenille falsifié ne se dissout pas entièrement dans l'ammoniaque, et y forme un dépôt; mais le carmin pur s'y dissout et forme avec l'ammoniaque une véritable combinaison.

Le carmin de garance couvre peu, celui de cochenille couvre encore moins. Ces carmins offrent un rouge vif et

velouté qui surpasse en intensité tous les autres rouges ; ils sont faciles à broyer, mais longs à sécher ; on remédie à ce défaut, et on leur donne de l'opacité, en y ajoutant moitié de leur poids de blanc d'argent ; ce blanc n'affaiblit que très-peu la vigueur de leur ton.

DE L'OXIDE ROUGE DE FER.

Rouge de Mars.

L'oxide rouge de fer provient de la combinaison du sulfate de fer et de l'alun ; malgré sa combinaison avec celui-ci, il contient, sous le même volume, quatre fois plus de principes colorans que l'ocre rouge naturelle, celle-ci contenant une quantité notable de substances étrangères à sa couleur.

Cette couleur est solide, mais d'un prix trop élevé pour la Peinture en bâtimens.

DU DEUTO-IODURE DE MERCURE.

La combinaison de l'iode et du deutoxide de mercure forme cette couleur qui est écarlate et plus brillante que le vermillon : elle est assez solide : elle est peu en usage.

SECTION IV.

DES BLEUS.

On emploie dans la Peinture en bâtimens 1^o le bleu de Prusse, 2^o le bleu minéral, 3^o le tournesol, 4^o l'indigo, 5^o la cendre bleue, 6^o l'azur, 7^o le bleu de cobalt et 8^o l'outremer.

La Peinture d'impression est privée de bleus solides ; on ne se sert souvent pas du bleu de cobalt et de l'outremer à cause de leur prix élevé ; les six autres bleus n'ont point de solidité.

Le bleu pur élémentaire ne doit pas être mêlé de rouge ; la fleur de *bleuet*, autrement dite *barbeau*, contient

du rouge. Le ruban moiré de l'ordre du Saint-Esprit en France offre un bleu pur élémentaire, ainsi que le beau bleu de Prusse quand on l'a mélangé avec une suffisante quantité de blanc. Le bleu d'outremer et le bleu de cobalt contiennent une très-légère teinte de rouge qui empêche de les regarder comme des bleus purs élémentaires.

DU BLEU DE PRUSSE.

Prussiate de fer, bleu de Berlin, bleu de Paris, bleu liquide.

Le bleu de Prusse est une combinaison d'oxide de fer et d'acide prussique; il contient souvent en outre des quantités variables d'alumine, de silice, etc. Il est plus ou moins foncé selon la dose d'alumine qu'on y ajoute dans sa fabrication; plus il est foncé, plus par conséquent il est pur et de qualité supérieure.

Le bleu de Prusse pur est d'un bleu très-foncé, cassant, sans odeur, léger, d'une cassure luisante, conchoïde et d'un violet foncé; il est insoluble dans l'eau, l'alcool, l'huile et les acides faibles; quand il est très-sec, il brûle comme de l'amadou. Les acides forts le décomposent, la plupart des alcalis détruisent sa couleur.

Le bleu de Prusse est, de tous les bleus, celui qui a le plus d'intensité: il est neuf fois plus intense que l'outremer, mais l'outremer produit, par son mélange avec le blanc, un plus beau bleu; la teinte produite par le bleu de Prusse mêlé de blanc paraît un peu verdâtre, lorsqu'elle est placée à côté de celle produite par l'outremer. Un mélange de 90 grammes de blanc et d'un gramme de bleu de Prusse produit un bleu ciel; on obtient un blanc azuré par le mélange de 200 grammes de blanc et d'un gramme de bleu de Prusse. Pour juger de la beauté et de l'intensité d'un bleu de Prusse, il est nécessaire d'en faire le mélange avec 50 à 100 fois son poids de blanc de céruse.

Le bleu de Prusse est, malgré ses défauts, presque le seul bleu dont on fasse usage dans la Peinture en bâtiment; il

sèche très-prompement; mélangé avec 15 à 20 fois son poids de jaune de chrome, il forme des verts magnifiques, mais peu durables. Ce bleu serait une des couleurs les plus précieuses s'il avait de la solidité; mais malheureusement il perd son éclat en peu de temps, et devient d'un bleu verdâtre ou grisâtre; les alcalis le changent en une couleur jaune sale; aussi est-il très-utile de connaître la composition des couleurs avec lesquelles on le mélange, car si quelques-unes d'entre elles contenaient des alcalis, le bleu ne tarderait pas à se décomposer.

Les murs salpêtrés font disparaître en peu de temps la couleur du bleu de Prusse; la chaux et la potasse la détruisent en un instant; ces deux derniers alcalis, que l'on emploie souvent dans la Peinture en bâtimens, ne doivent donc jamais être mis en contact avec le bleu de Prusse, ni avec les teintes dans lesquelles il en est entré.

Ce bleu s'emploie à la colle et à l'huile: lorsqu'il est broyé, il fonce au point de paraître d'un noir très-intense; il forme sous la molette une pâte tenace semblable à celle d'un onguent, et il conserve cet état visqueux après avoir été broyé. L'eau, qu'on verse sur ce bleu pour le broyer, le fait pétiller comme elle fait pétiller les laques.

Le bleu de Prusse broyé à l'huile s'altère lorsqu'on le garde quelque temps sans l'employer, il se graisse, et il devient alors d'un emploi difficile. Employé pur à l'huile, il peut servir à faire un noir velouté qu'on ne pourrait pas obtenir aussi beau avec les couleurs noires elles-mêmes.

On connaît sous le nom de *bleu liquide*, *bleu de Paris*, *bleu à l'eau*, une imitation ou une qualité inférieure de bleu de Prusse que l'on fabrique à Paris. On le vend tout broyé à l'eau: on ne l'emploie qu'à la colle pour donner des teintes azurées aux plafonds, et pour imiter la couleur du papier bleu pâte.

Le bleu liquide a peu de corps, point de solidité, et il *vergette* ou *nuance* malgré tous les soins qu'on peut apporter

en l'employant. Son intensité est près de trois fois moins grande que celle du beau bleu de Prusse.

DU BLEU MINÉRAL.

Bleu d'Anvers.

Le bleu minéral n'est qu'une modification du bleu de Prusse : il diffère de celui-ci par une teinte moins foncée due à la plus grande quantité d'alumine qu'il contient. Ce qui a été dit au sujet du bleu de Prusse peut se rapporter également au bleu minéral. Il s'emploie également à la colle et à l'huile.

On rencontre dans le commerce sous le nom de bleu minéral des terres blanches colorées par des oxides de cuivre, de l'indigo, ou des bois bleus.

DU TOURNESOL.

Le tournesol est une pâte ou espèce de laque sèche faite avec de l'argile teinte du jus d'une plante nommée héliotrope. Il est d'un bleu foncé, terne, et d'une teinte violâtre. Il se vend en pains de forme cubique.

Le tournesol s'emploie principalement à la colle pour donner une teinte azurée aux plafonds ; sa teinte violâtre le fait employer avec avantage pour les tons violets et lilas.

Le tournesol n'a point de fixité ; employé à la colle, il pousse au violet ; employé à l'huile, il noircit. Il ne couvre pas.

DE L'INDIGO.

L'indigo est une fécule, d'un bleu un peu terne, extraite d'une plante originaire des Indes orientales, de l'Égypte et des colonies d'Amérique.

Les caractères extérieurs distinctifs d'un bon indigo sont 1^o de se dissoudre dans l'acide sulfurique sans perdre sa couleur bleue, 2^o de prendre une nuance brillante de cuivre rouge lorsqu'il est frotté avec l'ongle, 3^o d'avoir une cassure

mate, nette et parfilée de blanc, 4^o d'être spécifiquement plus léger que l'eau, 5^o de happer fortement à la langue.

Parmi les nombreuses espèces d'indigos, l'indigo flor ou Guatimala et l'indigo Bengale ou bleu flottant sont les plus estimés.

L'indigo s'emploie ordinairement à la colle, attendu que l'huile le fait noircir ou verdigriser; il a moins d'éclat que le bleu de Prusse: lorsqu'on le mélange avec le blanc, il produit un bleu un peu grisâtre qui fonce à l'intérieur et se décolore à l'extérieur. Son intensité varie beaucoup selon les qualités, elle est à peu près égale à celle du bleu de Prusse.

Le plus bel indigo du commerce contient de cinquante-cinq à soixante-cinq pour cent de matières étrangères à sa véritable substance colorante bleue. Il est d'autant plus pur qu'il brûle facilement et qu'il laisse moins de cendres, qu'il donne plus de vapeurs rouges en brûlant, et que l'eau dissout moins de matière colorante jaune. Il faut observer aussi s'il est sec, parce que dans les lieux humides il absorbe dix à quinze pour cent d'eau.

L'indigo est souvent falsifié par diverses substances. On reconnaît la présence des cendres, de la poudre d'ardoise, des terres, de la craie, du sable, etc., en brûlant l'indigo; ces substances restent dans les cendres. On reconnaît la présence du bleu de Prusse, en traitant l'indigo par l'eau de potasse; la couleur alors s'affaiblit, tandis que l'indigo pur n'éprouve aucune altération.

L'indigo est long à sécher.

DE LA CENDRE BLEUE.

Bleu de montagne, cuivre azuré.

Cette couleur est un sel de cuivre qui constitue la *cendre verte* dont nous parlerons bientôt; elle est rendue bleue au moyen du broiement qu'on en fait avec une dose de chaux vive en poudre. A l'état naturel en poudre, elle est d'un beau bleu ciel foncé.

La cendre bleue est fréquemment employée à la colle dans les décorations de théâtre et la fabrication des papiers de tenture; mais elle change de ton promptement, elle tourne au vert au bout de quelques jours, surtout lorsqu'elle est frappée des rayons solaires; employée à l'huile, elle fonce et perd de sa beauté. Quelques tableaux de Paul Véronèse et d'autres peintres, dont les ciels ont été peints avec des cendres bleues, ont pris une teinte verte qui produit un très-mauvais effet.

La cendre bleue anglaise change un peu moins que la cendre bleue ordinaire.

Lorsqu'on broie la cendre bleue à l'huile, elle est d'abord très-grasse sous la molette, elle se liquéfie ensuite beaucoup.

On peut mélanger la cendre bleue avec la chaux.

L'intensité de la cendre bleue est quinze fois moins grande que celle du bleu de Prusse, et les teintes qu'elle produit par son mélange avec le blanc deviennent également vertes en peu de temps.

DE L'AZUR.

Bleu d'émail, smalt, verre de cobalt, bleu de safre, bleu de Saxe.

L'azur est un vert composé de minerai de cobalt fondu avec du sable et de la potasse, puis pulvérisé; il y en a de plusieurs degrés de finesse.

Employé à l'intérieur des appartemens, l'azur a l'inconvénient de verdir et de noircir, et de ne pouvoir, à cause de sa dureté, se réduire en poudre assez fine pour faire de belles peintures; employé à l'extérieur, il pâlit considérablement.

L'azur ne sert guère qu'à donner aux plafonds d'enseigne une teinte azurée, en les peignant d'abord en bleu ordinaire à l'huile, puis avant que ce bleu ne soit sec, on le saupoudre d'azur grossier qui se trouve ainsi retenu. On peut aussi, pour

mordant, coucher le plafond d'huile siccativè qui retient également la poudre d'azur.

On peut employer l'azur pour faire des bleus de ciel à l'extérieur. Il change moins à la colle qu'à l'huile. On peut le mêler à la chaux qui ne le décolore pas, comme elle décolore le bleu de Prusse.

On l'emploie dans la peinture à fresque.

L'azur sèche promptement, son intensité est quarante fois moins grande que celle du bleu de Prusse; il ne couvre pas.

DU BLEU DE COBALT.

Bleu Thénard.

Ce bleu, dont M. Thénard est l'inventeur, s'obtient en calcinant un mélange d'alumine et d'un sel de cobalt.

La nuance du bleu de cobalt est presque aussi belle que celle de l'outremer; mêlé avec le blanc, il produit de beaux bleus clairs ayant une légère teinte violâtre.

Le bleu de cobalt est très-solide; exposé à l'air, il fonce un peu; il résiste parfaitement à la chaleur, aux acides, aux alcalis, etc.

Le prix auquel on peut maintenant se procurer l'outremer doit beaucoup restreindre l'emploi du bleu de cobalt qui a moins d'intensité que l'outremer et est d'un prix plus élevé.

DE L'OUTREMER.

Le bleu d'outremer est la plus belle, la plus brillante et la plus durable de toutes les couleurs. On le tirait naguère d'une pierre très-rare appelée lazulite. M. Guimet fabrique maintenant l'outremer de toutes pièces; cette belle découverte, qui a fait baisser fortement le prix de ce bleu, permet aux peintres en bâtimens de l'employer en petites parties pour des appartemens somptueusement décorés.

Les bleus d'outremer et de cobalt sont quelquefois falsifiés par l'addition de quelques bleus d'un prix moins élevé. Si

l'on s'est servi du bleu de Prusse, la fraude sera facile à reconnaître, par la propriété que ce bleu a d'être décoloré par les alcalis; on mettra donc une parcelle du bleu suspect dans une goutte d'eau de potasse clarifiée; si cette eau prend une couleur jaune pâle et qu'une partie du bleu disparaisse, il sera démontré que le bleu de cobalt ou d'outremer n'est pas pur.

L'outremer résiste à l'action du feu, jusqu'au point de rougir sans perdre sa couleur; mais ce bleu est attaqué par la plupart des acides. Si l'on met une pincée d'outremer dans un petit verre, et que l'on verse dessus un peu d'acide oxalique, la couleur bleue est en un instant détruite, et elle se change en une matière d'un gris jaunâtre, en répandant une odeur désagréable.

Le bleu de Prusse et le bleu de cobalt ne sont pas altérés par les acides faibles; cette propriété sert donc à les distinguer de l'outremer. L'indigo n'est pas assez brillant pour que l'on soit tenté de l'employer à la falsification de l'outremer; si cependant on en avait mêlé pour foncer le ton de celui-ci, on le découvrirait aisément au moyen de l'acide sulfurique qui ne détruit pas la couleur de l'indigo.

Les alcalis ne détruisent pas la couleur de l'outremer; au contraire, ce bleu mis dans une dissolution de potasse devient d'une couleur plus intense et plus brillante.

L'intensité de l'outremer est neuf fois moins grande que celle du bleu de Prusse.

SECTION V.

DES NOIRS.

On peut obtenir des noirs de presque tous les charbons de matières animales et végétales. Les principaux noirs sont 1° les noirs tirés de tous les charbons de bois, 2° le noir de fumée, 3° le noir d'ivoire, 4° le noir d'os, 5° le noir de liège, 6° le noir de pêche, 7° le noir d'Allemagne, 8° le noir

de vigne, 9^o le noir de composition, enfin 10^o le noir formé par la calcination du bleu de Prusse.

On peut aussi fabriquer des noirs par la calcination, en vases clos, du marc de café, et par celle d'un grand nombre d'autres substances.

Le défaut général de tous les noirs est d'être longs à sécher et difficiles à broyer. Les noirs tirés des substances végétales donnent la plupart, par leur mélange avec le blanc, des teintes grises bleuâtres.

On produit des noirs veloutés très-foncés en employant les bleus de Prusse et d'indigo purs à plusieurs couches à l'huile.

Les plus beaux noirs sont ceux d'ivoire et de pêche; le noir d'ivoire est le plus solide. La plupart des noirs couvrent très-bien et sont assez solides.

Il faut, lorsqu'on veut avoir des noirs très-foncés, les broyer avec de l'huile de lin clarifiée, et les détremper à l'essence; si on les vernit, il faut employer les vernis les plus blancs: les liquides colorés ternissent les noirs comme ils ternissent les blancs.

Tous les noirs s'emploient également soit à la colle, soit à l'huile; il faut en excepter le noir de fumée et le noir d'Allemagne qui se détrempe au vernis ou à l'huile siccativ; le noir d'Allemagne s'emploie aussi à la colle. Les noirs n'offrent pas entre eux une grande différence d'intensité; mêlés avec dix fois leur poids de blanc, ils donnent tous un gris ardoise plus ou moins foncé.

DU NOIR DE CHARBON.

On produit ce noir en pilant ou en broyant des charbons choisis; quoiqu'il soit le moins beau de tous les noirs, on en fait un usage presque exclusif dans la Peinture en bâtimens, parce qu'il est celui dont le prix est le moins élevé.

Le meilleur noir de charbon est en poudre très-fine, il se broie assez facilement, et il est d'un noir foncé. Le noir

provenant du charbon de bois de hêtre a une teinte bleuâtre.

DU NOIR DE FUMÉE.

Noir léger, noir de Paris.

Le noir de fumée s'obtient en recueillant les parties charbonneuses de la fumée qui se dégage lorsqu'on brûle des matières résineuses.

On se sert du noir de fumée pour peindre les ferrures, les balcons, etc.; il n'a pas d'autre emploi dans la Peinture. On ne le broie pas, on le met infuser et on le détrempe dans du vernis ou de l'huile siccativ.

Le noir de fumée le plus léger est aussi le plus pur et le plus fin; celui qui est lourd est plus grossier et moins estimé.

DU NOIR D'IVOIRE.

Noir de Cologne, noir de Cassel.

Le noir d'ivoire provient de la calcination, en vaisseaux clos, de morceaux d'ivoire; on le falsifie en y mêlant du noir de charbon: on l'emploie principalement pour le décor. Ce noir est très-long à sécher.

Le noir d'ivoire est sans contredit le plus beau des noirs, soit par son intensité, soit par les tons veloutés qu'il donne, soit enfin par l'extrême division à laquelle se prêtent ses particules ténues et homogènes: il est aussi l'un des plus coûteux, en raison du prix élevé de la matière qui le fournit. Un broiement très-prolongé augmente beaucoup la beauté de ce noir.

DU NOIR D'OS.

Le noir d'os se fabrique en calcinant des os d'animaux; il est d'un noir un peu roussâtre. Il faut le broyer d'abord à l'eau, ainsi que tous les noirs difficiles à broyer, puis, lorsqu'il est parfaitement sec, on le broie à l'huile siccativ, enfin on le détrempe à l'essence.

DU NOIR DE LIÈGE.

Noir d'Espagne.

Ce noir est le charbon qui résulte de la calcination du liège dans un creuset bien fermé. Il est de tous les noirs celui qui se broie le plus facilement et avec le plus de finesse ; il produit des gris bleuâtres.

DU NOIR DE PÊCHE.

Ce noir s'obtient par la calcination de noyaux de pêches ; en poudre, il a un ton un peu roussâtre qu'il perd après avoir été broyé. Il est long à broyer, mais il peut devenir très-fin après un long broiement : son mélange avec le blanc produit des teintes grises bleuâtres.

DU NOIR D'ALLEMAGNE.

Noir de Francfort.

Ce noir provient de la carbonisation de la lie de vin, et du marc de raisin ; il nous en arrive beaucoup en poudre de l'Allemagne. Il faut le choisir doux, luisant, léger, et le moins sableux possible.

Le noir d'Allemagne s'emploie aux mêmes usages que le noir de fumée ; mais il est plus pesant, plus gras, et inférieur en qualité au noir de fumée de Paris. On s'en sert aussi à la colle pour peindre des dessus de tables, des bureaux, des pupitres, etc. ; ce noir, ainsi employé, acquiert un luisant remarquable lorsqu'on le frotte avec un morceau de drap.

DU NOIR DE VIGNE.

Ce noir provient de sarmens calcinés : il est d'un gris sale lorsqu'il n'a pas subi un broiement prolongé ; mais plus on le broie, plus il fonce.

DU NOIR DE COMPOSITION.

Ce noir est le résidu des opérations de la fabrication du bleu de Prusse ; il tire un peu au bleu.

DU NOIR DE BLEU DE PRUSSE.

Si l'on calcine du bleu de Prusse dans un creuset fermé, on obtient un beau noir qui est très-siccatif ; on l'emploie pour le décor.

SECTION VI.

DES ORANGÉS.

Les principaux ORANGÉS sont 1° le minium, 2° le vermillon, 3° la mine orange, et 4° l'orpin orangé.

Les cinq couleurs que nous avons déjà examinées (blanc, jaune, rouge, bleu et noir) sont dites primitives, parce qu'elles ne peuvent pas être obtenues par le mélange de plusieurs couleurs. Les quatre couleurs dont il nous reste à parler (orangé, vert, violet et brun) sont dites secondaires, parce qu'on peut les obtenir par le mélange de deux couleurs primitives.

L'orangé est une couleur secondaire, car on peut l'obtenir par le mélange du jaune et du rouge ; mais la Chimie procure à la Peinture des orangés tout préparés et beaucoup plus brillans que ceux qui pourraient résulter, par exemple, du mélange de l'ocre jaune et de l'ocre rouge.

L'orangé foncé est de toutes les couleurs celle qui produit, sur l'organe de la vue, l'impression la plus vive ; le vermillon en est un exemple : si on employait cette couleur sur de trop grandes surfaces, elle fatiguerait les yeux.

DU MINIMUM.

Deutoxide de plomb.

Le minium est une combinaison de plomb et d'oxygène : on l'obtient en calcinant le plomb au contact de l'air.

Le minium est presque exclusivement employé pour l'impression des fers de construction, des barreaux neufs, des fontes et de tous les ouvrages en fer. Mélangé avec le vermillon qui ajoute à sa vivacité, on l'emploie aussi à peindre les murs extérieurs des boutiques de marchands de vin ; mais ce mélange noircit en peu de temps.

Le minium est la plus lourde des couleurs : le ton vif qu'il a dans son état naturel se perd un peu lorsqu'il a été employé à l'huile ou à la colle. Il tend à foncer les couleurs avec lesquelles on le mélange : il est très-vénéneux.

Cette couleur pâlit par un broiement trop long-temps prolongé. Le minium sèche très-promptement, et on peut l'employer à rendre siccatif l'huile de lin.

DU VERMILLON.

Cinabre, deuto-sulfure de mercure.

Le cinabre qu'on trouve dans les mines de mercure est une substance dure, compacte, cristalline, très-rouge, et composée de mercure et de soufre intimement unis. On a donné le nom de cinabres artificiels à tous les produits chimiques composés de mercure et de soufre unis et sublimés par l'action du feu. Ce cinabre artificiel n'est point rouge comme le cinabre naturel, il est couleur orangé foncé : on en fabrique en France, en Hollande, en Allemagne et en Chine. Le cinabre artificiel réduit en poudre fine prend le nom de vermillon.

Le vermillon est le plus beau et le plus foncé des orangés ; il est très-pesant ; on peut s'en servir à la colle, à l'huile et au vernis : il fonce avec le temps.

Le cinabre naturel est d'un beau rouge ; c'est, après le carmin, le rouge le plus éclatant : on l'emploie peu à cause de son prix élevé.

Le vermillon de la Chine est, de tous les vermillons, le plus estimé ; il est en poudre très-fine, et d'une nuance qui approche de celle du carmin ; il se vend en petits sachets

formés de papier de Chine et couverts de caractères chinois qu'on a souvent contrefaits : c'est une couleur très-solide quand elle est employée pure.

Les vermillons sont quelquefois falsifiés par le minium, la mine orange, la brique pilée, le sang-dragon, etc. On peut aisément reconnaître la fraude; il suffit de faire rougir une pelle, et de jeter dessus une pincée de vermillon qui, s'il est pur, doit se volatiliser en totalité; si, au contraire, il forme un résidu sur la pelle, le vermillon est falsifié de la quantité de ce résidu. Lorsqu'il est falsifié par le sang-dragon, la chaleur fait développer une odeur d'urine.

On imite quelquefois le vermillon de la Chine, en ajoutant un peu de laque carminée au vermillon ordinaire.

Le vermillon s'emploie en grande quantité pour peindre l'extérieur des boutiques de marchands de vin; c'est aussi avec cette couleur qu'on peint ordinairement les galons, les franges et les ornemens qui accompagnent le coutil; enfin on s'en sert beaucoup dans le décor d'ornement, soit pour la couleur des fonds, soit pour celle des ornemens couchés à plat, soit enfin pour l'imitation des draperies écarlates.

DE LA MINE ORANGE.

La mine orange est de la céruse calcinée jusqu'au degré nécessaire pour la rendre d'une teinte orange plus brillante que celle du minium. Employée soit à l'huile, soit à la colle, elle ne perd point son éclat.

La mine orange est employée aux mêmes usages que le vermillon; on la mélange souvent avec celui-ci pour obtenir une nuance plus foncée, mais ce mélange a l'inconvénient de noircir; il vaut mieux, à cet effet, la mêler avec une petite quantité de rouge de Prusse, de rouge brun ou de laque rouge, la teinte qu'on obtiendra sera moins brillante, mais elle sera plus solide. La mine orange ne tend pas à noircir la céruse, ainsi que le fait le vermillon.

DE L'ORPIN ORANGÉ.

Orpin rouge, réalgar, arsenic rouge, soufre rouge, sulfure d'arsenic rouge.

L'orpin orangé est, comme l'orpin jaune, composé d'arsenic et de soufre; il n'en diffère que par une plus forte proportion d'arsenic. Cette couleur devient jaune par l'effet continu de la lumière.

Le vermillon et l'orpin orangé ne doivent pas être mêlés avec la céruse, ni avec aucune couleur contenant du plomb, car le mélange ne tarderait pas à noircir, à cause du sulfure de plomb qui se formerait. On peut les mélanger avec les laques, et les couleurs terreuses. Ces deux couleurs sont vénéneuses, et doivent être employées avec précaution.

L'orpin orangé, projeté sur des charbons incandescens, dégage des vapeurs blanches arsenicales dangereuses à respirer, et se rapprochant de l'odeur de l'ail; cette propriété sert à le distinguer du vermillon.

SECTION VII.

DES VERTS.

Les principaux VERTS sont 1^o le vert-de-gris ordinaire, 2^o le vert-de-gris cristallisé, 3^o la cendre verte, 4^o la terre verte, 5^o le vert de montagne, 6^o le vert de mitis, 7^o le vert de Schéele, 8^o le vert de vessie. Nous nous contenterons de nommer le vert minéral, le vert de Schweinfurt, le vert anglais, le vert de Brunswick, le vert de cobalt, le vert de chrome et le vert d'iris; ces sept dernières couleurs sont rarement employées dans la Peinture d'impression.

Cette nombreuse nomenclature de verts pourrait faire croire que la Peinture en bâtimens est abondamment fournie de couleurs vertes, il n'en est rien. La plupart de ces verts ne sont point solides, ou ne couvrent pas. Plusieurs sont d'une nuance peu agréable; enfin quelques-uns sont d'un prix élevé qui en exclut l'usage dans le bâtiment.

Le vert est une couleur secondaire qu'on produit par le mélange du jaune et du bleu ; les verts ainsi composés sont en général plus beaux, plus solides, plus économiques, et ils couvrent mieux que ceux formés par la nature ou par l'art ; aussi ces derniers sont-ils rarement employés.

Parmi les huit principaux verts que nous avons nommés, il n'y a que la terre verte et le vert de vessie qui n'aient point le cuivre pour base, et qui ne soient pas vénéneux. Ces huit verts ne couvrent pas employés purs ; leur mélange avec le blanc de céruse leur donne de l'opacité. Le vert de Schéele, le vert de montagne, la terre verte et le vert de mitis sont assez solides ; les quatre autres verts n'ont point de fixité.

Les verts de composition n'ont de solidité qu'autant qu'ils résultent du mélange du bleu de cobalt ou du bleu d'outremer, avec le jaune de Naples ou le jaune de chrome. Mais ces deux espèces de bleus étant d'un prix trop élevé, et le jaune de Naples ayant peu d'intensité, on se sert presque toujours du vert qui résulte du mélange du jaune de chrome et du bleu de Prusse ; mais la teinte verte produite par ce dernier mélange jaunit et se salit au bout de quelque temps.

La couleur verte repose et récréé la vue : le vert le plus gai et le plus agréable est celui qui est clair, et d'une nuance plutôt jaune que bleue.

DU VERT-DE-GRIS.

Acétate de cuivre.

Le vert-de-gris est une combinaison d'oxide de cuivre et de vinaigre. Il est d'un vert bleuâtre.

Ce vert employé pur ne couvre nullement, ce n'est que la grande quantité de céruse qu'on y ajoute qui y donne du corps et de l'opacité. On ne peut s'en servir à la colle qu'après l'avoir combiné avec de la crème de tartre. Il acquiert en qualité plus il est anciennement broyé à l'huile ; il est alors plus foncé, plus intense, et d'un plus beau vert.

Le vert-de-gris mélangé avec deux ou trois fois son poids

de blanc de céruse, forme une couleur bleue verdâtre claire qui fonce en séchant (1), et se change en un assez beau vert bleuâtre qui devient, au bout de quelques mois, d'un vert jaune sale lorsqu'il est exposé au soleil et au grand air, et d'un vert sale foncé quand il est à l'intérieur des villes exposé aux vapeurs animales.

Le vert-de-gris étant un poison violent s'emploie avec avantage à peindre les bois qu'on veut mettre à l'abri des insectes.

Le vert-de-gris sèche assez bien.

DU VERT-DE-GRIS CRISTALLISÉ.

Verdet distillé, acétate de cuivre cristallisé, cristaux de Vénus.

Le vert-de-gris cristallisé est du vert-de-gris ordinaire dissous à chaud dans du vinaigre, et dont la dissolution concentrée forme par le refroidissement des cristaux d'un assez gros volume. Ce vert est d'une nuance plus belle que le vert-de-gris ordinaire.

Si l'on mélange du jaune de chrome, du jaune de Naples et du jaune minéral avec du vert-de-gris ordinaire ou du vert-de-gris cristallisé, afin d'ôter à ceux-ci leur teinte bleuâtre pour leur en donner une d'un plus beau vert, on obtient trois teintes vertes qui se décomposent et deviennent

(1) M. Mérimée, auquel les arts sont redevables de savantes recherches sur la nature et la préparation des couleurs, donne un moyen de reconnaître d'avance si une couleur minérale doit, avec le temps, augmenter de ton (ce qu'on appelle pousser au noir). Il faut, dit-il, mettre une goutte d'huile sur cette couleur prise dans son état naturel : si le ton qu'elle acquiert alors est plus intense que celui qu'elle a lorsqu'elle est broyée, on doit conclure qu'elle arrivera à ce degré de vigueur quand une dessiccation complète aura rapproché ses molécules autant qu'elles peuvent l'être. La terre d'ombre, la terre de Sienne, la terre verte, le vert-de-gris et d'autres couleurs sont dans ce cas : si ces couleurs sont imbibées d'huile dans leur état naturel, elles sont d'un ton plus vigoureux que lorsqu'elles sont broyées.

en peu de temps d'un vert jaunâtre, parce que le vert-de-gris en se décolorant rend apparent chacun des jaunes employés.

Quelques peintres emploient le vert-de-gris cristallisé pour faire les frottis de vert-de-gris dans la peinture imitant le bronze antique; il est préférable de se servir à cet effet d'un vert composé de jaune de chrome, de bleu et de blanc; car ce vert de composition, quoique peu solide, l'est encore beaucoup plus que le vert-de-gris cristallisé.

Ce vert est long à broyer; il est le plus intense des verts quoique n'ayant pas un grand degré d'intensité.

DE LA CENDRE VERTE.

Cette couleur est un sel de cuivre d'un beau vert tendre; elle nous venait autrefois d'Allemagne: l'Angleterre nous fournit maintenant la plus grande partie de celle que nous employons.

DE LA TERRE VERTE COMMUNE ET DE LA TERRE VERTE DE VÉRONE.

La terre verte commune est une terre grasse et savonneuse, d'un vert jaune grisâtre approchant du ton de glaise. La terre verte de Vérone est une terre de même nature que la précédente; elle est, à l'état naturel, d'un vert bleu grisâtre; elle conserve cette couleur après avoir été broyée à l'eau: employée à l'huile, elle prend un ton vert poireau qui fonce avec le temps.

Cette couleur nous vient de Saxe: elle est de toutes les terres colorées la plus facile à broyer; dès qu'elle est mouillée, elle s'amortit comme de la glaise. La terre verte ne couvre pas, n'a point d'intensité, et elle est d'un vert peu agréable, mais assez solide.

DU VERT DE MONTAGNE.

Carbonate de cuivre, vert de Hongrie.

On appelle ainsi un vert naturel produit par la combi-

naison de l'acide carbonique et du cuivre; il est quelquefois mêlé de matières terreuses qui lui donnent une teinte pâle. On le trouve en petits grains dans les montagnes de la Hongrie. La malachite est une espèce de carbonate de cuivre cristallisé.

On prépare des carbonates de cuivre artificiels, mais ils n'ont point la beauté et la solidité des carbonates naturels.

Le vert de montagne est d'un beau vert tendre avant et après le broiement; il s'emploie à l'huile et à la colle: on en fait peu d'usage; il a cependant l'avantage de former un vert clair assez solide lorsqu'on le mélange avec un peu de céruse.

DU VERT DE MITIS.

Vert de Vienne, vert fixe.

Ce vert est composé de cuivre et d'arsenic: il s'emploie beaucoup depuis quelque temps pour la peinture des intérieurs et des extérieurs de boutiques; il y en a de plusieurs qualités. Ce vert n'a point de corps, il faut l'appliquer à deux ou trois couches pour qu'il couvre bien; il est convenable de donner deux couches d'impression en blanc avant d'appliquer les couches de vert.

Le vert de mitis sèche difficilement: il offre une belle nuance de vert clair. Quand on désire un vert très-clair, on y ajoute le quart de son poids de céruse; ce blanc lui donne du corps et accélère sa dessiccation.

DU VERT DE SCHÉELE.

Arsenite de cuivre.

Le vert de Schéele est produit par la combinaison de l'acide arsenieux appelé deutocide d'arsenic avec le deutocide de cuivre: il est d'un vert serin, et il s'emploie à la colle et à l'huile.

Ce vert est vénéneux; il est d'un prix élevé, mais il est solide.

Le vert de Schéele ne couvre pas, il est d'un emploi difficile à cause de son état pâteux et gras ; il réussit très-bien dans les glacis, mais sa couleur s'altère si on le détrempe avec trop d'huile siccativ.

Le vert de Mulhausen ou de Strasbourg est un arsenite de cuivre cristallisé, il couvre mieux que le vert de Schéele.

DU VERT DE VESSIE.

Le vert de vessie est extrait du suc des baies d'un petit arbrisseau appelé nerprun. Ce suc noir et visqueux est recueilli dans des vessies dans lesquelles on le laisse durcir, et on le garde dans un endroit chaud : c'est ce mode de conservation qui lui a fait donner le nom de vert de vessie.

Cette couleur est d'un beau vert pré transparent tirant au jaune. On ne s'en sert que pour les peintures à la colle : elle n'a besoin avant d'être employée que d'être infusée dans l'eau pendant quelques jours, elle s'y dissout : on la détrempe sans addition de colle, le suc visqueux qu'elle contient suffit et au-delà pour la fixer sur les corps.

Le vert de vessie ne couvre pas et convient pour faire des glacis ; le soleil altère sa couleur. Il est avec la terre verte le seul vert qui ne soit point vénéneux.

SECTION VIII.

DES VIOLETS.

Le VIOLET est une couleur secondaire qu'on se procure le plus souvent par le mélange du rouge et du bleu. Il y a cependant trois substances qui produisent directement des violets ; 1^o le *pourpre de Cassius*, 2^o les *oxides violets de fer* et 3^o les *laques violettes*. Le prix élevé des deux premières n'en permet que bien rarement l'emploi dans le décor de bâtiment. Les laques violettes ne sont point solides.

On se procure une belle teinte violette très-solide par le mélange de la laque de garance et de l'outremer. Ces deux

couleurs étant d'un prix trop élevé, on fait ordinairement usage du violet qui résulte du mélange de la laque carminée et du bleu de Prusse; mais ce violet ne tarde pas à devenir d'un bleu sale lorsqu'il est employé à l'extérieur, parce que la laque carminée passe entièrement et met le bleu de Prusse à découvert.

SECTION IX.

DES BRUNS.

Les substances qui fournissent les BRUNS sont 1^o la terre d'ombre, 2^o la terre de Cologne, 3^o la terre de Cassel, 4^o le bitume, 5^o le bistre, 6^o le stil-de-grain brun, et 7^o le brun du bleu de Prusse.

Le brun est une couleur secondaire qu'on peut obtenir par le mélange du rouge et du noir : c'est ce dernier mélange qu'on emploie pour peindre en brun les frises d'escalier et de corridor.

Tous les bruns étant des produits terreux, leur emploi ne peut être insalubre.

DE LA TERRE D'OMBRE.

La terre d'ombre est une espèce d'ocre friable : elle est, dans son état naturel, d'un brun olivâtre ou chocolat clair ; elle est un peu plus foncée quand elle est employée à la colle ; employée à l'huile, elle devient d'un ton chocolat foncé.

La terre d'ombre calcinée est d'un ton plus foncé et plus rougeâtre, elle est aussi plus difficile à broyer.

La terre d'ombre a beaucoup de corps, et elle est très-siccative surtout lorsqu'elle est calcinée. Elle a le défaut de pousser au noir ; mais on peut neutraliser cette disposition en la mêlant avec une couleur qui pâlisce par l'action de la lumière, tel que stil-de-grain brun.

Cette couleur s'emploie soit à la colle, soit à l'huile : elle

sert à faire les teintes de bois de noyer. On profite de la propriété qu'elle a d'absorber l'eau avec avidité, pour s'en servir à essayer les couleurs en détrempe qui, y étant appliquées, sèchent subitement, et prennent tout de suite la teinte qu'elles acquièrent lors de leur complète dessiccation.

DE LA TERRE DE COLOGNE.

La terre de Cologne est une espèce de terre bitumineuse provenant, à ce que l'on suppose, de la décomposition de bois enfouis : on l'emploie pour le décor.

Il y a de la terre de Cologne calcinée qui est d'une nuance rougeâtre et plus claire que la terre de Cologne ordinaire.

DE LA TERRE DE CASSEL.

Cette couleur a beaucoup de rapports avec la terre de Cologne : elle est, comme celle-ci, une terre bitumineuse d'un brun rougeâtre foncé, ayant à peu près le même degré d'intensité.

Les terres de Cologne et de Cassel sont longues à sécher, on doit donc les broyer et les détremper avec de l'huile très-siccative. Elles se décolorent au contact de la lumière ; on neutralise ce défaut, en les mélangeant avec des couleurs qui tendent à pousser au noir, tels que la terre d'ombre, les noirs, et les oxides de fer.

DU BITUME.

Bitume de Judée, asphalte.

Le bitume est une substance minérale, solide, cassante, légère et d'un brun très-foncé : cette couleur, quoiqu'il d'un emploi assez difficile, est, à cause de sa transparence, employée pour faire des glaces bruns. On ne s'en sert que pour le décor.

Le bitume est long à sécher ; il ne se broie pas, on le fait dissoudre à un feu doux dans de l'essence de térébenthine, et on le détrempe à l'huile siccatrice : il s'altère promptement

dans les vessies : il est, de tous les bruns, le moins intense.

DU BISTRE.

Le bistre est de la suie convenablement préparée ; il peut s'obtenir à un grand degré de finesse : on l'emploie dans le décor.

DU STIL-DE-GRAIN BRUN.

Stil-de-grain d'Angleterre, laque brune.

Cette couleur est une laque brune qu'on obtient par des décoctions de divers végétaux ; elle n'est point solide. On la trouve, dans le commerce, en pierre ou en gros trochisques qui, dans leur intérieur, ont diverses nuances. Le stil-de-grain brun est très-long à broyer ; il faut le mettre en poudre et le faire infuser pendant vingt-quatre heures avant de le broyer, cela l'attendrit un peu.

Le stil-de-grain brun est d'une nuance très-propre à glacer et à veiner les peintures imitant les bois de noyer, d'orme et de chêne.

DU BRUN DE BLEU DE PRUSSE.

On obtient ce beau brun en calcinant, à feu découvert, le bleu de Prusse français contenant une certaine quantité d'alumine. Ce brun, qui a la transparence du bitume, est très-solide ; il sèche promptement, et son mélange avec les autres couleurs produit de très-belles nuances.

SECTION X.

CLASSIFICATION DES COULEURS

SELON LEURS QUALITÉS.

Les qualités qu'on doit rechercher dans les couleurs sont 1^o d'être faciles à broyer, 2^o d'être assez opaques pour couvrir la surface des corps, 3^o d'être inaltérables à l'air, à la lumière, à l'humidité, aux exhalaisons acides, alcalines, et sulfureuses auxquelles les couleurs peuvent être exposées ;

4° de sécher promptement, 5° d'être le moins vénéneuses qu'il soit possible, 6° d'être intenses, c'est-à-dire de pouvoir être mélangées avec une certaine quantité de blanc sans que leur nuance en soit beaucoup affaiblie. Nous allons étudier les couleurs sous chacun de ces six rapports.

La nature des liquides employés à broyer et à détremper les couleurs modifie nécessairement leurs effets et leurs qualités dans chacun des six points de vue principaux qui vont nous servir à faire une classification complète et régulière de toutes les couleurs. Nous avons donc cru devoir, pour établir nos comparaisons, broyer toutes les couleurs claires avec de l'huile d'œillette, toutes les couleurs foncées avec de l'huile de lin; nous avons détrempé les premières à l'essence pure, et les secondes à l'essence mêlée d'un peu d'huile siccativ. Cette manière d'opérer est la plus usitée, il était donc naturel que nous l'adoptions. Après avoir nommé les couleurs dans l'ordre de leur qualité dans la peinture à l'huile, nous dirons quelles sont les différences qui peuvent résulter de leur emploi soit à la colle, soit au vernis.

Dans la classification des couleurs selon leurs qualités, nous n'avons pas établi la comparaison de toutes les couleurs entre elles; nous avons comparé seulement les blancs avec les blancs, les jaunes avec les jaunes, etc., afin de ne point trop compliquer ces comparaisons. Du reste nous croyons qu'il suffit que l'on sache quel est le blanc ou le jaune le plus solide, le plus siccatif, etc., et il est beaucoup moins important de savoir si tel jaune est plus solide ou plus siccatif que tel rouge.

DES COULEURS CONSIDÉRÉES SOUS LE RAPPORT DE LEUR
FACILITÉ A ÊTRE BROYÉES.

Les couleurs se broient à un degré de finesse plus ou moins grand, selon l'usage auquel on les destine; celles qu'on emploie pour les ouvrages de décors, tels que l'imitation des bois et des marbres, l'ornement, etc., demandent à

être broyées plus fines que celles qu'on emploie pour la peinture unie des portes et des croisées. Pour comparer entre elles la facilité que les couleurs ont à être broyées, il faut donc supposer qu'on les broie toutes au même degré de finesse, c'est aussi ce que nous avons fait.

Le plus ou le moins de temps que les couleurs exigent pour leur broiement dépend de leur dureté et du mode d'agrégation de leurs molécules.

Nous allons successivement nommer les blancs, les jaunes, etc., dans l'ordre de leur facilité à être broyés; les couleurs qui, dans chacun des neuf groupes suivans, seront nommées les premières, seront les plus faciles à broyer de ce groupe, et les dernières nommées seront par conséquent les plus difficiles à broyer de ce même groupe.

Blancs. Blanc d'Espagne, craie, céruse, blanc de plomb, blanc d'argent.

Jaunes. Stil-de-grain, laque jaune, jaune de chrome, jaune indien, turbith minéral, iodure de plomb, massicot, orpin, jaune de Naples, gomme-gutte, jaune minéral, oxide jaune de fer, jaune d'antimoine, ocre jaune, ocre de ru, terre de Sienne, terre d'Italie.

Nota. La terra-merita, le safranum et la graine d'Avignon ne se broient pas.

Rouges. Laques, carmins, deuto-iodure de mercure, rouge de Prusse, rouge Van-Dyck, oxide rouge de fer, rouge brun, ocre rouge, terre de Sienne calcinée, terre d'Italie calcinée.

Bleus. Cendre bleue, tournesol, outremer, bleu de cobalt, bleu de Prusse, bleu minéral, indigo, azur.

Noirs. Noir de liège, noir de composition, noir de bleu de Prusse, noir d'Allemagne, noir de charbon, noir de pêche, noir d'os, noir d'ivoire, noir de vigne.

Nota. Le noir de fumée ne se broie pas.

Orangés. Orpin orangé, mine orange, vermillon, minium.

Verts. Terre verte, cendre verte, vert de montagne,

vert de mitis, vert de Schéele, vert-de-gris, vert-de-gris cristallisé.

Nota. Le vert de vessie ne se broie pas.

Violets. Laque violette, pourpre de Cassius, oxide violet de fer.

Bruns. Brun de bleu de Prusse, terre de Cologne, terre de Cassel, bistre, terre d'ombre, stil-de-grain brun.

Nota. Le bitume ne se broie pas.

Les couleurs sont en général 1^o plus faciles à broyer à l'eau qu'à l'essence, 2^o plus faciles à broyer à l'essence qu'à l'huile, 3^o plus faciles à broyer à l'huile qu'au vernis.

DE L'OPACITÉ DES COULEURS.

Les couleurs sont plus ou moins opaques, plus ou moins transparentes. Le peintre qui a tantôt besoin des unes, tantôt besoin des autres, doit savoir les distinguer.

Les couleurs opaques étendues à une seule couche sur les sujets à peindre, en interceptent complètement la vue et en cachent la couleur, de manière à ne plus présenter que la nuance qui les distingue, ces couleurs ne doivent pas se trouver modifiées par la teinte du sujet qu'elle recouvre.

Les couleurs transparentes au contraire modifient bien la couleur du sujet, mais sans la faire absolument disparaître ; on obtient, au moyen de ces couleurs, des nuances qu'il serait impossible de faire avec les couleurs opaques : on se sert des couleurs transparentes principalement dans le décor, où on les emploie en glacis sur des couleurs opaques ; si ce n'est le cas où elles sont ainsi appliquées, les couleurs transparentes ne sont aucunement estimées dans la Peinture en bâtimens, parce qu'elles n'ont pas la vertu de couvrir et de garnir la surface des corps, vertu qui constitue presque exclusivement la qualité d'une bonne Peinture d'impression. On peut donner de l'opacité aux couleurs transparentes, en les mélangeant avec une certaine quantité de blanc de céruse.

Les couleurs de chacun des neuf groupes ci-dessous sont nommées en commençant par les plus opaques et en finissant par les plus transparentes.

Blancs. Blanc de plomb, blanc de céruse, blanc d'argent, blanc de craie, blanc d'Espagne.

Jaunes. Massicot, jaune minéral, jaune de chrome, orpin, terre d'Italie, jaune de Naples, jaune d'antimoine, ocre de ru, ocre jaune, terre de Sienne, oxide jaune de fer, jaune indien, laque jaune, stil-de-grain, gomme-gutte.

Rouges. Rouge brun, rouge Van-Dyck, rouge de Prusse, ocre rouge, terre de Sienne calcinée, carmins, laques.

Bleus. Outremer, bleu de cobalt, indigo, bleu de Prusse, bleu minéral, cendre bleue, tournesol, azur.

Noirs. Noir de fumée à l'huile siccative, noir d'Allemagne idem, noir d'os, noir de vigne, noir de pêche, noir de charbon, noir d'ivoire, noir de liège, noir de composition, noir de bleu de Prusse.

Orangés. Vermillon, mine orange, minium, orpin orangé.

Verts. Vert de Schéele, vert de mitis, vert de montagne, cendre verte, vert-de-gris, vert-de-gris cristallisé, terre verte, vert de vessie.

Violet. Oxide violet de fer, pourpre de Cassius, laque violette.

Bruns. Terre d'ombre, stil-de-grain brun, terre de Cologne, bistre, terre de Cassel, brun de bleu de Prusse, bitume.

On voit par l'énumération ci-dessus que les couleurs provenant de métaux tels que le plomb, le mercure, le fer, etc., ont plus d'opacité que celles provenant des végétaux.

Les couleurs employées à la colle ou au vernis ont généralement plus d'opacité qu'employées à l'huile.

DE LA FIXITÉ OU INALTÉRABILITÉ DES COULEURS.

Il y a peu de couleurs qui résistent long-temps aux influences atmosphériques sans changer de nuance, ou sans s'affaiblir de ton. Il existe entre elles à cet égard de grandes dif-

férences ; quelques-unes passent en huit jours , d'autres en un ou deux ans , il en est qui durent indéfiniment.

L'altération des couleurs est principalement due à leur exposition au soleil , à l'humidité , aux vapeurs putrides et aux émanations animales. Tous les blancs en général , et toutes les couleurs dans la composition desquelles il entre du plomb changent peu ou blanchissent au soleil , tandis qu'ils jaunissent dans les endroits fermés , surtout lorsqu'ils sont employés à la colle sans être vernis.

Les couleurs minérales sont ordinairement plus solides que les couleurs végétales.

La meilleure manière de juger de la fixité des couleurs est de les appliquer à la colle ou à l'huile sur la face intérieure d'une vitre exposée aux rayons solaires ; les plus fugaces ne tardent pas à pâlir , les plus solides changent de ton moins promptement , et restent plus long-temps adhérentes à la surface du verre.

Nous allons nommer successivement les blancs , les jaunes , etc. , dans l'ordre de leur degré de fixité ; la couleur en tête de chaque groupe est la plus solide de ce groupe , et la dernière nommée est la plus fugace également de ce groupe.

Blancs. Blanc d'argent , blanc de plomb , blanc de céruse , blanc de craie , blanc d'Espagne.

Jaunes. Terre d'Italie , ocre jaune , ocre de ru , terre de Sienne , oxide jaune de fer , jaune de Naples , jaune de chrome , jaune d'antimoine , jaune minéral , massicot , orpin , stil-de-grain , gomme-gutte , jaune indien , laque jaune.

Nota. La terre d'Italie , l'ocre jaune , l'ocre de ru et la terre de Sienne sont à peu près également solides.

Rouges. Rouge brun , rouge Van-Dyck , terre d'Italie calcinée , rouge de Prusse , ocre rouge , laque de garance , oxide rouge de fer , terre de Sienne calcinée , laques ordinaires , laques et carmin de cochenille.

Nota. Le rouge brun , le rouge Van-Dyck , la terre d'Italie calcinée sont à peu près également solides.

Bleus. Outremer, bleu de cobalt, bleu de Prusse, bleu minéral, indigo, cendre bleue, tournesol, azur.

Nota. On ne peut bien apprécier la fixité du bleu de Prusse, du bleu minéral et de l'indigo, que lorsque ces trois bleus ont été mélangés avec dix fois leur poids de blanc; employés purs, ils sont trop foncés pour que l'on puisse juger facilement de la différence de leur solidité.

Noirs. Noir d'ivoire, noir de bleu de Prusse, noir d'os, noir de vigne, noir de pêche, noir de charbon, noir de composition, noir de fumée.

Nota. Les noirs sont en général assez solides et n'offrent pas entre eux une grande différence de fixité.

Orangés. Mine orange, vermillon, orpin orangé, minium.

Verts. Terre verte, vert de mîtis, vert de Schéele, vert de montagne, cendre verte, vert minéral, vert de vessie, vert-de-gris.

Violets. Oxyde violet de fer, pourpre de Cassius, laque violette.

Bruns. Brun de bleu de Prusse, terre d'ombre naturelle et calcinée, terre de Cologne, terre de Cassel, bitume, bistre, stil-de-grain brun.

Les huiles contribuent beaucoup à l'altération des couleurs, et d'autant plus que ces dernières sont claires et que les huiles sont foncées: l'huile et l'essence foncent en séchant et en se solidifiant, et elles contribuent ainsi à faire foncer les couleurs avec lesquelles elles sont mêlées. Les colles altèrent moins les couleurs, mais elles ne leur donnent pas autant de solidité que les huiles. Les couleurs vernies changent moins que celles qui ne le sont pas.

DE LA SICCITÉ DES COULEURS.

Les couleurs employées à l'huile sont plus ou moins longues à sécher, selon la nature de leur composition: quelques-unes sèchent en vingt-quatre heures, et d'autres ne sont sèches qu'à la fin du cinquième jour.

Les laques et en général les couleurs qui contiennent une certaine quantité d'alun absorbent beaucoup d'huile pour être broyées, ce qui est la cause principale de leur longue dessiccation. On peut juger approximativement de la siccité des couleurs, d'après la quantité proportionnelle d'huile employée pour leur broiement; il faut cependant en excepter le bleu de Prusse et la terre d'ombre qui sèchent très-promptement quoiqu'ils absorbent beaucoup d'huile.

Les couleurs minérales sèchent ordinairement plus vite que les couleurs animales; celles-ci sèchent en moins de temps que les couleurs végétales.

Pour comparer entre elles la siccité des couleurs, il faut qu'elles soient broyées, détremées et employées de la même manière, à la même température, dans le même endroit et sur le même sujet. C'est en procédant ainsi que nous sommes parvenus à pouvoir ranger les couleurs selon leur degré de siccité. Les couleurs, dans chacun des neuf groupes suivans, sont nommées en commençant par les plus siccatives.

Blancs. Blanc d'argent, blanc de plomb, céruse, blanc de craie, blanc d'Espagne.

Jaunes. Massicot, jaune minéral, jaune de Naples, jaune d'antimoine, stil-de-grain, ocre jaune, laque jaune, ocre de ru, terre d'Italie, jaune de chrome, terre de Sienne, orpin, gomme-gutte, jaune indien.

Rouges. Ocre rouge, rouge de Prusse, rouge Van-Dyck, rouge brun, oxide rouge de fer, terre de Sienne calcinée, carmins, laques.

Bleus. Bleu de Prusse, azur, bleu de cobalt, outremer, bleu minéral, cendre bleue, tournesol, indigo.

Noirs. Noir de bleu de Prusse, noir de charbon, noir de pêche, noir de composition, noir d'os, noir d'ivoire, noir de vigne, noir de liège.

Nota. Le noir de fumée et le noir d'Allemagne ne s'emploient qu'au vernis ou à l'huile siccative, et en cet état ils

sèchent plus promptement que tous les autres noirs employés à l'huile de lin.

Orangés. Minium, mine orange, vermillon, orpin orangé.

Verts. Vert-de-gris, terre verte, vert-de-gris cristallisé, vert de montagne, cendre verte, vert de Schéele, vert de mitis.

Nota. Le vert de vessie ne s'emploie qu'à la colle.

Violet. Oxyde violet de fer, pourpre de Cassius, laque violette.

Brun. Terre d'ombre, brun de bleu de Prusse, terre de Cologne, stil-de-grain brun, terre de Cassel, bistre, bitume.

La même couleur sèche plus ou moins promptement, 1^o selon la nature du liquide employé à la broyer, 2^o selon la nature du liquide employé à la détremper, 3^o selon la manière de l'employer, 4^o selon la nature du sujet sur lequel elle est appliquée, 5^o enfin la chaleur, l'air et la sécheresse contribuent à accélérer la dessiccation, tandis que le froid, l'humidité et le défaut d'air tendent au contraire à la retarder.

Les couleurs broyées à l'huile d'œillette sèchent moins promptement que celles broyées à l'huile de lin. Les couleurs détrempees à l'huile de lin sèchent moins vite que celles détrempees à l'essence : celles qui sont détrempees à l'essence coupée par moitié d'huile siccatrice sèchent en moins de temps encore que celles détrempees à l'essence pure.

Les couleurs broyées à l'essence et détrempees au vernis gras sèchent très-promptement ; les couleurs en poudre détrempees au vernis à l'esprit de vin sont, après les couleurs en détrempe, celles qui sèchent en moins de temps.

Les couleurs sèchent d'autant plus vite, qu'elles sont appliquées en couches moins épaisses.

Les corps tendres et poreux, en absorbant le liquide des peintures, contribuent à leur dessiccation ; les corps durs et compactes, ne se laissant pas pénétrer par les huiles, repous-

sent celles-ci au-dehors, et ce n'est que lorsque leur évaporation a été faite que les peintures peuvent durcir.

Toutes les couleurs employées à la colle séchent dans un espace de temps également court.

DE L'INNOCUITÉ ET DU DANGER DES COULEURS.

Les couleurs peuvent être divisées en deux grandes classes par rapport à leur influence sur l'organisation de l'homme. Les unes ne lui sont pas nuisibles, et les autres au contraire sont plus ou moins dangereuses.

L'innocuité des couleurs suivantes est incontestable.

Blancs. Blanc d'Espagne, craie.

Jaunes. Ocre jaune, ocre de ru, stil-de-grain, terres de Sienne et d'Italie, laque jaune, terra-merita, safranum, graine d'Avignon, gomme-gutte, oxide jaune de fer, jaune indien.

Rouges. Aucune des couleurs rouges n'est dangereuse, le deuto-iodure de mercure excepté.

Bleus. Aucune des couleurs bleues n'est dangereuse, la cendre bleue exceptée.

Noirs. Aucun des noirs n'est dangereux.

Orangés. Ils sont tous vénéneux.

Verts. Vert de vessie, terre verte.

Violet. Ils ne sont point dangereux.

Bruns. Aucune des couleurs brunes n'est dangereuse.

Nous allons nommer les couleurs dangereuses en commençant dans chaque groupe par celles qui le sont le moins.

Blancs. Céruse, blanc de plomb, blanc d'argent.

Jaunes. Jaune de chrome, jaune de Naples, jaune minéral, turbith minéral, massicot, orpin.

Rouges. Deuto-iodure de mercure.

Bleus. Cendre bleue.

Orangés. Mine orange, minium, vermillon, orpin orangé.

Verts. Cendre verte, vert de montagne, vert-de-gris cristallisé, vert-de-gris, vert de mitis, vert de Shéelc.

On doit, autant qu'il est possible, éviter d'employer les couleurs les plus dangereuses; car, si les vapeurs et l'odeur qui s'échappent des peintures fraîches, peuvent être nuisibles à la santé, même quand les couleurs employées sont peu vénéneuses, il est à présumer qu'elles sont plus dangereuses encore quand les couleurs dont on s'est servi sont de violents poisons et que la chaleur favorise leur volatilisation.

Les couleurs vénéneuses employées à la colle ne sont dangereuses que dans leur emploi; quand elles sont appliquées sur le sujet, il n'y a plus rien à en redouter.

DE L'INTENSITÉ DES COULEURS.

Nous appelons intensité, l'énergie colorifique, la force que les couleurs possèdent. Les caractères extérieurs qui peuvent faire reconnaître l'intensité des couleurs sont les teintes plus ou moins foncées qu'elles offrent, soit dans leur état naturel, soit après avoir été broyées; mais pour apprécier exactement l'intensité réelle des couleurs, nous les avons toutes mélangées avec dix fois leur poids de blanc de céruse, et ce sont les teintes plus ou moins foncées de ces mélanges qui nous ont donné l'ordre d'intensité des couleurs.

La même couleur, le jaune de chrome par exemple, nous a souvent donné une teinte plus ou moins claire, selon sa qualité. Nous avons mélangé une belle qualité de jaune de chrome avec dix fois son poids de céruse, et elle était encore d'un jaune aussi foncé et aussi beau qu'une autre qualité de jaune de chrome dans laquelle nous n'avions pas ajouté de blanc. Les bleus, les verts, et les autres couleurs nous ont souvent produit des teintes différentes pour la même couleur: il est donc essentiel en général, pour connaître la qualité et l'énergie colorifique d'une couleur, de la mélanger avec dix fois son poids de blanc, et de comparer la teinte que l'on obtient ainsi avec celle obtenue par le même procédé d'une couleur dont on est certain de la bonne qualité.

Nous allons nommer les couleurs, en commençant par

les plus intenses : pour les mêmes couleurs qui différaient de qualité, nous avons employé les qualités moyennes.

Blancs. L'intensité des blancs n'est point la même que celle des autres couleurs : un blanc est d'autant plus intense qu'il est plus clair, tandis que les autres couleurs sont d'autant plus intenses qu'elles sont plus foncées. Blanc d'argent, blanc de plomb, blanc de céruse, blanc de craie, blanc d'Espagne.

Jaunes. Ocre de ru, jaune indien, terre de Sienne naturelle, jaune de chrome, ocre jaune, orpin, jaune de Naples, stil-de-grain, laque jaune, jaune minéral.

Rouges. Carmins de cochenille et de garance, rouge brun, terre de Sienne calcinée, ocre rouge, rouge de Prusse, laque de garance, laque ordinaire, laque carminée, laque plate de Venise.

Bleus. Bleu de Prusse, indigo, bleu minéral, outremer, bleu de cobalt, cendre bleue, azur.

Noirs. Noir de pêche, noir d'ivoire, noir d'os, noir de charbon, noir de vigne.

Orangés. Vermillon, mine orange, minium, orpin orangé.

Verts. Vert-de-gris cristallisé, vert de mitis, cendre verte, vert-de-gris ordinaire, vert de montagne, terre verte.

Violet. Pourpre de Cassius, laque violette, oxide violet de fer.

Bruns. Terre de Cassel, terre de Cologne, bistre, terre d'ombre, bitume.

Toutes les couleurs foncent beaucoup lorsqu'on les mélange avec la colle, elles s'éclaircissent ensuite en séchant, et elles deviennent même moins foncées que les couleurs à l'huile, mais elles conservent entre elles à peu près le même ordre d'intensité qu'employées à l'huile.

Les couleurs employées au vernis sont plus éclatantes qu'à l'huile, mais elles ont le même ordre d'intensité.

CHAPITRE II.

DES HUILES , DES VERNIS , DES COLLES , DES SICCATIFS ,
ET DE DIFFÉRENTES SUBSTANCES EMPLOYÉES DANS LA
PEINTURE EN BATIMENS.

SECTION PREMIÈRE.

DES HUILES.

Les principales huiles employées dans la Peinture en bâtimens sont 1^o l'huile de lin, 2^o l'huile d'œillette appelée aussi huile blanche, 3^o l'huile de noix, et 4^o l'huile essentielle de térébenthine. On emploie aussi, mais plus rarement, les huiles de chenevis et de noisette.

DE L'HUILE DE LIN.

Cette huile est la meilleure de toutes, la plus fréquemment employée, la plus siccativante, et celle aussi dont le prix est souvent le moins élevé. Elle s'extrait par expression des graines du lin.

L'huile de lin est d'un jaune verdâtre; il faut la choisir claire, et amère au goût, car plus elle a d'amertume, plus elle est siccativante et moins sujette à se gercer. Le seul défaut de cette huile est d'être trop colorée. On blanchit les huiles en les exposant au soleil, pendant les plus beaux jours de l'été, dans des bouteilles en verre blanc bien bouchées, au fond desquelles on jette de la belle litharge en poudre très-fine, ou du blanc d'argent également en poudre.

L'huile de lin contient presque toujours une petite quantité d'eau, dont elle peut être dégagée en la faisant chauffer à une chaleur constante de cent degrés; on juge qu'elle est assez rectifiée lorsque les bulles d'eau ne crèvent plus à sa surface : elle est, après cette opération, rendue plus siccativ.

On falsifie l'huile de lin en ajoutant de l'huile de poisson; cette dernière huile a une odeur et une saveur particulières qu'il est nécessaire de connaître, afin de juger si l'on en a ajouté à l'huile de lin qui, après cette falsification, sèche moins promptement.

L'huile de lin sert 1^o à broyer toutes les couleurs foncées; 2^o mêlée à l'essence de térébenthine, elle sert à détremper toutes les couleurs de la peinture à l'huile; 3^o cuite avec de la litharge, elle constitue l'huile siccativ; 4^o elle sert à faire le mastic à l'huile; 5^o enfin à l'état d'huile siccativ, elle est le dissolvant des résines employées pour la fabrication des vernis gras.

DE L'HUILE D'ŒILLETTE.

L'huile d'œillette, appelée aussi *huile blanche*, s'obtient par expression des graines du pavot cultivé.

Cette huile d'un jaune citron est peu visqueuse, inodore, et douée d'une légère saveur d'amande. Etant d'un jaune moins foncé que l'huile de lin, elle s'emploie pour broyer les blancs et toutes les couleurs claires; elle est moins siccativ que l'huile de lin, et, comme cette dernière huile, elle est susceptible de le devenir davantage lorsqu'elle a été cuite avec la litharge.

L'huile d'œillette blanchit et devient plus siccativ en vieillissant.

DE L'HUILE DE NOIX.

Cette huile s'obtient par expression des noix, fruit du noyer. Elle est moins siccativ que l'huile de lin, mais elle

l'est plus que l'huile d'œillette; on augmente sa qualité siccativè en l'exposant, sur de l'eau et dans des vases larges et plats, au contact de l'air.

L'huile de noix est d'un jaune orange; on l'emploie à broyer et à détremper les blancs, et les couleurs claires que l'huile de lin jaunirait un peu; on préfère par conséquent celle qui est le moins colorée.

L'huile de noix qui n'est plus bonne aux usages de la table, parce qu'elle est devenue rance en vieillissant, n'a perdu aucune de ses qualités pour son emploi dans la Peinture; elle est alors au contraire plus siccativè que dans son état de fraîcheur.

DE L'HUILE DE CHENEVIS.

Cette huile est très-bonne pour la Peinture à cause de sa qualité siccativè; on ne la trouve qu'en petite quantité dans le commerce.

DE L'HUILE DE NOISETTE.

Cette huile qui est très-siccativè peut remplacer l'huile de noix.

DE L'HUILE ESSENTIELLE DE TÉRÉBENTHINE.

L'huile essentielle de térébenthine ou essence de térébenthine s'obtient par la distillation de la térébenthine, résine molle, presque liquide, qui coule des incisions faites aux sapins, pins et mélèzes.

L'huile essentielle de térébenthine est un liquide incolore, d'une odeur forte, d'une saveur âcre et brûlante: elle brûle avec une flamme très-blanche et fuligineuse.

Cette huile, que les ouvriers nomment tout simplement *essence*, est employée à détremper toutes les couleurs broyées à l'huile; elle les dispose à sécher plus vite par sa prompte évaporation, qui même entraîne une partie de l'huile d'œillette qui a servi au broiement. On ne se sert d'essence pour

broyer les couleurs que lorsqu'on doit les détremper au vernis. Cette huile sert à dissoudre les résines qui entrent dans la composition des vernis dits à l'essence. On emploie enfin l'huile essentielle pour enlever, sur les étoffes, les taches de graisse et de peinture à l'huile.

Voici le moyen de s'assurer de la qualité de l'huile de térébenthine : on détrempe avec cette huile du blanc de céruse broyé à l'huile d'œillette, et on laisse reposer le mélange ; si au bout d'une demi-heure l'huile essentielle surnage, elle est bonne ; si elle ne surnage pas et qu'elle soit incorporée au blanc devenu épais, c'est une preuve qu'elle n'a pas été convenablement distillée.

On peut aussi reconnaître si l'essence est d'une bonne qualité, en en mettant quelques gouttes sur une feuille de papier blanc ; si elle s'évapore entièrement sans laisser de tache, elle est bonne ; si elle a laissé une empreinte, ou une espèce de vernis sur le papier, c'est qu'elle contient encore de la résine en dissolution.

L'essence de térébenthine s'évapore rapidement, surtout en été ; il est donc essentiel qu'elle soit renfermée au frais dans des vases hermétiquement fermés.

SECTION II.

DES VERNIS.

On appelle *vernis*, toute substance liquide qui, appliquée par couches à la surface des corps, a les propriétés 1^o de s'y dessécher et de s'y durcir promptement, 2^o de leur donner du brillant, et 3^o d'augmenter leur durée en les garantissant du contact de l'air et de l'eau.

Un bon vernis doit être transparent, limpide et peu coloré ; il doit s'employer avec facilité ; il doit produire un lustre éclatant et recouvrir d'une couche résineuse, mince, solide, fine et unie, la surface à laquelle il a été appliqué. Un bon vernis doit réunir la solidité à l'éclat ; l'air et l'humidité ne

l'altèrent pas ; il ne doit point changer la nuance des couleurs ; il doit devenir assez dur pour que l'ongle ne puisse l'enlever ; il ne doit point gercer , ni se rider , ni devenir farineux ; on peut le frotter et le laver.

Les vernis proviennent de la dissolution des résines. Les liquides employés à cette dissolution sont 1^o l'esprit de vin , 2^o l'huile de lin siccativ , et 3^o l'essence de térébenthine. De là , trois espèces de vernis appelés 1^o vernis à l'esprit de vin , 2^o vernis gras , et 3^o vernis à l'essence.

Quelle que soit la nature des vernis , il faut avoir le soin de les conserver dans des bouteilles bien propres , exemptes d'humidité , bien bouchées , et placées dans un endroit frais.

DES VERNIS A L'ESPRIT DE VIN.

Les vernis à l'esprit de vin sont le résultat de la dissolution , dans l'esprit de vin , de la sandaraque , de la térébenthine , du mastic (résine) , de la gomme laque , etc. On peut varier beaucoup la proportion de ces résines pour fabriquer des vernis de toutes qualités , de sorte que chaque fabricant en fait d'un grand nombre d'espèces qui diffèrent des vernis de chacun des autres fabricans. La qualité d'un vernis ne pouvant se juger d'après son examen à l'état liquide , nous concluons de là que pour être certain de la bonté et de la beauté d'un vernis , il faut l'essayer avant de l'acheter , ou le fabriquer soi-même.

Le vernis à l'esprit de vin récemment fait est le meilleur , car lorsqu'il est vieux , il jaunit , se graisse , et ne sèche que difficilement. On peut cependant rendre à du vernis un peu ancien sa qualité siccativ , en y ajoutant un peu d'esprit de vin , et en lui faisant subir une légère cuisson ; mais ce vernis acquiert alors une teinte encore plus jaune.

On ne polit et on ne lustre pas ordinairement les vernis à l'esprit de vin , cependant le vernis à l'esprit de vin au copal subit avec succès ces deux opérations.

On donne le nom de *verniss à bois* , à l'espèce de vernis à

l'esprit de vin la plus commune ; ce vernis est d'une teinte foncée, et il est sujet à gercer.

DES VERNIS GRAS.

Les vernis gras sont le résultat de la dissolution du copal ou de l'ambre jaune dans l'huile de lin siccativ. Quand on n'emploie que ces deux résines pour la fabrication des vernis gras, on peut être certain qu'ils réuniront l'éclat à la solidité ; seulement le vernis à l'ambre jaune est plus coloré que celui au copal.

Les vernis gras au copal et à l'ambre jaune se polissent et se lustrent parfaitement.

Le vernis gras doit sécher en moins de vingt-quatre heures, lorsqu'il a été fabriqué avec de l'huile convenablement déflegmée ; on y ajoute un peu d'essence pour le rendre plus siccatif, et en même temps plus facile à l'emploi.

Le vernis gras se garde bien, et devient même plus beau en vieillissant ; lorsqu'il s'est trop épaissi, il faut y ajouter un peu d'essence, et lui faire subir quelques bouillons au bain-marie.

DES VERNIS A L'ESSENCE.

Les vernis à l'essence sont produits par la dissolution de certaines résines dans l'essence de térébenthine. Ces vernis sont très-brillans et assez solides, mais ils ne durcissent pas autant que les autres vernis, et on ne peut pas les polir et les lustrer.

Le vernis à l'essence produit par la dissolution de la résine appelée mastic sert principalement à vernir les tableaux. On fait aussi du vernis à tableaux avec du mastic et de la belle térébenthine mêlés en diverses proportions : ce vernis est plus brillant que celui dans lequel il n'y a que du mastic ; mais il convient beaucoup moins pour les tableaux, il sèche moins promptement, il fait gercer les peintures, et son brillant est peu durable.

On donne le nom de *vernīs gros-guyot* à un vernis à l'essence composé de quantité égale de térébenthine et de galipot.

On appelle *vernīs de Hollande*, un vernis à l'essence fait avec de la colophane.

Les vernis à l'essence peuvent servir à détremper les couleurs broyées à l'huile, et on les emploie dans la peinture au vernis pour détremper les couleurs broyées à l'essence. Ils donnent de l'odeur pendant plusieurs semaines, à moins qu'on ne les recouvre d'une ou de deux couches de vernis à l'esprit de vin.

Le vernis de Hollande est lent à sécher, il perd son brillant à la moindre humidité, il blanchit et il porte long-temps de l'odeur. On l'emploie principalement pour vernir les papiers de tenture.

SECTION III.

DES COLLES.

La colle est le liquide de la Peinture en détrempe; on l'emploie pure, ou on y ajoute, suivant les cas, plus ou moins d'eau. La colle, par sa viscosité, unit les particules des couleurs, et les fixe sur le sujet peint.

Les colles employées dans la Peinture en bâtimens sont les parties gélatineuses extraites de peaux d'animaux mises en contact pendant quatre à six heures avec de l'eau bouillante.

Les colles dont on fait le plus fréquent usage sont 1^o la *colle de brochette* qu'on appelle simplement *colle de peaux* ou *colle au baquet*, 2^o la *colle de parchemin* appelée aussi *colle à doreur*, et 3^o la *colle de Flandre*.

La *colle de peaux* ordinaire ou colle de brochette est extraite de rognures de peaux de mouton, de veau, etc.; ce sont ces rognures qu'on appelle *brochettes*. Cette colle est celle qu'on emploie en plus grande quantité; elle a l'incon-

vénient d'être un peu brune, et de ne pouvoir être employée pour des teintes fraîches. On fait de la colle de peaux qui est le double plus forte, plus ferme et plus chère que la colle ordinaire; les ouvriers l'appellent *colle forte*: ce nom peut la faire confondre avec la colle forte des menuisiers, qui est une colle sèche en tablettes, aussi la nommons-nous *colle de peaux double*. Cette colle double s'emploie pour les apprêts de la dorure et de la détrempe vernie, et en général pour tous les ouvrages en détrempe qui exigent d'être faits à forte colle.

La *colle de parchemin* est extraite de rognures de parchemin ou de peaux d'ânes. Cette colle doit être employée dans les détrempes vernies, et dans les peintures qui exigent une colle blanche qui ne ternisse pas la vivacité des couleurs: on s'en sert aussi pour faire les apprêts de la dorure. Cette colle est la meilleure qu'on puisse employer, elle est d'une belle blancheur, et sa ténacité empêche que les peintures ne s'écaillent.

Les colles de peaux et de parchemin doivent être gardées dans des lieux frais, et loin de toute mauvaise exhalaison. Dans les grandes chaleurs et les temps d'orage, elles se gâtent promptement, on peut en retarder la putréfaction en les faisant bouillir tous les jours.

La *colle de Flandre* est à l'état solide et en feuilles; il faut la choisir blonde et transparente. On la met tremper dans l'eau la veille de s'en servir, afin de l'amollir; au moment de l'employer, on la fait fondre dans l'eau bouillante, puis on la passe au travers d'un tamis. Il faut qu'étant refroidie elle ait la consistance d'une colle de peaux ordinaire, c'est-à-dire qu'elle ait la fermeté d'une forte gelée de viandes; on l'obtient dans cet état en en faisant fondre un kilogramme dans huit litres d'eau. Cette colle étant à l'état solide peut se garder indéfiniment, au lieu que les colles en gelée se putréfient promptement; on ne l'emploie cependant qu'à défaut de colle de peaux, parce qu'elle revient plus chère que celle-ci.

SECTION IV.

DES SICCATIFS.

Les siccatifs sont des substances qu'on ajoute aux couleurs broyées et détremées à l'huile, pour faire sécher celles-ci plus promptement. Les peintres emploient principalement à cet effet la *litharge*, l'*huile siccative*, et la *couperose blanche* (sulfate de zinc).

La *litharge* est un oxide de plomb demi-vitreux. Les marchands de couleurs la falsifient en y ajoutant en petites proportions soit du sable coloré, de la brique pilée, du tripoli ou de l'ocre jaune. Il est facile de reconnaître cette altération; il suffit pour cela de mettre un peu de la litharge suspecte dans un creuset, et de la faire fondre; tout ce qui est litharge se liquéfiera, et les substances ajoutées viendront à sa surface en forme d'écume.

La bonne litharge est lourde, elle offre des parcelles brillantes, et elle colore très-peu le blanc: il est essentiel qu'elle soit très-fine.

L'*huile siccative*, qu'on appelle improprement *huile grasse*, n'est autre chose que de l'huile de lin cuite avec $\frac{1}{8}$ de son poids de litharge. Pour la préparer, on mêle huit parties d'huile de lin avec une partie de litharge très-fine. On fait bouillir ce mélange à une chaleur douce et égale pendant deux heures, en remuant souvent de peur que l'huile ne noircisse. Lorsque l'ébullition soulève trop le liquide, il faut le retirer à propos, afin qu'il ne se répande pas dans le feu. On écume la mousse qui se forme, et lorsqu'elle commence à être rare et à devenir rousse, c'est un indice que l'huile est suffisamment cuite et dégraissée; on la laisse reposer pendant vingt-quatre heures. Si, au bout de ce temps, il ne s'est pas formé une pellicule à la surface de l'huile, on peut conclure qu'elle n'est pas assez dégraissée, et il faut la remettre au feu. Quand l'huile est convenablement cuite, on la laisse reposer, puis

on la transvase doucement, et l'on jette le marc qui s'est formé.

L'huile siccative la plus anciennement préparée est la meilleure, parce qu'elle s'éclaircit toujours par le repos.

La *couperose blanche* est un sulfate de zinc, c'est-à-dire le produit de la combinaison de l'acide sulfurique et du zinc. Il faut la choisir en gros morceaux blancs, durs, nets, ayant l'aspect du sucre en pain; il faut la faire sécher lorsqu'elle est humide, en évitant d'en respirer la vapeur qui est dangereuse.

La couperose blanche s'emploie pour activer la dessiccation des couleurs claires broyées à l'huile; mais il ne faut point trop en mettre, car elle fait jaunir et gercer les couleurs, ou la peinture qui en résulte devient farineuse et pointillée.

L'*acétate de plomb* (sel de Saturne) s'emploie aussi comme siccatif pour les couleurs claires.

SECTION V.

DE DIFFÉRENTES SUBSTANCES

EMPLOYÉES DANS LA PEINTURE EN BATIMENS.

DES MASTICS.

Nous appelons *mastic*, une composition pâteuse, malléable et liante, ayant la propriété de s'unir et de former corps avec les parties sur lesquelles on l'applique. Les mastics servent à réparer et à masquer les trous et les fentes des murs et des boiseries.

Le peintre en bâtimens emploie trois espèces de mastics, 1^o le *mastic à la colle*, 2^o le *mastic à l'huile* et 3^o le *mastic dur ou ciment*.

DU MASTIC A LA COLLE.

Le mastic à la colle, qu'on appelle aussi *gros blanc*, est composé de blanc d'Espagne écrasé, puis mêlé avec de la colle de peaux de manière à former une pâte épaisse. Ce

mastic ne doit se préparer qu'au moment de l'employer, car il se dessèche promptement: il sert à reboucher les défauts des boiseries et des murs qui, ayant reçu une couche d'encollage, doivent être peints à la colle.

DU MASTIC A L'HUILE.

Ce mastic, qu'on appelle aussi *mastic de vitrier*, se fait en réduisant en poudre du blanc d'Espagne bien sec; puis, disposant ce blanc en une masse de la forme d'un cône ou d'une pyramide tronquée, on pratique au sommet un trou dans lequel on verse une petite quantité d'huile de lin qui, en se mêlant au blanc, forme une pâte; on ajoute peu à peu de nouvelle huile qui détrempe de nouveau blanc, et lorsque celui-ci est presque totalement réduit en pâte, on cesse d'ajouter de l'huile, et on malaxe le morceau de pâte formé en cherchant à y faire entrer la plus grande quantité de blanc possible. On divise alors la pâte en morceaux d'un à deux kilogrammes que l'on bat sur un billot avec une massue ou un fléau en bois dur: plus le mastic est battu, plus il est malléable et homogène dans toutes ses parties, il se lie mieux alors avec les corps sur lesquels on l'applique; plus le mastic est battu, moins il consomme d'huile pour la même quantité de blanc.

Ce mastic peut se garder, mais il faut le préserver du contact de l'air, l'enfermer dans des pots, et le couvrir d'un morceau de toile imbibée d'eau; sans cela il se durcit et devient d'un emploi difficile. Les vitriers qui le portent sur eux doivent l'envelopper dans un linge humide.

Le mastic à l'huile sert à reboucher les peintures à l'huile, et à garnir les feuillures au pourtour des vitres pour fixer celles-ci aux croisées. On l'amollit à volonté en le pétrissant dans les mains, et on le durcit en le roulant sur une table saupoudrée de blanc d'Espagne.

On peut faire du mastic avec toute espèce de couleur en poudre, on en a ainsi de toutes les nuances; celui qui est le

plus employé est le mastic au blanc de céruse : ces mastics se font absolument de la même manière que le mastic au blanc d'Espagne. On les emploie lorsque les peintures à reboucher ne doivent recevoir qu'une couche sur le mastic, et même quelquefois pour reboucher des peintures qui ne doivent pas être refaites : dans l'un ou l'autre cas, on conçoit qu'il est nécessaire de teinter le mastic, pour le mettre exactement au ton de la peinture sur laquelle il est appliqué.

Le mastic à la colle se teinte également comme le mastic à l'huile.

DU MASTIC DUR OU CIMENT.

Ce mastic se compose de ciment de terre à porcelaine en poudre très-fine, ou de tout autre ciment délayé, à la consistance du *plâtre gâché-serré*, dans de l'huile de lin siccativ, ou dans tout autre liquide capable d'en réunir, d'en solidifier et d'en durcir toutes les parties. Le ciment connu sous le nom de *mastic Dohl* est de la terre à porcelaine en poudre.

DE L'EAU DE POTASSE.

La potasse pure est un deutocide de potassium ; la potasse du commerce n'est jamais à l'état de pureté, et elle constitue un sous-carbonate de potasse impur. On l'extrait des cendres de certaines plantes.

L'eau de potasse à l'usage des peintres, appelée improprement *eau seconde*, est une dissolution de potasse d'Amérique faite dans l'eau de rivière.

La potasse d'Amérique est, parmi les diverses espèces, celle qui contient le plus de potasse réelle, aussi est-elle la plus estimée.

On prépare l'eau de potasse en faisant dissoudre à froid dans cinq litres d'eau de rivière deux kilogrammes de potasse cassée en petits morceaux, ou mieux encore mise en poudre au moyen d'un mortier en fer. On agite le mélange

d'heure en heure, et on le couvre afin qu'il ait le moins possible le contact de l'air; au bout de quatre à cinq heures, et quand la liqueur est reposée, on décante à l'aide d'un siphon le liquide surnageant: on jette deux litres d'eau sur le dépôt, on décante de nouveau au bout de quelques heures: on ajoute encore deux litres d'eau, puis on décante; enfin on cesse d'ajouter de nouvelle eau sur le résidu quand la dernière eau de potasse recueillie marque moins de sept degrés du *pèse-liqueur* (pèse-sel ou pèse-acide) de Baumé. Il ne faut point faire dissoudre la potasse dans l'eau chaude dans l'espoir d'obtenir une dissolution plus forte; car on dissoudrait ainsi des sels étrangers à la potasse et qui, étant moins solubles que celle-ci, se dissolvent à l'eau chaude, tandis que l'eau froide ne les dissout pas.

L'eau de potasse attire l'acide carbonique de l'air, et elle perd par conséquent de sa force lorsqu'on la laisse quelque temps en contact avec l'atmosphère; il est donc important de la conserver dans des bouteilles bien bouchées.

L'eau de potasse sert à laver, nettoyer et dégraisser les anciennes peintures à l'huile et au vernis; elle s'emploie pour dégraisser les peintures à l'huile sur lesquelles on veut repeindre à la colle; enfin elle sert à détruire les anciens vernis qu'on veut enlever. Dans le premier cas on l'emploie très-faible, il la faut plus forte dans le second cas, et pour enlever d'anciens vernis il faut qu'elle marque trente degrés ou environ au pèse-liqueur de Baumé.

Quelques marchands de couleurs ajoutent de la chaux à leur eau de potasse, afin d'enlever à celle-ci l'acide carbonique qu'elle contient, et de la rendre ainsi plus caustique. Cette addition de chaux est entièrement inutile. La chaux n'a la propriété d'attirer l'acide carbonique contenu dans la potasse du commerce, que lorsque celle-ci est étendue dans douze à quinze fois son poids d'eau, ce qui ne saurait ici économiquement avoir lieu, attendu que l'eau de potasse ainsi obtenue serait trop faible, et qu'il faudrait la maintenir

en ébullition pendant plusieurs heures pour la ramener à un degré de concentration convenable ; la force qu'acquerrait ainsi l'eau de potasse ne compenserait pas les frais qui résulteraient de l'emploi du combustible et du temps nécessaires à la concentration.

DE LA PIERRE PONCE.

La *Pierre ponce* est une substance minérale qui se trouve en roche de masse homogène, d'un blanc grisâtre, tirant quelquefois au verdâtre. Elle se trouve principalement dans les terres volcaniques, telles que celles des îles de Lipari et de Volcano, sur les côtes de la Sicile.

Cette pierre plus légère que l'eau est spongieuse, criblée de pores et d'une texture fibreuse; ses fibres, contournées en tous sens, ont l'éclat vitreux quand elles sont grosses, et un aspect soyeux lorsqu'elles sont fines. Elle est rude au toucher, se casse facilement et néanmoins elle est assez dure pour rayer le verre et les métaux.

On se sert de la pierre ponce pour lisser et adoucir les surfaces des premières couches de peinture, et pour enlever les petites inégalités qui peuvent s'y trouver.

DU PAPIER DE VERRE.

On fait le *papier de verre* en étendant une couche de colle double très-liquide sur des feuilles de papier, puis, avant que cette colle ne soit sèche, on sable sur le papier du verre pilé de différens degrés de finesse. Le papier de verre sert au même usage que la pierre ponce, on l'emploie principalement pour poncer les moulures et les petites parties.

DU TRIPOLI.

Le *tripoli* est une substance ferrugineuse, d'un rouge pâle, ayant un aspect argileux, se réduisant facilement en poudre. Le tripoli sert à polir les vernis.

DU BRONZE.

Le *bronze* est une composition métallique en poudre ayant pour base le cuivre. On le vend en petits paquets d'une once : il y en a de diverses couleurs , de différentes qualités , et de plusieurs degrés de finesse. L'or d'Allemagne broyé et réduit en poudre produit le bronze le plus fin , le plus estimé , et celui dont l'aspect approche le plus de l'or , aussi l'appelle-t-on bronze doré.

Le bronze s'emploie à l'intérieur des appartemens pour bronzer les espagnolettes , les grillages , les moulures , etc. , c'est-à-dire pour leur donner l'aspect du cuivre ou du bronze. Nous dirons au dixième chapitre de la Peinture la manière de l'appliquer.

Le bronze craint l'humidité , et ne doit pas être employé à l'extérieur ; il noircit avec le temps , il faut le recouvrir d'un vernis afin de retarder cet effet.

DE LA MINE DE PLOMB.

Plombagine , fer carburé , graphite.

La *mine de plomb* est un composé de charbon et de fer : elle est d'un gris foncé , elle a le brillant métallique ; sa surface est lisse , grasse et onctueuse au toucher ; elle laisse aux doigts une empreinte grise assez adhérente.

La mine de plomb détrempée avec du vinaigre ou de la bière s'emploie uniquement pour noircir les contre-cœurs de cheminée , les tuyaux et les portes des poêles ; elle leur donne une teinte d'un brillant métallique.

La mine de plomb , mêlée en poudre fine avec de l'huile de lin siccativ , forme une peinture propre à donner aux ouvrages en fer et en fonte une teinte d'acier qui , en même temps , les préserve de la rouille.

DE L'ENCAUSTIQUE.

On appelle *encaustique* une composition de cire fondue

propre à être appliquée sur des boiseries, des parquets et des carreaux, pour y donner du brillant au moyen du frottage.

La composition suivante produit une encaustique en pâte employée pour la mise en couleur des carreaux et des parquets des appartemens; elle est d'un bon usage.

Eau de rivière, 12 litres ou.	12 kilog.
Cire jaune.	12 <i>Id.</i>
Savon.	3 <i>Id.</i>
Sel de tartre (sous-carbonate de potasse).	1 <i>Id.</i> $\frac{1}{2}$

On prend une chaudière en fonte dans laquelle on fait d'abord chauffer l'eau jusqu'à l'ébullition, on met alors le savon raclé, lorsqu'il est dissout on y ajoute la cire cassée en petits morceaux, quand elle est fondue on met le sel de tartre, on agite et l'on retire la chaudière du feu.

Il faut avoir soin que la chaudière et les vases destinés à recevoir l'encaustique soient de la plus grande propreté; il faut veiller également à ce que, pendant l'opération, il ne tombe aucune ordure dans la chaudière. Lorsque l'encaustique est un peu refroidie et avant qu'elle ne se prenne en pâte, on la transvase dans un vaisseau en terre vernie à l'intérieur, et l'on y met un couvercle.

Cette encaustique se délaie en toutes proportions dans l'eau chaude de rivière, et l'on y ajoute plus ou moins d'eau selon que l'on désire une encaustique plus ou moins chargée de cire: la dose la plus ordinaire est de 0^k, 25 décagrammes ($\frac{1}{2}$ livre) d'encaustique en pâte pour 3 litres d'eau.

CHAPITRE III.

DES ATELIERS DU PEINTRE EN BATIMENS, DU BROIEMENT DES
COULEURS, DES USTENSILES ET DES TRAVAUX PARTICULIERS
A LA PRÉPARATION DES COULEURS.

†
—•••••—

SECTION PREMIÈRE.

DES ATELIERS DU PEINTRE EN BATIMENS.

Les ateliers du peintre en bâtimens se composent ordinairement 1^o d'une *broierie*, 2^o d'une *cave*, 3^o d'un *magasin*, 4^o d'un *atelier de peinture*, 5^o d'un *bureau*, et 6^o d'un *hangar*.

On appelle *broierie*, le lieu dans lequel se broient et se conservent les couleurs. Cette pièce doit être au rez-de-chaussée, parce que les couleurs se conservent mieux dans un endroit frais; on doit autant que possible pouvoir y renouveler l'air à volonté.

La grandeur de la broierie doit être proportionnée à l'importance des travaux que l'on a coutume d'exécuter, et au nombre des ouvriers qui doivent y travailler. Dans tous les cas, il faut qu'elle soit assez grande pour que tout son emplacement ne soit pas occupé, et qu'on puisse circuler librement pour atteindre sans peine à tous les objets qui s'y trouvent rangés. La broierie est le lieu où se rassemblent les ouvriers peintres le jour de la paie; c'est là aussi qu'ils attendent le matin, soit les ordres du maître, soit les couleurs que les broyeurs sont occupés à leur servir.

Sous le sol de la broierie ou à sa proximité, il faut avoir

une *cave* pour y emmagasiner les huiles, les vernis et les colles.

Un *magasin* attenant à la broierie, et ayant son sol un peu au-dessous de celle-ci, est nécessaire pour serrer les tonneaux et les bouteilles vides, les seaux, et d'autres ustensiles et marchandises qui demandent à être dans un lieu frais, ou dont il est utile de débarrasser la broierie.

Au premier étage au-dessus de la broierie, doit être une grande pièce appelée *atelier de peinture* : là se peignent ou se dorment les objets dont le transport peut facilement se faire; la surveillance que le maître est à même d'exercer sur les travaux qui s'y exécutent, indemnise et au-delà des frais qu'occasionne cet emplacement. C'est dans cet atelier que l'on serre les outils nécessaires à la Peinture, à la Vitrierie, à la Dorure, et à la Tenture de papiers : les casiers de verre à vitre y sont établis, des tables à couper le verre et à travailler y sont dressées.

Il est commode d'avoir près de la broierie un *bureau* destiné à la comptabilité. Les peintres en boutique ont ce bureau près de la porte d'entrée sur la rue, et le reste de la boutique sert de broierie dans laquelle sont établis les casiers de verre à vitre.

Enfin un *hangar* ou un dessous de porte cochère est indispensable pour mettre les échelles : il faut, dans ce hangar, réserver un emplacement pour l'emmagasinement du blanc d'Espagne qui doit se trouver le plus au sec possible.

SECTION II.

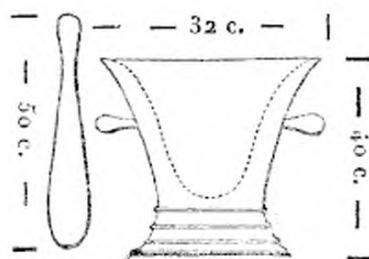
DU BROIEMENT DES COULEURS.

DES OUTILS DU BROYEUR DE COULEURS.

Les outils dont se sert le broyeur de couleurs sont 1^o le *mortier* et son *pilon*, 2^o le *rouleau à écraser*, 3^o le *tamis*, 4^o la *pièce à broyer* ou *porphyre*, 5^o la *molette*, 6^o les *cou-teaux à ramasser*, et 7^o l'*entonnoir à trochisque*.

Le *mortier* est un vase en fer de forme cylindrique, plus large à son ouverture qu'à sa base. Il sert à concasser les couleurs en pierre au moyen d'une tige en fer appelée *pilon* qu'on soulève et qu'on laisse retomber de tout son poids sur les substances à pulvériser.

Le mortier et le pilon représentés ci-dessous sont de grandeur convenable.

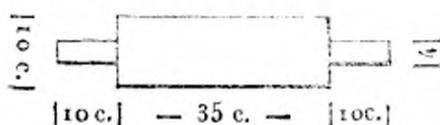


Nota. Les dimensions de la figure ci-dessus sont indiquées en centimètres, ainsi que nous l'avons fait pour toutes les figures que nous avons intercalées à l'intérieur de notre texte.

Lorsque la poussière de la couleur que l'on pile est déléterre, on recouvre le mortier d'une peau que l'on fixe à son ouverture et à la partie supérieure du pilon au moyen d'une coulisse; il faut que cette peau soit assez lâche pour ne point empêcher le mouvement ascensionnel du pilon.

Pendant l'opération du pilage, il est toujours prudent de se placer dans un courant d'air qui chasse, en avant de soi, la poussière qui s'élève du mortier.

Le *rouleau à écraser* est un cylindre en bois qui sert à pulvériser les couleurs en pains avant de les mêler dans le liquide avec lequel on veut les broyer; il est en bois de poirier ou autres bois très-durs: la figure ci-dessous en indique la forme et les dimensions.



Le *tamis* est, comme l'on sait, un instrument formé d'une

bordure circulaire en bois dont le fond intérieur est tendu en tissu de crin, de soie ou de toile métallique. On s'en sert pour passer les couleurs en poudre, quand on veut séparer les parties les plus fines de celles qui sont plus grossières. On l'emploie aussi pour filtrer des couleurs détrempées à la colle, afin d'en séparer les peaux et les grumeaux qu'elles peuvent contenir. Pour filtrer les couleurs détrempées à l'huile, on se sert d'une passoire en fer-blanc percée de très-petits trous.

Les tamis en crin doivent être à mailles bien égales.

Pour tamiser des couleurs en poudre dont la poussière est délétère, il est nécessaire d'avoir un *tamis à tambour*, autrement dit *tamis couvert*. Il est formé de trois parties, 1^o le couvercle qui est fermé par une peau tendue à sa partie supérieure, 2^o le tamis proprement dit, et 3^o le fond qui est fermé par une peau tendue à sa partie inférieure. Ces trois parties s'emboîtent exactement l'une dans l'autre, de manière que la couleur mise sur la toile du tamis puisse passer dans le fond sans que la moindre poussière s'échappe au dehors.

On tamise principalement les couleurs destinées à la Peinture au vernis à l'esprit de vin; il faut à cet effet se servir de tamis de soie.

La *Pierre à broyer ou porphyre* est une table en pierre ou en marbre sur laquelle se fait l'opération du broiement des couleurs. Les pierres de grès et de liais sont celles dont on se sert le plus souvent; les autres pierres sont ou pas assez dures, ou trop poreuses. Le grès est préférable à la pierre de liais, surtout pour le broiement des couleurs à l'eau et des couleurs à l'essence; il broie plus fin, il pompe une moins grande quantité de liquide, et il se nettoie mieux.

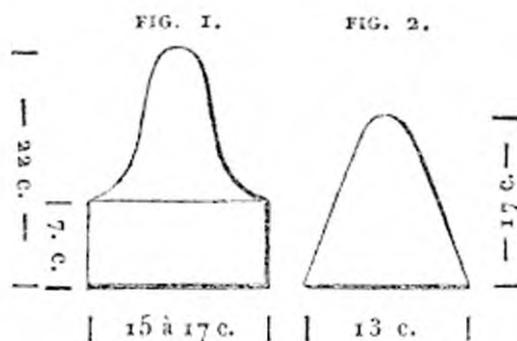
La pierre à broyer est solidement établie, et posée bien de niveau sur un fort assemblage en bois, ou sur deux jambages en maçonnerie. Cette pierre doit être d'environ 8 centimètres (3 pouces) d'épaisseur, bien équarrie et dressée sur

ses six faces. La face supérieure sur laquelle on broie est ordinairement de 1 mètre (3 pieds 1 pouce) de long, sur 75 centimètres (2 pieds 4 pouces) de large; elle est à 92 centimètres (34 pouces) du sol, et le broyeur est, selon sa grandeur, élevé sur une planche de 5 à 10 centimètres (2 à 4 pouces) d'épaisseur. L'ouvrier a presque toujours besoin d'une planche qui isole ses pieds d'un sol froid et humide, les broieries étant souvent au rez-de-chaussée.

On emploie pour broyer les couleurs fines des porphyres en marbre dur; ils broient plus fin, mais aussi bien plus lentement que ceux en grès. Les porphyres en marbre s'usent difficilement, il résulte de là qu'une très-petite quantité de marbre s'unit à la couleur par l'effet du broiement, et qu'alors la vivacité des couleurs n'est pas altérée. La dimension de ces porphyres est de 80 centimètres sur 70, et leur épaisseur est de 3 centimètres.

La *molette* est un morceau de pierre ou de marbre de forme conique, que l'on promène en tous sens sur le porphyre afin d'étaler et de broyer les couleurs. La base de la molette, qui par son contact avec le porphyre écrase et broie les couleurs, doit être parfaitement droite et unie, seulement il est bon que son pourtour soit légèrement arrondi afin que les couleurs s'engagent mieux sous la molette.

Les molettes doivent toujours être de même nature que les porphyres sur lesquels elles agissent.

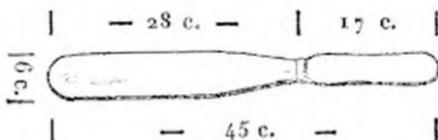


Les molettes ordinaires ont la forme et la dimension indiquées par la figure 1. La forme et la dimension de la figure 2

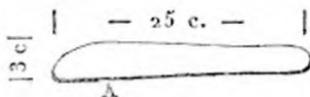
conviennent pour les molettes en marbre qui agissant sur de plus petites quantités n'ont pas besoin d'être aussi fortes que les autres.

Les *couteaux à ramasser*, appelés aussi *amassettes* ou *couteaux de broyeur*, servent à rassembler, à ramasser la couleur que la molette a étendue sur la pierre. Ils sont formés d'une lame en acier, mince, flexible, faisant bien ressort, presque tranchante de chaque côté et arrondie par l'extrémité. Cette lame est emmanchée solidement dans un manche en bois tourné.

Ces couteaux ont la forme et la dimension indiquées par la figure ci-dessous. Il y en a de plus petits pour les couleurs fines.



Quelques couleurs fines exigent des couteaux en corne, parce que les parcelles de métal qui peuvent se détacher des lames en acier altèrent la nuance de ces couleurs, tels sont, par exemple, le jaune de Naples, le carmin, les laques, l'outremer, le bleu de cobalt et les verts en général.



Ces couteaux sont d'un seul morceau de corne; le bout étroit est le manche, la corne en cet endroit est un peu épaisse, et elle va en s'amincissant jusqu'à l'extrémité opposée qui est plus large, flexible, mince, tranchante du côté A sur lequel on appuie pour ramasser la couleur.

L'*entonnoir à trochisque* est un instrument qui sert à mettre en grains les couleurs broyées à l'eau. Il est formé d'une feuille de fer-blanc de 25 centimètres de long sur 15 de large, entourée d'un bord de 8 centimètres de haut. La sur-

face de cette feuille est percée de plus ou moins de trous suivant la grosseur des grains que l'on veut obtenir. La quantité moyenne pour une feuille de fer-blanc de la grandeur indiquée est de 72 trous d'un demi-centimètre de diamètre. L'ouverture de chacun de ces trous est continuée sur la face de dessous du fer-blanc par un petit tube soudé, en même métal, ayant 2 centimètres de long. Il ne faut point faire ces trous trop rapprochés les uns des autres ; car il est nécessaire que les gouttes de couleur, en tombant sur la feuille de papier gris non collé destinée à les recevoir, soient isolées, afin que leur dessiccation soit plus prompte, et qu'elles conservent chacune à peu près le même volume et la même forme : les grains de couleur ainsi obtenus sont désignés sous le nom de *trochisques*.

Le jaune de Naples, les laques, etc., exigent des entonnoirs à trochisques en verre ou en porcelaine ; l'étamage des entonnoirs en fer-blanc venant à s'user, le fer est mis à nu, et son contact avec ces couleurs peut les altérer.

PROCÉDÉS DU BROIEMENT DES COULEURS.

Les diverses couleurs employées dans la Peinture étant des substances solides, on ne peut les appliquer sur les corps, pour les y fixer, sans préalablement les réduire en poudre. Mais les émanations de ces poudres, souvent très-dangereuses à respirer, ont fait sentir le besoin d'employer des liquides qui pussent en retenir les particules légères, tandis que le broiement opère la division des parties moins subtiles.

L'eau, les huiles et l'essence de térébenthine sont les liquides employés à délayer les couleurs, et à les mettre en pâte avant de les broyer. Les couleurs en pierre et celles en pains sont d'abord écrasées, soit au mortier, soit au rouleau ; on les mêle ensuite avec le liquide convenable, puis on les broie.

C'est du broiement que dépendent souvent la finesse de ton et la beauté des nuances des couleurs ; plus celles-ci sont

broyées, plus elles ont d'éclat et de beauté, et plus elles se prêtent aux mélanges que l'on fait entre elles; la quantité de surface qu'elles recouvrent est, pour le même poids, en raison de leur finesse: cette dernière qualité doit être fort appréciée, surtout lorsque l'on saura que l'application des couleurs fines est plus facile, et que leur emploi permet d'exécuter les ouvrages avec plus de perfection.

Les couleurs broyées au plus grand degré de finesse deviennent plus transparentes, elles couvrent moins; mais employées à plusieurs couches, elles font des peintures beaucoup plus belles que celles qui ne sont pas autant broyées.

Passons aux procédés manuels du broiement.

La pierre à broyer doit être placée dans un endroit où l'on ne soit pas exposé à recevoir de la poussière. Lorsque les couleurs sont naturellement en poudre, ou qu'elles y ont été mises, on en fait ce que l'on appelle un *pâté*: pour cela, on en met, en un seul tas, la plus grande quantité possible sur la pierre à broyer, on forme au milieu une cavité dans laquelle on verse le liquide que l'on veut employer, peu à peu celui-ci détrempe la couleur et s'y imbibe, on aide à l'opération avec le couteau; enfin on en fait une pâte aussi consistante que l'on peut.

Toutes les couleurs n'emploient pas proportionnellement la même quantité de liquide pour leur broiement; le blanc de céruse et en général les couleurs lourdes en exigent moins que les ocres et les couleurs légères. Cette quantité de liquide peut varier aussi en raison de l'état de sécheresse ou d'humidité des couleurs; le mieux est toujours de délayer la couleur avec la moins grande quantité de liquide possible, car les couleurs broyées trop claires ne se conservent pas aussi bien que celles qui sont fermes. Le broiement d'une couleur délayée liquide fatigue moins que celui d'une couleur épaisse, mais il est plus long.

La couleur étant délayée avec la quantité nécessaire de liquide est bonne à broyer; on en forme une masse com-

paete que l'on enveloppe en partie d'un linge mouillé afin qu'elle ne se dessèche pas, et on la place près de soi. Il ne faut point mettre trop de couleur à la fois sur la pierre, car la porphyrisation ne s'en ferait pas bien; il faut qu'entre la pierre et la molette, il n'y ait qu'une faible épaisseur de couleur. On appelle *molettée* la quantité de couleur qu'on broie en une fois; cette quantité ne doit jamais dépasser 0^k,25 décagrammes ($\frac{1}{2}$ livre) pour le blanc de céruse et les couleurs ordinaires; quand on broie du jaune de chrome, du bleu de Prusse et autres couleurs fines, chaque molettée doit être dix à quinze fois moins forte selon le degré de finesse que l'on désire obtenir. On se sert du couteau pour mettre, par petite portion ou molettée, la couleur sur la pierre; on l'étend sur celle-ci avec la molette qu'on passe et repasse en tous sens, jusqu'à ce que la couleur soit d'une finesse convenable. Si la pâte est trop ferme, on l'humecte en jetant sur la pierre quelques gouttes de liquide.

Il faut en broyant tourner la molette dans la main d'une manière peu sensible, et par intervalles égaux: cela empêche le dessous de la molette de s'user inégalement. Malgré cette précaution, il arrive encore que la surface inférieure de la molette s'use plus d'un côté que de l'autre, ce côté étant d'un grain plus tendre: il faut lorsque cela arrive faire redresser cette molette par un marbrier, car sans cela elle n'agirait pas avec autant de force sur le porphyre.

On se sert du couteau pour rapprocher de temps en temps, du centre de la pierre, la couleur que la molette écarte et étend au contraire vers les extrémités. Avec ce couteau, on détache d'abord ce qui se trouve autour de la molette, en faisant tourner celle-ci sur elle-même d'une main, et présentant de l'autre à sa rencontre la pointe du couteau; on ramasse ensuite tout ce qui se trouve vers les bords du porphyre, et on le rejette sur le centre.

Lorsque l'on est satisfait de la finesse de la couleur, on la ramasse avec le couteau, et on la fait tomber dans un vase en

passant la lame du couteau sur un fil de fer tendu au milieu de l'ouverture de ce vase. On prend une portion du p^{âté} que l'on broie de même, et ainsi de suite jusqu'à ce que le p^{âté} ait été entièrement broyé.

Comme on n'étend la couleur et que l'on ne fait agir la molette qu'à quelques centimètres du bord de la pierre, la surface de celle-ci s'use inégalement, et le milieu devient enfin si concave que l'opération du broiement ne s'exécute plus comme il faut; on retourne alors le porphyre et l'on broie sur l'autre face.

Les couleurs doivent toujours être broyées séparément, et on les mélange ensuite entre elles dans les proportions nécessaires pour obtenir les teintes que l'on désire.

Les ocres, les couleurs terreuses, et celles en général qui contiennent des parties graveleuses étrangères à leur composition doivent être grossièrement broyées à l'eau, puis délayées et lavées dans une grande quantité de ce liquide, ainsi que nous l'avons expliqué pour le lavage de la craie (page 11); ce broiement et ce lavage préparatoires facilitent beaucoup le broiement définitif que l'on fait subir ensuite aux couleurs.

Les couleurs fines sont d'abord broyées à l'eau, que l'on doive ou non les broyer ensuite à l'huile; en agissant ainsi on obtient des couleurs d'une nuance plus fraîche et plus belle. Il faut faire usage d'eau de rivière, et la choisir pure, nette, légère et douce, de préférence aux eaux de puits qui sont presque toujours trop crues et chargées de sels calcaires qui, en se décomposant, laissent précipiter la chaux qu'elles contiennent: cette chaux mêlée à la couleur en affaiblit la nuance. L'eau de rivière doit être clarifiée au filtre de pierre ou au filtre de charbon. Le broiement des carmins, des laques, du jaune indien et de l'outremer exige une eau parfaitement pure.

Le broiement à l'eau s'exécute de la même manière que celui à l'huile, il doit être fait sur une pierre de grès. Les

couleurs se broient mieux et plus facilement à l'eau qu'à l'huile; il est donc avantageux de les broyer d'abord à l'eau, puis de les faire dessécher pour les broyer à l'huile au besoin. Quand la couleur a été broyée à l'eau, et que l'on veut la conserver à sec, on l'empote dans des pots à confiture, et on la laisse s'y dessécher en la mettant dans un grenier bien aéré: la couleur par l'effet de l'évaporation de l'eau diminue de volume et se dépose facilement. La couleur en cet état est ce qu'on appelle *couleur en pains*; c'est ainsi qu'on conserve à sec toutes les couleurs ordinaires.

Les couleurs fines broyées à l'eau se conservent en les mettant en petits grains nommés *trochisques*. On se sert, pour mettre en trochisque, d'une passoire à grands trous, ou mieux de l'entonnoir décrit page 94. On met la couleur fraîchement broyée dans cette espèce d'entonnoir, on en tient le manche d'une main, et de l'autre un bâton avec lequel on frappe le manche, la couleur s'échappe par les trous, et tombe en petits tas sur des feuilles de papier gris non collé qui en absorbent promptement l'humidité. On fait sécher complètement en étendant ces feuilles dans un endroit propre, aéré et à l'abri de la poussière.

Les couleurs, ainsi broyées à l'eau et desséchées en trochisques, peuvent être conservées facilement sous cette forme pendant un temps indéfini, en les enfermant dans des lieux secs ou dans des bocaux bien bouchés: on les prend, lorsqu'on en a besoin, pour les broyer soit à l'eau, soit à l'huile; dans ce dernier cas, il est nécessaire que les trochisques soient bien privées de toute humidité.

Le blanc de céruse, toutes les couleurs claires et celles qui sèchent très-promptement se broient à l'huile d'œillette; les couleurs foncées et celles qui sèchent lentement se broient à l'huile de lin. Les noirs, les laques et en général toutes les couleurs longues à sécher, doivent être, lors de leur broiement, détremées avec le moins d'huile possible, afin que l'on ait la facilité d'y ajouter, en les détremant, autant

d'huile siccativè ou d'essence qu'il sera nécessaire pour leur dessiccation.

Les couleurs fines et d'un prix élevé doivent être broyées sur un morceau de glace, avec une molette en cristal.

Les couleurs broyées à l'huile sont déposées soit dans des vases de terre vernissée ou des tinettes en bois, soit dans des marmites en tôle ou en zinc. Pour en empêcher la dessiccation, on recouvre le blanc de céruse et les couleurs minérales d'une couche d'eau d'environ 3 à 4 centimètres; dans le même but les couleurs végétales et animales, et les terres doivent être recouvertes constamment d'une couche d'huile de 2 à 3 centimètres d'épaisseur.

Les couleurs fines broyées à l'huile se mettent en *boutons*, c'est-à-dire qu'on les enferme dans de petits morceaux de vessie de cochon bien dégraissée qu'on noue fortement avec du gros fil afin que l'air n'y pénètre pas. Les couleurs en vessie sont d'un transport facile; lorsqu'on veut s'en servir, on y fait un petit trou circulaire par lequel sort la couleur. On fait usage de vessies de bœuf pour contenir les couleurs ordinaires broyées que l'on veut expédier au loin; alors ces vessies sont employées entières, et on y fait entrer le plus de couleur possible; c'est là le transport qui offre le moins de chances de perte.

Les couleurs broyées à l'eau et destinées à être conservées en pâte doivent être mises dans des vases vernissés à l'intérieur et munis d'un couvercle; on recouvre de 2 centimètres d'eau la surface de ces couleurs, et on renouvelle cette eau lorsqu'elle est en partie évaporée ou qu'elle commence à donner de l'odeur.

Le blanc de céruse étant la couleur que l'on emploie en plus grande quantité, il est bon, lorsqu'on le peut, d'y réserver un porphyre particulier, parce que le blanc se ternit facilement par une petite quantité d'une autre couleur.

La plupart des marchands de couleurs mettent, avant le

broiement, un ou deux verres d'eau par trente kilogrammes de céruse délayée à l'huile : cette eau, ne pouvant se combiner avec l'huile, écarte les unes des autres les molécules de céruse imbibées d'huile et en facilite le broiement; mais comme cette addition d'eau ne se fait qu'aux dépens de la siccité de la céruse, il ne faut pas en faire abus et en mettre une trop grande quantité. Le blanc de céruse est souvent en pains, il faut donc l'écraser et le réduire en poudre avant de l'incorporer avec l'huile. Cette opération est dangereuse par la poussière qu'elle produit; il est donc convenable, pour diminuer cette poussière, de jeter tout de suite sur la céruse en pains la quantité d'eau nécessaire pour en faciliter le broiement.

DU NETTOIEMENT DES PORPHYRES.

L'ouvrier broyeur doit être de la plus grande propreté.

Si l'on doit être un jour à ne point broyer, ou si l'on change de couleur, il faut nettoyer entièrement la pierre et la molette, en sorte que l'on ne puisse apercevoir quelle était la couleur que l'on a broyée la dernière. A cet effet, lorsqu'on a broyé à l'eau, on lave et on nettoie la molette et la pierre avec une éponge imbibée d'eau; lorsqu'on a broyé à l'huile, on jette un peu d'huile sur la pierre et on y passe la molette comme si l'on broyait : dans l'un ou l'autre cas, on enlève ainsi tout ce qui peut se détacher. Quand ce nettoyage se fait avec de l'huile, on enlève l'huile avec le couteau, et on la conserve pour broyer une autre fois la même couleur, ou une autre à la nuance de laquelle elle ne pourra pas nuire. On saupoudre ensuite de sablon la surface du porphyre, l'on y ajoute de l'eau, et l'on broie avec la molette : quand le sablon et l'eau sont colorés par la couleur, de manière à ce que l'on puisse croire que la pierre ne soit plus empreinte de celle-ci, on enlève le sablon en lavant à grande eau, et, avec une éponge, on tâche de retirer la couleur qui a pu rester dans les pores de la pierre.

Le nettoïement des porphyres se fait d'autant plus rigoureusement, qu'il y a de différence entre la couleur broyée et celle qui va l'être : ainsi on conçoit qu'il est important de les bien nettoyer, lorsqu'après du noir ou du bleu, on veut broyer du jaune ou du blanc.

On se sert souvent d'eau de potasse pour nettoyer le porphyre, surtout lorsqu'après un broïement à l'huile, on a dessein de broyer des couleurs à l'eau.

Le nettoïement des porphyres en marbre et en glace se fait avec de l'eau de potasse, à laquelle on ajoute de la sciure de bois ou de la mie de pain, et l'on broie comme l'on fait avec le sablon.

Lorsque par hasard ou par négligence la couleur à l'huile sèche sur la pierre, il faut couvrir celle-ci d'eau de potasse, l'y laisser séjourner jusqu'à ce que la couleur soit détremée, et écurer ensuite fortement avec du sablon.

On doit tous les huit ou dix jours nettoyer entièrement le porphyre, que l'on ait ou non dessein de quitter une journée, car sans cela les pores de la pierre se garnissent de couleur qui se durcit; la molette glisse alors sur le porphyre sans qu'il en résulte ce frottement qui broie et divise les molécules de la couleur.

Quand on veut broyer après un entier nettoïement, il est utile d'étendre sur la pierre un peu d'huile ou d'eau pure (selon celui de ces deux liquides qui sera employé au broïement) : en agissant ainsi, on aura moins de peine à nettoyer le porphyre lorsqu'il en aura besoin, et la molette, pendant l'opération du broïement, glissera avec plus de facilité, sans nuire à la prompte division des particules de la couleur.

DE LA COLIQUE DITE DES PEINTRES.

L'orpin, le vert-de-gris, etc., sont de violens poisons; le blanc de plomb, le minium, le vermillon, etc., sont des couleurs très-délétères : il est prudent de se garantir des émanations et des poussières qui peuvent s'échapper de ces

couleurs. On voit quelquefois les broyeurs attaqués de la maladie qu'on nomme *colique des peintres*, qui est produite par les émanations des oxides de plomb.

Cette maladie étant plus commune aux broyeurs qu'aux peintres, nous croyons qu'il convient d'en parler après avoir décrit les procédés manuels du broiement.

Avant de parler de la maladie, il convient de chercher les moyens de s'en garantir.

Les gaz et les poussières délétères qui s'élèvent de certaines substances peuvent être promptement absorbés par les éponges ordinaires. A cet effet, il suffit de les tenir dans un état d'humidité constant, et de s'en couvrir la bouche et le nez; elles ne gênent point la respiration. L'éponge la plus convenable pour cet objet est l'éponge fine en champignon, à tissu fin et serré, ayant la forme d'un cône creux dont la base soit assez large pour recouvrir le nez, la bouche et le menton. On ferme soigneusement avec du fil les pores qui laissent pénétrer la lumière et ceux dont l'ouverture est trop considérable. Le contour de cette espèce de masque doit joindre partout à la figure, et s'il laisse quelque ouverture, on y ajoute un morceau d'éponge.

On fixe cette éponge au moyen de deux longs rubans en fil cousus solidement en dehors et sur les côtés de l'éponge, on les croise derrière la tête, puis on les ramène en avant pour les lier sur l'éponge même. Quoique pénétrée de liquide, l'éponge ne gêne ni la respiration, ni la voix, ni les mouvemens de la tête; son usage prolongé est très-supportable.

L'éponge imbibée d'eau suffit pour les poussières qui s'échappent lors du pilage ou du broiement à sec des couleurs; en cet état, elle s'empare aussi des gaz pernicieux qui s'élèvent de certaines couleurs lorsqu'on les emploie, ou lorsqu'on les broie soit à l'huile, soit à l'eau; il est bon d'ajouter à l'eau de l'éponge une petite quantité de vinaigre quand on broie du blanc de céruse. On y ajoute un peu d'eau de

potasse, quand on veut se garantir des vapeurs acides.

Que les ouvriers emploient ou non les moyens que nous venons de leur indiquer pour se préserver des coliques de peintre, ils devront toujours suivre les règles de la plus grande propreté; leur intérêt et leur santé en dépendent, ils n'exécuteront jamais proprement et convenablement un ouvrage lorsqu'ils auront leurs mains, leur figure et leurs habillemens couverts de couleur. Les ouvriers les plus adroits sont aussi ceux qui sont les plus propres, et l'on reconnaît facilement l'ouvrier novice ou maladroit, il n'y a qu'à jeter un coup-d'œil sur ses mains et sur ses outils.

Les maîtres, dans un but de philanthropie qu'ils s'imposent comme un devoir, veilleront à ce que leurs ouvriers ne s'exposent pas soit par ignorance, soit par malpropreté; ils exigeront que les peintres et les broyeurs se lavent les mains avant chaque repas et en quittant l'ouvrage; ils leur défendront de manger dans la broierie, et ils feront des reproches à ceux qui ne seront pas propres.

Lorsque, faute de précautions, *les coliques de peintre* se feront sentir par de violentes douleurs dans le bas ventre, il faudra tout de suite avoir recours à un médecin qui, suivant les circonstances, administrera les remèdes les plus efficaces. Quand on ne pourra pas se procurer promptement les secours de l'art, on pourra boire en attendant plusieurs verres d'eau pure dans laquelle on versera une goutte d'acide sulfurique, de sorte à donner à cette eau une acidité agréable: cette espèce de limonade prise dès les premiers symptômes de la maladie peut amener une guérison prompte et complète. Cette boisson se compose de 2 grammes d'acide sur 4 litres d'eau.

A l'hôpital Saint-Antoine à Paris, on a employé avec succès au traitement de cette maladie le sulfate acide d'alumine et de potasse ou alun ordinaire, donné à la dose de 4 à 12 grammes par jour, et dissout dans une quantité convenable d'eau.

Il peut arriver quelquefois dans les broieries et dans les ateliers de peinture qu'un ouvrier prenne par mégarde une bouteille d'eau de potasse, et qu'il en boive une gorgée; si ce malheur arrive, il faut boire immédiatement de l'huile d'olives ou d'amandes douces : la plupart des acides étendus d'eau jusqu'au point de développer une acidité agréable, et bus, aussitôt l'accident, en grande quantité, peuvent aussi apporter un grand soulagement au malade.

DES MOULINS A BROYER LES COULEURS.

Les mécaniciens ont rendu un grand service à l'humanité et à l'industrie, en imaginant des machines qui remplacent l'ouvrier broyeur lorsque sa santé est compromise, et qui procurent un mode de broiement plus économique. Nous avons en ce genre plusieurs moulins broyeurs sur le mérite desquels nous ne nous permettrons pas de prononcer, et nous n'en entreprendrons pas la description de crainte de trop grossir notre ouvrage.

On trouvera au besoin une description et une figure d'un moulin propre à broyer les couleurs, dans le tome 6 page 130 du Dictionnaire technologique. Ce moulin nécessite l'emploi d'un ouvrier.

On pourra consulter les Annales de l'industrie pour la description de la machine à broyer de M. Pajot-Descharmes.

M. Molard aîné est l'inventeur d'un moulin broyeur qui est décrit dans les Annales des arts et manufactures tome 29 page 215 (1808).

On trouvera la description de la machine à broyer les couleurs de M. Lemoine dans le tome 24 des Brevets expirés.

La pulvérisation des couleurs est l'opération qui offre le plus de dangers pour la santé des ouvriers. Le *bocard ventilateur* de M. Auger est un appareil de pulvérisation qui peut rendre d'importans services, il est décrit dans le bulletin de la Société d'encouragement, 1820, pages 164 à 170.

On s'occupe beaucoup depuis quelque temps de la fabrication de moulins broyeurs, et tout porte à croire que nous posséderons bientôt des machines très-parfaites en ce genre.

SECTION III.

DES USTENSILES ET DES TRAVAUX PARTICULIERS

A la préparation et à la conservation des couleurs et des autres substances employées dans la Peinture en bâtimens.

DES USTENSILES PARTICULIERS A LA PRÉPARATION ET A LA CONSERVATION DES COULEURS ET DES AUTRES SUBSTANCES EMPLOYÉES DANS LA PEINTURE EN BATIMENS.

Les outils du broyeur dont nous avons parlé plus haut sont spécialement destinés à la préparation des couleurs : il ne nous reste donc maintenant qu'à parler des *ustensiles* dont l'emploi est particulièrement destiné à conserver et à contenir les couleurs et les diverses substances en usage dans la Peinture en bâtimens.

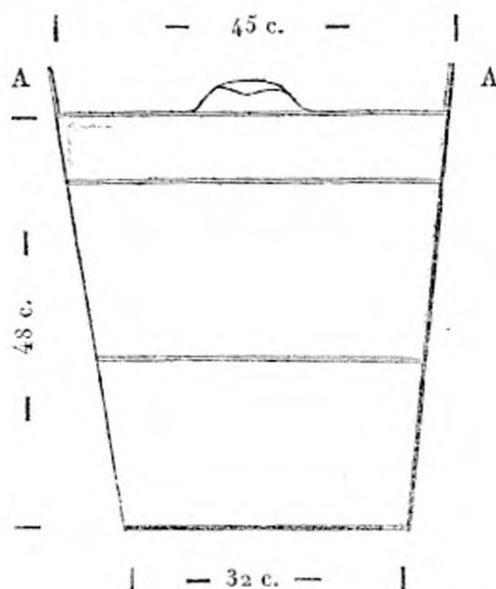
Le blanc de céruse, l'ocre jaune, l'ocre rouge et le noir de charbon sont les quatre couleurs dont l'emploi est le plus fréquent. Ces quatre couleurs sont soit en poudre, soit à l'eau, soit à l'huile.

Les quatre couleurs en poudre se mettent dans des *tiroirs* , ou dans des *tonneaux*. On laisse le blanc de céruse dans les *barils* où on l'achète, on ne l'emploie jamais sans le broyer. Les trois autres couleurs sont en poudre assez fines pour être employées immédiatement dans les ouvrages communs de peinture en détrempe. Les *tiroirs* des couleurs en poudre sont souvent établis dans l'intérieur de l'assemblage en bois qui supporte les pierres à broyer; des galets roulant dans des coulisses sont sous ces tiroirs, et rendent le mouvement de ceux-ci très-facile, quel que soit le poids des couleurs qu'ils contiennent. Dans chacun des tiroirs, il y a une *main* ou espèce de cuillère en fer-blanc qui sert à prendre la couleur.

Les couleurs à l'eau se mettent dans des vases, appelés

camions, vernissés à l'intérieur; elles se mettent aussi dans des *pots blancs en faïence* : on proportionne la dimension de ces vases à la consommation de couleur que l'on fait. Il est bon que ces couleurs soient renouvelées tous les six mois.

Les quatre couleurs à l'huile se mettent dans des *tinettes* en bois de la forme indiquée ci-dessous.



Ces tinettes sont faites de douves reliées de cercles en fer. Les deux oreillons A A sont garnis des deux côtés de plaques en tôle afin d'y donner plus de force. Lorsqu'une tinette de moyenne grandeur est remplie de blanc de céruse, elle peut peser de 80 à 100 kilogrammes. Pour les transporter, on passe un fort bâton par les trous des deux oreillons, et deux hommes tenant chacun une extrémité du dit bâton enlèvent facilement la tinette.

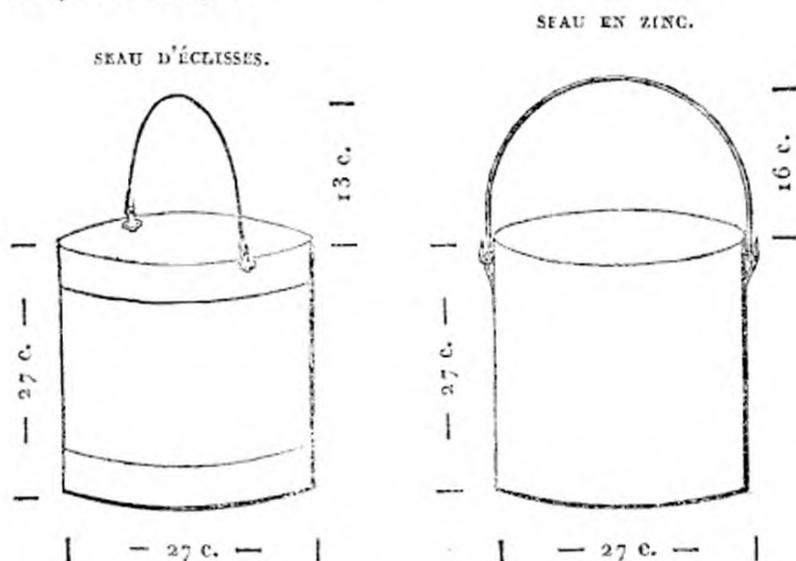
On adapte à ces tinettes des couvercles en bois dont les bords en saillie sont entaillés pour le passage des oreillons; on fait de plus un trou pour le passage du manche de la *spatule*, espèce de cuillère en bois servant à prendre la couleur.

Les dimensions indiquées dans la figure ci-dessus sont pour de grandes tinettes.

Au lieu de tinettes en bois, on peut employer des

tinettes en tôle ou en zinc pour le jaune, le rouge et le noir à l'huile; le blanc demande des tinettes en bois; car la céruse étant toujours recouverte d'une couche d'eau, la rouille ou l'oxide qui résulterait du contact de l'eau et de la tôle ou du zinc, ternirait le blanc. Les trois autres couleurs étant toujours recouvertes d'une couche d'huile qui empêche la formation de la rouille peuvent être contenues indifféremment dans des tinettes en tôle, en zinc ou en bois. Les tinettes en zinc ou en tôle peuvent être faites de toutes dimensions; il faut proportionner l'épaisseur du zinc ou de la tôle à la grandeur de ces tinettes.

Il est nécessaire qu'il y ait toujours dans la broierie plusieurs *seaux* en disponibilité. Ces seaux sont soit en bois d'éclisses, soit en zinc.



Les formes et les dimensions indiquées par les figures ci-dessus sont convenables.

Les vases dont l'emploi est le plus fréquent pour la manipulation des couleurs sont les *marmites en tôle*, les *marmites en zinc*, les *camions* et les *généieux*.

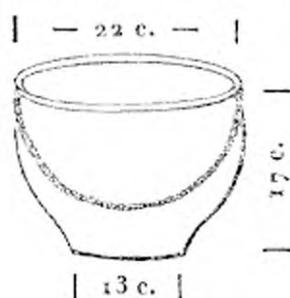
Les *marmites en tôle* et celles *en zinc* ont la même forme que les seaux en zinc, seulement elles sont souvent d'une plus petite dimension; elles servent à contenir et à mélanger les couleurs à l'huile. La hauteur de ces marmites est toujours

égale à leur largeur ou diamètre, et celui-ci porte depuis 11 c. (4 pouces) jusqu'à 27 c. (10 pouces). Les marmites en zinc de 27 c. de haut ne diffèrent en rien des seaux en zinc. Les marmites qui ont plus de 27 c. de haut prennent le nom de tinettes.

L'eau forme de la rouille sur les marmites en tôle, il ne faut donc pas mettre dans celles-ci de couleurs à l'eau, ni de la colle, ni de l'eau de potasse.

On peut au besoin mettre de l'eau et de la colle dans les marmites en zinc ; mais il faut éviter de les approcher du feu, car une chaleur modérée suffit pour fondre la soudure de ces marmites. Le zinc a l'inconvénient de devenir cassant pendant les fortes gelées, il faut alors suspendre l'usage des vases faits avec ce métal.

On appelle *camions* des vases en terre vernissée ou non vernissée de la forme qu'indique la figure ci-dessous.



Les camions servent principalement à mettre des couleurs à l'eau, et de l'eau de potasse ; on peut y mettre toute espèce de couleurs : ils vont au feu et peuvent servir à chauffer la colle pour la peinture en détrempe. Les petits camions ont 13 cent. (4 pouces 9 lignes) de haut sur 17 cent. (6 pouces 3 lignes) de diamètre pris au bord supérieur ; les grands camions ont 19 cent. (7 pouces) sur 25 cent. (9 pouces 3 lignes) de diamètre. Les deux trous percés au bord supérieur servent à passer la ficelle ou le fil de fer qui forme l'anse du camion. Les couleurs se dessèchent moins lorsqu'elles sont conservées dans des camions vernissés à leur intérieur que dans des camions non vernissés.

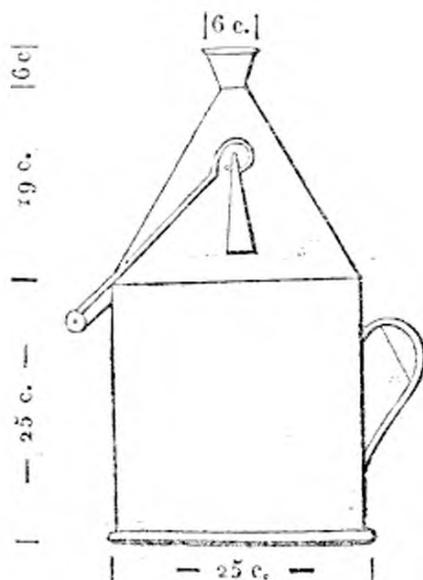
Les *généieux* sont des espèces de gobelets en terre, munis d'une anse, et vernissés à l'intérieur et à l'extérieur. Ils sont



employés aux mêmes usages que les camions, mais pour contenir de moins grandes quantités. La grandeur des *généieux* varie entre 8 cent. (3 pouces) et 12 cent. (4 pouces $\frac{1}{2}$) de haut et de large.

Pour contenir les huiles, les vernis et les autres liquides, on emploie 1^o des *bouteilles en verre*, 2^o des *bouteilles* et des *cruches en grès*, 3^o des *dame-jeanne* ou grosses *bouteilles en verre*, en *grès* et en *cuivre*, 4^o des *touries* ou grandes *bouteilles en grès*, enfin 5^o des *bidons* ou vases en *cuivre*, en *zinc* et en *fer-blanc*.

Les *bouteilles* et les vases d'une grande capacité doivent être enveloppés de *jonc*, de *paille* ou d'*osier*; on évite ainsi les accidents et les pertes qui peuvent résulter des chocs fréquents que reçoivent ces *bouteilles*.



Les *bidons* en fer-blanc , en zinc , en tôle et en cuivre de la forme qu'indique la figure ci-dessus , sont d'un usage très-commode pour transporter les liquides dans les bâtimens où l'on travaille. Pour qu'ils soient portatifs , ils ne faudra point donner aux bidons de plus grandes dimensions que celles indiquées par la figure ; on pourra au contraire en avoir de plus petits.

L'eau de potasse ne peut se mettre dans des vases en métal , il faudra toujours qu'elle soit contenue dans des bouteilles en grès ou en verre.

Il est nécessaire d'avoir au moins quatre *entonnoirs* : on en réserve un pour les huiles , un pour les vernis gras , un autre pour les vernis à l'esprit de vin , et un quatrième entonnoir en verre ou en grès sera employé à transvaser l'eau de potasse ; les trois autres entonnoirs seront en fer-blanc ou en autre métal.

DES TRAVAUX PARTICULIERS A LA PRÉPARATION ET A LA CONSERVATION DES COULEURS ET DES SUBSTANCES EMPLOYÉES DANS LA PEINTURE EN BATIMENS.

Le broiement des couleurs n'est point l'unique travail qui se fait dans la broierie d'un peintre en bâtimens. Le nettoyage et l'arrangement des ustensiles , la préparation de l'encaustique , celle du mastic à l'huile et de l'eau de potasse , et beaucoup de petits ouvrages d'ordre et de propreté doivent y être exécutés. Les broyeurs sont chargés d'appréter et de transporter les ustensiles et les marchandises dans les bâtimens où l'on doit travailler.

Nous ne parlerons pas ici de ce qui regarde l'encaustique , le mastic à l'huile et l'eau de potasse ; la préparation en ayant été détaillée précédemment.

Lorsque l'on commence des travaux de peinture dans un bâtiment , il faut y faire porter les ustensiles et les marchandises dont on aura besoin. On se sert à cet effet du *crochet* , de la *hotte* , de la *voiture à bras* , et quelquefois d'une *char-*

rette à un cheval, selon la charge que l'on a à transporter.

Lorsqu'il y a peu de chose à emporter, les peintres le portent eux-mêmes, en arrangeant les outils dans des seaux; ils enveloppent le tout d'un morceau de toile forte qui préserve leurs vêtemens, et ils chargent ce paquet sur leur dos.

Lorsque les ustensiles et les restes de couleurs rentrent d'un bâtiment terminé, le broyeur doit les mettre en ordre, et nettoyer les ustensiles avant de les serrer.

Les premiers soins doivent être donnés aux *brosses*, car si on laissait durcir la couleur qu'elles retiennent, on risquerait de les trouver dans un état à ne plus pouvoir s'en servir. On lavera à grande eau les brosses qui ont servi à la colle, jusqu'à ce qu'elles ne rendent plus de couleurs; on les essorera ensuite, et lorsqu'elles seront presque privées d'humidité, on liera avec du gros fil les soies de chacune d'elles, afin que ces soies se tiennent toujours bien droites. On serrera ces brosses dans une armoire, en les arrangeant de manière que leurs soies ne prennent pas une mauvaise direction; il faudra, quand on voudra s'en servir de nouveau, les tremper dans l'eau une demi-heure auparavant.

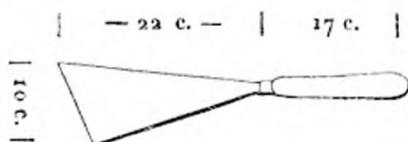
Les brosses à l'huile qui rentrent des ateliers doivent être mises dans un seau d'eau, par ce moyen la couleur qu'elles contiennent ne s'y dessèche pas, et on peut se servir de ces brosses aussitôt qu'on le désire. Ce moyen ne doit être pratiqué qu'autant que l'on prévoit qu'elles ne séjourneront pas ainsi dans l'eau plus d'un mois, car au bout de ce temps les manches et les ficelles qui retiennent les soies ne tardent souvent pas à se pourrir.

Si l'on présume être plus d'un mois sans se servir des brosses, il vaut mieux les mettre tremper dans l'essence, et lorsqu'elles y ont séjourné un ou deux jours, on les nettoie avec cette même essence, puis ensuite avec de l'essence plus propre: quand elles ont jeté toute la couleur qu'elles retenaient, on les met tremper et on les nettoie encore dans une dissolution de savon noir; ce dernier nettoyage a

pour but d'empêcher les soies de devenir trop raides en séchant ; enfin on serre dans des tiroirs les brosses ainsi nettoyées. Il faut, lorsqu'on veut s'en servir de nouveau, les mettre tremper dans l'eau, puis dans l'essence, une heure auparavant : l'eau fait gonfler le bois du manche et la ficelle du lien, et empêche ainsi les soies de se détacher ; l'essence ramollit ces soies lorsqu'elles se sont durcies.

Les brosses qui ont servi au vernis ne se mettent point dans l'eau : les peintres sont dans l'usage de les serrer pleines d'un vernis qui se durcit tellement, qu'ils sont obligés de frapper fortement sur les soies, et de les mettre tremper long-temps dans l'essence ou l'esprit de vin pour les amollir. Cette méthode est vicieuse : les brosses qui ont servi au vernis à l'esprit de vin se nettoient avec de l'esprit de vin ; les brosses qui ont servi au vernis gras se nettoient avec de l'essence ; cet esprit de vin et cette essence sont ensuite mis en suspension, et on peut les employer à un nouveau nettoyage.

Le nettoyage des *marmites* ayant contenu de la peinture à l'huile est un ouvrage assez long. On emploie pour ce nettoyage un couteau de la forme et de la grandeur indiquées par la figure ci-dessous.



La forme de ce couteau est très-commode pour atteindre au fond du vase, pour gratter celui-ci, et le nettoyer complètement.

Les camions qui ont servi à la détrempe se remplissent d'eau qu'on y laisse séjourner vingt-quatre heures, et le nettoyage avec une éponge en est ensuite très-facile. Les camions qui ont servi à la peinture à l'huile sont les vases les plus difficiles à nettoyer, on y parvient cependant en grat-

tant les épaisseurs de peinture qui les recouvrent intérieurement avec une lame de couteau flexible à extrémité arrondie : les petits couteaux de broyeur sont employés à cet usage.

Les marmites en tôle et les camions se nettoient encore au moyen du feu. A cet effet, on en mouille toute la surface intérieure avec de l'essence, et on y met le feu ; l'essence de térébenthine en flambant brûle les épaisseurs de peinture ; lorsque le feu est éteint, on gratte l'intérieur des marmites, et on enlève ainsi très-facilement ces épaisseurs de peinture qui tombent par écailles. Cette opération exige un emplacement où l'on n'ait point à redouter les plaintes des voisins, car ce mode de nettoyage produit une fumée noire, épaisse, et d'une odeur très-désagréable. Les marmites en zinc ne peuvent pas se nettoyer au feu, parce que la chaleur en dissout la soudure.

Il ne faut pas mêler les camions à la détrempe avec ceux qui ont servi à l'huile ; car si l'on mettait ceux-ci sur le feu, ils répandraient une odeur très-désagréable, et saliraient la peinture à la colle qu'on mettrait dedans. Il en est de même des génieux.

Les bouteilles rentrant du bâtiment achevé doivent être mises, le goulot en bas, sur une planche à bouteilles, afin que le reste de liquide qu'elles contiennent puisse s'écouler, et que les bouteilles soient ainsi dans le plus grand état de propreté possible. Il est important de faire aux bouteilles une marque qui indique le liquide que chacune d'elles a contenu, afin de n'en point remettre un qui puisse être altéré par ce qui a pu rester du précédent liquide à la surface intérieure des bouteilles : si l'on n'a pas cette précaution, il faut s'attendre à des pertes souvent répétées, et à des malfaçons inattendues dans les travaux.

Tous les restes de couleurs qui sont au fond des marmites et que l'on en retire pour les nettoyer sont réunis, avec l'essence provenant du nettoyage des brosses, dans une mar-

mite ou une tinette dite aux *vieilles couleurs* : on passe ces vieilles couleurs au travers d'une passoire en fer-blanc à trous très-fins, et toutes les ordures et les peaux des couleurs restent dans la passoire, de sorte qu'il ne passe qu'une couleur suffisamment fine. On emploie avec avantage les vieilles couleurs pour peindre en première couche les frises d'escaliers et de corridors, etc. : ces couleurs couvrent bien et sèchent promptement.

CHAPITRE IV.

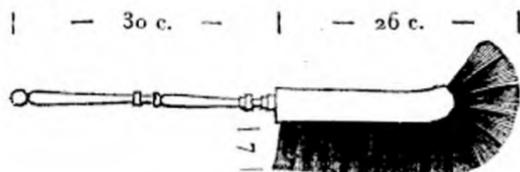
DES OUVRAGES PRÉPARATOIRES.

On appelle *ouvrages préparatoires* ceux qu'on exécute soit avant de peindre, soit sur les premières couches de peinture ; ils sont de six natures différentes , savoir : l'*époussetage* , l'*é-grainage* , le *grattage* , le *lessivage* , le *rebouchage* et le *ponçage*. Ces ouvrages sont ainsi nommés dans l'ordre que l'on met le plus souvent à les exécuter. Nous allons parler de chacun d'eux en particulier.

DE L'ÉPOUSSETAGE.

L'ÉPOUSSETAGE est une opération fort simple en elle-même, le mode d'exécution n'a pas besoin d'en être expliqué ; ce que nous recommandons seulement ici , c'est de ne point négliger d'épousseter le sujet que l'on va peindre toutes les fois que cela est utile , et cela est plus souvent utile qu'on ne le pense ordinairement. Il faut épousseter le sujet entre chaque couche , lorsqu'on fait un travail soigné , car sans cela la couleur est ternie ou salie par des parcelles de poussière qui ont échappé au premier coup-d'œil.

Pour l'époussetage des murs et des boiseries unies, on emploie avec avantage la brosse à épousseter que représente la figure ci-dessous.



Les boiseries à moulures et les sculptures s'époussètent avec des brosses ordinaires de différentes grosseurs.

C'est ici la place de dire que la plus grande propreté doit régner dans un appartement où les peintres seuls travaillent. Il faut balayer tous les jours, en faisant le moins de poussière possible, les croisées doivent être ouvertes dans le jour, et fermées la nuit.

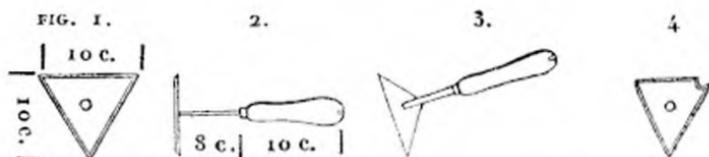
On époussète quelquefois, avec une brosse à soies rudes et courtes, d'anciennes détrempe qui *farinent*, c'est-à-dire qui tombent en poussière; l'époussetage, en ce cas, produit le même effet que ferait le grattage, et il s'exécute plus promptement que celui-ci.

DE L'ÉGRAINAGE.

L'ÉGRAINAGE est une opération par laquelle on enlève de la surface du sujet à peindre les grains et les épaisseurs de plâtre qui s'y trouvent.

L'opération de l'égrainage et celle du grattage dont nous allons parler ensuite nécessitent l'emploi des outils suivans : 1^o les *grattoirs*, 2^o les *petits fers*, 3^o les *limes*.

Les *grattoirs* sont des outils formés d'une lame triangulaire en tôle ou en acier assujettie à un manche au moyen d'une tige en fer à extrémité rivée.

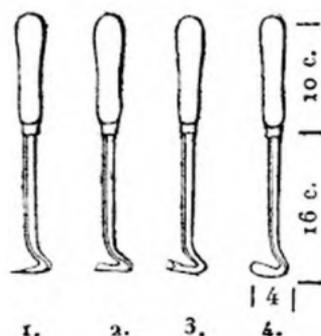


La figure 1 représente la lame d'un grattoir vue de face; la figure 2 représente le grattoir vu de profil; la figure 3 représente la lame vue du côté du manche; la figure 4 représente une lame dont un des angles est convexe, et dont un autre angle est concave; cette dernière lame sert pour le grattage des moulures.

Les lames de grattoir doivent avoir de 2 à 3 millimètres

(1 ligne à 1 ligne $\frac{1}{2}$) d'épaisseur, et le tranchant qui les pourtonne est formé par un biseau de 3 à 4 millimètres (1 ligne $\frac{1}{2}$ à 2 lignes) de pente ou de large.

On appelle *petits fers* des espèces de grattoirs réservés spécialement au grattage des moulures et des sculptures.



On exécute des petits fers de toutes les formes : les quatre principales formes sont celles qu'on nomme *pointu*, *carré*, *rond en dedans* et *rond en dehors*; les figures 1, 2, 3 et 4 représentent ces quatre formes. Lorsqu'on a à gratter beaucoup de moulures ayant le même profil, il est avantageux de faire exécuter exprès des petits fers qui prennent exactement la forme de ces moulures. Le tranchant des lames des petits fers est fait de même que celui des grattoirs.

Le tranchant des lames de grattoirs et des petits fers ne tarde pas à s'émousser par le grattage, il faut donc y remédier. On se sert à cet effet de la *lime bâtarde* qui tient le milieu entre la lime rude et la lime douce : la lime bâtarde de 22 à 27 cent. de long sur 2 cent. $\frac{1}{4}$ de large est de dimension convenable.

Les limes doivent être tenues bien proprement, il est très-important de ne point les enduire de couleur, il faut pour cela bien essuyer et enlever toute la couleur du grattoir avant de l'affuter avec la lime. Les limes dont les grains sont bouchés ne peuvent plus limer ou liment mal.

On rend aux limes légèrement encrassées une partie de leur mordant, en passant dessus un charbon dans le sens des

lignes de hachure qui s'entre-croisent. Une brosse en fil de métal doit remplacer le charbon , quand les limes sont très-salies.

Les grattoirs , les petits fers et les limes , qui rentrent des bâtimens achevés , doivent être nettoyés tout de suite , puis serrés dans un endroit sec.

L'égrainage a lieu sur les murs et sur les boiseries.

L'égrainage sur les murs se fait avec le grattoir , en promenant celui-ci légèrement dessus , on fait tomber les épaisseurs et les grains saillans du plâtre que la truelle du maçon a laissés après son passage. On ne doit jamais peindre , ni coller de papier sur des murs , avant de les avoir égrainés.

L'égrainage des boiseries s'exécute pour enlever les grains et les éclaboussures de plâtre que font les maçons en travaillant. On égraine les panneaux et les surfaces unies avec le grattoir , et on emploie le couteau à reboucher et au besoin les petits fers pour dégager le plâtre qui est entré dans les petits bois des croisées , dans les moulures et dans les sculptures. Il est , nous pensons , inutile de dire qu'il faut répéter cette opération toutes les fois que le sujet le demande ; un peintre soigneux ne travaillera jamais sur une surface mal propre.

DU GRATTAGE.

Le GRATTAGE est une opération longue, quelquefois dispendieuse , et qui se présente souvent ; dans bien des cas cependant on ne peut se l'éviter.

On fait usage du *marteau* , du *ciseau à froid* et des *tenailles* dans l'opération du grattage des murs et des boiseries pour enfoncer , couper ou enlever les clous qui ébrècheraient le tranchant des grattoirs et des petits fers.

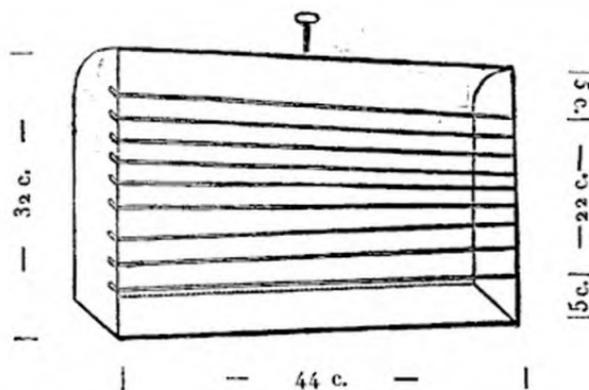
Le grattage sur les murs s'exécute 1^o pour enlever d'anciennes détrempes qui s'écaillent par suite du grand nombre de couches appliquées les unes sur les autres, 2^o pour dépouiller les murs de vieux papiers de tenture formant des épaisseurs.

Le grattage sur mur des détrempe et des papiers se fait en mouillant , avec une brosse , une partie qu'on puisse gratter en un quart d'heure ; la détrempe et les papiers ainsi mouillés s'enlèvent plus facilement. Il faut gratter les murs uniformément , sans les rayer , en appuyant à plat un des trois tranchans de la lame du grattoir. Quand un tranchant est émoussé , on se sert du second , puis du troisième ; on affute ensuite les trois tranchans avec la lime , et l'on recommence à gratter.

Le grattage sur boiseries s'exécute 1° pour enlever d'anciennes détrempe , 2° pour gratter à sec d'anciennes peintures à l'huile qui , en plusieurs places , se lèvent par écailles ; 3° pour enlever d'anciennes peintures à l'huile qui *faïencent* , c'est-à-dire qui se fendillent ; dans ce cas , il faut avant le grattage imbiber les peintures d'eau de potasse afin de les amollir ; 4° pour gratter , à l'aide de la chaleur , d'anciennes peintures à l'huile qui se lèvent par *cloches* ; 5° enfin pour enlever à sec d'anciens vernis , ou d'anciennes peintures au vernis , que la plus forte eau de potasse ne peut pas amollir.

Le grattage dans ces différens cas se fait à peu près de la même manière , seulement la difficulté et la longueur du travail sont plus grandes pour le second cas que pour le premier , et ainsi de suite jusqu'au grattage à sec de peinture au vernis , qui est ce qu'il y a de plus dispendieux en ce genre d'ouvrage.

On ne procédera au grattage des anciennes peintures qui se lèvent par cloches , que lorsque les peintures auront été brûlées au moyen d'essence de térébenthine dont on les aura mouillées , et à laquelle on aura mis le feu. Ces peintures ainsi brûlées se grattent ensuite bien plus facilement. Lorsqu'on ne pourra pas brûler à l'essence , ce qui ne peut se pratiquer qu'à l'extérieur , on emploiera la *poêle à brûler* dont nous donnons ici la figure et les dimensions.



On brûle les anciennes peintures en présentant, à quelque distance de leur surface, la poêle remplie de charbon allumé ; les peintures ainsi échauffées cèdent bien plus facilement à l'action du grattoir. Cette poêle est en forte tôle, elle a 11 centimètres (4 pouces) de profondeur ; il y a douze barreaux dont trois forment la grille et supportent le combustible, les neuf autres ferment la face de la poêle et maintiennent le charbon. L'ouverture du haut sert à introduire le combustible, et celle du bas sert à retirer les cendres.

On peut se servir de la poêle à brûler pour tous les cas de grattage de peintures à l'huile et au vernis : ces grattages s'exécuteront avec plus de facilité lorsque les peintures auront été chauffées ou calcinées par la chaleur de la poêle.

Lorsqu'on veut gratter d'anciennes détrempe vernies, il faut préalablement les lessiver à l'eau de potasse très-forte pour enlever le vernis, puis on procédera au grattage.

Il faut gratter dans le sens du fil du bois, afin de ne point risquer d'écorcher les boiseries. On emploie les petits fers pour dégager les profils des moulures.

DU LESSIVAGE.

On se sert pour *lessiver* 1^o d'éponges, et 2^o de brosses de rebut dont on ne peut plus faire usage pour peindre et qu'on nomme *brosses à lessiver*.

Les éponges sont d'un usage fréquent dans les travaux de

bâtiment ; elles servent à laver les anciennes peintures , les carreaux et les parquets ; on les emploie principalement dans l'opération du lessivage.

La qualité d'éponge employée presque exclusivement est l'*éponge brune* : les marchands la vendent souvent sans qu'elle ait été lavée , de sorte qu'il est indispensable 1^o de la laver à grande eau avant de s'en servir, afin de la nettoyer ; 2^o de l'*épierrer*, c'est-à-dire d'enlever les petites pierres et les coquillages qu'elle retient, et qui raieraient les peintures si l'éponge n'en était pas complètement débarrassée.

Pour nettoyer des peintures précieuses , on emploie la qualité d'éponge appelée *éponge blonde*, qu'on lave et qu'on épieuvre comme il vient d'être dit ; puis on fait un mélange de dix parties d'eau et d'une partie d'acide hydrochlorique , et on y laisse séjourner les éponges pendant vingt-quatre heures. Ce lavage acide a pour but de dissoudre le sable dont on n'a pas pu débarrasser l'intérieur des éponges, il n'en altère pas la force du tissu , et il les rend plus douces et moins brunes.

Il est important de ne point graisser les éponges en les imbibant de peinture à l'huile ou d'autres corps gras , car l'eau n'est plus alors retenue dans les pores de l'éponge qui ne peut plus opérer le lavage d'une manière complète.

Il y a différentes espèces de LESSIVAGE : 1^o on lave à l'eau pure à l'éponge les peintures qui sont salies seulement par la poussière ou par la fumée ; 2^o dans le même cas , on lave également à l'eau les peintures en détrempe qui sont grasses et sur lesquelles la nouvelle détrempe ne tiendrait pas ; 3^o on *lessive*, c'est-à-dire qu'on lave à l'eau de potasse les anciennes peintures à l'huile sur lesquelles on veut repeindre ; au moyen de ce lessivage, qui enlève les parties grasses , la nouvelle peinture se fixe mieux sur l'ancienne ; 4^o on lessive , à l'eau de potasse de 13 à 20 degrés de l'*aéromètre* ou *pèse-liqueur* de Baumé , les peintures à l'huile bien sales ou celles

sur lesquelles on veut repeindre à la colle ou coller du papier ; 5° on lessive , à l'eau de potasse à 30 degrés que l'on fait même chauffer pour lui donner plus de force , les peintures à l'huile qui faïencent et que l'on veut détruire ; on lessive de même les anciens vernis que l'on veut enlever ; 6° enfin on lessive , à l'eau de potasse très-faible ou au savon noir délayé dans l'eau , les peintures à l'huile dont on veut nettoyer et aviver les couleurs sans les repeindre.

Les lessivages s'exécutent de diverses manières , selon le but pour lequel ils sont faits , et selon le sujet qu'on a à lessiver. On procède ordinairement de la manière suivante : on mouille d'eau de potasse , avec la brosse , les peintures à lessiver ; on passe et on repasse la brosse sur celles-ci en appuyant et en frottant de manière à les user ; on lave et on enlève enfin avec une éponge tout ce que l'eau de potasse a délayé.

Pour détruire entièrement d'anciennes peintures ou d'anciens vernis , on place , lorsque cela est possible , bien de niveau sur des tréteaux les boiseries à lessiver. On les mouille ensuite d'eau de potasse qu'on y laisse séjourner jusqu'à ce qu'elle soit sèche , ou jusqu'à ce qu'elle ait corrodé entièrement les peintures ou les vernis : on aide à l'action corrosive en frottant avec la brosse à lessiver , et on enlève avec l'éponge ce qui peut se détacher : on mouille de nouveau avec de l'eau de potasse , on frotte de même , et on enlève les peintures avec l'éponge jusqu'à ce qu'on découvre le bois.

Après le lessivage de parties qui sont ou doivent être peintes en bleu , il faut laver fortement et long-temps pour enlever l'eau de potasse dont on s'est servi ; car la moindre parcelle de potasse qui resterait dans une cavité suffirait pour faire jaunir le bleu liquide , le bleu de Prusse ou le bleu minéral. La cendre bleue , le bleu de cobalt et le bleu d'outremer sont les seuls bleus que la potasse ne fasse point changer.

Le lessivage à l'eau de potasse très-faible ou au savon noir

pour aviver les couleurs sans repeindre est celui qui demande le plus de soin ; si l'on y emploie l'eau de potasse , on l'étendra d'une grande quantité d'eau , et on l'essaiera pour voir si elle nettoie suffisamment ; si elle ne mord pas assez , on y ajoute un peu d'eau de potasse pure ; si elle mord trop , on y ajoute de l'eau. Les peintures doivent être nettoyées en commençant par les parties inférieures , et successivement ainsi jusqu'aux parties supérieures : la raison qui fait agir de cette manière est que , si l'on mouillait à l'eau de potasse les parties du haut sans mouiller en même temps les parties au-dessous , l'eau de potasse qui coulerait inégalement en filets d'eau sur les parties du bas attaquerait celles-ci par endroits seulement , et ferait des traces linéaires qu'il serait impossible d'enlever lorsqu'on les lessiverait. Il faut lessiver promptement et par grandes parties , et ne pas laisser séjourner trop long-temps l'eau de potasse qui détruirait les peintures ; on lave donc à l'éponge et à grande eau aussitôt après le lessivage , et on enlève ainsi la crasse et l'eau de potasse. Les couleurs , après ce lessivage , sont plus claires et plus fraîches. La manière d'opérer est la même lorsqu'on emploie le savon noir , on délaie celui-ci dans l'eau de rivière en le pressant avec la main.

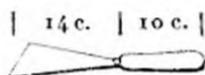
Avant de peindre à l'huile et surtout à la colle des menuiseries neuves , il faut quelquefois les laver légèrement à l'eau de potasse pour les dégraisser ; car en rabotant ces boiseries , les menuisiers frottent avec du suif le fer de leurs outils , et ceux-ci graissent ainsi la surface du bois. Si l'on peignait soit à l'huile , soit à la colle , sur ces parties graissées par le suif , ou sur les parties salies par les mains , la peinture ne se gripperait pas sur les bois et finirait par écailler : le lessivage remédie à cet inconvénient.

DU REBOUCHAGE.

Le REBOUCHAGE est l'opération par laquelle on bouche avec du mastic les trous , les fentes et les défauts , quels qu'ils

soient, des boiseries, des murs et des autres sujets destinés à recevoir la peinture.

On se sert pour reboucher d'un couteau appelé *couteau à reboucher* formé ainsi qu'on le voit d'une lame en acier ou en



fer dont l'extrémité est taillée en biseau. Le tranchant est à cette extrémité seulement, et les côtés présentent l'épaisseur de la lame qui est plus forte vers le manche, et va en s'aminçant jusque vers le tranchant de manière à être flexible dans la moitié de sa longueur. C'est avec ce couteau que l'on applique les différentes espèces de mastics.

On rebouche avec plus ou moins de soin suivant le fini de la peinture que l'on a dessein d'exécuter. Si l'on veut obtenir de belles peintures vernies, le rebouchage doit être fait avec recherche, et il demandera beaucoup de temps.

Il y a trois espèces de rebouchage, dans la première on emploie le *mastic à la colle*, dans la seconde espèce on emploie le *mastic à l'huile*, et dans la troisième on se sert du *mastic dur* ou *ciment*.

DU REBOUCHAGE AU MASTIC A LA COLLE.

Le mastic à la colle se fait au moment de l'employer, parce qu'il se dessèche promptement.

L'opération du rebouchage n'a pas besoin d'être décrite, il est très-facile de concevoir comment elle se fait.

Lorsqu'on rebouche au mastic à la colle des boiseries et des murs très-défectueux, on emploie avec avantage des bandes de papier que l'on trempe dans de la colle de peaux et que l'on applique ensuite sur les fentes à cacher : quelquefois on colle en plein en papier, si l'on voit qu'on passerait trop de temps à reboucher au mastic ; dans ce dernier cas, on emploie la colle de pâte.

Les crevasses que l'on voit fréquemment aux plafonds doivent être élargies avec le couteau à reboucher avant de donner la couche d'encollage, le mastic alors tient mieux. Ces crevasses peuvent être très-bien masquées, en les recouvrant de petites bandes de mousseline que l'on a mises tremper dans l'encollage ; si on rebouche les crevasses avec de la mousseline, il ne faut pas les ouvrir avec la pointe du couteau.

DU REBOUCHAGE AU MASTIC A L'HUILE.

Le rebouchage au mastic à l'huile ne se fait que lorsque les boiseries ont déjà reçu une couche de peinture à l'huile, car ce mastic ne tient pas sur le bois cru. Quand on repeint sur d'anciennes peintures il est quelquefois nécessaire de peindre par place, ou de donner une couche totale avant de reboucher, afin que le mastic à l'huile se fixe solidement.

Le rebouchage au mastic à l'huile a souvent pour but d'empêcher l'eau de s'introduire à l'intérieur des assemblages des boiseries ; il doit, dans ce cas, être fait avec soin, même pour les peintures ordinaires.

Les peintures qui ne sont refaites qu'à une ou deux couches doivent être rebouchées avec du mastic teinté selon le ton de la dernière couche. On emploie pour teinter le mastic des couleurs en poudre que l'on y incorpore en le battant.

Les embrasures de croisées et de portes ouvertes dans de gros murs en pierre poreuse demanderaient un temps trop long pour être rebouchées au mastic à la manière ordinaire. On les recouvre donc d'un enduit fait avec du plâtre fin gâché clair, et on lisse promptement à la truelle ; quand le plâtre est sec, on peint comme à l'ordinaire, puis on rebouche au mastic à l'huile.

Les plâtres poreux demandent à être entièrement couverts de mastic à l'huile, lorsqu'on veut faire de belles peintures. Ce rebouchage, qui devient long et coûteux, s'appelle *rebouchage enduit* ; on l'exécute aussi sur les boiseries, lorsque l'on désire avoir des peintures soignées.

Quand on veut obtenir de jolies peintures d'un ton clair, il est convenable de reboucher avec du *mastic* fait avec du *blanc de céruse* au lieu de blanc d'Espagne, car le mastic fait avec ce dernier blanc a le désagrément de jaunir et de former des taches, surtout lorsque les peintures sont d'un gris très-clair. Ne peignez jamais aussitôt que le rebouchage est fait, laissez durcir le mastic quelques jours avant de le couvrir de peinture.

On rebouche aussi quelquefois des boiseries sans les repeindre; ce rebouchage demande beaucoup d'habitude pour être exécuté avec perfection; on n'y emploie que le mastic au blanc de céruse, et on le teinte selon les nuances des parties à reboucher: souvent on est obligé de composer du mastic avec du jaune, du rouge ou du noir pur; en ce cas, on prend ces couleurs en poudre, et on en fait du mastic à la manière ordinaire.

DU REBOUCHAGE AU MASTIC DUR OU CIMENT.

Le mastic dur ou ciment, dont nous avons précédemment parlé dans le deuxième chapitre, sert à reboucher les joints des dalles, des pierres de taille, etc. Ce mastic s'applique et se lie parfaitement sur toutes les espèces de corps durs; on peut l'employer pour reboucher sur le fer, le plomb, la pierre, la brique, le bois, etc. On s'en sert souvent pour réparer les écornures faites aux murs, moulures, corniches et sculptures en pierre. Il faut creuser la pierre de 4 à 5 millimètres pour que le mastic tienne bien. Il est nécessaire de nettoyer complètement les joints, trous ou crevasses, et d'y donner ensuite une couche d'huile siccative; on pose le mastic avec une petite truelle de fer ou d'acier, en le faisant entrer fortement dans les joints, et le lissant aussitôt. S'il s'opère des fissures par le dessèchement, on les rebouche avec le même mastic, puis on lisse celui-ci à la truelle.

Les mastics durs ou cimens ne doivent pas être employés pour mastiquer les vitres, la dureté qu'ils acquièrent rendrait

trop difficultueux le démastiquage que l'on est obligé de faire lorsqu'on remplace une vitre cassée.

DU PONÇAGE.

On appelle *poncer* se servir d'une *pierre ponce* pour enlever le raboteux d'une surface, afin de rendre celle-ci douce et unie.

Le PONÇAGE a pour but de rendre bien lisses les surfaces des peintures, il s'exécute ordinairement après le rebouchage, et il enlève les inégalités et les épaisseurs que celui-ci a pu produire.

La perfection du ponçage peut, ainsi que celle du rebouchage, être poussée plus ou moins loin; le genre de peinture que l'on doit faire décidera du temps que l'on pourra passer au ponçage. Dans tous les cas, il est bon de dire qu'une première couche de peinture qui a été bien poncée facilite beaucoup l'application de la seconde couche, parce que la brosse coule mieux, et que le sujet, prenant la peinture plus uniformément, nécessite moins de repasser la brosse plusieurs fois pour faire entrer la couleur dans les petites cavités.

L'opération du ponçage est très-simple, elle se fait de plusieurs manières selon le sujet. Les murs se poncent avec un gros morceau de pierre ponce ou avec un carreau de terre cuite dont on a bien dressé une face. Les boiseries unies se poncent avec la pierre ponce également bien dressée; et les moulures s'adoucissent avec le papier de verre dont on emploie plusieurs degrés de finesse. Les angles se poncent avec un morceau de ponce que l'on a taillé à angle droit.

Les peintures en détrempe peuvent être poncées aussitôt qu'elles sont sèches, le ponçage s'en fait presque toujours à sec, les couches d'apprêt pour les détrempe vernies se poncent quelquefois à l'eau, la plus froide est la meilleure, en été il est même convenable d'y ajouter de la glace.

Les peintures à l'huile ne peuvent être poncées que lorsqu'elles ont déjà acquis un certain degré de dureté, ce qui n'arrive pas ordinairement avant le troisième ou le quatrième jour qui en suit l'application : on les ponce le plus souvent à sec. Quand on veut obtenir des fonds unis parfaits, il faut poncer à l'essence.

Le ponçage à sec peut quelquefois être dangereux par la poussière qui se détache des peintures pendant cette opération : lorsqu'on ponce sur des impressions ou sur des encollages composés d'ocre jaune, d'ocre rouge, de noir, de blanc d'Espagne, etc., il n'y a rien à craindre ; mais il est prudent de se garantir de la poussière qui se forme lors du ponçage des couleurs dans lesquelles il entre soit du plomb, soit du cuivre, du mercure ou de l'arsenic. On peut, à cet effet, faire usage d'une éponge mouillée que l'on adapte de manière à ce qu'elle empêche la poussière de pénétrer à l'intérieur de la bouche et du nez : nous avons déjà parlé de ce préservatif dans la deuxième section du troisième chapitre, nous y renvoyons le lecteur.

Le ponçage ne doit pas seulement être exécuté après la première couche, il doit être fait après la deuxième couche, et même après la troisième si l'on en donne une quatrième. Ces derniers ponçages, qui se font plus légèrement que le premier, ont pour but d'enlever les grains et les petites ordures qui ont pu se mêler à la couleur.

En général, il n'y a point de règle invariable à donner pour le soin et le temps que l'on doit mettre aux *ouvrages préparatoires* : ces ouvrages sont presque nuls pour les peintures très-communes, tandis que pour les travaux faits avec la plus grande perfection, ils sont quelquefois à eux seuls beaucoup plus coûteux que les peintures unies elles-mêmes. Il est donc nécessaire quand on commence des travaux de savoir le degré de perfection que l'on veut y donner, afin de faire les ouvrages préparatoires en conséquence. Les peintures vernies, par exemple, sont affreuses lorsque les fonds

ne sont pas unis, et le vernis ne sert, en ce cas, qu'à faire apercevoir des défauts que l'on n'aurait point vus s'il n'avait point été appliqué. Les fonds convenablement préparés, et peints avec soin, sont au contraire encore plus beaux après l'application du vernis.

On ne sait ordinairement pas bien apprécier l'importance des ouvrages préparatoires, parce qu'ils ne sont plus visibles dès qu'ils ont été bien faits; cependant la perfection des peintures dépend principalement des soins inaperçus que prend l'habile ouvrier, et qui sont négligés par l'ouvrier maladroit: il ne faut donc pas qu'un peu de retard dans l'achèvement des travaux empêche de donner aux opérations préparatoires le temps qu'il est indispensable d'y mettre pour les exécuter convenablement.

CHAPITRE V.

DU MÉLANGE DES COULEURS POUR LA FORMATION DES TEINTES.

Avant de décrire les procédés d'exécution des différens genres de peinture en usage dans les bâtimens, il est essentiel de faire connaître en quelles proportions on doit mélanger les couleurs qu'on y emploie pour la formation des TEINTES : ce sera l'objet de ce chapitre.

On mélange les couleurs entre elles pour obtenir des nuances qu'elles ne présentent pas lorsqu'elles sont employées pures ; on les mélange souvent avec le blanc de céruse pour leur donner de l'opacité et de la solidité.

On appelle *teinte* le résultat du mélange de plusieurs couleurs fait soit pour imiter la couleur d'un objet naturel, soit pour obtenir une couleur de fantaisie.

Les *nuances* sont les différens degrés soit d'une même couleur, soit d'une même teinte, depuis la plus claire, jusqu'à la plus forcée.

On appelle *ton* le plus ou le moins de vigueur ou d'intensité lumineuse des couleurs, des teintes et des nuances.

Nous allons dire en quelles proportions les couleurs doivent être mélangées pour obtenir les teintes les plus usitées dans la Peinture en bâtimens. Quand on connaîtra la composition des teintes, on obtiendra facilement toutes les nuances en ajoutant à ces teintes plus ou moins de blanc.

Il faut que l'ensemble des peintures d'un appartement présente des teintes variées ni trop dures, ni trop faibles ; il faut

occuper agréablement la vue , et non point la fatiguer , ni la choquer par de trop grands contrastes.

Avant d'entrer dans le détail de la composition des teintes, il est bon d'indiquer quelques principes constans du *mélange des couleurs* dont la connaissance pourra être très-utile.

Les teintes oranges sont obscurcies, corrompues ou salies par l'addition du bleu; les teintes vertes, le sont par l'addition du rouge; les teintes violettes, le sont par l'addition du jaune. Ces couleurs sont dites *ennemies*, parce qu'elles se détruisent réciproquement par l'effet de leur mélange; il faut donc éviter de les mêler ensemble si l'on veut avoir des teintes fraîches.

On verra tout à l'heure que, dans la composition des teintes le plus fréquemment employées dans la Peinture en bâtimens, le blanc est toujours la couleur dominante; ainsi quand on aura, par exemple, une teinte bleu ciel à faire, on préparera la quantité de blanc nécessaire pour peindre le sujet, on ne mettra le bleu que peu à peu, afin de ne point trop en mettre; les bleus foisonnent plus ou moins, il faut s'en méfier. Si vous avez préparé 9 kilogrammes ou 9000 grammes de blanc, n'y mélangez pas, tout en une fois, les 100 grammes de bleu de Prusse nécessaires pour faire la teinte que vous désirez, n'en mélangez d'abord que 50 gr., puis ajoutez-y 20 gr., puis encore 20 gr., enfin ajoutez les 10 derniers grammes si la teinte n'est pas assez foncée. Supposons maintenant que vous n'ayez point procédé de cette manière, et que le bleu que vous avez employé soit d'une intensité double de celui dont nous nous sommes servis, il est certain que vous auriez alors une teinte le double trop foncée; si vous vouliez éclaircir peu à peu cette teinte, pour arriver à celle que vous cherchez, vous finiriez par ajouter forcément 9 kilog. de blanc, ce qui vous donnerait une quantité de teinte dont la moitié ne serait pas employée.

Lorsqu'on veut éclaircir une teinte que l'on trouve trop foncée, il ne faut pas, comme nous venons de le supposer,

l'éclaircir peu à peu en y ajoutant du blanc ; il ne faut prendre qu'une portion de cette teinte, et y ajouter du blanc jusqu'à ce que vous soyez parvenu à la teinte désirée : en cherchant à éclaircir la totalité de la teinte foncée, il pourrait résulter que vous détrempez une quantité de teinte beaucoup plus forte que vous n'auriez voulu.

En général, il n'y a aucun inconvénient à ne mélanger d'abord avec le blanc que la moitié des couleurs que nous indiquons, tandis qu'on risque de détremper trop de teinte en agissant différemment.

Les proportions des couleurs pour obtenir les teintes que nous allons nommer sont pour des peintures à l'huile. Dans les teintes de la peinture à la colle, le blanc entre toujours en moins grande quantité ; et il faut par conséquent proportionnellement plus des autres couleurs.

Nous diviserons les diverses teintes en neuf classes selon qu'il entre dans leur composition plus ou moins d'une des neuf couleurs principales, ou selon qu'elles participent davantage de l'une ou l'autre de ces couleurs. Nous tâcherons de donner aux teintes des noms significatifs pris dans la nature, et nous n'emploierons pas ceux que la mode ou le caprice ont passagèrement fait adopter.

DES TEINTES BLANCHES OU GRISSES.

Les couleurs employées pures sans mélange forment déjà naturellement des teintes qui diffèrent entre elles ; ainsi les diverses couleurs jaunes et les diverses couleurs rouges forment à elles seules plusieurs teintes jaunes et plusieurs teintes rouges ; il en est ainsi de chacune des neuf couleurs principales. Les mélanges que nous indiquons, ne sont que pour obtenir les teintes que les couleurs pures ne donnent pas ; car lorsqu'on peut, avec autant d'avantage, se procurer la teinte désirée sans faire de mélange, cela vaut ordinairement mieux : quand ce dernier cas se présentera nous l'indiquerons.

La couleur nommée la première, dans la composition de toutes les teintes suivantes, est celle qui y entre en plus grande quantité; les fractions des couleurs nommées ensuite sont relatives au poids de cette première couleur.

Blanc d'émail : blanc de céruse, un poids déterminé; bleu de Prusse, $\frac{1}{400}$ du poids du blanc.

Gris clair appelé aussi *gris blanc* : blanc, $\frac{1}{150}$ en noir de charbon, ou en noir d'ivoire, ou en tout autre noir.

Gris argentin : blanc, $\frac{1}{200}$ en bleu d'indigo.

Autre gris argentin : blanc, $\frac{1}{150}$ en noir de vigne ou en noir de composition.

Gris de perle : blanc, $\frac{1}{100}$ en noir de charbon.

Gris de fantaisie : blanc, $\frac{1}{400}$ ou $\frac{1}{150}$ ou $\frac{1}{80}$ en noir d'ivoire.

Blanc azuré : blanc, $\frac{1}{100}$ en indigo.

Gris de lin : blanc, $\frac{1}{50}$ en laque, $\frac{1}{50}$ en noir d'ivoire.

Idem : blanc, $\frac{1}{100}$ en laque, $\frac{1}{100}$ en noir d'ivoire.

Idem : blanc, $\frac{1}{200}$ en laque, $\frac{1}{200}$ en noir.

Idem : blanc, $\frac{1}{150}$ en laque, $\frac{1}{75}$ en noir.

Idem : blanc, $\frac{1}{450}$ en laque, $\frac{1}{225}$ en noir.

Nota. Le gris de lin est la couleur de la fleur du lin.

Gris vineux : blanc, $\frac{1}{50}$ en laque, $\frac{1}{50}$ en bleu d'indigo.

Gris ardoise : blanc, $\frac{1}{10}$ ou $\frac{1}{20}$ en noir.

DES TEINTES JAUNES.

Jaune paille : blanc, $\frac{1}{40}$ en jaune de chrome, ou $\frac{1}{10}$ en stil-de-grain, ou $\frac{1}{10}$ en jaune de Naples, ou $\frac{1}{10}$ en laque jaune, ou $\frac{1}{10}$ en orpin jaune (1).

Couleur de pierre : blanc, $\frac{1}{15}$ en ocre jaune.

(1) On voit ici que l'on peut obtenir un jaune paille par cinq mélanges différens; on doit nécessairement préférer celui qui réunit l'économie à la solidité, mais comme ces deux qualités ne se trouvent pas toujours réunies, il faut choisir selon que l'on tient plus à l'une qu'à l'autre. Les mélanges indiqués les premiers sont ceux qu'on emploie le plus fréquemment.

Autre couleur de pierre : blanc, $\frac{1}{20}$ en ocre jaune, $\frac{1}{50}$ ou $\frac{1}{100}$ en ocre de ru.

Nankin : blanc, $\frac{1}{50}$ en jaune de chrome, $\frac{1}{100}$ en vermillon.

Autre nankin : blanc, $\frac{1}{40}$ en terre de Sienne naturelle.

Autre nankin : blanc, $\frac{1}{20}$ en ocre jaune, $\frac{1}{40}$ en rouge de Prusse.

Autre nankin : blanc, $\frac{1}{10}$ en jaune de Naples, $\frac{1}{100}$ en vermillon.

Chamois : blanc, $\frac{1}{40}$ en jaune de chrome ou $\frac{1}{10}$ en jaune de Naples, $\frac{1}{25}$ en mine orange ou $\frac{1}{50}$ en vermillon.

Autre chamois : blanc, $\frac{1}{30}$ en jaune de chrome ou $\frac{1}{8}$ en jaune de Naples, $\frac{1}{15}$ en mine orange ou $\frac{1}{30}$ en vermillon.

Chamois foncé : blanc, $\frac{1}{10}$ en terre de Sienne naturelle.

Jaune serin : jaune minéral pur.

Autre jaune serin : blanc, $\frac{1}{10}$ de jaune de chrome à teinte légèrement verdâtre. Si le jaune de chrome n'a pas naturellement cette légère teinte verdâtre, on peut la lui donner en y mélangeant la centième partie de son poids de bleu de Prusse.

Citron : blanc, $\frac{1}{40}$ en jaune de chrome, $\frac{1}{500}$ en bleu de Prusse.

Autre citron : blanc, $\frac{1}{3}$ en jaune minéral.

Jonquille : blanc, $\frac{1}{5}$ en jaune de chrome, ou $\frac{1}{10}$ en jaune indien.

Autre jonquille : blanc, $\frac{1}{3}$ en stil-de-grain ou $\frac{1}{3}$ en laque jaune.

Couleur d'or : blanc, $\frac{1}{10}$ en jaune de chrome ou $\frac{4}{5}$ en jaune minéral, $\frac{1}{10}$ en jaune de Naples, et $\frac{1}{100}$ en vermillon.

Soufre : blanc, même quantité de jaune minéral, $\frac{1}{400}$ de bleu de Prusse.

Café au lait : blanc, $\frac{1}{20}$ en terre de Sienne naturelle, ou $\frac{1}{10}$ en laque jaune ou $\frac{1}{20}$ en jaune indien, $\frac{1}{30}$ en terre d'ombre.

Couleur terre cuite : blanc, $\frac{1}{20}$ en rouge de Prusse ou en

ocre rouge, $\frac{1}{20}$ en ocre jaune, ou en terre de Sienne naturelle, ou en ocre de ru.

Autre terre cuite : blanc, $\frac{1}{20}$ en terre de Sienne calcinée, $\frac{1}{40}$ en minium ou en mine orange.

Noisette : blanc, $\frac{1}{15}$ en ocre jaune, $\frac{1}{55}$ en ocre rouge, $\frac{1}{50}$ en noir.

Couleur de bois de chêne : blanc, $\frac{1}{20}$ en ocre jaune, $\frac{1}{20}$ en ocre de ru.

Autre idem : blanc, $\frac{1}{20}$ en ocre de ru, $\frac{1}{80}$ en noir.

Idem : blanc, $\frac{1}{10}$ en ocre jaune, $\frac{1}{80}$ en ocre rouge.

Idem : blanc, $\frac{1}{10}$ en terre de Sienne naturelle.

Couleur de bois de noyer foncée : blanc, $\frac{1}{10}$ en terre d'ombre, $\frac{1}{30}$ en ocre rouge.

Idem plus claire : blanc, $\frac{1}{20}$ en ocre de ru, $\frac{1}{20}$ en terre de Sienne calcinée.

Idem encore plus claire : blanc, $\frac{1}{50}$ en ocre de ru, $\frac{1}{50}$ en terre de Sienne calcinée.

DES TEINTES ROUGES.

Rose : blanc, $\frac{1}{10}$ en laque carminée, ou en laque de garance.

Rose plus clair : blanc, $\frac{1}{20}$ ou $\frac{1}{40}$ en laque carminée ou en laque de garance.

Lilas : blanc, $\frac{1}{15}$ en laque, $\frac{1}{60}$ en bleu de Prusse.

Autre lilas : blanc, $\frac{1}{10}$ en laque, $\frac{1}{120}$ en bleu de Prusse.

Lilas solide : blanc, $\frac{1}{32}$ en carmin de garance, $\frac{1}{32}$ en outremer.

Rouge pour carreau : ocre rouge pur, ou rouge de Prusse pur.

Rouge cerise : vermillon de la Chine pur.

Autre rouge cerise : vermillon ou mine orange, $\frac{1}{10}$ en laque ou en rouge de Prusse.

Cramoisi : laque carminée, même quantité en vermillon.

Ecarlate : vermillon pur.

Pourpre : laque, même quantité en vermillon, $\frac{1}{20}$ en bleu de Prusse.

Fond de bois d'acajou : blanc, $\frac{1}{15}$ en terre de Sienne calcinée, $\frac{1}{20}$ en mine orange.

Amarante : brun rouge, $\frac{1}{4}$ en laque, $\frac{1}{4}$ en blanc.

Autre idem : rouge Van-Dyck pur.

DES TEINTES BLEUES.

Bleu azuré : blanc, $\frac{1}{120}$ ou $\frac{1}{150}$ de bleu de Prusse, ou $\frac{1}{40}$ en bleu minéral, ou $\frac{1}{30}$ en outremer.

Bleu de ciel : blanc, $\frac{1}{90}$ en bleu de Prusse, ou $\frac{1}{30}$ en bleu minéral, ou $\frac{1}{20}$ en outremer.

Couleur de papier bleu pâte : blanc, $\frac{1}{100}$ en bleu de Prusse et $\frac{1}{100}$ en noir.

Autre idem : blanc, $\frac{1}{30}$ d'indigo.

Bleu barbeau ou *fleur de bleuet* : blanc, $\frac{1}{50}$ en bleu de Prusse, $\frac{1}{500}$ en laque.

DES TEINTES NOIRES.

On obtient les différentes nuances de noir en employant les diverses couleurs noires dont nous avons parlé; on obtient aussi un beau noir velouté avec du bleu de Prusse employé pur.

DES TEINTES ORANGES.

Orange : blanc, $\frac{1}{5}$ en jaune de chrome, $\frac{1}{20}$ en mine orange ou $\frac{1}{40}$ en vermillon.

Autre orange : blanc, même quantité de jaune de chrome, $\frac{1}{100}$ en vermillon ou $\frac{1}{50}$ en mine orange.

Aurore ou *souci* : jaune de chrome, $\frac{1}{10}$ en vermillon ou $\frac{1}{5}$ en mine orange.

DES TEINTES VERTES.

Vert d'eau : blanc, de $\frac{1}{6}$ à $\frac{1}{12}$ de jaune de chrome, de $\frac{1}{100}$ à $\frac{1}{150}$ de bleu de Prusse.

Autre vert d'eau : blanc, de $\frac{1}{5}$ à $\frac{1}{10}$ en vert minéral, ou de $\frac{1}{5}$ à $\frac{1}{10}$ en cendre verte, ou $\frac{1}{10}$ en vert-de-gris cristallisé.

Vert pré : jaune de chrome , $\frac{1}{6}$ en bleu de Prusse.

Vert pré plus clair : blanc , autant de jaune de chrome , $\frac{1}{12}$ en bleu de Prusse.

Vert pré encore plus clair : blanc , $\frac{1}{3}$ en jaune de chrome , $\frac{1}{36}$ en bleu de Prusse.

Vert pomme : cendre verte , $\frac{1}{6}$ en jaune de chrome.

Vert pomme plus clair : blanc , même quantité de cendre verte , $\frac{1}{12}$ en jaune de chrome.

Vert pomme encore plus clair : blanc , $\frac{1}{2}$ en cendre verte , $\frac{1}{24}$ en jaune de chrome.

Autre vert pomme : jaune de chrome , $\frac{1}{20}$ de bleu de Prusse.

Idem plus clair : blanc , même quantité de jaune de chrome , $\frac{1}{40}$ de bleu de Prusse.

Vert de treillage pour les villes : blanc , $\frac{1}{3}$ en vert-de-gris.

Vert de treillage pour la campagne : blanc , $\frac{1}{2}$ en vert-de-gris.

Vert Saxe : jaune de chrome , $\frac{1}{10}$ en bleu de Prusse.

Vert d'atelier : jaune de chrome , de $\frac{1}{4}$ à $\frac{1}{10}$ en indigo.

Autre vert d'atelier : blanc , même quantité d'ocre jaune , $\frac{1}{5}$ en bleu de Prusse , $\frac{1}{10}$ en noir.

Vert fond de tenture : blanc , de $\frac{1}{12}$ à $\frac{1}{24}$ en jaune de chrome , de $\frac{1}{60}$ à $\frac{1}{120}$ de bleu de Prusse.

Vert américain : blanc , $\frac{1}{2}$ en ocre jaune , $\frac{1}{8}$ en noir de charbon , $\frac{1}{20}$ en bleu de Prusse.

Autre idem : blanc , $\frac{1}{24}$ en jaune de chrome , $\frac{1}{80}$ en noir d'ivoire , $\frac{1}{160}$ en bleu de Prusse.

Vert bronze : blanc , $\frac{1}{4}$ en jaune de chrome , $\frac{1}{16}$ en bleu de Prusse , $\frac{1}{16}$ en noir.

Autre vert bronze : blanc , $\frac{1}{3}$ en ocre jaune , $\frac{1}{20}$ en noir , $\frac{1}{30}$ en bleu de Prusse.

Vert olive : ocre jaune , de $\frac{1}{2}$ à $\frac{1}{4}$ en noir.

Vert olive plus clair : blanc , autant de jaune , de $\frac{1}{4}$ à $\frac{1}{8}$ de noir.

Nota : pour obtenir des teintes vertes solides , le jaune de

chrome doit être remplacé par 4 fois son poids de jaune de Naples, et le bleu de Prusse doit être remplacé par 9 fois son poids de bleu d'outremer.

DES TEINTES VIOLETTES.

Violet tirant sur le rouge : laque carminée, $\frac{1}{20}$ de bleu de Prusse.

Idem plus clair : blanc, autant de laque, $\frac{1}{20}$ en bleu de Prusse.

Idem encore plus clair : blanc, $\frac{1}{3}$ en laque, $\frac{1}{60}$ en bleu de Prusse.

Violet foncé : bleu de Prusse, même quantité de laque.

Violet tirant sur le bleu : blanc, autant de laque, $\frac{1}{12}$ en bleu de Prusse.

Idem plus clair : blanc, $\frac{1}{3}$ en laque, $\frac{1}{50}$ en bleu de Prusse.

Nota : pour obtenir des teintes violettes solides, il faut remplacer la laque carminée par autant de laque de garance, et il faut remplacer le bleu de Prusse par neuf fois plus d'outremer.

DES TEINTES BRUNES.

Chocolat à l'eau : blanc, autant en terre d'ombre, $\frac{1}{4}$ en rouge de Prusse.

Chocolat au lait : blanc, $\frac{1}{10}$ en terre d'ombre, $\frac{1}{10}$ en rouge de Prusse.

Marron : rouge de Prusse, $\frac{1}{8}$ ou $\frac{1}{16}$ en noir, $\frac{1}{16}$ en vermillon ou en mine orange.

Autre marron : rouge brun, $\frac{1}{20}$ en vermillon.

CHAPITRE VI.

DE LA PEINTURE EN DÉTREMPE.

On appelle PEINTURE EN DÉTREMPE OU PEINTURE A LA COLLE un genre de peinture dans lequel on emploie l'eau pour broyer les couleurs; mais ce liquide n'ayant aucune qualité liante ne suffit pas pour fixer, d'une manière solide, les couleurs à la surface des corps : on se sert donc le plus ordinairement de la *colle* pour délayer ces couleurs. Toutes les matières mucilagineuses, qui par leur ténacité ont la propriété de fixer les couleurs, peuvent être employées pour *liquide* de la détrempe.

Il est hors de doute que la peinture en détrempe est la plus ancienne manière de peindre, car ceux qui les premiers auront trouvé les substances colorantes, les auront d'abord délayées à l'eau, puis lorsqu'ils auront remarqué que cette eau ne suffisait pas pour les fixer solidement, ils auront cherché un liquide gommeux ou gélatineux qui pût réunir d'une manière plus durable les parcelles des couleurs; de là l'origine de la peinture en détrempe : l'ancienneté de la *peinture à fresque*, qui est une espèce de peinture à l'eau, vient à l'appui de notre assertion.

On peut peindre en détrempe tout ce qui n'est pas exposé directement aux injures de l'air, ainsi que ce qui ne doit avoir qu'un usage de courte durée, telles que les décorations pour les théâtres et pour les fêtes publiques.

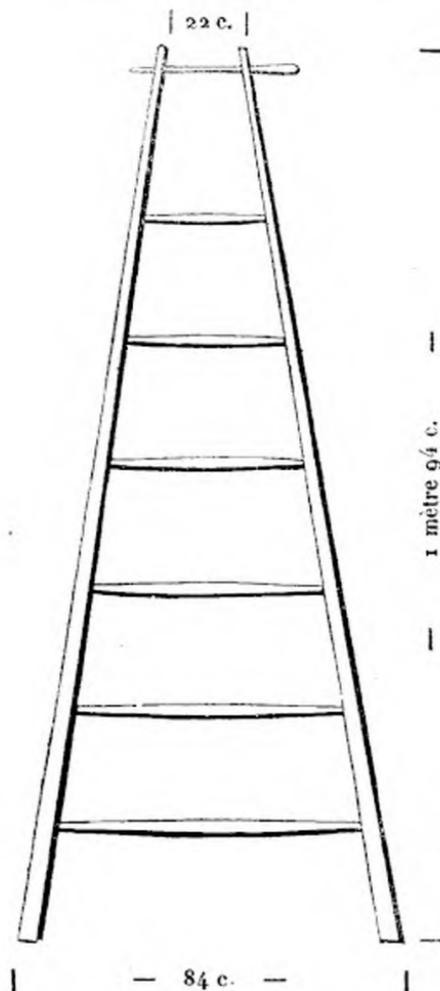
La peinture en détrempe est sans contredit celle qui dénature le moins les couleurs ; elle seule peut offrir autant de fraîcheur, de vivacité et de beauté ; lorsqu'elle est bien faite, elle présente au coup-d'œil une supériorité incontestable sur la peinture à l'huile. La détrempe vernie, exécutée en suivant toutes les règles de l'art, est d'un effet magnifique qui convient bien à la décoration des habitations les plus somptueuses.

La peinture en détrempe ne remplit complètement qu'un des deux buts principaux de la Peinture d'impression, elle *embellit*, mais elle ne *conserve* pas les corps qu'elle recouvre aussi bien que la peinture à l'huile. Elle est moins solide que celle-ci ; employée à l'extérieur, elle est de peu de durée. Elle l'emporte, pour la décoration intérieure des appartemens, sur la peinture à l'huile, par la richesse des couleurs et par l'avantage d'une prompte et économique exécution. La détrempe ne produit aucune odeur, et elle permet d'habiter les appartemens aussitôt l'achèvement des travaux : lorsqu'elle est vernie et bien exécutée, elle est d'une assez longue durée.

On peint presque toujours en détrempe l'intérieur des salles de spectacle, et les plafonds des appartemens. On peut aussi, à l'intérieur, peindre en détrempe les murs et les boiseries, mais les croisées doivent être peintes à l'huile.

Pour l'exécution de la peinture en détrempe et des autres genres de peinture dont nous parlerons dans les chapitres suivans, le peintre en bâtimens se sert 1^o d'*échelles*, 2^o de *brosses*, 3^o de *tamis* et *passoires*, 4^o de *seaux*, *marmites*, *camions* et *génieux*, enfin 5^o d'un *crochet*.

Les échelles ordinaires dites *échelles de peintre* ont la forme qu'indique la figure ci-contre.



L'échelle de 1 mètre 94 centimètres (6 pieds) de haut figurée ci-dessus a ses montans de 3 c. (1 pouce) de diamètre par le haut et de 4 c. (1 pouce $\frac{1}{2}$) par le bas ; le dessus des échelons où pose le pied a 3 c. de large, et la hauteur desdits échelons prise dans le milieu a 2 c. (9 lignes). Les montans et les échelons des échelles de plus grande dimension doivent être proportionnellement plus forts.

Les échelons placés à 26 c. (9 pouces $\frac{1}{2}$) l'un de l'autre sont plus larges et plus forts vers le milieu de leur longueur, et ils sont plats par-dessus afin de moins fatiguer la plante des pieds. Les montans sont percés, vers leur extrémité su-

péricure, d'un trou rond par lequel on passe une *clef* en bois de cornouiller ou en fer qui traverse les quatre montans de deux bras d'échelle et l'on forme ainsi une *échelle double* : on attache une corde, par le bas de l'échelle, à un échelon de chacun des deux bras pour empêcher l'écartement de ceux-ci.

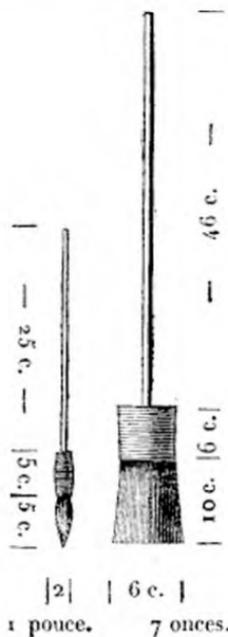
Le bois d'aune est le plus en usage pour la fabrication des échelles de peintre.

Pour atteindre à de grandes hauteurs, on se sert d'*échelles simples* à un seul bras semblables à celles des maçons. Les montans de ces échelles sont en aune ou en frêne, ils sont ronds, et, pour une hauteur de 8 mètres (24 pieds $\frac{1}{2}$), ils ont 4 c. de diamètre par le haut et 7 c. (2 pouces $\frac{1}{2}$) par le bas. Les échelons en cornouiller sont placés à 28 c. (10 pouces 4 lignes) l'un de l'autre, ils sont ronds et d'un diamètre de 2 c.

On doit avoir des échelles de toutes les dimensions depuis 2 mètres jusqu'à 12 mètres de haut. Les échelles de 8 à 12 mètres sont presque toujours des échelles simples à un seul bras. Les échelles doubles de grande dimension ont des roulettes qui en facilitent le changement de place.

On appelle *brosse* une espèce de pinceau formé de soies de sanglier ou de porc retenues avec de la ficelle à l'extrémité d'un manche en bois. Cet outil sert aux peintres en bâtimens pour prendre la couleur et l'étendre sur les murs et les boiserie. Le pinceau diffère de la brosse en ce qu'il est formé de poils de petit-gris, de putois, de martre, etc., retenus dans un tuyau de plume; il est employé principalement par les peintres en décors et les peintres en tableaux.

Les différentes espèces de brosses sont, parmi les outils du peintre en bâtimens, ceux dont l'emploi est le plus fréquent.



La brosse est formée de trois parties distinctes, le manche, le lien et la soie.

Les brosses dont on fait le plus grand usage pour peindre soit à l'huile, soit à la colle, sont en soies grises de sanglier, et elles ont différentes formes et dimensions.

Les fabricans de brosses distinguent celles-ci par le poids des soies qu'elles contiennent. Au-dessous de 2 onces, les brosses sont appelées *brosses d'un pouce*, *brosses d'un demi-pouce*, puis celles encore plus petites et dont la longueur des soies est de 1 à 4 c. s'appellent en général *petites brosses*.

Les peintres reconnaissent six espèces principales de brosses, 1^o la *brosse à quartier* qui n'a pas moins de 7 onces de soies et qui peut en avoir 8 et 9, 2^o la *brosse à main* qui comprend les brosses de 6 et de 5 onces, 3^o la *brosse d'apprêt* appelée aussi *taupette* qui a 4, 3 et 2 onces de soies, 4^o la *brosse d'un pouce*, 5^o la *brosse d'un demi-pouce*, enfin 6^o les *petites brosses*.

Les brosses d'un pouce et celles plus petites sont ordinairement en soies blanches des Ardennes ou de Russie ; les

brosses de 9 à 2 onces sont en soies grises de Champagne. Les brosses de 9, 8, 7, 6 et 5 onces peuvent être ralongées de soies lorsque celles-ci sont usées ; il suffit pour cela de couper les six ou sept tours de ficelle du bas qui sont retenus par un nœud particulier ; le reste du lien est maintenu par un second nœud. Lorsqu'on ne voit qu'un nœud dans le lien d'une brosse, les soies ne peuvent être ralongées. Il est essentiel quand on achète des brosses de s'assurer si les soies traversent toute la longueur du lien, car lorsqu'il n'en est pas ainsi les brosses *perdent* leurs soies, c'est-à-dire que celles-ci s'en détachent dès que l'on peint.

Les *brosses à vernir* ont la même forme que les brosses à peindre, elles sont toujours en soies blanches quel que soit le poids de celles-ci : les soies blanches étant plus douces que les soies grises, on ne risque pas en s'en servant de rayer les peintures qu'on vernit.

On fait aussi en soies blanches ou de porc des brosses qu'on appelle *brosses plates* ou *queues de morue*.



Ces brosses ont leurs soies étalées en forme de balai sur une épaisseur d'un centimètre pour la queue de morue de grande dimension, et d'un demi-centimètre pour celle de petite dimension. Le lien est en fer-blanc et doit serrer fortement les extrémités des soies.

On emploie principalement les queues de morue pour peindre à l'huile des parties unies de murs ou de boiseries, elles

étaient la couleur plus uniformément. Les panneaux des portes et les grandes parties se peignent avec une brosse de la dimension indiquée par la figure ci-dessus ; les champs des portes et les parties étroites se font avec une queue de morue dont les soies n'ont que 5 centimètres de longueur hors du lien sur 4 centimètres de face.

Les brosses plates servent aussi à vernir ; on lisse mieux avec ces brosses qu'avec les brosses rondes.

Les brosses neuves doivent être trempées dans l'eau une demi-heure avant d'en faire usage ; il faut s'en servir quelque temps à la détrempe avant de les mettre à l'huile, l'expérience ayant prouvé que les brosses étaient beaucoup meilleures pour la peinture à l'huile, lorsqu'elles avaient été préalablement employées à la détrempe : la raison en est facile à concevoir ; la détrempe fait enfler la ficelle du lien et adoucit l'extrémité des soies, deux effets dont l'un empêche les soies de se détacher, et l'autre permet d'étendre plus uniment la couleur. Lorsqu'on peint un appartement, on commence ordinairement par les plafonds qui se font souvent à la colle ; on a par cela même un moyen de faire de ses brosses neuves, de bonnes brosses pour la peinture à l'huile. Si l'on est obligé d'employer à l'huile des brosses neuves, on fera toujours bien de les mettre tremper dans l'eau auparavant ; on les séchera ensuite à l'air, et par ce moyen elles ne perdront pas leurs soies. Il faut également, et dans le même but, mettre tremper dans l'eau les brosses en détrempe, et même les brosses à l'huile dont on ne s'est pas servi depuis long-temps.

Les brosses à soies blanches étant assez douces par elles-mêmes, il n'est point nécessaire de les mettre à la colle avant de les employer à l'huile ; mais il faut toujours les tremper dans l'eau, afin qu'elles ne *jettent* point leurs soies.

Il faut avoir soin que les vers ne se mettent pas après les soies ; il faut, pour cela, mettre du camphre dans les tiroirs où l'on serre les brosses.

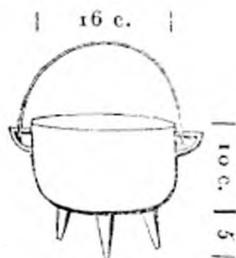
Lorsque les couleurs à la colle sont détrempées et que l'on veut en séparer les ordures et les grains qui peuvent y être contenus, on les passe au *tamis de crin*, ustensile dont il a été déjà question précédemment.

On passe dans le même but les couleurs à l'huile au travers d'une *passoire* en fer-blanc, ou d'un tamis à toile métallique.

Ces ustensiles demandent à être nettoyés immédiatement après qu'on s'en est servi.

Les mêmes vases qui servent à contenir les couleurs à la broierie servent à les détremper et à les employer dans le bâtiment. Ainsi ayant déjà parlé des *seaux*, des *marmites*, des *camions* et des *génieux*, nous n'en dirons pas davantage.

On emploie cependant au bâtiment des *marmites en fonte* dont on ne se sert pas à la broierie.



Les marmites en fonte de 29 centimètres (10 pouces 9 lignes) de diamètre, sur 20 centimètres (7 pouces 4 lignes) de haut, sont d'une dimension ordinaire. La figure ci-dessus représente une marmite de petite dimension.

On emploie les marmites en fonte pour faire fondre au feu les colles de peaux; elles servent aussi à contenir l'eau de potasse pour l'opération du lessivage.

Le *crochet* est formé d'un morceau de gros fil de fer contourné en forme d'S; il sert à suspendre les marmites lorsque le peintre est monté sur l'échelle. La partie du bas de ce



crochet prend l'anse de la marmite, et la partie du haut s'accroche après les bâtons de l'échelle.

Avant de parler de la détrempe proprement dite, nous allons dire un mot sur un genre de peinture qui en dépend, et dans lequel on emploie la chaux comme couleur principale.

DE LA PEINTURE A LA CHAUX.

La peinture à la chaux comprend le BADIGEON, et le BLANC dit DES CARMES. Comme complément indispensable du badigeon, et à la suite de celui-ci, il sera question du NETTOIEMENT DES PIERRES DES ANCIENS MONUMENS.

DU BADIGEON.

La peinture à la chaux s'emploie le plus souvent pour exécuter le badigeon.

On appelle *badigeon*, une espèce de peinture jaune à la chaux, principalement employée à recouvrir les murs extérieurs des maisons, et les murs intérieurs des églises, des hôpitaux, des prisons, des écuries, des lazarets, et autres lieux destinés à un grand rassemblement d'hommes ou d'animaux. Le badigeon garantit les murs du méphitisme, il ne craint point le salpêtre; il donne aux murs l'apparence de la pierre fraîchement taillée.

Le badigeon dont on fait usage le plus communément se prépare et s'emploie de la manière suivante : on emplit un seau de chaux nouvellement éteinte, on verse celle-ci dans un baquet, puis on la *détrempe* (1) avec un seau d'eau où l'on a fait fondre un demi-kilogramme d'alun : on donne le nom de *lait de chaux* à l'espèce de bouillie claire qui résulte de ce

(1) *Détremper*, c'est délayer une couleur avec un liquide, de sorte qu'elle puisse s'étendre facilement avec la brosse. On ne verse le liquide que peu à peu et en remuant la couleur, de manière à s'arrêter lorsque la couleur est délayée au degré de consistance convenable.

mélange. On recouvre d'abord les murs d'une , de deux ou de trois couches de ce lait de chaux ; c'est la blancheur que les murs acquerront après la dessiccation de chaque couche qui guidera pour le nombre de couches à donner. On teinte ensuite le lait de chaux avec de l'ocre jaune et de l'ocre rouge , afin d'obtenir la nuance de pierre que l'on désire ; cela fait , on donne une ou deux couches de ce badigeon.

On peut , pour teinter la chaux , employer de la sciure de pierre ou des éclats de pierre de Saint-Leu pulvérisés et tamisés ; on obtient ainsi une véritable teinte de pierre.

L'application du badigeon sur les murs extérieurs des maisons élevées se fait à l'aide d'une *corde à nœuds* que l'on attache à quelque partie du comble ; l'ouvrier se coule le long de cette corde , il s'y fixe au moyen de courroies qui le soutiennent en passant sous ses épaules et sous ses jambes ; il s'assied sur une sellette en bois arrêtée après la corde , c'est dans cette position qu'il travaille avec une grosse brosse attachée à un long manche ou à une gaule.

Ce badigeon résiste assez bien à l'action de la pluie et de l'air ; il adhère plus fortement sur les murs un peu humides que sur les murs entièrement secs. Il faut pour badigeonner ces derniers ajouter une plus grande quantité d'alun , tandis qu'à la rigueur on peut s'éviter d'en mettre lorsque les murs sont humides et qu'on présume qu'ils conserveront cette humidité.

On ne met souvent aucune peinture sur les murs construits en pierre de taille ; aussi se noircissent-ils , et n'offrent-ils plus alors que l'aspect le plus sombre et le plus triste. On peut remédier à ce mal par le grattage , opération très-longue et très-dispendieuse qui a en outre l'inconvénient d'altérer la forme et le caractère des sculptures. Il est donc utile de recouvrir les murs en pierre de taille d'une peinture ou d'un enduit qui , résistant à l'eau , soit assez adhérent à la pierre pour ne point s'écailler ; qui soit d'une consistance assez forte pour boucher les pores de la pierre , et assez liquide

pour s'étendre facilement sous la brosse ; enfin un enduit qui donne aux pierres poreuses la surface lisse des pierres polies , de sorte que les insectes et la poussière ne puissent plus s'y nicher. Le *badigeon conservateur* dont M. Bachelier avait en 1755 recouvert trois colonnes du Louvre , possède les qualités requises. Voici la composition de ce badigeon :

Chaux récemment éteinte et tamisée.	23 parties.
Plâtre tamisé.	7 «
Céruse en poudre.	6 «
Fromage mou bien égoutté dit <i>fromage à la pie</i>	9 «

On mélange le tout , on le broie , puis on le détrempe à l'eau en y ajoutant un peu d'ocre jaune et d'ocre rouge pour obtenir une teinte de pierre convenable. Ce badigeon s'emploie à la manière ordinaire , en ayant soin de bien atteindre les cavités des pierres et de bien lisser les surfaces.

L'emploi de ce badigeon est surtout très-utile pour les murs construits en pierre poreuse.

DU NETTOIEMENT DES PIERRES DES ANCIENS MONUMENS.

Après avoir parlé du badigeon , il est convenable d'indiquer ici les moyens qu'on peut employer pour nettoyer les pierres des anciens monumens sur lesquelles on ne veut appliquer aucun enduit.

Depuis long-temps on parle des sommes énormes qu'il faudrait pour remettre à neuf les façades extérieures du palais des Tuileries ; mais a-t-on cherché si ce travail ne pourrait pas s'exécuter sans qu'on soit obligé d'employer l'opération dispendieuse du grattage ?

Des essais ont été faits pour nettoyer les anciennes pierres au moyen d'un lavage à l'acide hydrochlorique étendu d'eau dans la proportion d'une partie d'acide sur vingt à trente-deux parties d'eau. On ne procède à ce lavage qu'après avoir épousseté les murs , puis les avoir frottés à sec avec une brosse en chiendent ayant la forme et la dimension des

brosses à frotter les parquets ; on époussette les moulures et les sculptures avec des brosses en crin de la dimension des brosses d'un pouce ordinaire. Lorsque cet époussetage a retiré les épaisseurs de poussière , on mouille les murs à l'eau pure avec une brosse à quartier , et on frotte la partie mouillée avec les brosses de chiendent ; on mouille de nouveau et on lave à grande eau à l'éponge pour enlever les ordures qui se sont détachées du mur. Les murs ainsi lavés et nettoyés, on procède au lavage à l'acide étendu d'eau de la même manière qu'au lavage à l'eau pure. On termine par un lavage à grande eau qui enlève toutes les ordures et en même temps l'eau acidulée qui ne séjournerait pas sans danger sur la pierre.

Le nettoyage des pierres à l'acide hydrochlorique réussit quelquefois assez bien ; nous avons cependant nettoyé d'anciennes pierres avec de l'eau pure , et le résultat a été le même que si nous avions employé l'eau acidulée ; cela dépend de la nature de la pierre. On peut du reste s'en tenir au lavage à l'eau pure lorsque le nettoyage s'opère facilement ; si quelques parties ne sont point suffisamment nettoyées, on peut ensuite les laver à l'acide.

DU BLANC DIT DES CARMES.

On appelle *blanc des Carmes* , une espèce de peinture à la chaux dont il serait à désirer qu'on fit plus d'usage. Le blanc des Carmes bien fait donne aux murs l'aspect du marbre. Il réussit parfaitement sur les plâtres neufs ; les vieux plâtres doivent être grattés à un millimètre (une demi-ligne) d'épaisseur avant d'être faits au blanc des Carmes ; cette peinture à la chaux ne s'exécute qu'à l'intérieur des bâtimens.

Voici comment on procède dans ce genre de peinture : procurez-vous de la belle chaux, éteignez-la, et remplissez-en la moitié d'une cuve, remplissez d'eau l'autre moitié et agitez fortement le mélange avec un long bâton. La chaux rassise ne doit pas s'élever plus haut que la moitié de la cuve, placez

un robinet un peu au-dessus de cette hauteur. Une demi-heure après qu'on a agité la chaux, on ouvre le robinet et l'on reçoit le lait de chaux qui s'écoule dans un cuvier où on le laisse précipiter sa chaux jusqu'à ce que l'eau surnageante soit claire. On fait alors échapper celle-ci par un robinet placé à la moitié de la hauteur du cuvier qui doit être d'une contenance d'environ $\frac{1}{3}$ de moins que la cuve. Remplissez de nouveau la cuve d'eau, agitez et laissez reposer comme la première fois. Un quart d'heure après, fermez le robinet du cuvier, ouvrez celui de la cuve; et lorsque le cuvier sera plein de lait de chaux, fermez le robinet de la cuve. Recommencez cette opération jusqu'à ce que le cuvier se trouve à moitié plein de chaux précipitée. Alors remplissez le cuvier d'eau pure de rivière; mélangez-la bien avec la chaux, et laissez reposer. Faites écouler cette eau de lavage lorsqu'elle est devenue parfaitement limpide, et répétez pendant plusieurs jours ce dernier lavage, car plus la chaux aura été lavée, plus elle sera blanche. Il est important de tenir la cuve et le cuvier couverts pendant le cours des lavages, afin qu'aucune ordure ne puisse s'y introduire, car c'est de la netteté de la chaux que dépend en grande partie la réussite du blanc des Carmes.

Après l'écoulement de la dernière eau de lavage, on trouvera la chaux à la consistance de pâte: mettez-la dans un grand pot de terre et mélangez-la intimement avec une petite quantité de bleu d'azur, d'indigo ou d'outremer finement broyé à l'eau; ce bleu détruira la fadeur du blanc de la chaux. On y ajoute ensuite un peu de *résine* (colophane) en poudre très-fine que l'on y mélange parfaitement. On détrempe cette pâte avec de la colle de gants, et on en donne cinq à six couches minces et étendues également. Il ne faut point appliquer une couche que la précédente ne soit extrêmement sèche. Lorsque cette peinture sera bien dure, on y donnera le poli et le luisant qui la caractérisent, en la frottant avec une brosse de soies de sanglier.

Si l'on veut imiter les veines et les accidens des marbres, il faut faire ce travail à la colle avant l'application de la dernière couche en forçant un peu en brun les tons que l'on désire imiter; la dernière couche de chaux par sa transparence éteindra la dureté de ces tons, et les ramènera à la nuance qu'on aura eu dessein d'obtenir.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX POUR L'EXÉCUTION DE LA PEINTURE EN DÉTREMPE.

Les couleurs de la détrempe doivent être broyées à l'eau, cependant pour les ouvrages communs, on se sert de couleurs en poudre que l'on met infuser dans l'eau vingt-quatre heures avant de s'en servir. Le liquide employé pour détremper ces couleurs est la *colle de peaux* dite *colle au baquet* dont nous avons déjà parlé : on la fait chauffer pour la fondre; il faut qu'elle soit chaude surtout pour les encollages, mais elle ne doit jamais être bouillante.

1°. Ne peignez que sur un sujet convenablement préparé et nettoyé; faites surtout la plus grande attention à ce qu'il n'y ait pas de parties grasses, et s'il y en a grattez-les, ou lessivez-les à l'eau de potasse.

2°. Les nœuds qui se présentent dans le sapin doivent être frottés avec une tête d'ail, afin que la colle puisse y adhérer.

3°. Les ferrures attenantes aux boiseries doivent être enduites d'une couche de vernis qui les empêche de se rouiller, car cette rouille tacherait les peintures à la colle.

4°. Ne préparez que la quantité de couleur nécessaire pour l'ouvrage que vous entreprenez, parce que les restes de teintes à la colle se corrompant facilement sont entièrement perdus. Nous ne pouvons fixer exactement la quantité de couleur qu'emploiera une certaine surface, parce que cela dépend de la nature de cette surface, de la nature de la couleur, de la manière d'employer celle-ci, etc. Cependant dans la plupart des cas, on peut compter que 4 mètres superficiels ou une toise carrée emploient un kilogramme

(2 livres) d'*encollage*; il ne faut que 0 kilog. 75 décagrammes (1 livre $\frac{1}{2}$) de *tainte* pour couvrir la même surface lorsque les encollages ont été donnés.

5°. Les premières couches se donnent toujours en blanc pur, c'est ce qu'on appelle les *encollages*. Il est prouvé par l'expérience que, quelle que soit la couleur qu'on veuille appliquer, les fonds blancs sont plus avantageux pour *couches d'apprêt*, parce qu'ils font mieux ressortir et conservent plus long-temps la vivacité, la fraîcheur et la beauté des couleurs.

Les encollages se composent de quatre parties de blanc d'Espagne bien écrasé et tamisé que l'on détrempe dans six parties de colle pure; il faut les appliquer chauds, une chaleur de 35 à 40 degrés suffit pour bien faire pénétrer la couleur, une chaleur plus forte ferait éclater les bois.

On donne plus ou moins de couches d'encollage, selon la beauté qu'on veut donner à l'ouvrage; deux couches suffisent dans bien des cas: c'est sur les couches d'encollage qu'on rebouche et qu'on ponce.

6°. La couleur détrempée ne doit être ni trop épaisse, ni trop claire; il faut qu'en la retirant du pot avec la brosse, elle file au bout de celle-ci, et ne s'y tienne pas attachée.

7°. Quand on peint des boiseries, on doit commencer par les épaisseurs, les feuillures, les moulures et les autres petites parties qui s'exécutent à la brosse d'un pouce; ce n'est que lorsque ces petites surfaces sont faites que l'on peint les panneaux et les larges parties avec la brosse à main.

8°. Ne donnez point une couche que la précédente ne soit bien sèche.

9°. La première couche doit être appliquée plus chaude que la deuxième, celle-ci plus chaude que la troisième, et ainsi de suite; si la deuxième couche était employée plus chaude que la première, on risquerait de détremper celle-ci.

10°. La première couche doit être à plus forte colle que la deuxième, celle-ci à plus forte colle que la troisième, et

ainsi de suite. Il est donc nécessaire, pour ne point faire le contraire de cela, d'ajouter un peu plus d'eau qu'il ne s'en est évaporé par la chaleur employée à maintenir la colle dans un état de limpidité convenable.

Une couche plus fortement collée que la précédente ne tarderait pas à tomber par écailles; il faut pour la solidité de la détrempe que la dernière couche appliquée soit toujours un peu moins collée que l'avant-dernière.

11°. Il arrive quelquefois, quand la colle est grasse, que la couleur refuse de prendre sur le sujet et se comporte comme si l'on voulait étendre de l'eau sur de l'huile. Il faut dans ce cas ajouter un peu de fiel de bœuf dans la couleur; si celle-ci ne craint pas les alcalis, on peut remplacer le fiel de bœuf par un peu d'eau de potasse.

12°. Il faut tenir la brosse droite devant soi, perpendiculairement à la surface du sujet que l'on peint, l'extrémité seule de la brosse doit agir et toucher dans toute son étendue sans porter plus d'un côté que de l'autre. Si l'on tenait le manche de la brosse penché dans tous les sens, on risquerait de peindre inégalement.

13°. La peinture en détrempe doit être couchée lestement à grands coups sans appuyer la brosse, ni la passer plus de deux ou trois fois au même endroit.

14°. Une belle peinture doit être unie et égale, il est donc important que les soies de la brosse ne laissent aucune trace après leur passage: la couleur doit être employée toujours à la même consistance, ce que l'on obtient en l'agitant avec la brosse chaque fois que l'on en prend. Il faut lisser en peignant de manière à ne point former d'épaisseurs partielles de couleur. Faites attention à ne point engorger les moulures et les sculptures, ayez pour ces parties des petites brosses qui vous permettent d'entrer facilement dans tous les refouillemens. Les sculptures se peignent en *tapant*, c'est-à-dire en tenant la brosse perpendiculaire au sujet, et en ne se servant que de son extrémité que l'on frappe à petits

coups, de sorte à donner à la peinture l'aspect et le grain d'un fond sablé : pour peindre en tapant, il ne faut avoir que très-peu de couleur dans la brosse.

15°. Les brosses ne doivent pas être trop chargées de couleur, car en les retirant du pot et en peignant, on perdrait une partie de cette couleur qui tomberait sur les parquets et les salirait. Comme il est presque impossible cependant de ne point laisser échapper quelques gouttes de la brosse, il est bon d'avoir toujours une éponge humide, et d'enlever de temps en temps la couleur qui est tombée soit sur les parquets, soit sur d'autres parties. Ce soin, qui ne prendra pas beaucoup de temps, évitera d'en passer davantage; car si l'on laissait durcir ces gouttes, il faudrait, pour les enlever, employer le grattage.

16°. Quand des boiseries ou des murs ont été encollés et rebouchés, il ne faut pas trop tarder à donner les *couches de teinte* (1); car, au bout de trois à six jours en été, et de douze à quinze jours en hiver, la colle *se mange*, c'est-à-dire qu'elle perd sa force et se désunit d'avec le blanc; de sorte que, lorsqu'on donne les couches de teinte, l'encollage se roule en *boulettes*, s'enlève par endroits et donne de la difficulté à peindre : la détrempe alors n'est pas unie, et elle est de peu de durée.

17°. Les couches de teinte sont composées de couleurs en poudre ou broyées à l'eau, mélangées dans une proportion convenable pour obtenir la nuance désirée.

Pour opérer ce mélange, on met les couleurs en pâte, et comme il ne peut se faire avec la brosse, on réussit très-bien à combiner les couleurs en les pressant et en les pétrissant

(1) On appelle *teinte*, la couleur qu'offrira la peinture lorsqu'elle sera achevée; ainsi les dernières couches sont toujours des couches de teinte, par opposition aux premières couches qu'on appelle *encollages*, ou *couches d'apprêt*, ou *couches d'impression*, et qui n'ont pour but que de préparer le sujet à recevoir les couches de teinte.

avec la main. Il est essentiel que le mélange des couleurs soit complet, car sans cela on aurait une *peinture ondée*.

Les couches de teinte se donnent soit à la colle pure, soit à la colle à laquelle on ajoute un poids égal d'eau : dans le premier cas, la teinte est pétrie à l'eau, puis on la met ressuyer ; quand l'eau est évaporée, on détrempe neuf parties de cette teinte avec six parties de colle : dans le second cas, neuf parties de teinte en poudre sont délayées et pétries, dans trois parties d'eau, puis détrempées dans trois parties de colle.

La colle avec laquelle on détrempe les teintes doit être moins chaude et un peu moins forte que celle des encollages.

La chaleur de la colle peut quelquefois faire changer quelques couleurs tendres, telles que les laques et les autres couleurs végétales, il est donc nécessaire de détremper ces couleurs à la colle froide affaiblie avec de l'eau pour la rendre liquide. Il est convenable en général de *chauffer les teintes au bain-marie* ; en agissant ainsi, les couleurs changent moins, elles sont plus fraîches, et elles ne *se graissent* pas, ce qui en facilite l'emploi. On obtient de plus beaux fonds unis quand on se sert de colle froide, parce qu'elle étend plus également les couleurs sujettes à *vergeter* (1).

18°. Il faut avoir au feu une marmite en fonte qui contient une partie de l'encollage ou de la teinte dont vous vous servez, afin de pouvoir maintenir constamment votre détrempe au même degré de chaleur.

19°. Remuez souvent avec la brosse ou mieux avec un bâton les couleurs dans le seau ou le camion qui les contient, afin qu'elles conservent toujours la même teinte, et qu'elles ne produisent pas une *peinture ondée*. Si vous n'avez pas suffisamment remué, et que la couleur en déposant se soit

(1) On dit qu'une couleur *vergette*, lorsqu'elle ne se mêle pas également dans la teinte, et qu'elle produit sur le sujet des raies ou marbrures de diverses nuances.

épaissie, il faudra l'éclaircir en y ajoutant un peu de colle.

20°. Dans les grandes chaleurs de l'été, la colle se décompose et se putréfie promptement; on peut cependant la conserver près d'une semaine en la faisant bouillir une fois par jour.

La peinture à la colle est plus difficile à employer et ne réussit pas aussi bien dans les temps chauds que dans les temps frais. On évitera donc autant que possible de peindre à la colle dans le moment de la plus forte chaleur; le matin et le soir sont les momens les plus favorables.

21°. La détrempe appliquée sur des murs humides ne peut jamais s'y maintenir; la couleur *farine*, s'enlève par le frottement et salit les vêtemens qui en effleurent la surface. Il est donc indispensable que les murs que l'on veut peindre à la colle d'une manière durable soient parfaitement exempts d'humidité; on emploie la *poêle à brûler*, dont nous avons parlé Chapitre IV, pour ressuyer les plâtres frais: si l'on ne peut enlever l'humidité des murs, il faut les peindre à la chaux.

22°. DIRECTION DES COUPS DE BROSSES. La perfection étant le but vers lequel doit tendre un véritable artiste, nous n'avons point hésité à nous arrêter aux préceptes minutieux que nous allons donner relativement à la *direction des coups de broses*.

La direction selon laquelle on doit donner les coups de broses n'est point arbitraire.

Pour de grandes *surfaces unies horizontales* tels que les plafonds, les carreaux, les parquets, etc., il faut *croiser* les coups de broses, c'est-à-dire que si l'on donne la première couche en glissant la brosse dans le sens de la longueur, on donnera la deuxième couche dans le sens de la largeur; les traces des soies de la brosse se couperont alors à angle droit comme les fils de la toile.

La manière dont les plafonds et les sujets à surface horizontale sont éclairés doit être prise en considération. Lors-

que l'on donne deux couches, la première doit être donnée dans la direction qui est parallèle à la face des croisées, et la deuxième couche dans le sens opposé qui est perpendiculaire à la même face : de cette manière les ondulations de la dernière couche, qui sont toujours plus apparentes, étant éclairées dans le sens de leur longueur ne feront point d'*ombres portées*, et seront par conséquent moins visibles ; si la dernière couche se fût donnée dans le sens contraire, chaque ondulation aurait porté son ombre, et la surface de la peinture eût été en apparence moins unie.

Dans les peintures horizontales à une couche, il faut donc toujours donner les coups de brosses dans la direction des rayons lumineux. Pour les peintures à trois, quatre ou cinq couches, on alternera la direction des coups de brosses, de manière cependant que la dernière couche soit toujours dans la direction de la lumière : quand il y aura un nombre impair de couches, on donnera par conséquent une couche de plus dans le sens de la lumière.

Pour de grandes *surfaces unies verticales* ou d'aplomb, tels que les murs, les coups de brosses se tirent ou de haut en bas, ou de gauche à droite, et réciproquement. Il faut également ici prendre en considération le côté d'où vient habituellement la lumière, et le nombre de couches que l'on a à donner.

Dans une pièce carrée, la lumière n'arrive ordinairement que de l'un des quatre côtés ; elle éclaire donc de face le côté du fond, le côté des croisées est éclairé de reflet, et les deux autres côtés reçoivent le jour de biais.

Le côté du fond et le côté des croisées doivent être peints de la manière suivante : 1^o si on ne donne qu'une couche, on l'appliquera de haut en bas ; 2^o si on donne deux couches, la première sera donnée en travers, c'est-à-dire de gauche à droite, et la seconde de haut en bas ; 3^o si on donne trois couches, la première s'appliquera de gauche à droite, et les deux autres de haut en bas ; 4^o pour les peintures à quatre et

à cinq couches , les deux premières se donneront de gauche à droite , et les deux autres de haut en bas. Le motif qui fait de préférence donner ici en dernier lieu les dernières couches de haut en bas est que ce mode d'application est plus facile et plus conforme aux mouvemens naturels du bras qui monte et descend avec moins de fatigue qu'il ne va de gauche à droite. Cette application étant plus commode permet à l'ouvrier d'exécuter avec plus de soin ces deux dernières couches qui , n'étant recouvertes par aucune autre , ne peuvent souffrir aucune imperfection. Quand on peint de gauche à droite , les coups de brosses ne forment pas toujours des lignes horizontales bien exactes , ce qui nuit à la beauté de la peinture.

Les deux côtés de la pièce qui reçoivent le jour de biais doivent être peints de la manière suivante : 1^o à une couche , de haut en bas ; 2^o à deux couches , la première de gauche à droite , et la deuxième de haut en bas ; 3^o à trois couches , les deux premières de gauche à droite , et la troisième de haut en bas ; 4^o à quatre et cinq couches , la première et la troisième de gauche à droite , et les autres de haut en bas.

Les *boiseries* et les *parties* en général ornées de moulures se peignent à toutes les couches dans la direction des fibres du bois. Les panneaux se peignent dans un sens , et on lisse la couleur en repassant de suite dans le sens opposé , on appelle cela donner une *couche croisée*. Les champs , les moulures , les bâtis , les corniches , les chambranles , etc. , se peignent à toutes les couches de haut en bas lorsqu'ils sont dans une position verticale , et de gauche à droite lorsqu'ils sont dans une position horizontale.

Il est facile de prévoir que les indications que nous venons de donner pour la direction des coups de brosses sont susceptibles d'une foule de modifications que la sagacité de l'artiste saura trouver au besoin.

**PRÉCEPTES PARTICULIERS A LA PEINTURE
EN DÉTREMPE**

Selon les sujets sur lesquels on doit l'appliquer.

PEINTURE EN DÉTREMPE DES PLAFONDS.

Les *plafonds* des chambres, des corridors et des escaliers se peignent presque toujours en blanc à la colle. A cet effet, 1^o commencez par les épousseter ou les gratter s'il en est besoin; 2^o écrasez du blanc d'Espagne, détrempez-le dans de la colle de peaux pure que vous aurez fait fondre, mélangez bien, puis tamisez le tout; 3^o donnez au plafond une couche de cet encollage; 4^o lorsqu'il est sec, rebouchez-le au mastic à la colle; 5^o prenez du blanc qui depuis douze heures au moins aura été mis infusé dans l'eau, mélangez-y du noir également infusé, n'ajoutez celui-ci qu'à mesure en pétrissant et en remuant la couleur avec la main jusqu'à ce que vous ayez obtenu la teinte désirée (1); 6^o détrempez cette teinte avec de la colle tiède, 7^o passez-la au tamis de crin, 8^o puis enfin couchez-en votre plafond.

On donne deux couches de teinte sur les vieux plafonds; on en donne également deux sur les plafonds neufs, lorsque la première couche de teinte n'a pas suffisamment couvert.

On obtient quelquefois des *plafonds ondés*, lorsqu'on emploie du noir infusé seulement; il vaut donc mieux *teinter* le blanc avec du noir broyé à l'eau.

Lorsqu'on veut peindre en blanc de vieux plafonds couverts de *taches de rousseur*, il faut commencer par les gratter

(1) Il est bon d'avertir les personnes qui ne connaissent pas encore l'effet de la détrempe que, dans ce genre de peinture, les couleurs en séchant deviennent beaucoup plus claires, et qu'il faut en faisant les teintes toujours penser à cet effet, afin de n'en pas faire qui soient plus claires que l'on ne veut. Si l'on désire voir tout de suite la teinte qu'aura une couleur à la colle, il faut en mettre une couche sur un grand morceau de terre d'ombre en pierre; cette terre absorbe promptement l'humidité, et la couleur est sèche au bout de quelques minutes.

à vif, puis y donner trois à quatre couches de lait de chaux que l'on époussette avec un balai dès qu'elles sont sèches ; on donne alors deux encollages et deux couches de teinte : on ne pourra pas obtenir de beaux blancs sur des plafonds roux sans exécuter ces diverses préparations. On peut remplacer les couches de lait de chaux par une couche de peinture à l'huile qui remplira le même but. Il est essentiel de bien laisser sécher cette couche d'huile, car sans cette précaution la peinture à la colle qu'on appliquerait dessus tomberait par écailles.

Les plafonds en *plâtre salpêtré et humide*, et sur lesquels il y a beaucoup de *taches occasionnées* par l'*infiltration des eaux*, doivent être également couverts d'une couche de peinture à l'huile avant d'être peints en détrempe, sans cela les taches repousseraient au travers de la détrempe. Pour couvrir les taches d'eau, on remplace souvent la peinture à l'huile par du vernis à l'esprit de vin ; ce vernis sèche très-promptement, et il permet de peindre à la colle vingt-quatre heures après son application, mais il n'est pas d'un effet aussi certain que l'huile.

Les plafonds anciennement peints à plusieurs couches peuvent, lorsque la vieille peinture n'est pas trop épaisse et ne tombe pas par écailles, ne pas être grattés, mais alors il ne faut les repeindre qu'à une couche avec de la colle faible et très-liquide : les plafonds ainsi repeints ne deviennent jamais très-blancs.

Lors des grandes chaleurs, la peinture à la colle sèche trop promptement, l'on n'a pas le temps de lisser convenablement les coups de brosses ; le seul moyen à employer en ce cas est de tenir la teinte un peu liquide, et de ne peindre les plafonds que dans la matinée et la soirée.

Dans les constructions neuves et dans quelques travaux où le temps manque absolument, on est forcé de peindre à la colle des plafonds qui viennent d'être enduits et qui retiennent par conséquent beaucoup d'humidité ; il ne faut

pas encoller ces plafonds, car l'humidité décomposerait la colle et formerait de la moisissure. Les *plafonds en plâtre frais* se couchent de teinte au *premier coup* ou autrement dit au *croisé*, c'est-à-dire qu'on peint d'une première couche de teinte dans un sens, l'on rebouche à la *teinte morte* (on appelle ainsi la teinte du plafond détrempée à consistance de mastic), puis on donne tout de suite une seconde couche de teinte en *croisant* la première couche. On obtient ainsi des peintures de plafond assez unies et d'un beau blanc; mais elles n'ont point la solidité des peintures qui, pour première couche, ont reçu un encollage.

Si les plafonds sont bien secs, il n'y a aucun avantage à les couvrir de teinte au premier coup, parce que le plâtre étant sec absorbe pour les deux couches croisées que l'on donne une grande quantité de teinte; tandis que l'encollage *file* à la surface du plâtre et est moins absorbé, il ne faut ensuite qu'une petite quantité de teinte qui *coule* et se couche facilement sur le dit encollage.

Tous les bleus broyés à l'eau sont convenables pour donner aux plafonds une teinte azurée; le bleu liquide est souvent employé à cet effet.

PEINTURE EN DÉTREMPE DES MURS.

Les *murs* des escaliers, des corridors, des chambres de domestiques, et des cuisines, se peignent fréquemment en couleur de pierre à la colle. Nous avons peu de chose à dire sur ces ouvrages qui sont tout-à-fait analogues à ceux qu'on exécute sur les plafonds, seulement les couches de teinte doivent être à plus forte colle que pour ceux-ci.

Les murs des chambres sont quelquefois peints en détrempe couleur de fonds unis de papier de tenture, on colle ensuite une bordure en papier haut et bas des dits murs, ou bien au lieu de bordure on peint à la colle un large galon d'une couleur un peu vive. Il est bon de peindre ainsi les murs dans les pièces où il y a des punaises qui, ne trouvant

plus de retraites sous les papiers, peuvent être détruites en peu de temps. Une teinte qui peut se composer facilement à cet effet est le *vert olive* fait du mélange de deux parties de jaune et d'une partie de noir. Du reste, avec des couleurs en poudre ou broyées à l'eau, on peut faire toutes les nuances des fonds de tenture, en suivant les règles du mélange des couleurs dont nous avons parlé Chapitre V.

PEINTURE EN DÉTREMPE DES BOISERIES.

Les *boiseries* se peignent en blanc, en gris, en couleur de bois, et de toutes les nuances de fantaisie, tels que lilas, vert d'eau, chamois, etc. Les principes précédemment établis pour les ouvrages à la colle trouvent également ici leur application.

La détrempe sur boiseries se fait ordinairement avec plus de soin que celle sur murs; on donne plusieurs couches d'encollage, et on ponce après chaque couche. Les teintes se font avec des couleurs broyées à l'eau que l'on fait *ressuyer*, c'est-à-dire que l'on met sécher sur une planche pour en faire évaporer l'eau : les teintes ainsi ressuyées sont détrempées à la colle pure et passées au travers d'un tamis à mailles serrées; il ne faut pas tenir la colle trop chaude de peur de faire *travailler* les bois.

Dans les chambres à coucher et les pièces où des exhalaisons animales peuvent s'échapper, il ne faut pas employer à la colle le blanc de céruse pur, à moins qu'il ne soit verni, parce que ces exhalaisons le jaunissent d'abord, puis le noircissent. La céruse peut sans inconvénient être mêlée avec le blanc d'Espagne dans la proportion d'un tiers contre deux tiers de ce blanc; ce tiers de céruse suffit pour donner aux couleurs une nuance plus fraîche et plus vive.

DE LA DÉTREMPE VERNIE.

LA DÉTREMPE VERNIE diffère de la détrempe ordinaire par les soins, les préparations et les nombreuses opérations né-

cessaires à sa parfaite exécution. La détrempe vernie bien faite est, après la *peinture à l'huile vernie-polie* dont nous parlerons plus tard, ce que l'art de la Peinture d'impression peut offrir de plus beau aux connaisseurs qui veulent y mettre le prix ; elle ne porte aucune odeur, et elle permet par conséquent d'habiter les appartemens aussitôt que les travaux sont terminés.

Les *apprêts* de la détrempe vernie sont d'une grande importance pour sa beauté et sa solidité : on donne plusieurs couches d'encollage, plusieurs couches de *blanc d'apprêt*, puis on ponce et on répare. Afin d'éviter les redites, nous prions le lecteur de se porter à l'art de la DORURE décrit dans la *troisième partie* de notre ouvrage, il y trouvera les règles à suivre pour les *encollages*, les *blancs d'apprêt*, le *ponçage* et le *réparage*; ces diverses opérations s'exécutent de même pour la détrempe vernie que pour la Dorure.

Lorsque l'ouvrage est réparé, on donne deux couches de teinte : le blanc employé pour ces couches de teinte est souvent en céruse pure, on ne doit jamais y mêler plus de moitié de blanc d'Espagne. La teinte doit être ressuyée, détrempée à la colle de parchemin, chauffée au bain-marie, puis passée au travers d'un tamis de soie. Il faut appliquer les couches de teinte avec des brosses très-douces ; la couleur doit être étendue uniment et finement ; il est important de garantir l'ouvrage de la moindre poussière.

Les couches de teinte étant sèches, on procède à l'*encollage à la colle figée*, qui a pour but d'isoler la détrempe du vernis, car celui-ci appliqué immédiatement sur la détrempe y produirait l'effet de taches d'huile et gâterait entièrement l'ouvrage. La colle qui sert d'intermédiaire entre la détrempe et le vernis est de la belle colle de parchemin que l'on prend en gelée faible, on à laquelle on ajoute de l'eau en la faisant fondre pour l'affaiblir et lui donner cette consistance. Lorsqu'elle est refroidie, on l'agite et on la bat avec une brosse jusqu'à ce qu'elle ait acquis l'état liquide ;

on la passe au travers d'un tamis de crin, et on en donne deux couches sur la détrempe avec une brosse extrêmement douce qui ne soit pas susceptible de rayer la peinture. Il faut couler la brosse légèrement sur la peinture et sans passer deux fois à la même place, de crainte de détremper les couches de teinte. Il est de la plus grande importance de passer l'encollage partout, le moindre oubli aurait les plus graves résultats; car si le vernis parvient à s'insinuer jusqu'à la détrempe, il la noircit et y cause des taches qui ressemblent absolument aux taches produites par une goutte d'huile sur une peinture à la colle non vernie.

Quand les deux couches d'encollage sont bien sèches, on donne deux ou trois couches de beau vernis à l'esprit de vin. En hiver, il est utile de chauffer la pièce dans laquelle on vernit.

On fait souvent de la détrempe vernie avec beaucoup moins de soin et moins d'opérations: les procédés que nous venons d'indiquer sont pour obtenir une détrempe vernie parfaite, on pourra donc les modifier selon le degré de perfection et selon le prix qu'on voudra y mettre.

CHAPITRE VII.

DE LA PEINTURE A L'HUILE.

LA PEINTURE A L'HUILE est celle dans laquelle on emploie des couleurs broyées et détremées à l'huile.

Jean Van-Eyck, connu aussi sous le nom de Jean de Bruges, est, dit-on, le premier qui employa les huiles pour détremper les couleurs dans la peinture des tableaux. Ce peintre flamand florissait au commencement du quinzième siècle.

La peinture à l'huile est celle qu'on exécute le plus souvent maintenant ; c'est aussi la peinture la plus durable et la plus utile. Elle conserve et elle embellit tout ce qu'elle recouvre : les procédés d'exécution en sont très-simples, et comme les couleurs à l'huile sèchent moins promptement que celles à la colle, on a la facilité de pouvoir passer la brosse sur le sujet autant de fois qu'il est nécessaire pour étendre uniment la peinture.

Les couleurs employées à l'huile ont le défaut de se ternir avec le temps ; ce défaut provient de la nature de l'huile qui pousse les couleurs au roux.

La peinture à l'huile est d'une grande utilité pour la conservation des boiseries, elle pénètre dans les pores du bois, en bouche l'accès à l'humidité, et s'oppose ainsi aux ravages de celle-ci ; en préservant les boiseries du contact de l'air, elle les empêche souvent de travailler.

**PRÉCEPTES GÉNÉRAUX POUR L'EXÉCUTION DE LA
PEINTURE A L'HUILE.**

Pour ne point nous répéter, nous renvoyons aux *préceptes généraux* 1^o, 7^o, 8^o, 12^o, 14^o, 15^o, 19^o, 21^o et 22^o de la *peinture en détrempe*, ces préceptes étant communs aux deux genres de peinture.

Les autres *préceptes généraux* à suivre pour la *peinture à l'huile*, sont les suivans :

1^o. Les *nœuds*, qu'on rencontre fréquemment dans les bois de sapin du Nord, laissent sortir des matières résineuses qui traversent l'épaisseur des couches de peinture et y forment des taches ; il est essentiel d'empêcher cet effet : on y parvient quelquefois en usant un peu la surface du nœud avec du papier de verre, puis en recouvrant le nœud de deux ou de trois couches de *teinte dure* (massicot) broyée à l'essence et détrempe à l'huile siccative ou au vernis gras ; on ponce ensuite pour mettre la surface du nœud au niveau du reste de la boiserie. On réussit mieux encore en enlevant une partie du nœud avec une mèche de vilebrequin, on en peint ensuite l'intérieur à deux couches, puis on le relouche au mastic au blanc de céruse.

2^o. Les couleurs se détrempent de différentes manières selon la nature du sujet qu'elles recouvrent.

La première couche appliquée sur des murs ou sur des bois neufs s'appelle *couche d'impression* : on la compose toujours de blanc de céruse détrempe à l'huile de lin pure, on ajoute à celle-ci un dixième d'essence de térébenthine pour imprimer les bois de chêne et les autres bois durs.

La deuxième couche appliquée sur des murs ou sur des bois *extérieurs* se détrempe ordinairement à l'huile de lin mêlée d'un cinquième d'essence ; la troisième et la quatrième couche se détrempent à l'huile de lin mêlée d'un tiers d'essence. Pour les croisées, persiennes, jalousies, treillages et berceaux exposés au grand air et susceptibles de recevoir

souvent les rayons solaires , il ne faut mettre qu'un huitième d'essence à la deuxième couche et un quart d'essence aux troisième et quatrième couche ; si l'on en mettait une plus forte proportion , la peinture , privée de l'huile que le soleil absorbe en grande partie , ne tarderait pas à *fariner*.

A l'intérieur , la deuxième couche doit être détrempeée à l'huile coupée par moitié d'essence ; la troisième et la quatrième couche doivent être détrempeées à l'essence mêlée d'un tiers d'huile. On emploie l'huile de lin pour les couleurs foncées , et l'huile d'œillette pour les couleurs claires. A l'intérieur et lorsque l'on doit vernir , il faut détremper les deux dernières couches à l'essence de térébenthine pure.

L'addition de l'essence donne aux couleurs une fluidité qui permet de les étendre plus facilement et plus également. Les couleurs détrempeées à l'essence sont plus fraîches et plus vives , elles se durcissent bien , et sèchent promptement.

L'essence , par son odeur qui s'évapore en peu de temps , a l'importante propriété d'absorber et d'enlever en partie l'odeur fade de l'huile qui est longue à se perdre : les vernis ont la vertu de détruire l'odeur de l'essence , mais ils enlèvent à peine celle de l'huile.

Malgré ces divers avantages de l'essence , il ne faudrait pas la faire entrer dans les couleurs en de plus fortes proportions que celles que nous venons d'indiquer , parce qu'elle diminuerait la solidité des peintures et ne pourrait pas remplacer l'huile pour la conservation des boiseries.

Le fer , le cuivre et les autres métaux placés à l'intérieur doivent être peints avec des couleurs détrempeées à l'essence pure , parce que l'huile n'étant pas absorbée par les métaux reste dans la couleur et l'empêche de durcir.

3°. Les couleurs à l'huile se détrempent un peu épais , il ne faut pas qu'elles *filent* du bout de la brosse comme celles à la colle. Les premières couches se détrempent plus liquides que les suivantes. Il faut pour les impressions environ le tiers en liquide du poids de la couleur toute broyée ; ainsi pour

détremper 3 kilogrammes de blanc broyé à l'huile, il faut un kilog. de liquide; pour les couches suivantes, il en faut un peu moins.

La quantité de liquide nécessaire pour détremper les couleurs varie en raison de leur densité; ainsi les couleurs minérales emploient moins de liquide que les couleurs végétales et animales. Le blanc de céruse, le minium, la mine orange, le vermillon et le jaune de Naples emploient en liquide environ le tiers de leur poids. Les ocre, le jaune de chrome et les stils-de-grain emploient à peu près les deux tiers de leur poids. Les noirs, la plupart des terres, le bleu de Prusse, les laques et l'indigo emploient une quantité de liquide égale à une fois et même à une fois et demie leur poids.

4°. Les couches d'impression en blanc à l'huile ont le même but que les couches d'encollage dans la détrempe, elles servent à abreuver le sujet et à en boucher les pores: c'est sur les couches d'impression que l'on rebouche et que l'on ponce. Pour les peintures soignées, on donne deux couches d'impression, on rebouche sur la première couche, puis on ponce, on rebouche de nouveau sur la deuxième couche avec du mastic au blanc de céruse, et l'on ponce encore.

5°. Les couleurs à l'huile ne s'emploient pas comme celles à la colle; les couches sont moins épaisses, il faut même qu'elles soient le plus minces possible, et pour cela il faut mettre peu de couleur dans la brosse, et chercher à couvrir beaucoup de surface avec une petite quantité de peinture. Deux couches appliquées minces valent mieux qu'une seule appliquée fort épaisse; cette dernière ne forme point corps avec la surface qu'elle recouvre, elle ne durcit point convenablement, elle est longue à sécher, s'enlève au moindre frottement, ou au bout de quelque temps tombe par écailles. Pour bien étendre les couleurs d'une manière uniforme et pour obtenir de belles et solides peintures unies, il faut donc employer la couleur par couches très-minces; les contours

des moulures et des sculptures restent alors aussi purs que s'ils n'étaient pas recouverts de peinture.

6°. Lorsque pour les petites surfaces et pour les moulures on peint avec la brosse d'un pouce, on prend de même si l'on veut la couleur avec la brosse à main que l'on renverse précipitamment le manche en bas ; c'est sur cette dernière brosse qui retient ainsi pendant quelque temps la couleur que l'on enlève celle-ci avec la brosse d'un pouce : de cette manière on ne se dérange pas aussi souvent pour prendre la couleur dans la marmite qui la contient. Le peu de couleur qui reste alors dans la brosse à main est suffisant pour peindre avec cette brosse les grandes surfaces.

7°. Faites attention en peignant à l'huile de ne point laisser tomber de couleur sur les parquets, car elle y produirait des taches que l'on ne peut enlever qu'en grattant le bois jusques à l'épaisseur où l'huile a pénétré. On peut faire usage d'une planche légère que l'on glissera sur le parquet en la plaçant sous la partie que l'on est en train de peindre ; cette planche recevra les gouttes de couleur et en préservera le parquet.

7°. N'appliquez une seconde couche que lorsque la première est complètement sèche ; les *gerçures* ont lieu sur la peinture à l'huile toutes les fois que les couches intérieures conservent de la mollesse tandis que la couche supérieure est sèche ; la chaleur dilate alors inégalement chacune de ces couches, et la supérieure *se fendille*.

8°. Les peintures à l'huile *se gercent* aussi ou, comme l'on dit, *se faïencent*, lorsque les couches sont appliquées trop épaisses, et si on les vernit trop tôt.

9°. Dès que vous aurez fini l'application d'une couche, nettoyez les bords de la marmite qui contient votre couleur, et les brosses dont vous vous êtes servi ; celles-ci ne doivent pas rester à l'air, car la couleur qu'elles retiennent s'y durcirait, et, lorsqu'on peindrait de nouveau, ces brosses mettraient des peaux dans la couleur. Il faut à la fin de chaque

journée mettre tremper les brosses à l'huile dans un seau d'eau propre; quand on veut repeindre, on secoue ces brosses qui rejettent facilement le peu d'eau qu'elles peuvent contenir, et on les met immédiatement dans la couleur.

10°. Il se forme promptement des *pellicules* ou *peaux* minces à la surface des couleurs détrempées à l'huile, surtout quand ces couleurs sont très-siccatives: il faut donc, avant de peindre, avoir le soin de les retirer, car sans cela elles se mêleraient avec les couleurs, et elles formeraient des *peluches* à la surface des peintures qui auraient ainsi un aspect malpropre et inégal. On empêche ces peaux de se former du soir au lendemain, en versant doucement chaque soir un peu d'essence à la surface des couleurs, puis en les préservant du contact de l'air au moyen d'un couvercle fermant la marmite qui les contient.

Les couleurs à l'huile non détrempées doivent être recouvertes d'un peu d'huile: on met un peu d'eau sur le blanc de céruse.

11°. La composition des teintes se fait d'après les règles du mélange des couleurs que nous avons exposées Chapitre V; les couleurs sont toujours broyées séparément, et on en fait le mélange au moment de l'emploi. Il est important que ce mélange soit bien complet, on l'opère avec une brosse à main que l'on enfonce jusqu'au fond de la marmite et dont on fait tourner le manche circulairement entre les deux mains; quand la couleur est suffisamment mélangée, on essuie et on nettoie cette brosse en pressant les soies le long du bord de la marmite, la couleur s'en échappe; l'on tourne la brosse et on l'essuie ainsi sur tout son pourtour jusqu'à ce qu'il n'y reste plus que la couleur nécessaire pour peindre. Quand on a adopté un côté de la marmite pour essuyer la brosse, il ne faut pas l'essuyer sur un autre côté de sorte à couvrir de couleur tout le tour de la marmite. Dès que l'on a fini de peindre, on essuie fortement ses brosses sur le bord du côté adopté, et avec une brosse d'un pouce l'on

fait couler au fond de la marmite la couleur qui adhère sur ce côté ; sans cette précaution cette couleur durcirait et formerait des peaux qui se mêleraient à la teinte.

On appelle *glacis* l'application d'une couche légère de couleur transparente qui laisse apercevoir la teinte d'une couleur opaque précédemment appliquée. On obtient, au moyen des *glacis*, des teintes fraîches, brillantes et transparentes qu'il serait impossible d'obtenir autrement. On emploie pour faire les *glacis* les couleurs transparentes qui ont peu de *corps*, c'est-à-dire qui ne *couvrent* pas, et il faut bien se garder d'y mêler du blanc de céruse : les laques, le stil-de-grain, le bleu de Prusse, le vert minéral, etc., sont très-propres pour faire des *glacis*.

PRÉCEPTES SUR L'EMPLOI DES SICCATIFS.

Il y a des couleurs qui, broyées à l'huile et détremées même à l'essence pure, ne séchent que très-difficilement. Nous avons dit quelles étaient ces couleurs ; nous avons également parlé de la nature et des qualités des trois espèces de *siccatifs* dont on se sert pour hâter la dessiccation des huiles, ce que nous avons à dire ne concerne donc que l'emploi de ces *siccatifs*.

N'ajoutez les *siccatifs* qu'au moment d'employer votre peinture, car mis trop à l'avance, ils épaississent les couleurs.

Proportionnez la quantité de *siccatif* au degré de siccité de la couleur ; les couleurs les moins *siccatives* demandent $\frac{1}{16}$ de leur poids en litharge, ou $\frac{1}{8}$ de leur poids en huile *siccative*. Dans les couleurs claires, on met $\frac{1}{50}$ de leur poids en couperose blanche : ces doses peuvent être augmentées si l'on peint l'hiver ou dans des temps humides.

Lorsqu'on emploie l'huile *siccative*, il faut détremper la couleur avec de l'essence pure sans huile de lin, car celle-ci rendrait le mélange trop pâteux et nuirait à la dessiccation.

Si l'on a dessin de vernir, il ne faut pas mettre de *sicca-*

tif, les dernières couches se détrempeant alors à l'essence pure doivent sécher toutes seules.

La litharge est le meilleur des siccatifs, et celui qui présente le moins d'inconvéniens; elle a cependant le défaut, quelque fine qu'elle soit, de laisser apercevoir des grains à la surface des peintures auxquelles on l'ajoute.

L'huile siccativ employée à trop forte dose jaunit les couleurs, les fait gercer, et répand pendant long-temps une odeur désagréable.

La couperose blanche fait gercer et jaunir les couleurs, il faut la broyer avant de l'ajouter à celles-ci.

On peut ajouter à la fois de la litharge et de l'huile siccativ aux couleurs qui sèchent très-difficilement.

DOSES DES COULEURS A L'HUILE NÉCESSAIRES POUR COUVRIR
UNE SURFACE DONNÉE.

Les substances dont on se sert dans la peinture à l'huile étant d'un prix assez élevé pour que l'on cherche à ne point trop en employer, il est utile d'indiquer la quantité approximative de couleur nécessaire pour couvrir une surface connue. Nous doserons pour une superficie de 4 mètres qui équivalait à environ une toise superficielle.

Une première couche d'impression sur des murs neufs ou sur des bois neufs en sapin emploie 0^k, 75 décagrammes (1 livre $\frac{1}{2}$) de couleur toute détrempeée; la deuxième couche en emploie 0^k, 62 décagrammes (livre $\frac{1}{4}$).

Une première couche d'impression sur des bois neufs en chêne ou autres bois durs emploie 0^k, 62 décagrammes de couleur; la deuxième couche en emploie 0^k, 50 décagrammes (1 livre).

Chaque couche de teinte sur bois ou sur mur appliquée sur une ou deux couches d'impression emploie entre 0^k, 50 décagrammes et 0^k, 37 décagrammes de couleur.

La peinture sur toile emploie beaucoup plus de couleur que celle sur mur et sur bois.

PRÉCEPTES PARTICULIERS A LA PEINTURE A L'HUILE

Selon les sujets sur lesquels on doit l'appliquer.

PEINTURE A L'HUILE DES MURS ET DES BOISERIES A
L'EXTÉRIEUR DES BATIMENS.

L'eau, cet ennemi constant de la durée des monumens, s'insinue partout ; aussi le peintre en bâtimens doit-il mettre partout obstacle à son action destructive. C'est principalement sur les corps soumis continuellement aux influences diverses de l'atmosphère que doit se porter l'industrie conservatrice du peintre ; il doit étudier avec soin les causes du dépérissement et de la destruction des bois, des murs, etc., placés à l'extérieur, afin d'en arrêter l'effet.

1^o. La peinture à l'huile remplit deux buts, celui de *conserver* et celui d'*embellir*, on paraît souvent oublier le premier : par exemple, les *ferrures* des persiennes, des croisées et des portes extérieures ne sont pas toujours peintes d'une manière convenable. On ne peint ces ferrures que lorsqu'elles sont entaillées, mises en place et vissées ; de sorte que l'eau qui, malgré le masticage, pénètre à l'intérieur des entailles entre le bois et le fer, rouille celui-ci et produit de l'hydrate de fer qui sort et coule ensuite en filets jaune-brun le long des boiseries qui se trouvent ainsi salies peu de temps après l'exécution de la peinture : là encore n'est pas le plus grand mal, mais l'eau ne tarde pas à ronger le fer, à pourrir le bois ; les croisées, les persiennes se désunissent dans leurs assemblages : il faut alors que le propriétaire fasse de fortes dépenses pour remédier aux maux qu'on aurait pu éviter en mettant à propos un peu de peinture à l'intérieur des entailles et des assemblages, et à la face cachée des charnières et des équerres en fer.

Les menuisiers et les serruriers jaloux de la conservation de leurs ouvrages doivent toujours avoir chez eux un pot de blanc de céruse broyé à l'huile dont ils détremperont une partie avec de l'huile de lin au moment de s'en servir. Les

serruriers, devant appliquer cette peinture principalement sur le fer, emploieront à cet effet avec plus d'avantage le minium en poudre et tamisé qu'ils délaieront avec de l'huile de lin au fur et à mesure du besoin : le minium est pour le fer le meilleur préservatif de la rouille. L'entrepreneur de peinture doit, s'il est nécessaire, fournir la couleur aux menuisiers et aux serruriers, et veiller à ce qu'ils l'emploient convenablement.

2°. Il est important de ne point négliger la peinture des *châssis de toit* qui, étant posés dans une situation presque horizontale, sont promptement endommagés par les eaux pluviales qui tombent d'aplomb dessus. Les risques que l'ouvrier court en montant sur les toits, et le peu de bénéfice que l'entrepreneur retire de ces sortes d'ouvrages, font que ces châssis ne sont souvent peints qu'à une ou deux couches : le propriétaire ne s'aperçoit quelquefois de cette négligence que lorsque le bois des châssis est pourri, et que les eaux pluviales tombent sur les planchers et les détériorent. Le remplacement des châssis cause des embarras et occasionne des frais qu'on aurait pu s'épargner par l'application d'un peu de couleur.

Nous engageons les propriétaires et les architectes à adopter généralement les châssis en fer mince qui, lorsqu'on a des réparations de Peinture et de Vitrierie à faire, se démontent et s'enlèvent du toit avec facilité. Ces châssis sont d'un usage très-économique : quand ils sont peints en minium à l'huile, puis en gris à l'huile à deux ou trois couches, ils sont d'une durée indéfinie.

3°. *La peinture des extérieurs de croisées* ne s'use pas également ; sur les jets d'eau et les pièces d'appui qui sont vers le bas des croisées, la peinture s'enlève plus promptement, parce que les eaux pluviales tombent directement sur ces parties, et les mouillent, tandis que les parties du haut sont préservées par la saillie du tableau de la croisée. Il est donc bon de visiter de temps en temps les jets d'eau et les pièces d'appui des croisées, et de ne pas attendre, ainsi qu'on le

fait souvent, qu'ils soient pourris pour les repeindre. On peut les peindre en raccordement sans toucher au reste de la croisée : si la croisée a besoin d'être peinte en totalité, il faut donner aux jets d'eau et aux pièces d'appui une couche de plus que sur le reste de la croisée.

4°. La peinture est inutile pour la conservation du plomb, du cuivre et du zinc ; on les peint cependant quelquefois pour déguiser leur couleur qui peut nuire à l'effet d'une décoration.

5°. La peinture à l'huile est indispensable pour la conservation du fer, de la fonte, de la tôle et du fer-blanc ; elle empêche la formation de la rouille.

6°. La peinture à l'huile n'adhère pas aussi bien sur le fer poli que sur le fer brut. On ne doit pas peindre le fer rouillé, sans avoir auparavant gratté toute la rouille qui, n'étant point enlevée, continuerait à agir sur le fer et finirait par faire tomber la peinture ainsi isolée du fer.

7°. Les *bois pourris* continuent à s'altérer quoique recouverts de peinture ; il faut que celle-ci soit appliquée sur le bois sain : il est donc nécessaire avant de peindre de gratter et d'enlever toute la pourriture du bois.

8°. Les *extérieurs de croisées et les persiennes* se peignent en gris et en couleur de bois clair, rarement en d'autres teintes. A la campagne on peint souvent en vert les volets extérieurs, et quelquefois aussi les persiennes.

Les *jalousies* se peignent soit en gris, soit en vert-de-gris clair ; les autres teintes ne sont pas d'un bon effet.

9°. Tous les *restes de teinte*, les fonds de marmites, l'huile et l'essence sales qui ont servi à nettoyer les brosses, les marmites, etc., sont, ainsi que nous l'avons déjà dit, réunis ensemble, on en ôte les peaux en les passant au travers d'un tamis en toile métallique et on les met ensuite dans une tine appelée *tine aux vieilles couleurs*. Ces couleurs sont très-bonnes à employer pour des *frises de corridors*, d'escaliers, de chambres de domestiques, etc. ; mais il ne faut pas s'en ser-

vir à l'extérieur pour des frises de cours, ni pour aucune partie exposée aux rayons du soleil, ou à l'ardeur d'un feu vif tel que dans une cuisine; car il ne tarderait pas à s'élever des *cloches* à la surface des parties ainsi peintes, et la peinture se détacherait ensuite par feuillets. La cause de cet effet est que ces vieilles couleurs sont principalement composées d'huile épaisse chargée de parties muqueuses enlevées à l'air; les parties volatiles de l'huile et de l'essence se sont évaporées et ont abandonné les parties colorantes à ces huiles mucilagineuses. Lorsque l'on peint avec ces couleurs, et qu'une chaleur quelconque vient à les frapper, l'eau qu'elles contiennent tend alors à se vaporiser et à se dilater en vapeurs qui soulèvent par place la peinture.

10°. S'il rentre à la broierie une certaine quantité de teinte de bois, de gris, ou de vert, on ne la mêle pas aux vieilles couleurs, on la met de côté pour s'en servir quand on aura besoin de la même teinte. Ces couleurs peuvent, au bout d'un an, être encore bonnes à employer dans des intérieurs d'appartemens non exposés aux rayons du soleil; mais au bout de plus d'un mois, il ne faut pas les appliquer à l'extérieur, ou sur des parties exposées à l'ardeur du soleil ou du feu, car il surviendrait des *cloches* à la surface des peintures.

11°. Les *volets* qui reçoivent continuellement les rayons du soleil ont besoin d'être recouverts d'une peinture fraîchement détrempée avec de l'huile bien pure et de l'essence bien rectifiée; il est nécessaire que le bois des volets soit parfaitement privé d'humidité.

12°. Il survient des *cloches* à la surface des peintures quand on a repeint sur d'anciennes peintures mal faites que l'on n'a pas suffisamment lessivées.

Les *cloches* apparaissent encore si l'on repeint sur d'anciennes peintures qui ont déjà reçu un grand nombre de couches formant une trop forte épaisseur de couleur. Il faut, dans ce cas, brûler et gratter ces anciennes peintures,

mettre le bois à nu , et lessiver ensuite fortement avant de mettre une nouvelle peinture.

13°. La peinture à l'huile ne doit être appliquée que sur des corps bien secs : ainsi , après une pluie , ne peignez pas des extérieurs de croisées , attendez que l'eau qui les recouvre soit entièrement évaporée. Evitez de peindre extérieurement s'il y a du brouillard ou de la rosée , et lorsqu'ils sont tombés , attendez encore un peu afin que l'humidité qu'ils ont laissée sur les murs et sur les boiseries soit évaporée : si l'on ne peut pas attendre , il faut essuyer les parties humides à plusieurs reprises avec un morceau de toile , et ne les peindre que lorsqu'on les aura ainsi bien desséchées. La peinture à l'huile ne prend que difficilement sur des corps imprégnés d'eau , elle s'en détache souvent par feuillets , ou l'eau emprisonnée sous la couleur se vaporise au moindre soleil et produit des cloches.

14°. Il est bien important de bien secouer les brosses à l'huile qui ont trempé dans l'eau , car si cette eau est étendue et enfermée sous la couleur , la force produite par sa vaporisation soulève la peinture et produit encore des cloches.

L'eau contenue dans les bois qui ne sont pas suffisamment desséchés , en cherchant à s'ouvrir un passage au dehors au travers des peintures , produit aussi des cloches à la surface de celles-ci.

15°. Le soleil tend par son action à vaporiser les liquides qui entrent dans la composition de la peinture à l'huile , aussi lorsque cette peinture est continuellement exposée à ses rayons ne tarde-t-elle pas à perdre une grande partie de son huile , et il ne reste plus que la matière colorante et un peu d'huile qui la maintient encore sur le sujet : l'eau alors marque et tache momentanément ces peintures altérées par le soleil comme elle ferait sur de la peinture à la colle. Quand le soleil a produit ces effets sur de la peinture à l'huile , il faut donner à celle-ci une couche d'huile de lin pure qui se trouve tout de suite absorbée par la couleur desséchée et cette peinture re-

prend ainsi son état primitif. Si l'on a dessein de refaire ces peintures, il faut d'abord abreuver les fonds avec de l'huile pure ou mélangée avec une petite quantité de couleur et peindre ensuite au nombre de couches que l'on désire. Si l'on ne procédait pas ainsi, et que l'on ait employé une teinte détrempe à la consistance ordinaire, la peinture serait trop mate, l'huile serait absorbée par les anciens fonds, et la nouvelle couleur privée de son huile ne tarderait pas à *fariner*.

16°. Lorsque l'on peint à l'huile les murs extérieurs de bâtimens exposés au midi, il faut détremper avec moins d'huile une portion de teinte que l'on destinera pour les corniches. La raison qui fait agir ainsi est que le soleil finit par blanchir tous les murs excepté la corniche qu'il n'atteint qu'en partie; on conçoit alors que si l'on tient la teinte de la corniche un peu plus claire et qu'on y ajoute un peu plus d'essence, on la mettra en rapport avec la teinte des murs qui sera promptement ramenée par le soleil à la nuance de la corniche.

17°. On ne peut pas sans inconvénient peindre à la colle des murs et des plafonds d'escaliers qui ont été déjà peints à l'huile. Dans les temps humides, lorsque l'eau coule et ruisselle le long des murs des escaliers peints à l'huile, le même effet a lieu pour les murs des escaliers peints à la colle sur de l'huile, mais avec cette différence qu'en ce dernier cas l'eau détrempe la peinture à la colle, y produit des taches nombreuses, et finit par l'entraîner avec elle.

Le spectacle que présentent dans les temps humides les escaliers peints à l'huile est digne de remarque, en ce que l'on conçoit que l'eau, qui se condense et coule le long des murs, y serait absorbée si elle n'avait pas trouvé un obstacle dans la peinture à l'huile. Ce fait doit être d'un grand poids pour décider les propriétaires à faire peindre à l'huile les murs extérieurs de leurs maisons, puisqu'ils seront certains en faisant faire ce travail d'empêcher l'absorption de l'eau par les

plâtres et la pierre, absorption qui mine lentement les édifices, et en cause tôt ou tard la destruction.

18°. Si les murs d'un escalier sont peints à l'huile, il est nécessaire que les marches et les contremarches le soient aussi; car lors des temps humides, l'eau qui coule des murs mouille les marches; celles-ci étant peintes à l'huile ne seront pas pénétrées par l'eau et on pourra avec une éponge enlever celle qui séjournera dessus.

19°. Il arrive quelquefois qu'en peignant à l'huile certains corps, tels que des carreaux de terre cuite, des vases en terre, diverses pierres, des enduits, cimens, mastics, etc., que l'huile est tout de suite absorbée par ces corps, et que la couleur reste en poussière non adhérente à la surface. Lorsque cet effet se produit, il faut abreuver d'huile de lin pure le corps absorbant, jusqu'à ce qu'il n'en prenne plus; il retiendra alors la matière colorante, que l'on appliquera à la manière ordinaire. Les murs en plâtre et ceux en pierre sont souvent très-absorbans, il est donc convenable d'y donner une première couche d'huile de lin pure que l'on applique chaude à 80 ou 100 degrés, afin qu'elle pénètre mieux: cette première couche durcit beaucoup la surface des plâtres et des pierres. Les murs nouvellement faits qui retiennent encore de l'humidité doivent être chauffés et séchés à la surface avant de recevoir la couche d'huile de lin chaude.

PEINTURE A L'HUILE DES MURS ET DES BOISERIES
A L'INTÉRIEUR DES BATIMENS.

La *peinture à l'huile des intérieurs d'appartemens* a pour but la *conservation, l'assainissement, la propreté et l'embellissement* de la demeure de l'homme: quel que soit celui de ces divers degrés d'utilité qu'on considère, on ne peut nier que la Peinture en bâtimens ne soit devenue un véritable besoin pour l'homme civilisé. En effet, on passe généralement les trois quarts de la vie dans son intérieur, il est donc

naturel que l'on donne un aspect agréable à ce que l'on a si souvent sous les yeux : il est rare que l'homme vertueux ne se plaise pas chez lui, on ne peut donc blâmer qu'un luxe de propreté préside à l'embellissement de sa demeure chérie.

Nous n'allons donner ici que les *préceptes particuliers à la peinture des intérieurs*, il est donc indispensable que le lecteur se rappelle les *préceptes généraux de la peinture à l'huile* que nous avons indiqués au commencement de ce chapitre.

1^o. Nous avons déjà dit que les couleurs des peintures intérieures se détrempent avec moins d'huile que celles des peintures extérieures, nous en avons établi les proportions dans les préceptes généraux; nous ajouterons ici que l'on pourra modifier ces proportions en prenant pour principe général que plus les sujets sont poreux ou absorbans, plus ils demandent d'huile, et que plus ils sont durs, plus ils demandent d'essence.

2^o. Un précepte bien simple, souvent recommandé et rarement suivi, est celui de ne point fermer les croisées, les portes, les châssis et les persiennes avant que la couleur ne soit suffisamment sèche; il en résulte qu'une partie de la peinture des feuillures est enlevée par les épaisseurs de la porte, et réciproquement; il y a surabondance de peinture d'un côté, et de l'autre il en manque. Rien n'est plus malpropre que ce barbouillage; il n'est pas un seul peintre un peu soigneux de son ouvrage, ni aucun propriétaire un peu connaisseur qui n'en soit révolté, et ne s'empresse de réparer ou de faire réparer cet accident qui retarde mal à propos la fin des travaux. On doit surtout ne pas trop se hâter de fermer les croisées, car les feuillures, la noix et la gueule de loup qui s'emboîtent et s'ajustent les unes dans les autres, se trouvent collées ensemble par la peinture. Nous avons vu souvent briser les vitres, en cherchant à ouvrir des battans de croisées que l'on avait fermées avant la dessiccation de la peinture. Lorsqu'on ne peut s'éviter de fermer les croisées pendant la nuit, il faut avoir le soin de

peindre les feuillures dès la pointe du jour, avec des couleurs très-siccatives et en ne les couvrant que d'une couche très-mince.

3°. Il ne faut jamais peindre à la colle les croisées : car pendant l'hiver, l'eau qui se condense sur les vitres coule le long des croisées, et a promptement sali et enlevé la peinture; cette eau ne tarde pas à pourrir les bois.

4°. Il faut couvrir d'une ou de deux couches de vieilles couleurs la double face des lambris, des portes feintes, des parquets, et des boiseries en général appliquées sur des murs dont on peut craindre l'humidité.

5°. Quand on repeint les boiseries d'un appartement dont quelques parties ont été mises à bois nu par le lessivage, il est convenable avant de donner les couches générales de peindre à une couche les parties seulement où le bois est découvert : de cette manière la peinture est plus unie et partout d'égale épaisseur.

6°. Les parties des *battans de portes* qui sont au-dessus et au-dessous des serrures se salissent promptement parce que l'on y pose fréquemment les mains. Quelques personnes, pour remédier à ce mal, en font un plus grand encore, celui de peindre en noir ces parties; ces plaques noires contournées en demi-cercles à leurs extrémités se nomment *anglaises* : rien n'est d'un plus mauvais goût. Les plaques ou anglaises en métal doré, quoique produisant toujours un mauvais effet, sont préférables. Cependant si l'on n'emploie pas l'un de ces procédés, on est obligé de nettoyer les dites parties en les lavant avec une éponge imbibée d'eau chaude ou d'eau de potasse très-faible; mais lorsque ce nettoyage a été souvent répété, la peinture est quelquefois enlevée et le bois mis à nu. Nous conseillons donc pour remédier à ces inconvéniens de donner une ou deux couches de teinte de plus sur l'emplacement des anglaises que sur le reste des portes; si l'on vernit, on fera bien aussi d'y donner une couche partielle avant de donner la couche générale. Ces

parties peuvent alors supporter plus de fatigue sans que la peinture soit plus tôt usée que celle du reste de la porte. Sur les portes peintes en détrempe non vernie, les anglaises en métal sont indispensables.

7°. Quand les *murs* d'une pièce sont beaux et bien droits, on peut les peindre à l'huile d'une teinte de fond uni de teneur; on y forme une bordure au moyen d'un double filet en couleur à l'huile, on peut aussi y coller une bordure de papier soit en ne peignant pas les parties que recouvrira la bordure, soit en donnant, à ces parties seulement, une couche d'encollage pour y faire adhérer le papier de la bordure. Les murs des alcôves se peignent souvent à l'huile afin d'y détruire les punaises et d'empêcher qu'il ne s'y en introduise.

8°. Le mérite d'une belle peinture à l'huile consiste dans l'uniformité de sa teinte; cette uniformité est quelquefois rompue, lorsque la peinture n'est pas vernie, par des places où l'huile ne s'est pas embue autant que dans d'autres, de sorte que l'on remarque dans la même peinture des parties luisantes et des parties ternes. On procure à cette peinture une teinte uniforme en y donnant une couche d'un mélange de deux parties d'empois et d'une partie de miel blanc que l'on détrempe avec un peu d'eau: on peut ajouter une petite quantité de colle de poisson à cette composition pour lui donner plus de solidité. On recouvre principalement de ce mélange les plafonds et autres sujets peints à l'huile et décorés de peinture d'ornement; il y forme un ton mat et uniforme qui convient mieux que le brillant du vernis.

9°. Lorsqu'on peint les *murs* ou les *boiseries* de *cabinets d'aisances* donnant beaucoup d'odeur, il est prudent de ne point mettre de céruse dans la composition des peintures, car le gaz hydrogène sulfuré qui s'échappe des fosses d'aisances noircit le blanc de céruse.

10°. On doit également employer la céruse pure avec ménagement dans les endroits où le gaz hydrogène de l'éclairage

brûle en quantité, car ce gaz, souvent mal épuré, contient de l'hydrogène sulfuré qui noircit les peintures. Nous avons vu plusieurs exemples de cet effet dans des foyers de salles de spectacle, dans des boutiques, où une fuite de gaz ayant eu lieu par les conduits des appareils, les réchampissages des peintures faits en beau blanc d'argent devinrent entièrement noirs. Cet effet du gaz est moins sensible lorsque les peintures sont à l'huile, et il est à peu près nul sur les peintures vernies.

11°. Les émanations qui sortent des *fosses* lors de leur vidange noircissent par place la superficie des peintures. Nous avons remarqué qu'il fallait laisser écouler une quinzaine de jours avant de chercher à enlever ces taches. Lorsqu'elles viennent d'être formées, le gaz hydrogène a encore toute sa force, il est intimement combiné avec la céruse; peu à peu le renouvellement de l'air le dégage, enfin un lessivage fait à l'eau de potasse faible le fait disparaître presque entièrement.

PEINTURE A L'HUILE SUR TOILE.

Il y a diverses qualités de *toiles* selon l'emploi auquel on les destine.

Les *toiles pour décorations* sont jaunes ou grises et d'un gros grain. Avant de les peindre à l'huile, on leur donne une ou deux couches d'encollage que l'on unit au moyen de la pierre ponce, on les peint à l'huile à la manière ordinaire.

Les *toiles pour tableaux* sont de deux sortes: il y en a qui sont *claires* et d'un tissu assez lâche pour que la couleur passe au travers, c'est souvent du *canवास* fin; il y en a d'autres qui sont d'un tissu *serré*; les unes et les autres doivent être unies et d'un fil aplati.

On pose à plat les châssis sur lesquels sont tendues les toiles *claires*, puis on recouvre celles-ci de colle de peaux ou de colle de gants à l'état de gelée liquide que l'on étend au moyen d'une truelle. On ponce sur cette espèce d'encollage pour enlever les fils saillans de la toile; on applique ensuite,

en lissant avec la truelle, une couche d'encollage composé de blanc d'Espagne et de colle de gants. Quand cette couche est sèche, on l'unit en la ponçant de manière à enlever au moins la moitié de son épaisseur. On donne alors deux ou trois couches de beau blanc de céruse broyé et détremé à l'huile d'œillette devenue visqueuse par son exposition à l'air : il faut poncer après la dessiccation de chaque couche.

Les *toiles à tableaux d'un tissu serré*, tel par exemple que le coutil, n'ont point besoin d'être recouvertes du premier encollage ; on y applique tout de suite l'encollage au blanc d'Espagne que l'on ponce fortement de sorte à l'user presque entièrement ; on donne ensuite comme il a été dit plus haut deux ou trois couches de beau blanc de céruse.

Les deux espèces de toile à tableaux peuvent encore se préparer de la manière suivante : on donne deux couches d'encollage que l'on ponce et que l'on unit bien et sur lesquelles on applique une couche de blanc de céruse détremé très-liquide à l'huile d'œillette. Cette huile pénètre les encollages et rend la toile très-souple, surtout si l'on a employé de l'huile devenue visqueuse par son exposition à l'air : les toiles ainsi préparées se roulent comme des toiles cirées. M. Mérimée a observé que la flexibilité de ces toiles dépend de l'union intime de l'huile avec le blanc des encollages, il conseille donc pour faciliter cette union de se servir pour ces encollages d'une colle très-faible mêlée d'un peu d'huile et de beaucoup de mucilage de graine de lin ; on peut même, dit-il, n'employer que ce mucilage très-épais obtenu à l'aide de l'ébullition.

Nous terminerons ce qui nous reste à dire sur la peinture à l'huile en parlant 1^o des RÉCHAMPISSAGES, 2^o des HYDROFUGES, 3^o des moyens d'enlever les TACHES DE PEINTURE, et 4^o des moyens de faire évaporer L'ODEUR DE LA PEINTURE A L'HUILE.

DES RÉCHAMPISSAGES.

On appelle *réchampir*, peindre un sujet en en bordant les contours avec précaution pour ne point mettre de couleur sur un corps qui touche immédiatement celui que l'on peint. Ainsi, lorsque l'on peint une croisée on en réchampit les petits bois, afin de ne point mettre de couleur aux vitres qui touchent ces petits bois. L'opération du réchampiissage se présente à tout moment, soit dans la peinture à la colle, soit dans la peinture à l'huile, elle exige un peu d'habitude ; elle a un rapport direct avec divers ouvrages que nous allons passer en revue.

1°. La peinture des croisées et des châssis nécessite toujours le réchampiissage des vitres. Lorsque des croisées neuves ne sont point encore vitrées, et que l'on sait de quelle teinte elles seront peintes, on peut s'épargner une ou deux couches de réchampiissage, en donnant à ces croisées deux et même trois couches à leur face intérieure avant la pose des vitres. La face extérieure, où sont les feuillures et le mastic des vitres, ne peut recevoir qu'une couche avant le vitrage, car si on la peignait à deux ou trois couches, il n'en faudrait pas moins donner deux couches en réchampiissage des vitres pour recouvrir les mastics, et il n'y aurait par conséquent aucun avantage à peindre avant la pose des vitres.

2°. Les murs des escaliers, des corridors, etc., ont ordinairement par le bas une partie de 50 à 80 centimètres (19 à 29 pouces $\frac{1}{2}$) de haut qui est peinte d'une manière différente que le reste ; cette partie s'appelle *frise*. On la peint soit d'une couleur foncée, soit en porphyre, en granite ou en marbre. Dans tous les cas, il est nécessaire de la tracer en sorte que le bord supérieur soit constamment de niveau : ainsi si le pavé, le carreau ou le parquet ne sont point de niveau, la frise les rectifiera et ne sera pas d'égale hauteur partout. Ce précepte a son application directe lorsqu'on trace

des frises dans des cours et dans des passages de porte cochère, car le pavé ayant toujours une pente pour l'écoulement des eaux, les frises se trouvent être beaucoup plus hautes vers le bas du pavé. On trace le niveau des frises avec un cordeau blanchi au blanc d'Espagne, on tend ce cordeau et on le pose sur des points de repère mis dans la direction du niveau, on le soulève perpendiculairement au mur par le milieu de sa longueur, puis on le lâche; en cinglant sur le mur, il y laisse une ligne blanche qu'il faut réchampir avec la couleur de la frise. Il est essentiel que ce réchampissage soit bien fait, car rien ne choque plus l'œil qu'une frise dont la ligne supérieure n'est point correcte.

Les parties inférieures des murs étant sujettes à être souvent touchées, tachées ou heurtées, on peint presque toujours les frises à l'huile. Il arrive donc fréquemment que l'on a des murs à peindre à la colle, lorsque les frises doivent être à l'huile; en pareil cas, tracez le niveau de votre frise, donnez-lui une couche de couleur détrempee à l'huile pure, laissez sécher, peignez ensuite complètement vos murs, puis finissez de peindre votre frise en réchampissant soigneusement son bord supérieur avec de la couleur détrempee dans beaucoup d'essence. Si l'huile de la couleur de la frise s'est un peu étendue sur la détrempe des murs, il est bon de surmonter la frise d'un filet imitant épaisseur fait avec de la couleur détrempee à l'essence pure.

Si les murs doivent être peints à l'huile, on leur donne les mêmes couches d'impression qu'aux frises, et on ne trace celles-ci qu'avant de donner les couches de teinte. On peint d'abord les murs, puis ce n'est que lorsque la dernière couche des murs est sèche que l'on peint les frises en réchampissant le bord supérieur.

Lorsqu'on peint des murs et des frises qui l'ont déjà été, on procède de la même manière, seulement si la trace est bien faite on a cela de moins à exécuter.

30. Les peintures des boiseries des appartemens peuvent

devenir beaucoup plus jolies et plus riches, en en modifiant les teintes sur le même sujet. C'est ainsi que l'on peint en gris clair les *panneaux* ou *tables* d'une porte, et les *champs* de la même porte avec le même gris un peu plus foncé. On ôte de cette manière la monotonie qu'offre une couleur uniforme : on peut varier à l'infini les divers assemblages et gradations que donnent les nombreuses combinaisons des couleurs.

Ici le goût décide beaucoup ; mais cependant le bon goût a posé des règles dont on ne peut s'écarter sans choquer les yeux du plus grand nombre. Par exemple, les panneaux doivent être plus clairs que les champs, et s'il y a entre eux un corps de moulures qui les sépare, ce corps de moulures doit être plus foncé que les panneaux et plus clair que les champs. Lorsque la porte a un chambranle, on peint du ton des champs les moulures de ce chambranle qui forment ordinairement son pourtour extérieur, et les parties unies de ce chambranle qui touchent à la porte sont peintes soit du ton des tables, soit du ton du corps de moulures dont nous venons de parler.

Les mêmes règles de gradations de tons s'appliquent à toutes les espèces de boiseries ; ainsi dans les croisées, les châssis ouvrans et l'embrasure sont d'un ton clair, les bâtis et le chambranle sont plus foncés. Dans une corniche, le larmier et la frise sont du ton clair, et les moulures sont du ton foncé. En général, les grandes parties unies demandent à être claires ; les parties étroites et celles ornées de moulures se peignent du ton foncé.

Les deux ou trois teintes de boiseries réchampiées en vert ou en une autre couleur doivent être des nuances du même vert, des nuances de la même couleur. Pour être certain d'avoir des teintes convenablement dégradées, on fait d'abord la teinte des champs, et on n'y ajoute rien que du blanc pour faire la teinte des tables.

Les deux ou trois tons peuvent être formés de teintes diffé-

rentes, lorsque ces teintes s'harmonisent bien entre elles ; par exemple , on peut mettre 1^o les tables en gris et les champs en lilas , 2^o les tables café au lait et les champs chocolat clair , 3^o les tables lilas et les champs violet , 4^o les tables paille , le corps de moulures chamois clair , et les champs chamois foncé ; 5^o les tables paille , le corps de moulures jonquille , et les champs vert pomme , etc.

Il faut avoir égard à l'action des couleurs sur les yeux , et proscrire celles qui , par leur opposition , peuvent blesser cet organe ; ainsi , il ne faut point mettre le bleu en opposition avec l'orangé , le jaune avec le violet , le rouge avec le vert , etc.

Quand des boiseries doivent être peintes de plusieurs tons , on donne les couches d'impression comme de coutume , on compose ensuite les teintes , et on les essaie afin de voir si elles s'harmonisent bien ensemble , puis on peint en commençant par la teinte la plus claire que l'on couche dans toutes les parties de la pièce où elle doit se trouver : quand la couche de cette teinte est sèche , on applique la deuxième teinte qui est plus foncée , et s'il y a une troisième teinte encore plus foncée , on ne l'applique que lorsque la deuxième est sèche. Lorsqu'on a ainsi donné une couche de deux ou trois teintes , on en donne une deuxième , et au besoin une troisième en procédant de la même manière.

4^o. On enrichit encore la peinture des boiseries en peignant quelques moulures d'une autre teinte que le reste : ce nouveau réchampissage n'empêche pas que les boiseries ne soient en outre peintes de deux ou de trois tons ; les moulures réchampies séparent souvent ces différens tons qui paraissent alors être moins tranchans. Les moulures réchampies sur des fonds gris ou de couleur claire se peignent presque toujours en blanc d'argent. Les moulures réchampies sur des fonds un peu foncés peuvent être de différentes couleurs , on les fait quelquefois en vermillon. Les moulures sur des peintures en imitation de bois se peignent en noir pur imitant

l'ébène, en couleur de bois d'amarante, en jaune ton de buis, en imitation de bronze, etc.

Le réchampiissage des moulures se fait tantôt avant, tantôt après l'application des couches de teintes des boiseries : lorsque les boiseries sont plus foncées que les moulures, il faut réchampir celles-ci avant de peindre les boiseries : quand ces dernières sont d'un ton plus clair que les moulures, on ne réchamptit celles-ci que lorsque la peinture des boiseries est achevée.

La raison qui fait agir ainsi dans les deux cas précédens est qu'il faut toujours se réserver les teintes foncées en dernier ressort, attendu que couvrant davantage elles peuvent réparer facilement les irrégularités du réchampiissage clair ; il n'en est pas de même des teintes claires qui ne peuvent masquer les défauts de réchampiissage d'une teinte foncée qu'au moyen de plusieurs couches.

Ce principe s'applique, comme on l'a vu, aux peintures réchampies de plusieurs tons : les panneaux ordinairement d'une teinte claire doivent être peints avant les champs qui sont presque toujours d'une teinte plus foncée.

5°. On emploie enfin le réchampiissage pour la peinture des ornemens sculptés dont on décore les plafonds, les corniches, les panneaux des portes, etc. Ce réchampiissage demande beaucoup de soin et d'habileté ; on y suit du reste les mêmes principes que pour les autres réchampiissages. Le réchampiissage des rosaces des plafonds ne se fait toujours qu'après la peinture de ceux-ci. Dans la plupart des autres cas, le réchampiissage des sculptures et des moulures sculptées doit se faire avant la peinture des boiseries, parce que ce réchampiissage devant se faire en *tapant*, afin d'atteindre les creux de la sculpture, il est rare que quelques parcelles de couleur ne sautent et n'atteignent les fonds des peintures.

Le blanc et toutes les couleurs claires font bien ressortir la beauté des sculptures, parce que les ombres se détachent alors en noir sur le blanc et font remarquer convenablement

toutes les formes de la sculpture; si celle-ci était peinte d'une couleur foncée, les ombres ne se détacheraient pas, et la sculpture paraîtrait plate.

Quand on réchamplit des sculptures ou des moulures sculptées, il est indispensable de les mettre d'une teinte beaucoup plus claire que celle des boiseries qu'elles décorent, sans cela les ombres de la sculpture feraient paraître celle-ci de même teinte que celle du fond sur lequel elle doit se détacher.

Les réchamplissages des moulures et des sculptures se font soit à l'huile, soit à la colle, selon que les fonds sont peints de l'une ou de l'autre manière : il faut cependant en général éviter de peindre les sculptures à la colle; cette peinture les empâte de sorte à boucher les refeuillemens et à dénaturer le fini des contours. La peinture à l'huile employée à trois couches altère moins la beauté des sculptures qu'une seule couche de peinture à la colle.

DES HYDROFUGES.

On appelle *hydrofuges* les substances ou compositions employées pour empêcher les ravages de l'humidité. La peinture hydrofuge est par conséquent une espèce de peinture à l'huile où, au lieu de couleurs, on emploie certaines substances bitumineuses ou résineuses que l'on détrempe souvent dans l'huile de lin.

L'atmosphère qui enveloppe la surface de la terre est continuellement chargée d'eau à l'état de vapeur. « Personne, dit M. Thénard, ne peut douter de l'existence de l'eau dans l'air. Ne la voit-on pas en effet s'y vaporiser et s'en précipiter presque continuellement? Elle tombe des nuages, pénètre à travers le sol, se rassemble dans des cavités souterraines, d'où elle sort pour former les sources, les rivières, les mers; on la voit se vaporiser de nouveau et se précipiter encore. La température s'élève-t-elle, l'atmosphère acquiert la propriété de recevoir une nouvelle quantité de vapeur; éprouve-t-elle, au contraire, un refroidissement subit, bientôt la

pluie se manifeste. » Dans l'intérieur des appartemens, la vapeur d'eau se montre d'une manière évidente lorsque la température intérieure est plus élevée que la température extérieure, on voit alors la vapeur se condenser en eau sur les vitres par l'effet du refroidissement.

L'eau étant ainsi répandue dans toute la nature, on conçoit aisément les effets immenses qu'elle doit y produire. Le temps, ce destructeur inexorable des produits des arts, serait moins redoutable si l'eau n'y ajoutait sa force destructive; l'action de celle-ci moins lente que celle du temps a donné l'idée de chercher à s'en garantir.

L'humidité par la ténuité de ses molécules s'infiltré au travers des murs les plus épais, dissout les cimens les mieux préparés, pourrit les bois, rongé le fer, se charge des vapeurs les plus délétères, et son action pernicieuse agit puissamment sur le corps humain.

La peinture à l'huile ordinaire préserve de l'humidité dans le plus grand nombre des cas; mais elle ne suffit pas pour les murs à l'intérieur ou à l'extérieur desquels existe une humidité constante, car on ne tarde pas à voir alors la peinture à l'huile se détacher des murs, en poussière ou par feuillets. Il est donc nécessaire de chercher un genre de peinture qui supplée à la peinture à l'huile ordinaire, tant pour l'assainissement des habitations, que pour leur conservation et celle de la peinture dont on les décore.

Parmi les meilleures substances préservatrices de l'humidité, on compte les *bitumes*. On donne le nom de bitumes, à des substances minérales, huileuses, brûlant avec flamme, et répandant pendant leur combustion une fumée épaisse d'une odeur spéciale appelée odeur bitumineuse. Les bitumes se présentent tantôt à l'état liquide, nageant à la surface des eaux et provenant de sources bitumineuses, tantôt à l'état solide et extraits des mines. La Judée, l'Arabie et l'Égypte fournissaient autrefois tout le bitume que l'on trouvait dans le commerce; maintenant on en tire de divers pays de l'Eu-

rope. En France, on en a découvert des mines et des sources abondantes dans les départemens du Bas-Rhin, de l'Ain, du Puy-de-Dôme et des Landes.

Le bitume dont l'emploi est aujourd'hui le plus généralement adopté comme hydrofuge est l'espèce solide qu'on appelle *asphalte* ou *bitume de Judée*, parce qu'on le tirait anciennement de ce pays. Les principales mines d'asphalte de France sont dans le département du Bas-Rhin, et aux environs de Seyssel dans le département de l'Ain.

L'asphalte, par ses qualités onctueuses et non volatiles, s'applique avec avantage sur le bois, le fer, le plâtre, les pierres, les cordages, et généralement sur tous les corps que son extrême adhérence garantit parfaitement de l'humidité. Il est préférable au goudron pour enduire les bateaux, les ponts, les portes d'écluses, etc.; il les préserve de la pourriture, et de la piqûre des vers.

Indépendamment de son emploi comme peinture hydrofuge dont il va être question, l'asphalte liquéfié à une chaleur douce peut être employé comme mastic pour les rejointemens de maçonnerie en moellons, en brique et en pierre de taille. Employé comme enduit, il arrête les infiltrations, et il peut servir aux couvertures des maisons en terrasse; on peut en revêtir les murs des fosses d'aisances, les bassins et les réservoirs. Dans tous les cas, ce bitume adhère très-fortement aux corps sur lesquels on l'applique; il n'est altéré ni par le chaud, ni par le froid, et comme il a une certaine ductilité, il se prête facilement à tous les tassemens des bâtimens, sans que l'on ait à craindre des gerçures ou des crevasses.

L'emploi du bitume pour peinture hydrofuge ne présente aucune difficulté. On le concasse en petits morceaux, on le met fondre en plein air à une chaleur modérée dans une marmite en fonte, on aide sa fusion en l'agitant doucement avec une spatule en bois, on y ajoute environ les $\frac{3}{4}$ de son poids d'huile de lin siccativ, et en le retirant du feu on y

verse $\frac{1}{4}$ de son poids d'essence de térébenthine, on agite de nouveau, et le bitume est bon à employer.

Il faut pour fondre le bitume se servir de charbon pour combustible, de préférence au bois, car il arrive quelquefois que la flamme de celui-ci atteint le bitume, et l'enflamme. Lorsque cet accident arrive, le meilleur moyen d'éteindre la flamme est de l'étouffer avec un couvercle qui s'adapte exactement et facilement à la marmite. Il faut toujours que le bitume soit appliqué très-chaud, en l'absence momentanée de l'humidité à la surface des murs. On chauffe et on dessèche ceux-ci au moyen d'une poêle semblable à celle dont nous avons donné la figure dans le Chapitre IV. On la remplit de charbon ardent, on la promène à la surface des murs et des bois, et l'on en ôte ainsi l'humidité superficielle. Les boiseries et les murs déjà recouverts d'une peinture doivent être grattés à vif afin que le bitume y ait une adhérence immédiate, et puisse en pénétrer l'intérieur.

On donne une ou deux couches de bitume sur le bois et le fer; on en donne deux ou trois sur les murs. Ce qui fait la qualité de l'asphalte est que la superficie extérieure de la couche est sèche, tandis que la partie de cette même couche adhérente aux murs et aux bois se conserve toujours dans un état onctueux qui intercepte le passage de l'humidité, et qui, se prêtant au mouvement des fibres du bois, n'a point le défaut de se faïencer et de se fendre à la superficie extérieure du bitume.

Les hydrofuges ne sont plus regardés, dans l'opinion de beaucoup de personnes, que comme des remèdes inutiles; il faut avouer que cette opinion a pu se propager facilement par la mauvaise qualité du plus grand nombre d'entre eux. En effet, le charlatanisme a exploité de toutes les manières cette branche de l'industrie conservatrice; hâtons-nous cependant d'ajouter que les personnes qui ont employé les substances convenables en ont attendu des effets impossibles, et

qu'elles les ont souvent appliquées sur des corps qui n'étaient point en état de les recevoir avec avantage. Enfin un discrédit assez général est, en ce moment, tombé sur les hydrofuges. Pour apprécier ces substances à leur juste valeur, il faut les employer de la manière que nous avons enseignée, et dans les occasions seulement que nous allons indiquer.

Dans tous les cas possibles, l'application d'un bon hydrofuge sur des bois sains de charpenterie civile, militaire et navale doit toujours réussir.

Lorsque dans les murs en moellon et en plâtre l'humidité monte du sol à l'intérieur des murs, il n'y a aucun moyen d'empêcher cette humidité d'y monter; les hydrofuges peuvent seulement l'y concentrer de sorte qu'elle ne s'échappe pas à l'intérieur des maisons; ils ne remédieront pas aux ravages intérieurs que l'eau peut produire, ravages qui finissent, avec le temps, à devenir apparens en minant la face intérieure des enduits en plâtre qui tombent enfin avec l'hydrofuge dont on a pu recouvrir leur face extérieure. Il n'est cependant pas inutile d'appliquer l'hydrofuge en pareil cas, il retarde toujours la destruction du mur et empêche l'humidité de s'échapper à l'intérieur des appartemens. L'absorption et l'évaporation de l'eau des murs étant la principale cause de leur détérioration, l'hydrofuge en concentrant l'humidité neutralise ainsi ses effets destructeurs; mais il faut qu'il soit appliqué sur les deux faces du mur jusqu'à environ 4 mètres au-dessus du sol.

Lorsque les murs en plâtre ou en moellon sont atteints d'humidité quoiqu'élevés sur des fondemens en pierre qui sortent un peu au-dessus du sol, il ne faut pas chercher d'autre cause d'humidité que celle qui peut provenir de l'absorption de l'eau prise à l'air local chargé de vapeurs humides. L'humidité peut être survenue dans ces murs de deux manières: ou elle y est depuis la construction récente du mur que l'air environnant n'a point pu dessécher; ou par une cause quelconque qui n'a pas toujours été, elle y est venue après la

complète dessiccation du mur. Quelle que soit la cause qui ait produit cette humidité, on procède à peu près de même : seulement lorsque dans le deuxième cas l'humidité est survenue parce que les murs sont vieux et salpêtrés, il faut faire abattre les vieux plâtres et en faire refaire d'autres en choisissant un temps chaud ; attendez que ces nouveaux plâtres sont bien secs avant d'appliquer l'hydrofuge. Si l'on n'a point le temps d'attendre la dessiccation des murs récemment construits, ou qu'ils ne puissent sécher à cause de l'humidité environnante, on chauffe et on en sèche la surface sans brûler le plâtre : lorsque les murs sont secs, il est bon aussi de les chauffer légèrement avant d'appliquer l'hydrofuge, par ce moyen celui-ci y pénétrera à une plus grande profondeur.

L'application des hydrofuges réussit mieux en général dans l'été que dans l'hiver ; le mois d'août est l'époque la plus convenable.

L'usage des hydrofuges dans les casernes, les hôpitaux, les prisons, outre l'important résultat de l'assainissement par la suppression de l'humidité, a encore l'avantage d'éloigner toute espèce de vermine.

Les compositions contre l'humidité fourmillent, chacun a la sienne, et nous pourrions en citer un grand nombre. Nous croyons que le bitume asphalté doit, à mérite égal, être préféré à cause de son prix peu élevé. Nous allons cependant indiquer quelques compositions qui ont également bien réussi.

A la tête des meilleures compositions hydrofuges, il faut placer l'enduit que MM. d'Arcet et Thénard ont fait appliquer avec un plein succès à la surface de la coupole du Panthéon peinte par M. Gros. Cet enduit se compose d'une partie de *cire jaune* ordinaire fondue dans trois parties d'*huile de lin siccatif*. On l'applique de la manière suivante : le mur soit en pierre, soit en plâtre, doit être bien sec ; s'il est recouvert de peinture ou d'hydrofuge quelconque, il faut le

gratter à vif. On chauffe ensuite ce mur, avec une *poêle à brûler*, dans une étendue d'un mètre carré; puis on donne, à la partie chauffée, une couche de l'enduit maintenu à une chaleur de 100 degrés. Il ne faut pas chauffer trop fortement les murs en plâtre, parce qu'on pourrait calciner celui-ci et le décomposer. On change la poêle de place, et l'on chauffe un endroit voisin auquel on donne également une couche d'enduit. On recouvre ainsi d'une première couche tous les murs à enduire; quand cette couche est complètement absorbée, on chauffe de nouveau le mur par parties, et on y donne une nouvelle couche. On répète encore cette opération, et on donne autant de couches qu'il en faut pour que le plâtre ou la pierre refuse d'absorber l'enduit dont le mur se trouve alors imprégné à une épaisseur de 4 à 5 millimètres (une ligne). L'effet de cet enduit est certain, quand du reste on l'emploie de la manière et dans les occasions indiquées plus haut: ainsi, si les murs sont salpêtrés, l'enduit n'y pénétrera pas et ne tardera pas à s'en détacher.

L'enduit à la cire peut être employé pour recouvrir des sculptures délicates, parce qu'il n'y forme aucune épaisseur et n'en altère aucunement la pureté. Cet enduit devient assez coûteux, et il ne doit être employé que pour des murs sur lesquels on a dessein d'exécuter des peintures précieuses: pour les murs ordinaires, MM. d'Arcet et Thénard conseillent de se servir d'un *enduit* composé de deux parties de *résine* (colophane ou brai sec) fondues dans une partie d'huile siccativ; on l'emploie comme l'enduit à la cire.

Le *goudron* est une substance résineuse qui découle du tronc de certains arbres lors de leur combustion. Son principal usage est de calfater les vaisseaux; il préserve les bois de la pourriture, et les garantit de la piqure des vers; il peut être employé comme hydrofuge sur des murs bien secs, mais on ne doit s'en servir qu'à l'extérieur, parce qu'il répand beaucoup d'odeur. L'emploi du goudron pour préserver les bois de l'humidité ne réussit que lorsque ceux-ci sont bien

desséchés, on peut même leur faire subir une légère carbonisation avant l'application du goudron.

Le goudron étant très-liquide peut être épaissi en y ajoutant et en y détrempant des couleurs foncées en poudre; employé en cet état, il forme une peinture assez solide qui s'applique facilement.

Dans les constructions rurales où l'économie ne permet pas d'employer des moyens coûteux, on peut peindre les murs, les boiseries et les auvens continuellement exposés à l'action de l'eau, de l'air et du soleil, de la manière suivante: on y donne une couche de vieilles couleurs, de bitume ou de goudron; on tamise sur cette couche, lorsqu'elle commence à poisser, du sablon ou du grès pilé. On laisse durcir pendant deux ou trois jours, on époussette ensuite le grès qui n'a point pris dans la peinture, et on donne une nouvelle couche de la même peinture en ayant soin de peindre en tapant; on saupoudre de nouveau, et l'on donne une troisième couche. On obtient ainsi un enduit qui résiste encore assez longtemps.

Nous allons terminer ce qui nous reste à dire des hydrofuges en présentant quelques observations sur les *taches produites à la surface des peintures par l'effet de l'humidité*.

On voit quelquefois la surface des peintures des bâtimens neufs et des maisons humides se couvrir de petites taches d'un gris foncé. Ces taches sont produites, tantôt par l'humidité de l'air, et tantôt par une humidité venant de l'intérieur des murs.

Les taches provenant de l'humidité de l'air se trouvent principalement dans les maisons inhabitées où l'on n'a point donné d'air, où l'on n'a point fait de feu; les corniches et les plafonds sont alors les parties les plus tachées. Ces taches ne sont qu'une moisissure noircie avec le temps, et on les fait aisément disparaître, sur la détrempe en les époussetant légèrement, et sur la peinture à l'huile en les lavant avec précaution à l'eau de potasse très-faible: ces taches se for-

ment souvent sur les plafonds peints à la colle, par la moisissure que celle-ci produit en se décomposant; il faut les épousseter dès leur apparition, car sans cela elles finiraient par faire des points noirs que l'on ne pourrait plus enlever.

Les taches produites par l'humidité venant de l'intérieur des murs décomposent entièrement les peintures, et lorsqu'elles sont apparues, on ne peut y remédier qu'en repeignant les parties endommagées. Ces taches ne sont point formées par l'humidité des plâtres, mais bien par celle des moellons, et parmi ceux-ci les moellons tendres en produisent plus que les moellons durs. Elles ne se font jamais remarquer dans les cloisons légères, ni dans les parties où les moellons sont recouverts d'une forte épaisseur de plâtre : elles sont plus rares dans les murs exposés au midi; les murs de refend élevés en moellons dans l'intérieur des bâtimens sont plus tachés que les murs extérieurs.

Lorsque les peintures sont vernies, les couleurs seules sont décomposées, et l'on aperçoit les taches à travers le vernis qui reste intact. Ces taches sont plus ou moins fortes, plus ou moins nombreuses, selon qu'il entre dans la peinture plus ou moins de céruse : on en remarque rarement sur les peintures dans la composition desquelles la céruse ou le plomb n'entrent pas, tels que l'ocre jaune, l'ocre rouge, les noirs, etc.

D'après l'énoncé des faits précédens, il est certain que la cause de la décomposition des peintures est dans les moellons, et l'on est amené naturellement à croire que l'humidité qu'ils contiennent dissout des sels qui réagissent sur le carbonate de plomb ou céruse formant la base des peintures.

La cause étant connue, il est facile d'empêcher l'effet de se produire. Il suffit d'isoler la peinture, composée de céruse, des sels du moellon; et pour cela, il faut appliquer sur les murs une ou deux couches de bitume ou de l'enduit de MM. d'Arcet et Thénard: quand ce travail aura été fait sur les

murs en moëllon, on pourra être certain de ne voir apparaître aucune tache sur les peintures.

DES MOYENS D'ENLEVER, SUR LES ÉTOFFES, LES TACHES PRODUITES PAR LA PEINTURE A L'HUILE.

Lorsqu'en employant les couleurs à l'huile, ou lorsqu'elles sont employées et qu'elles ne sont pas encore sèches, les vêtemens en sont atteints, il se forme sur ceux-ci une tache grasseuse que l'on peut enlever avec de l'essence de térébenthine : quand la tache est récemment faite, on l'enlève assez facilement. On ôte d'abord le plus gros de la couleur avec de la mie de pain rassis, puis on prend de l'essence nouvellement rectifiée, ou qui du moins ait eu le moins possible le contact de l'air, on en imbibe un petit linge ou un morceau d'éponge bien propre, et on le frotte sur la partie tachée en prenant le soin de mettre dessous un linge qui recevra la couleur détremmée par l'essence; on cessera de frotter et de mettre de nouvelle essence dès qu'on verra que la tache est disparue; on recouvrira alors, toute la surface de l'étoffe mouillée par l'essence, d'un linge fin ou de papier non collé, et l'on passera dessus un fer chaud; on renouvelera le papier ou le linge, on passera de nouveau le fer jusqu'à ce que toute l'essence soit évaporée : c'est dans cette évaporation que l'essence enlève, avec elle, l'huile que par le frottement on n'avait fait qu'étendre à une plus grande surface.

Les taches d'huiles et de graisses quelconques s'enlèvent par le procédé que nous venons d'indiquer. L'essence bien pure délaie facilement les substances grasses, elle les étend à une plus grande surface, et fait presque disparaître par cela même la différence de nuance qui résulte de l'accumulation du corps gras sur un seul point; mais son évaporation n'entraîne qu'une petite partie de ce corps gras, tandis que par l'application du fer chaud, l'évaporation spontanée qui se produit enlève avec elle toute la graisse.

L'essence, quelle que soit sa pureté, laisse quelquefois une légère tache sur les étoffes; il est donc convenable de la remplacer par de l'esprit de vin très-pur lorsque l'on veut enlever des taches sur des étoffes précieuses : on emploie du reste cet esprit de vin de la même manière que l'essence. L'esprit de vin offre de plus l'avantage de ne point imprégner les vêtemens d'une odeur pénétrante et désagréable, ainsi que le fait l'essence de térébenthine. Si la tache ne s'enlève pas entièrement avec l'esprit de vin, on essaiera à l'ôter avec de l'essence, puis on enlèvera cette dernière avec de l'esprit de vin.

L'essence de citron enlève parfaitement les taches de peinture à l'huile; mais elle est beaucoup plus chère que l'essence de térébenthine et l'esprit de vin.

On prépare aussi une essence propre à enlever les taches d'huile, en faisant un mélange de parties égales d'huile essentielle de citron et d'huile essentielle de térébenthine.

DES MOYENS DE FAIRE ÉVAPORER L'ODEUR DES PEINTURES A L'HUILE.

L'odeur que laisse échapper la peinture à l'huile incommode beaucoup de personnes; il est donc utile de chercher les moyens de la faire évaporer promptement, afin qu'elle devienne en peu de temps à peine sensible.

L'odeur la plus forte, celle qui suit immédiatement l'application de la peinture, tient à l'évaporation de l'essence : cette odeur est modifiée par celle de l'huile et par celle des principes volatils des couleurs dont on a fait usage; le vert-de-gris, par exemple, produit une odeur nauséuse très-remarquable. Il y a trois moyens de se débarrasser de l'odeur des peintures à l'huile : 1^o par une évaporation prompte que favorisent l'air et la chaleur, 2^o par l'absorption de l'odeur développée, 3^o par l'application d'un vernis qui, bouchant les pores de la peinture, empêche l'odeur de s'échapper.

Le premier moyen est le plus long, mais celui qui réussit

toujours le mieux. On accélère l'évaporation de l'huile, de l'essence et des parties volatiles des couleurs, en établissant de forts courans d'air en été, et au moyen de feux de poêles ou de cheminée en hiver.

L'absorption de l'odeur n'est employée que lorsqu'on habite les pièces fraîchement peintes, car on conçoit qu'en absorbant l'odeur qui s'est développée, on ne la fait pas pour cela évaporer plus vite. Le foin nouveau et bien sec absorbe les odeurs, il n'est donc pas inutile d'en mettre dans les pièces récemment peintes qu'on est forcé d'habiter. L'eau contenue dans des assiettes ou des baquets placés au milieu des pièces absorbe aussi l'odeur, on peut donc l'employer.

Le troisième moyen de se débarrasser de l'odeur des peintures consiste, comme nous l'avons dit, à recouvrir celles-ci d'une ou de plusieurs couches de vernis à l'esprit de vin : ce vernis concentre la plus grande partie de l'odeur qui ne se dégage alors que peu à peu, et en un temps très-long qui fait que l'odeur devient insensible. Il est convenable cependant de n'appliquer le vernis que lorsque la plus forte odeur est évaporée, c'est-à-dire huit jours environ après la pose de la dernière couche à l'huile.

Les peintures à l'huile en séchant absorbent l'oxigène de l'air; cette absorption, en privant l'air intérieur de son gaz vital, le rend moins propre à la respiration : il est donc important de renouveler souvent l'air des appartemens fraîchement peints à l'huile. Cette absorption de l'oxigène de l'air cesse vingt-quatre heures après que les peintures ont été vernies.

CHAPITRE VIII.

DES PROCÉDÉS DE LA VERNISSURE ET DE LA PEINTURE AU VERNIS.

On emploie les vernis de deux manières.

Les vernis employés purs servent à recouvrir les peintures pour donner à celles-ci de l'éclat, de la fraîcheur et de la durée : l'application des vernis ainsi employés constitue ce que l'on appelle l'art de la VERNISSURE.

Les vernis employés comme liquides propres à détremper les couleurs forment un genre de peinture auquel on a donné le nom de PEINTURE AU VERNIS.

Nous allons, dans les deux sections suivantes, examiner successivement chacun de ces deux modes d'emploi ; dans la troisième section nous traiterons de la PEINTURE A L'HUILE VERNIE-POLIE.

SECTION PREMIÈRE.

DES PROCÉDÉS DE LA VERNISSURE.

Nous avons parlé, dans le deuxième Chapitre, des différentes espèces de vernis : nous y renvoyons donc le lecteur. Nous avons maintenant à examiner les divers modes d'application des vernis. Avant de dire quels sont les procédés qui conviennent à chaque espèce de sujet à vernir, nous allons, ainsi que nous l'avons fait pour la peinture à la colle et pour

la peinture à l'huile, donner les *préceptes généraux* qui doivent guider dans l'application des différens vernis sur un sujet quelconque.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX POUR L'APPLICATION DES VERNIS.

1^o. Avant de vernir, nettoyez, balayez et époussetez la pièce où vous devez travailler, et prenez à l'avance, surtout en été, les précautions nécessaires pour que votre ouvrage soit à l'abri de la poussière.

La surface du sujet que vous allez vernir doit être exempte de crasse, d'humidité et de poussière.

2^o. Choisissez une ou deux brosses, dites *queue de morue*, en soies blanches et bien douces : si elles ont déjà servi au vernis à l'esprit de vin, mettez-les tremper dans de l'esprit de vin avant de vous en servir, afin d'en ramollir les soies ; si elles ont servi au vernis gras ou au vernis à l'essence, mettez-les, dans le même but, tremper dans l'essence de térébenthine. Les brosses queue de morue servent pour les parties lisses ; il faut en outre avoir une petite brosse pour vernir les moulures, les feuillures, les sculptures, etc.

3^o. La quantité de vernis nécessaire pour couvrir une surface de 4 mètres ou une toise peut être évaluée à un quart de litre ou environ.

4^o. La nature du vernis étant choisie, on en verse une petite quantité dans un camion vernissé, ou une marmite en fer-blanc bien propre et exempte d'humidité : il n'en faut mettre dans ce vase que ce qu'on peut employer en deux heures ; en agissant ainsi, le vernis s'évapore moins, et l'on peut, quand cette petite quantité de vernis est épuisée, en extraire les ordures qui peuvent s'être déjà introduites et déposées dans le fond du camion. Il faut avoir le soin, chaque fois que l'on prend du vernis, de bien boucher la bouteille qui le contient.

5^o. Prenez le vernis dans le camion en ne faisant qu'effleurer la surface du vernis avec la brosse, retirez celle-ci

adroitement sans laisser tomber de vernis par terre , ni sur les contours du camion.

6°. On emploie ordinairement le vernis à froid. Si vous opérez l'hiver par de fortes gelées , il faut chauffer la pièce où vous travaillez.

Une chaleur douce et modérée convient aux vernis à l'esprit de vin, elle les fait s'étendre et se polir d'eux-mêmes en faisant disparaître les ondes et les côtes de la brosse ; ces vernis redoutent le froid qui les fait blanchir, les met en grumeaux, et en fait disparaître le poli et le luisant ; une chaleur trop élevée leur est également contraire, elle les fait bouillonner, se peloter, et produire une surface raboteuse.

Le vernis gras demande une plus forte chaleur ; lorsqu'il est appliqué sur des murs, il peut même supporter la chaleur de la poêle à brûler dont il a été question dans le Chapitre IV.

7°. Quand le vernis est trop épais, et qu'il ne s'étend pas facilement, on l'éclaircit, avec de l'esprit de vin si le vernis est à l'esprit de vin, et avec de l'essence pour les autres espèces de vernis.

8°. Vernissez hardiment à pleine brosse, et rapidement par l'*aller* et le *retour* seulement ; évitez de repasser, car le vernis peloterait : on ne doit jamais *croiser* les coups de brosse. Les couches de vernis doivent être unies, et d'égale épaisseur ; trop épaisses elles forment des côtes, se rident, et ne séchent pas ; les couches trop minces n'offrent point de solidité.

9°. Si, par quelque cause que ce soit, le vernis devient terne, inégal, ou qu'il ne sèche pas, renoncez à vouloir y redonner ce qui lui manque ; hâtez-vous de l'enlever pendant que cela vous est encore facile, et recommencez votre vernissage, après vous être rendu compte si ce qui l'a fait manquer dépend du vernis ou de la manière dont il a été employé. Essayez d'enlever votre vernis, d'abord avec de l'es-

prit de vin, ou de l'essence selon la nature de ce vernis ; ce n'est que si ces deux liquides n'agissent pas, que l'on emploie l'eau de potasse dont l'effet est plus prompt, mais avec laquelle on risque d'endommager les peintures qui sont sous le vernis.

10°. N'appliquez une seconde couche de vernis que lorsque la première est parfaitement sèche, ce que l'on reconnaît quand en posant légèrement le dos de la main sur l'ouvrage, le vernis ne poisse pas.

PRÉCEPTES PARTICULIERS POUR L'APPLICATION DES VERNIS
SELON LES SUJETS SUR LESQUELS ON DOIT LES APPLIQUER.

Les vernis peuvent être appliqués 1° sur les peintures à l'huile, 2° sur les peintures à la colle, 3° sur la Dorure, 4° sur les bois crus, le fer, le cuivre et les autres métaux, 5° sur les papiers de tenture, et 6° sur les tableaux. Nous allons dire quelques mots sur la vernissure de chacun de ces différens sujets.

DE L'APPLICATION DU VERNIS SUR LES PEINTURES
A L'HUILE.

Les peintures à l'huile acquièrent par le vernis plus de fraîcheur et de solidité ; les peintures vernies peuvent subir de fréquens lavages sans être altérées.

Le vernis enlève l'odeur de la peinture à l'huile, mais il faut pour cela que celle-ci soit bien sèche, et que les deux dernières couches en aient été données avec des couleurs détremées à l'essence pure. Si l'on vernit avant la dessiccation de la peinture, on concentre l'odeur de celle-ci qui s'échappe alors longuement, et peut se faire sentir pendant plusieurs mois. Nous répéterons ici qu'il est bon de ne vernir que lorsque le plus fort de l'odeur est parti, c'est-à-dire huit jours après l'application de la dernière couche ; on peut, en prenant ce temps, habiter deux jours après l'application du vernis qui, en concentrant le reste de l'odeur, empêche

celle-ci de se développer. Le vernis appliqué sur d'anciennes peintures qu'on a lessivées est toujours plus brillant que sur celles nouvellement faites.

Les peintures à l'huile deviennent d'autant plus luisantes par le vernis, que la dessiccation de ces peintures est plus complète; quand on vernit trop tôt, le vernis s'emboie dans la peinture, et cette dernière reste terne.

On peut employer indifféremment les trois espèces de vernis pour vernir à l'intérieur les peintures à l'huile; les peintures extérieures doivent être vernies au vernis gras.

Le blanc de céruse employé à l'intérieur des appartemens tend toujours à noircir; cela est le résultat de la combinaison du carbonate de plomb avec les parcelles de gaz hydrogène sulfuré produit par les exhalaisons animales. Le blanc de céruse, et les teintes dans la composition desquelles il en est entré, peuvent être préservés de l'influence de ce gaz, en les couvrant d'une couche de vernis à l'esprit de vin.

Le blanc de céruse employé à l'extérieur des bâtimens tend au contraire à blanchir par l'effet de l'évaporation de l'huile, surtout lorsque ce blanc est exposé aux rayons du soleil. Il est prouvé que le blanc noircit également à l'extérieur, si l'air en cet endroit est chargé de gaz provenant de matières animales en état de putréfaction; mais comme cela n'arrive pas le plus fréquemment, il n'est donc point nécessaire de couvrir de vernis les blancs extérieurs, il vaut même mieux ne les point vernir, car étant obligé à l'extérieur d'employer le vernis gras, ce vernis, fût-il même de première qualité, jaunit toujours les blancs. Lorsqu'on a des filets, des moulures, des inscriptions, des ornemens, etc., à peindre en blanc sur des peintures extérieures qui doivent être vernies, il convient par conséquent de vernir celles-ci avant de faire ces blancs, qui auront ainsi plus d'éclat.

Quelques peintres ne font point vernir la peinture en imitation du marbre blanc, afin de ne point ôter à celui-ci le ton blanc légèrement teinté de bleu qui le caractérise; ils

craignent que le vernis ne jaunisse ce marbre. On peut se préserver de ce dernier inconvénient, en n'employant que de très-beau vernis à l'esprit de vin ; tandis qu'en ne vernissant pas, on doit s'attendre à voir, dans l'espace de quelques mois, le marbre se jaunir, défaut qui, avec le temps, ne fait qu'augmenter. Un fait irrécusable vient à l'appui de notre opinion : lorsqu'en vernissant on oublie quelques petites places, ces manques de vernis se distinguent très-visiblement au bout de quelques mois, et forment des taches jaunes, tandis que les peintures vernies ont toute leur fraîcheur. Ces parties non vernies deviennent surtout fort apparentes, après qu'on a lessivé les peintures pour les nettoyer seulement.

DE L'APPLICATION DU VERNIS SUR LES PEINTURES
A LA COLLE.

Nous renvoyons le lecteur à ce que nous avons dit sur ce sujet, lorsqu'il a été question de la détrempe vernie à la fin du Chapitre VI.

DE L'APPLICATION DU VERNIS SUR LA DORURE.

Les dorures à l'huile exposées aux injures de l'air ne doivent point être vernies ; car lorsqu'il survient un coup de soleil à la suite d'une grande pluie, l'or se trouve tout piqué quand il a été recouvert de vernis.

Les dorures à l'huile faites à l'intérieur des maisons peuvent être vernies soit au vernis à l'esprit de vin, soit au vernis gras ; mais il faut procéder de la manière suivante, sans cela on risque d'altérer la beauté de la dorure.

Il faut d'abord chauffer assez fortement la pièce où se trouve la dorure ; l'or doit être parfaitement sec, en sorte qu'il ne soit pas susceptible de s'imbiber du vernis qu'on appliquera dessus, ce qui lui ôterait de son éclat. On commence par frotter légèrement l'or avec un morceau de velours chauffé et bien propre, cela unit la dorure et lui donne

du brillant ; on étend ensuite le vernis légèrement et uniformément avec une brosse douce. Au fur et à mesure qu'on vernit, il faut qu'une autre personne échauffe le vernis appliqué, avec une poêle de même forme mais plus petite que celle dont nous avons donné la figure dans le Chapitre IV ; on promène cette poêle plusieurs fois devant le vernis, sans s'arrêter à la même place, de crainte de le faire bouillonner : cette chaleur fait revenir le brillant de l'or, en rendant au vernis toute sa transparence.

La dorure ainsi vernie supporte les frottemens, et l'on peut la laver en cas de salissures de mouches ou d'autres taches.

On ne vernit pas la dorure à l'eau.

DE L'APPLICATION DU VERNIS SUR LES BOIS CRUS, LE FER, LE CUIVRE ET LES AUTRES MÉTAUX.

Le vernis préserve les bois de la piqure des vers, et il en prolonge la durée en les garantissant des influences atmosphériques.

Les boiseries en belle menuiserie en chêne enrichies d'ornemens sculptés dans le bois ne se peignent souvent pas, afin de ne point altérer, par l'épaisseur de la couleur, la pureté de leurs formes ; alors on les vernit. On peut embellir la couleur naturelle du bois, en le colorant avec une teinture de terra-merita ou de safranum. Dans tous les cas, il faut avant de vernir donner à la boiserie une couche d'encollage à la colle figée, semblable à celui qui s'applique sur la détrempe vernie avant l'opération de la vernissure ; quand cette couche d'encollage est complètement sèche, on donne une ou deux couches de vernis à l'esprit de vin. On emploie le vernis gras, quand il s'agit de vernir les boiseries d'une église, telles que celles qui décorent le chœur, la chaire, la sacristie, etc. ; le vernis gras est alors convenable, parce que ces boiseries ont à supporter les intempéries d'un grand air, le froid et souvent l'humidité.

Le vernis préserve les métaux de la rouille, et en les recouvrant, il n'en change pas l'aspect métallique. Les métaux doivent pouvoir supporter l'attouchement des mains, ils demandent conséquemment un vernis dur, c'est pourquoi on les vernit au vernis gras; s'il est possible de les chauffer, le vernis séchera et durcira plus promptement.

DE L'APPLICATION DU VERNIS SUR LES PAPIERS
DE TENTURE.

L'application du vernis sur les papiers de tenture offre beaucoup d'analogie avec l'application du vernis sur la détrempe; seulement, par motif d'économie, beaucoup de peintres se servent de vernis de Hollande; mais un vernis à l'esprit de vin convient mieux sous beaucoup de rapports, et on risque moins en l'employant de voir des taches produites par le vernis qui, s'infiltrant sous l'encollage, atteint le papier et le noircit.

C'est une opération assez délicate que celle de vernir un papier de tenture, elle exige de l'habitude, de l'habileté et du soin.

Un papier destiné à être verni doit être imprimé en couleurs bien collées, sans cela on enlèverait la couleur en donnant les couches d'encollage: il faut que ce papier soit bien adhérent à la surface des murs sur lesquels il est collé, particulièrement sur ses bords, car s'il y a des boursoufflures, le vernis se livre passage sous le papier, et le tache.

Lorsque le papier est collé et bien sec, on donne deux couches de colle figée préparée comme il a été dit pour la détrempe vernie. Ayez soin d'en passer également partout, et de ne point oublier la plus petite partie, car il suffirait que l'encollage n'ait point couvert une place grande comme la tête d'une épingle pour produire en vernissant une tache vingt fois plus grande. Il faut surtout, en appliquant l'encollage, ne point le ménager sur les joints du papier, dans les angles et sur les bords.

Le papier imitant le marbre est celui que l'on vernit le plus souvent, et, comme ce papier est collé par *assises*, c'est-à-dire horizontalement, les joints de chaque lé de papier doivent être suffisamment garnis d'encollage pour que le vernis ne pénètre pas en séjournant sur l'épaisseur que forme le recouvrement d'un lé sur l'autre : les colleurs peuvent d'ailleurs, en commençant à poser leurs assises par en bas, faire que l'épaisseur de recouvrement retienne moins le vernis.

Avant d'appliquer le vernis, il est de la plus grande importance de s'assurer si l'encollage est parfaitement sec partout, car le vernis tache les endroits qui ne sont pas entièrement desséchés.

Quand le vernis d'un papier de tenture a perdu son brillant, et qu'on désire le vernir de nouveau, il faut s'assurer si l'ancien vernis n'a pas été enlevé en quelques places, car s'il en était ainsi, ces manques de vernis livreraient passage au vernis nouveau, et mettraient celui-ci en contact direct avec le papier; il en résulterait par conséquent des taches. Il faut donc, pour revernir un papier dont l'ancien vernis est enlevé en quelques parties, donner préalablement une ou deux couches d'encollage à colle figée.

DE L'APPLICATION DU VERNIS SUR LES TABLEAUX.

On ne vernit les tableaux que pour aviver et conserver les couleurs; il ne faut donc pas les vernir avec un vernis trop brillant qui empêcherait de bien distinguer les peintures, ni avec un vernis trop coloré qui altérerait la pureté des couleurs.

Les tableaux se vernissent avec un vernis à l'essence préparé pour cet objet (voir ce que nous en avons dit Chapitre II, section II). L'application de ce vernis n'offre rien qui diffère des procédés ordinaires, il faut seulement encore plus de soin et de propreté. On place le tableau à plat horizontalement, et on vernit avec une queue de morue extrêmement douce ; le vernis doit être de la moindre épaisseur possible.

Il faut éviter de donner plusieurs couches de vernis.

On ne doit employer pour le tableau que du vernis composé avec de la résine appelée *mastic* dissoute dans l'essence de térébenthine; si l'on se servait d'autres vernis, il serait difficile et quelquefois impossible de les enlever, ainsi que cela s'exécute lorsque les vernis à tableaux deviennent jaunes et qu'ils perdent de leur transparence.

M. de Montabert dans son savant traité de la Peinture des tableaux s'exprime ainsi :

« S'il arrivait que l'on apposât le vernis sur le tableau avant que celui-ci ne fût bien sec, ce vernis pourrait, en se mêlant aux couleurs du tableau, les altérer, et n'être plus susceptible d'être enlevé en totalité. Voici donc un moyen excellent et inconnu, je crois, d'isoler le vernis de la peinture sans diminuer l'adhérence nécessaire. »

« *Gluten intermédiaire propre à empêcher l'incorporation des vernis dans la peinture.* Faites bouillir dans un demi-litre d'eau une poignée de graine de lin. Ajoutez dans l'eau un morceau de sucre candi blanc de la grosseur d'une petite noisette. Lorsque l'eau est assez visqueuse pour former une faible gelée à l'état froid, le gluten est bon, et on peut l'employer aussitôt. »

« Les parties grasses et peu sèches d'un tableau à l'huile nouvellement fini ne recevront pas d'abord aisément ce gluten, en sorte que pour le faire adhérer, il faut un peu de persévérance. On place donc le tableau à plat; on le lave bien, on peut même le dégraisser avec de la farine de haricots, et le bien laver ensuite. On jette sur le tableau quelques gouttes de gluten, on les étend avec la paume de la main, on la passe et repasse souvent, jusqu'à ce que, le dessèchement commençant, quelques points commencent à adhérer. Souvent ce gluten se retire sur lui-même, mais on le force par le frottement et par l'application fréquente de la main, à s'étendre, à sécher et à adhérer. Lorsqu'on est certain que cette superposition a eu lieu sur tous les points, l'opération est

finie, et on peut appliquer sans crainte le vernis. Quel que soit ce vernis, il ne pénétrera pas dans le tableau au-delà de la surface encollée, en sorte qu'une seule couche de vernis suffira pour donner un beau brillant. On peut alors enlever ce vernis facilement et sans endommager la peinture.»

Il faut avant de vernir des tableaux qui déjà l'ont été, enlever l'ancien vernis. Cette opération s'exécute de plusieurs manières : le procédé le plus ordinaire consiste à frotter la surface du tableau avec le plat de la main ; ce frottement réduit le vernis en poussière, et l'enlève facilement quand il n'est composé que de mastic ; à mesure que le vernis s'enlève, on souffle la poussière qu'il produit pour s'assurer que l'on n'a point atteint la peinture du tableau : quand ce tableau est d'une certaine dimension, on se sert d'un morceau de peau douce et souple pour opérer le frottement. On enlève encore les anciens vernis en les dissolvant avec un mélange d'essence de térébenthine, d'huile et d'esprit de vin ; l'action dissolvante est d'autant plus grande que celui-ci entre en plus forte proportion dans le mélange, il vaut donc mieux en mettre moins que de s'exposer à attaquer les peintures en voulant enlever les vernis plus promptement.

SECTION II.

DE LA PEINTURE AU VERNIS.

LA PEINTURE AU VERNIS est celle où les couleurs sont détrempees au vernis.

Ce genre de peinture peut s'exécuter par *trois procédés différens* : 1^o on broie les couleurs à l'huile, et on les détrempe avec un vernis à l'essence ; 2^o on broie les couleurs à l'essence, et on les détrempe avec un vernis gras ; enfin 3^o on emploie des couleurs en poudre fine que l'on peut détremper avec celui des trois vernis que l'on veut.

Le premier de ces procédés offre peu d'avantages, la peinture qui en résulte sèche un peu plus promptement que la

peinture à l'huile, mais elle donne presque autant d'odeur ; l'emploi des couleurs y est analogue à celui des couleurs de la peinture à l'huile ; on détrempe la couleur en y ajoutant le vernis peu à peu, jusqu'à la consistance ordinaire : le vernis à l'essence le plus siccatif est le plus convenable.

La peinture au vernis composée de *couleurs broyées à l'essence et détrempées au vernis gras* est, des trois procédés de peinture au vernis, celui qui a le plus de solidité, et auquel on peut donner la plus grande beauté, aussi l'emploie-t-on pour la peinture des équipages ; les couleurs n'y sèchent pas beaucoup plus vite qu'à l'huile, mais elles donnent moins d'odeur : on ne broie les couleurs à l'essence qu'au moment de s'en servir ; quelques couleurs sont tellement siccatives qu'on ne peut les broyer à l'essence pure, parce qu'elles se sèchent sur la pierre pendant qu'on les broie ; il faut alors broyer ces couleurs à l'essence coupée avec un peu d'huile.

Le troisième procédé de peinture au vernis s'exécute avec des *couleurs en poudre détrempées au vernis* ; ce procédé donne trois sortes de peintures différentes, selon celle des trois espèces de vernis que l'on a employée.

Les *couleurs en poudre détrempées au vernis à l'essence* donnent une peinture qui a beaucoup de rapport avec celle où les couleurs sont broyées à l'huile et détrempées au vernis à l'essence, elle donne moins d'odeur, sèche plus promptement, mais elle est moins solide.

Les *couleurs en poudre détrempées au vernis gras* éclairci avec de l'essence donnent une peinture à peu près semblable à celle qui résulte de couleurs broyées à l'essence et détrempées au vernis gras ; mais les couleurs en poudre produisent une peinture moins belle que des couleurs finement broyées.

Parmi les différentes peintures au vernis que nous venons de passer en revue, il n'en est aucune qui nous ait présenté les deux qualités essentielles qu'on recherche dans la pein-

ture au vernis, *prompte dessiccation et absence d'odeur*. En effet, ce n'est que dans la peinture au vernis avec des *couleurs en poudre détrempees* immédiatement dans du *vernis à l'esprit de vin* bien siccatif, que l'on trouve ces deux importantes qualités; c'est là en dernier résultat qu'il faut chercher le type de la véritable peinture au vernis.

Cette dernière espèce de peinture est celle qui présente le plus de difficulté à cause de la prompte dessiccation des couleurs; elle n'offre qu'une peinture grossière lorsque les couleurs n'ont pas été mises en poudre dans un état d'extrême finesse. Pour parvenir à pulvériser convenablement les couleurs, il faut les broyer finement à l'eau, les mettre dessécher complètement en trochisques, puis les broyer de nouveau à sec seulement pour les réduire en poudre, enfin il faut les passer dans un *tamis de soie à double fond* appelé *tamis couvert*.

La peinture au vernis ne s'exécute que sur des fonds bien préparés, soit à la colle, soit à l'huile: quand on l'exécute sur des boiseries neuves en sapin, il faut donner à celles-ci une ou deux couches d'encollage au blanc d'Espagne, les reboucher au mastic à la colle, puis les poncer de manière à ce qu'il ne reste d'encollage que dans les cavités et les pores du bois: avant de l'exécuter sur d'anciennes peintures à l'huile, il faut les lessiver, les poncer, et les reboucher au mastic à l'huile.

Pour peindre une superficie d'environ 4 mètres (une toise), prenez pour la première couche, 0 kilog. 19 déca-grammes (6 onces) de couleur en poudre, et détrempez-la dans un tiers de litre de vernis à l'esprit de vin en n'ajoutant la couleur que peu à peu, et ayant le soin de bien la remuer et la détremper avant d'en mettre de nouvelle. On donne la seconde couche en détremplant, de la même manière, moitié moins de couleur dans la même quantité de vernis. Si vous donnez une troisième et une quatrième couche, détrempez moitié moins de couleur qu'à la deuxième couche,

toujours dans la même quantité de vernis. Chaque couche, lorsque le vernis est bon, n'est environ qu'une ou deux heures à sécher : il faut, après la dessiccation de chaque couche, poncer légèrement avec du papier de verre très-fin, afin d'enlever les inégalités et les grains de la couleur.

On peut avec des couleurs broyées d'avance en poudre fine produire, par leur mélange dans le vernis, toutes les teintes qu'on obtient dans la peinture à l'huile ; il est essentiel de remuer long-temps le mélange, afin que la teinte soit bien uniforme.

Ce dernier procédé de peinture a été inventé pour servir l'impatience des propriétaires qui ne veulent pas ou ne peuvent pas accorder au peintre le temps que réclame l'exécution d'une peinture à l'huile soignée. La peinture au vernis (composée de couleurs en poudre détremées au vernis à l'esprit de vin) sèche promptement, elle a de plus l'avantage, lorsqu'elle a été bien exécutée, de ne produire aucune odeur douze heures après son application. Cette peinture est beaucoup plus solide que la détrempe, et l'est moins que la peinture à l'huile : elle devient assez coûteuse par la quantité de vernis qu'on y emploie ; elle demande des ouvriers exercés, car les couleurs séchent si promptement qu'il faut les savoir manier avec beaucoup d'habileté, et ce n'est que par l'habitude qu'on peut espérer obtenir un plein succès. On peut donner trois couches en un jour : une couche de peinture au vernis couvre et garnit beaucoup plus qu'une couche de peinture à l'huile.

Il ne faut pas s'attendre que la peinture au vernis, exécutée précipitamment dans l'espace d'un jour, offre l'aspect et le fini d'une peinture à l'huile bien faite ; les seuls avantages de cette façon de peindre sont, comme nous venons de le dire, dans la promptitude de l'exécution, et dans l'absence de toute odeur un jour après son achèvement.

Les peintures au vernis ont par elles-mêmes un brillant qui peut dispenser de les vernir ; cependant lorsqu'on dési-

ra les rendre plus éclatantes, on pourra les recouvrir d'une ou de plusieurs couches de vernis pur.

On a donné le nom de *couleurs lucidoniques* à des couleurs en poudre impalpable détremées et conservées dans du vernis à l'esprit de vin. On peut préparer des couleurs liquides toutes prêtes à être employées, et analogues à celles que l'on vend sous la dénomination de lucidoniques, en faisant dissoudre au bain-marie 2 parties de sandaraque, 2 parties de mastic (résine) et 6 parties de térébenthine de Venise dans 30 parties d'esprit de vin bien rectifié : on met d'abord dissoudre la sandaraque et le mastic, puis l'on y ajoute la térébenthine que l'on a fait dissoudre séparément dans une portion des 30 parties d'esprit de vin ; on laisse subir dix à douze bouillons au mélange des trois résines que l'on remue avec une spatule en bois, puis on retire du feu et l'on passe le vernis ainsi obtenu à travers un tamis. Les couleurs en poudre fine détremées dans ce vernis donnent une *peinture au vernis à l'esprit de vin* qui sèche promptement et est malgré cela d'un emploi assez facile. Afin que le mélange du vernis et des couleurs en poudre se fasse d'une manière plus complète, il est convenable de détremper les couleurs dans le vernis vingt-quatre heures avant de s'en servir, mais il faut que pendant ce temps les couleurs ainsi délayées soient renfermées dans des bouteilles exactement bouchées pour que l'esprit de vin du vernis ne s'évapore pas. Au moment de peindre, on agite fortement le mélange contenu dans les bouteilles, et l'on en prend la quantité que l'on peut employer dans l'espace de deux heures ; on en reprend ainsi, en agitant chaque fois, jusqu'à ce que l'on ait fini de peindre ; s'il reste de la couleur dans les bouteilles, on peut la mettre de côté pour l'employer au besoin, car elle peut se conserver ainsi en bon état pendant plusieurs mois. La peinture au vernis ainsi obtenue est d'autant plus belle que les couleurs sont en poudre plus fine.

SECTION III.

DE LA PEINTURE A L'HUILE VERNIE-POLIE.

Nous sommes arrivés à l'endroit où il va être question du genre de peinture qui surpasse tous les autres en beauté, en solidité et en éclat.

LA PEINTURE A L'HUILE VERNIE-POLIE est celle dont la couleur est poncée, adoucie et rendue unie comme la surface d'une glace, et sur laquelle on applique un grand nombre de couches de vernis poli à chaque couche et lustré après la dernière. Ce genre de peinture, qui ne s'exécute que dans les appartemens les plus somptueux, est celui en usage pour peindre les panneaux des beaux équipages : on l'emploie aussi pour peindre les boîtes, les meubles, et les objets de fantaisie imitant les *laques chinois* et *japonais*.

La peinture à l'huile vernie-polie est le chef-d'œuvre de l'art du Peintre en bâtimens; aucun des ouvrages dont nous avons parlé ne peut lui être comparé. Nous allons initier nos lecteurs aux procédés de cette belle peinture dont la parfaite exécution n'est réservée qu'aux artistes les plus habiles et les plus expérimentés.

Neuf opérations principales sont nécessaires pour porter ce genre de peinture au plus haut degré de perfection, de richesse et d'éclat : on pourra en modifier ou en supprimer quelques-unes, si l'on veut rendre l'ouvrage moins dispendieux.

1^{re} OPÉRATION.*Couche d'impression.*

La couche d'impression se compose de 9 parties de blanc de céruse et d'une partie de bonne litharge fine broyées ensemble à l'huile de lin : on détrempe ce blanc ainsi broyé avec de l'huile de lin mêlée d'un cinquième d'essence, on en donne une couche au sujet qui doit être propre, neuf, exempt d'humidité, et dont la surface doit être bien dressée, unie et

adoucie. Si le sujet est un corps très-poreux, tels que sont le bois de sapin, le plâtre, la pierre, etc., il faut détremper le blanc de céruse à l'huile de lin pure : les murs en pierre et en plâtre doivent en outre être abreuvés d'huile de lin avant de recevoir cette couche d'impression.

2^e OPÉRATION.

Rebouchage.

On rebouche et on masque tous les défauts avec un mastic à l'huile au blanc de céruse.

3^e OPÉRATION.

Couches de teinte dure.

La *teinte dure* ou *massicot* est une couleur jaune dont il a été question dans le premier Chapitre; il faut la broyer à l'huile siccativée mêlée par moitié d'essence, et la détremper avec la même huile également coupée de moitié d'essence. On donne 6, 9 ou 12 couches de teinte dure au sujet; le nombre des couches doit toujours être divisible par 2 ou par 3, afin de donner les 2, 3 ou 4 premières couches avec du massicot pur, les 2, 3 ou 4 couches suivantes avec du massicot mêlé d'un dixième de minium, et les 2, 3 ou 4 couches ensuite encore avec du massicot pur : on verra tout à l'heure la raison qui fait agir ainsi.

Chaque couche de teinte dure doit être bien égale non seulement quant à l'épaisseur, mais encore quant à la dose de l'huile, de l'essence et de la teinte dure. Il faut, pour que ces trois substances soient toujours dans la même proportion, ajouter de temps en temps un peu d'essence et très-peu d'huile pour remplacer ce qui peut s'en être évaporé. On doit mettre entre chaque couche l'intervalle nécessaire pour que la dessiccation soit complète. Avant d'appliquer chaque nouvelle couche, on dresse légèrement à la pierre ponce ou au papier de verre la surface du sujet pour enlever les plus fortes inégalités, et si l'on aperçoit quelques défauts et quel-

ques petits trous, on les rebouche avec du mastic composé d'huile siccatif et de teinte dure.

On peut donner aussi les couches de teinte dure avec du massicot broyé à l'essence et détremé avec un vernis gras bien siccatif.

4^e OPÉRATION.*Ponçage.*

Supposons que les couches de teinte dure qui ont été appliquées soient au nombre de 9 : quand elles sont bien dures, on dresse également et uniment la surface du sujet, on la ponce et on l'adoucit d'abord à la pierre ponce, puis au papier de verre très-fin ; on use ainsi par ce ponçage les 3 dernières couches de teinte dure, ce qui se fera facilement, puisqu'il suffira de s'arrêter quand on découvrira la teinte dure nuancée par l'addition de minium.

5^e OPÉRATION.*Adoucissage des couches de teinte dure.*

Quand la pierre ponce et le papier de verre ont ainsi uni le sujet et usé les 3 dernières couches de teinte dure, on procède à l'adouçissage. A cet effet, on fait un tampon avec un morceau de serge, on le trempe dans un seau d'eau dans lequel on a mis de la ponce en poudre passée au tamis de soie ; puis on frotte et on adoucit avec ce tampon chargé de ponce toutes les parties du sujet, en ayant soin de ne point user plus dans un endroit que dans un autre, ce que du reste on pourra apercevoir, car il suffira pour adoucir convenablement d'user les 3 couches de teinte dure nuancée par le minium.

6^e OPÉRATION.*Couches de teinte.*

Le sujet étant ainsi poli, faites votre teinte par le mélange de couleurs broyées à l'huile et détremées à l'essence ; passez cette teinte au travers d'un tamis en toile métallique ser-

rée, et donnez-en trois ou quatre couches très-minces, bien étendues et bien égales. On se sert pour appliquer ces teintes de brosses en soies douces de première qualité, il faut avoir 1^o des brosses plates ou queues de morue de deux largeurs pour peindre les parties lisses; 2^o des brosses ordinaires de deux ou trois dimensions pour peindre les moulures, les sculptures et les petites parties; 3^o deux pinceaux plats en poil de putois ou de blaireau ayant la forme des queues de morue; ces pinceaux, dans lesquels on ne met pas de couleur, servent à unir et lisser la teinte lorsqu'elle a été déjà étendue avec les brosses queues de morue; 4^o deux pinceaux ordinaires en poil de putois; ces pinceaux employés pour lisser les petites parties ont le même usage que les précédens.

Lorsque les couches de teinte dure ont été données au vernis gras, les teintes peuvent être composées de couleurs broyées à l'essence et détremées avec un beau vernis gras; c'est alors une véritable peinture au vernis que l'on exécute.

7^e OPÉRATION.

Couches de vernis.

Dès que les couches de teinte sont bien sèches, appliquez cinq à huit couches de vernis bien étendues et d'égale épaisseur. Il faut employer du vernis à l'esprit de vin au copal ou du vernis gras, car les autres vernis ne se polissent et ne se lustrent pas bien. Polissez légèrement chaque couche, en vous servant d'un tampon en drap fin chargé de pierre ponce en poudre très-fine.

8^e OPÉRATION.

Adoucissage et polissage des couches de vernis.

Adoucir le vernis, c'est y donner une surface lisse, nette et douce, en enlevant les petites inégalités qui peuvent s'y rencontrer. Le vernis s'adoucit de la même manière que les couches de teinte dure en employant de la pierre ponce en-

core plus fine, et un tampon en drap fin. Cette opération est longue, car il faut frotter le tampon en tournant en rond très-légèrement et uniment sur toute la surface du vernis, et de manière à ne point rayer celui-ci. On lave de temps en temps avec une éponge fine et douce pour juger si l'adoucissage est complet. Enfin on lave et on nettoie à grande eau la surface du vernis, on l'essuie avec des linges doux, propres et secs.

La pierre ponce adoucit le vernis, mais elle n'y donne pas de brillant : pour obtenir celui-ci, il faut *polir* le vernis; ce qu'on exécute en procédant à peu près de la même manière qu'à l'adoucissage, mais en se servant d'un tampon de drap blanc imbibé d'huile d'olive et de tripoli de Bretagne en poudre très-fine. On polit par petites places, jusqu'à ce que le vernis ait repris un brillant supérieur à celui que la ponce lui a ôté.

Lorsque le vernis employé n'est pas un beau vernis gras ou un vernis à l'esprit de vin au copal pur, il ne faut point exécuter l'adoucissage à la ponce, car ce vernis ne serait pas assez dur pour résister à cette opération. Il faut, quand on doute de la qualité du vernis, faire l'adoucissage au tripoli avec un tampon de drap imbibé d'eau; on polit ensuite avec un drap imbibé d'huile d'olive et de tripoli comme il a été dit plus haut. Dans tous les cas, avant de commencer les grandes parties, il est prudent d'adoucir et de polir une petite partie peu apparente, afin de s'assurer si le vernis peut supporter cette opération avec avantage.

9^e OPÉRATION.

Lustrage du vernis.

Les couches de vernis ainsi polies, on essuie et on frotte légèrement le sujet avec des linges doux pour enlever les traces d'huile d'olive; quand celle-ci est enlevée, on fait reparaître le brillant du vernis en le frottant avec de l'amidon; puis, avec la paume de la main ou un morceau de cuir bien

souple, on frotte jusqu'à ce que le vernis s'échauffe et acquière le plus grand éclat, c'est ce qu'on appelle *lustrer*.

Ici se termine le détail des opérations nécessaires pour la parfaite exécution de la peinture à l'huile vernie-polie : on ne peut compter moins de six semaines en été et deux mois en hiver pour le temps que demande l'entier achèvement de cette peinture.

Lorsque la peinture à l'huile vernie-polie est détériorée et que l'on veut en refaire une nouvelle, on enlève les couches de vernis par des lessivages à l'eau de potasse très-forte; on donne ensuite au sujet, et par petites parties, une couche de cette eau de potasse; puis, avant que cette couche ne soit sèche, on use également, avec de la pierre ponce, les couches de teinte jusqu'à ce qu'on soit arrivé aux couches de teinte dure. On lave alors le sujet à grande eau, pour bien enlever toute l'eau de potasse. Si les couches de teinte dure ne sont pas endommagées, on peut obtenir la peinture à l'huile vernie-polie en exécutant seulement les procédés des quatre dernières opérations que nous venons de décrire. Il arrive souvent que le sujet a besoin d'être rebouché, il faut, en ce cas, préalablement donner une couche de teinte dure, puis reboucher, donner ensuite une seconde couche de teinte dure, et poncer : ce n'est que lorsque ce travail est fait que l'on donne les couches de teinte.

CHAPITRE IX.

DE DIFFÉRENS GENRES DE PEINTURE.

Les *peintures à la détrempe, à l'huile, et au vernis*, dont les procédés d'exécution ont été décrits dans les trois Chapitres précédens, sont les trois genres de peinture que l'on emploie le plus fréquemment. Cependant, il y a des localités où le bas prix de certaines substances et la rareté de certaines autres engagent les propriétaires à substituer, aux trois genres de peinture que nous connaissons, un nouveau genre trouvé plus économique. La nature des couleurs, dans ces nouvelles peintures, est toujours la même; c'est par conséquent la nature des liquides qui diffère. Les procédés d'exécution s'écartent peu des procédés ordinaires, c'est principalement la préparation des couleurs qui présente quelques modifications.

Nous pourrions citer un grand nombre de genres particuliers de peinture, mais nous ne parlerons que de ceux qui sont le plus en usage. Ainsi nous allons examiner succinctement : 1^o la PEINTURE AU LAIT, 2^o la PEINTURE AU SÉRUM DU SANG, 3^o la PEINTURE A LA POMME DE TERRE, 4^o la PEINTURE A LA FRESQUE, 5^o la PEINTURE A LA CIRE.

SECTION PREMIÈRE.

DE LA PEINTURE AU LAIT.

Depuis long-temps la PEINTURE AU LAIT est employée dans

les Indes-Orientales. On y fait un mélange de neuf parties de chaux éteinte et d'une partie de sable très-fin ; on détrempe ce mélange avec du lait caillé et des blancs d'œufs. Le palais impérial de Sirinagur, dans l'Indostan, est recouvert de cette espèce de peinture.

La peinture au lait a depuis été principalement recommandée par M. Cadet-de-Vaux, et par M. d'Arcet, cependant on l'employait déjà en Allemagne.]

Il peut résulter une grande économie de l'emploi de la peinture au lait, surtout dans les campagnes où le lait se trouve en grande abondance.

M. Cadet-de-Vaux, membre de la société des Sciences et Arts de Paris, a lu en 1805 à cette société un mémoire sur la peinture au lait ; il recommande les proportions et doses suivantes pour couvrir d'une couche de peinture au lait une superficie de 24 mètres (6 toises) ou environ.

Lait écrémé, 2 litres ou.	2 kil. 000 gr.
Chaux récemment éteinte, 6 onces ou.	0 180
Huile de lin, de noix ou d'œillette,	
4 onces ou.	0 125
Blanc d'Espagne, 3 livres $\frac{1}{2}$ ou.	1 750 (1).

La chaux s'éteint en la plongeant dans l'eau, l'en retirant tout de suite, et la laissant s'effleurir à l'air, ce qui la réduit en poudre. On met la chaux dans un vase de grès ou de terre vernissée, on verse dessus une portion de lait suffisante pour en faire une bouillie claire ; on ajoute peu à peu l'huile, en remuant avec une spatule en bois ; on verse ensuite le surplus du lait ; enfin on réduit le blanc d'Espagne en poudre, on en couvre également la surface du liquide, il s'imbibe peu à peu, et finit par se submerger ; on agite et on mélange bien cette peinture avec une brosse, et on y

(1) La quantité de Blanc d'Espagne indiquée par M. Cadet-de-Vaux est 2 kil. et demi (5 livres), nous avons reconnu que cette quantité est trop forte et qu'elle donne une couleur trop épaisse et d'un emploi difficile.

ajoute du noir, du jaune, ou de toute autre couleur en poudre fine, afin d'obtenir la teinte que l'on désire. Lorsque l'on prévoira que la quantité de cette couleur en poudre dépassera le dixième du blanc d'Espagne, il faudra diminuer la quantité de celui-ci de l'excédant de la couleur à ajouter, afin de ne point avoir une teinte trop épaisse. On passe la teinte ainsi obtenue soit au tamis de crin, soit au tamis de soie, selon le degré de finesse que l'on veut donner à la peinture.

Le lait caillé peut être employé dans la composition de peinture ci-dessus, car son contact avec la chaux lui rend tout de suite sa fluidité; toutefois il ne faudrait pas qu'il fût aigre, car alors il formerait avec la chaux un sel susceptible d'attirer l'humidité.

Il est indifférent de se servir de l'une ou l'autre des huiles indiquées; seulement il est préférable d'employer l'huile d'œillette lorsqu'on peint en blanc, cette huile étant moins colorée que les autres. Pour peindre en jaune, en brun, en rouge et autres couleurs foncées, on peut employer les huiles les plus communes, même les huiles à brûler.

L'huile, en tombant dans le mélange de lait et de chaux, disparaît; elle se combine complètement avec la chaux, et forme ainsi un savon calcaire.

M. d'Arcet compose sa peinture au lait avec les proportions suivantes :

Fromage à la pie ou fromage mou bien égoutté. . .	0 k. 144 g. (4 onc. 6 gros.)
Chaux éteinte.	0 007 g. (1 gros 59 g.)
Blanc d'Espagne.	0 280 g. (9 onc. 1 gros 15 g.)
Noir de charbon, ou toute autre matière colorante. . .	0 002 g. (38 grains.)
Eau.	0 160 (5 onc. 2 gros.) (1).

(1) M. d'Arcet n'indique que 80 grammes d'eau, mais nous avons reconnu

On éteint la chaux avec le moins d'eau possible, on la tamise, et on l'ajoute au fromage préalablement mis en pâte, on mélange bien le tout qui perd de sa consistance et prend à peu près celle de la colle de pâte au moment où on la retire du feu. D'un autre côté on met le blanc d'Espagne en poudre, on le détrempe avec l'eau et le noir, et l'on réunit ce nouveau mélange au premier en agitant bien le tout; on y ajoute alors la quantité d'eau nécessaire à l'emploi, cette quantité varie selon la consistance du fromage à la pie, elle est à peu près de 80 grammes pour les doses indiquées ci-dessus; on passe cette peinture au tamis de crin ou au tamis de soie, et, en cet état, elle est bonne à employer. Cette composition se garde d'autant mieux qu'il y entre une moins grande quantité d'eau, il ne faut donc en second lieu n'ajouter celle-ci qu'au moment de l'emploi.

Pour la mise en couleur rouge ou jaune des carreaux, on emploie les mêmes proportions de chaux et de fromage, mais on remplace le blanc d'Espagne et le noir par 200 grammes (6 onces 4 gros 24 grains) d'ocre rouge ou d'ocre jaune que l'on délaie dans la moindre quantité d'eau possible: on procède du reste de la même manière.

« Le lait, dit M. d'Arcet, renferme 1^o la partie butireuse, 2^o la partie caséuse, et 3^o la partie séreuse; la partie caséuse est celle qui est convenable pour la peinture au lait, les deux autres sont inutiles ou nuisibles: le fromage à la pie n'étant composé que de la partie caséuse est donc la substance qui doit être préférée. »

La peinture au lait de M. d'Arcet est plus belle et presque aussi solide que celle de M. Cadet-de-Vaux.

Le mode d'emploi de la peinture au lait est le même que celui de la détrempe. Ayez soin seulement de remuer votre teinte chaque fois que vous en prenez, car il s'y forme

que cette quantité ne suffit pas pour détremper 280 grammes de blanc d'Espagne.

promptement un dépôt considérable, et le lait monte tout de suite à la surface. Cette peinture offre à peu près la solidité et l'aspect de la détrempe ordinaire.

Le mastic de la peinture au lait se compose en ajoutant du blanc d'Espagne en poudre à la composition avec laquelle on peint, jusqu'à ce que cette composition ait acquis la consistance d'un mastic un peu mou; on ne peut pas tenir ce mastic dans la main, car il s'en échappe en filets visqueux; si on le compose plus ferme, ce mastic n'a pas autant de solidité, mais il est d'un emploi un peu plus facile.

La peinture au lait a l'avantage sur la peinture en détrempe, de pouvoir se conserver plusieurs semaines sans se corrompre, même dans les temps les plus chauds: elle ne donne pas de mauvaise odeur; elle peut être appliquée sur d'anciennes peintures à l'huile; elle a autant d'éclat et sèche aussi promptement que la détrempe, et elle est moins coûteuse que celle-ci, dans les campagnes où le lait se trouve abondamment.

SECTION II.

DE LA PEINTURE AU SÉRUM DU SANG.

On doit à M. Carbonell, médecin espagnol, la connaissance d'un procédé au moyen duquel on obtient une peinture qui sèche promptement, ne laisse aucune odeur, et résiste presque autant que la peinture à l'huile aux intempéries des saisons.

Le liquide employé pour ce genre de peinture est le SÉRUM DU SANG des animaux: on donne le nom de sérum à la partie aqueuse transparente qui se sépare des caillots du sang.

On se procure le sérum aux abattoirs, ou chez les bouchers dans les villes où il n'y a pas d'abattoirs. Il faut recevoir dans des vases bien propres le sang des animaux tués, et placer ces vases dans un endroit frais. Au bout de quatre ou cinq heures le sérum est séparé du caillot, et, par une dé-

cantation faite avec précaution , on peut l'obtenir très-pur et presque incolore : s'il contenait quelques corps étrangers , il faudrait le tamiser.

On compose la couleur , en délayant dans 7 à 8 litres de sérum , 4 kilogrammes de chaux vive pulvérisée et tamisée , et un kilogramme de couleurs en poudre pour colorer la chaux et y donner la teinte que l'on désire. On peut augmenter la proportion de la chaux , mais le poids des couleurs en poudre ne doit jamais dépasser le quart du poids de la chaux. On peut s'éviter de pulvériser la chaux , en employant de la chaux fraîchement éteinte avec la plus petite quantité d'eau possible , puis passée au tamis de soie.

La fixité de cette peinture dépend de l'état du sérum au moment où on l'emploie. Cette matière se putréfie si rapidement , qu'elle doit être employée le jour même de sa préparation. On doit faire en sorte de ne détremper de couleur que la quantité que l'on peut employer en quatre ou cinq heures , car dès que l'odeur putride se manifeste , on n'obtient plus qu'une peinture qui s'enlève par écailles ou qui tombe en poussière.

Le mélange de chaux et de sérum acquiert souvent pendant l'emploi une consistance épaisse ; cela nécessite d'avoir un vase contenant du sérum frais , afin d'en ajouter la quantité nécessaire pour rendre la couleur maniable.

On donne deux ou trois couches de cette peinture qui n'est attaquée ni par le frottement , ni par le lavage à l'eau.

La plus grande propreté doit présider à toutes les opérations de ce genre de peinture ; il est essentiel que les brosses et les vases soient , à la fin de chaque journée , lavés et nettoyés.

Toutes les portes et les croisées du palais royal à Madrid ont été peintes au moyen de ce procédé , et on en a obtenu des résultats satisfaisans.

SECTION III.

DE LA PEINTURE A LA POMME DE TERRE.

M. Cadet-de-Vaux, désirant remplacer le lait dans la peinture en détrempe de son invention, a trouvé que la POMME DE TERRE, que l'on peut se procurer partout, donnerait un liant suffisant pour remplacer la colle animale.

Voici les proportions que l'on doit employer.

Pomme de terre, 2 livres ou	1 kilog.
Blanc d'Espagne, 4 livres ou	2 <i>Id.</i>
Eau.	8 litres.

La pomme de terre se cuit à l'eau : on la pèle, on l'écrase encore brûlante, et on la délaie dans 4 litres d'eau chaude ; on passe le tout à travers un tamis de crin, pour faire disparaître tous les grumeaux, et on y ajoute le blanc d'Espagne préalablement détrempe dans les 4 autres litres d'eau. On étend cette peinture comme celle à la colle : elle est d'un beau blanc de lait. On peut colorer cette peinture, et y donner tous les tons que l'on désire, en y ajoutant des couleurs en poudre, ou des couleurs broyées à l'eau.

La *peinture à la pomme de terre* sèche très-promptement, elle adhère parfaitement sur les murs et sur les bois ; quand elle est bien exécutée, elle n'est sujette ni à s'écailler, ni à tomber en poussière ; on l'emploie principalement à l'intérieur, elle a l'apparence et à peu près la solidité de la détrempe ordinaire ; elle est d'un usage très-économique.

On obtient une peinture beaucoup plus belle que la précédente en se servant de la *fécule même de la pomme de terre*. En employant cette fécule, on s'évite les soins qu'exige la cuisson des pommes de terre, on s'épargne le temps employé à les peler et à les écraser, et on obtient une peinture plus parfaite et presque aussi économique ; ce n'est donc qu'à défaut de la fécule que l'on emploiera la pomme de terre.

La *peinture à la fécule* ne diffère de la détrempe ordinaire

que par la nature de la colle employée. Pour composer cette colle, on met chauffer seize litres d'eau, et quand celle-ci est sur le point d'entrer en ébullition on y ajoute un kilogramme de fécule délayée à froid dans deux autres litres d'eau, et on agite le tout sans discontinuer : lorsque ce mélange a subi une ébullition de cinq à six minutes, la colle est faite, on la retire du feu, et on la passe dans un tamis pour en ôter les grumeaux et les ordures. Cette colle doit être alors d'une consistance convenable pour être employée soit à chaud, soit à froid ; elle réussit mieux dans ce dernier état. Les couleurs avec lesquelles on veut en faire usage étant bien broyées, on les détrempe à la manière ordinaire.

Il est utile d'ajouter quelques gouttes d'une dissolution de *sublimé corrosif* (deuto-chlorure de mercure) aux couleurs employées soit à la fécule, soit à la pomme de terre ; on éloigne ainsi les vers qui pourraient être attirés par ces substances.

On améliore beaucoup la colle à la fécule, en y ajoutant le cinquième de son poids de colle de peaux ordinaire, ou un dix-huitième de colle de Flandre en tablette que l'on met fondre dans les seize litres d'eau avant d'y introduire la fécule.

Le mastic fait au blanc d'Espagne et à la colle de fécule doit être employé chaud, sans cela son élasticité en rend l'emploi trop difficile. On peut, si l'on veut, fondre à part un peu de colle de peaux ou de colle de Flandre pour en composer du mastic.

La colle de fécule n'a point d'odeur, et elle se conserve long-temps sans se corrompre.

La peinture à la fécule possède les mêmes qualités que la peinture à la pomme de terre.

SECTION IV.

DE LA PEINTURE A LA FRESQUE.

LA PEINTURE A LA FRESQUE est une espèce de détrempe exécutée sur un enduit, encore frais, composé de chaux et de sable. Ce genre de peinture a été pratiqué par les Anciens.

La chaux mélangée avec le sable, dans des proportions convenables, forme un enduit qui durcit à l'air; si l'on peint, avec des couleurs à l'eau un peu liquides, sur cet enduit frais, ces couleurs formeront corps avec l'enduit et seront d'une durée égale à celui-ci.

Voici comment on procède pour apprêter les murs destinés à recevoir la peinture à la fresque. Si le mur est uni, on l'entaille au marteau pour y former des inégalités qui puissent retenir les enduits dont on va couvrir sa surface. Le premier enduit ou *crépi* se compose de chaux hydraulique et de sable de rivière; les grains de ce crépi forment des aspérités qui retiennent le second enduit composé de chaux, de sable fin et de pouzzolane; ce second enduit doit être parfaitement lissé à la truelle. C'est avec des couleurs à l'eau ou à la gomme que le peintre travaille sur ce dernier enduit. On ne doit faire enduire que la portion de mur que l'artiste peut achever dans la journée.

Les couleurs employées dans la peinture à la fresque doivent être choisies parmi celles que la chaux n'altère pas.

La peinture à fresque s'emploie par les peintres d'histoire pour exécuter de grands sujets historiques ou allégoriques sur les plafonds et les voûtes des édifices; elle présente, en ce cas, plus d'avantage que la peinture à l'huile, par le mat de ses couleurs qui permet de la regarder de tous les points où l'on se trouve.

Nous ne nous étendrons pas davantage sur les procédés d'exécution de la peinture à fresque, nous renvoyons ceux de nos lecteurs qui voudront connaître ces procédés au der-

nier chapitre de l'ouvrage de M. Mérimée, *De la peinture à l'huile*, Paris, 1830.

SECTION V.

DE LA PEINTURE A LA CIRE.

La PEINTURE A LA CIRE, appelée aussi *peinture à l'encaustique*, est celle dans laquelle on emploie la cire fondue pour détremper les couleurs.

On croit assez généralement que les peintres anciens ont employé ce genre de peinture auquel on attribue l'inaltérabilité de leurs couleurs : en effet, ces couleurs étant mélangées dans la cire, et recouvertes, en guise de vernis, d'une couche de la même substance, sont à l'abri du contact de l'air et de l'humidité, leurs plus puissans destructeurs.

M. de Montabert, dans son traité complet de la Peinture des tableaux, décrit les procédés d'exécution de la peinture encaustique qu'il désirerait voir généralement adopter par MM. les peintres d'histoire. Les couleurs, dans ce genre de peinture, doivent être broyées avec les essences de cire, d'aspic, de lavande, de pétrole ou de citron dans lesquelles on a fait dissoudre un peu de cire vierge bien pure. On détrempe ces couleurs avec un vernis composé de résine élémi ou de copal dissous à l'aide de la chaleur dans une des cinq essences ci-dessus, et dans lequel on fond une certaine quantité de cire vierge au moment où ce vernis est encore chaud. Les couleurs ainsi préparées ne noircissent pas comme le font les couleurs à l'huile. M. de Montabert recommande de ne point se servir d'essence de térébenthine pour dissoudre la cire et les résines, parce que cette essence fait jaunir et noircir les couleurs. Les tableaux peints à l'encaustique ne se vernissent pas, on chauffe légèrement la surface des peintures de sorte à amollir la cire sans la faire couler; puis un instant après on frotte doucement ces peintures qui acquièrent un brillant convenable.

Le prix élevé des essences de cire, d'aspic, etc., ne permet pas d'employer dans le bâtiment une peinture à la cire composée comme celle que nous venons d'indiquer : on ne peut ici faire autrement que de se servir d'essence de térébenthine pour dissoudre la cire, et la résine appelée *mastic* remplace la résine élémi et le copal. La cire vierge cassée en petits morceaux se fond aisément à froid dans l'essence de térébenthine. On broie les couleurs avec de l'essence dans laquelle on a fait dissoudre un peu de cire, et on les détrempe avec de l'essence dans laquelle on a fait dissoudre une égale quantité de beau mastic en larmes et de cire vierge.

La peinture à la cire se fixe mieux sur le plâtre, la pierre et le sapin, que sur le chêne, le fer, et les corps peu poreux. Cette peinture sèche promptement, mais elle ne durcit qu'avec le temps; l'odeur de l'essence est longue à s'évaporer; on peut en accélérer l'évaporation, en chauffant légèrement la peinture; cette chaleur, en fondant la cire, l'incorpore mieux dans les couleurs et dans les pores du sujet, et donne ainsi beaucoup de solidité à la peinture : en frottant celle-ci avec un morceau de drap, elle acquiert alors un lustre agréable.

Les couleurs à la cire doivent être broyées très-finement, il faut les employer très-liquides et en couches très-minces, sans cela elles ne se fixeraient pas bien sur le sujet; la peinture à la cire ne couvre presque pas, aussi l'emploie-t-on avec succès sur les boiseries dont on ne veut pas masquer entièrement les veines. On peut, en guise de vernis, recouvrir les peintures à la cire, et même les peintures à l'huile, d'une couche légère de cire vierge fondue dans l'essence seulement sans addition de résine ni de couleur; quand cette couche est durcie, on la frotte avec un morceau de drap blanc, et on obtient un brillant presque égal à celui que donnerait un vernis ordinaire.

La grande chaleur est très-favorable pour l'application de la peinture à la cire; il est donc indispensable de chauffer

en hiver la pièce où l'on exécutera ce genre de peinture.

La peinture à la cire a, sur les autres genres de peinture, l'avantage de la solidité; elle n'altère point la nuance des couleurs, et elle ne les fait point noircir, comme le font les huiles et la plupart des vernis : du reste, on emploie rarement cette peinture dans le bâtiment.

La cire, dissoute dans l'huile de lin siccativ, est, comme nous l'avons dit Chapitre VII, un très-bon hydrofuge. Nous parlerons, dans le chapitre suivant, de l'usage que l'on fait de la cire pour encaustiquer et frotter les carreaux et les parquets des appartemens.

CHAPITRE X.

DES MENUS OUVRAGES, DE LA MISE EN COULEUR DES CARREAUX
ET DES PARQUETS, ET DES RACCORDEMENTS.

Nous réunirons dans ce chapitre plusieurs genres de travaux qui, à cause de leur spécialité, n'ont pu être décrits dans les chapitres précédents.

SECTION PREMIÈRE.

DES MENUS OUVRAGES.

On donne le nom de MENUS OUVRAGES à quelques travaux de peinture exécutés sur des objets qui ne présentent pas de grandes surfaces, et qui sont ordinairement peints d'une manière différente de celle des boiseries : telle est la peinture des *ferrures*, des *plinthes*, des *chambranles* et des *contre-cœurs de cheminée*. Nous allons faire connaître les règles que l'on suit pour la peinture de ces objets.

DE LA PEINTURE DU FER ET DES FERRURES.

Le fer est, comme l'on sait, un métal dont l'emploi est très-répandu dans la construction des maisons ; il est donc utile de connaître les moyens d'en augmenter la durée, en empêchant la rouille de se former à sa surface.

« On a remarqué, dit M. Rondelet dans son *Art de bâtir*, que les fers dont les surfaces ne sont que forgées sont moins susceptibles de s'oxyder que ceux qui sont limés ; ceux qui

sont scellés dans du plâtre s'oxydent beaucoup, ceux qui le sont dans du mortier ne s'oxydent presque pas. »

Tous les fers employés tant à l'extérieur qu'à l'intérieur des bâtimens et dans les épaisseurs des murs doivent toujours être recouverts d'une peinture à l'huile ou au vernis qui empêchera la rouille de se former à leur surface. Le fer et l'acier polis, employés à l'intérieur des appartemens, ne se peignent ordinairement pas, il faut alors avoir soin de les frotter souvent pour y conserver leur lustre et empêcher la rouille de s'y former; il est bon pour s'éviter cet entretien de les recouvrir d'une couche de vernis gras incolore.

Toutes les couleurs à l'huile et au vernis empêchent l'oxydation du fer, mais aucune ne possède cette qualité à un aussi haut degré que le *minium* (oxide rouge de plomb). L'expérience a constaté qu'il est utile d'imprimer en minium à l'huile tous les fers des bâtimens neufs; aussi l'application du minium sur le fer est-elle maintenant une règle dont on ne s'écarte plus: on peut cependant s'éviter de peindre en minium les ferrures des intérieurs d'appartemens.

Le minium en poudre et tamisé peut être immédiatement employé en le détremant, au moment même de s'en servir, dans de l'huile de lin pure; le mélange de minium et d'huile doit être complet, pour cela il faut remuer long-temps ensemble ces deux substances, et appliquer tout de suite le minium; on agite fréquemment le mélange avec une spatule ou un morceau de bois, car le minium tend toujours par son poids à occuper le fond de la marmite, et l'huile monte à la surface: si l'on n'agitait pas, il est facile de concevoir que la couche de minium ne serait pas égale, et quelques parties ne seraient couvertes que d'une couche d'huile avec très-peu de minium.

Le mélange d'huile et de minium ne se garde pas sans inconvénient, et il est bon de n'en détremper que la quantité que l'on peut employer dans la journée; car au bout de quelques jours le minium forme au fond de la marmite une masse

compacté dont on ne peut se servir qu'après un broiement très-prolongé.

L'usage de ne point broyer le minium tamisé est convenable quand on n'a à peindre que de petites parties, car le temps nécessaire pour le broiement, et le déchet résultant du minium restant qui durcit dans la marmite, sont plus coûteux que la valeur de la plus grande quantité de minium employé lorsque l'on ne broie pas celui-ci. Mais quand il s'agit de grandes surfaces à peindre en minium, tels que les combles en fer d'un bâtiment considérable, les grilles d'un grand établissement public, il est alors plus économique de faire broyer le minium; le temps que l'on emploie à ce broiement est payé et au-delà par la plus grande facilité de l'emploi, et par la moins forte quantité de minium employé. Cette plus grande extension de minium ne nuit aucunement à ses vertus conservatrices; les molécules en étant alors plus déliées peuvent, avec une moindre épaisseur, envelopper et couvrir exactement une plus grande surface.

Quand on emploie le minium sans le broyer, il est essentiel de n'acheter que du minium tamisé qui ne coûte pas beaucoup plus cher que le minium ordinaire.

Il est convenable de peindre en minium à l'huile l'intérieur des tuyaux en fonte avant de les mettre en place, la rouille alors ne s'y forme pas et n'arrête point par ses aspérités les corps qui doivent glisser et couler sans obstacle à l'intérieur de ces tuyaux. Le minium s'applique alors avec une brosse dont on coupe le manche de 4 à 8 cent. (1 pouce $\frac{1}{2}$, à 3 pouces) de la soie selon le diamètre d'ouverture du tuyau; on lie ce bout de brosse à un manche proportionné à la longueur du tuyau que l'on veut peindre. On peint par une ouverture la moitié de la longueur du tuyau, et l'on peint l'autre moitié par l'ouverture opposée.

Les tuyaux pour conduits de latrines, et les tuyaux de descente des eaux ménagères, étant peints de cette manière, sont moins sujets à s'engorger; les matières adhèrent moins

à leurs parois intérieures : la rouille qui se forme lorsque l'on ne peint pas arrête au contraire les matières qui elles-mêmes en arrêtent d'autres, et le passage se trouve ainsi obstrué.

La peinture de l'intérieur des tuyaux des eaux ménagères est difficile à appliquer lorsque l'ouverture de ces tuyaux est d'un petit diamètre ; il faut alors se servir d'une brosse faite exprès à soies courtes et ayant la forme d'une *tête de loup*, sorte d'époussetoir qui sert à enlever les toiles d'araignées et la poussière dans les maisons et les édifices élevés.

Le minium ne doit être appliqué que sur du fer propre ; si le fer était recouvert de rouille ou d'une ancienne peinture, il faudrait le gratter.

De vieilles peintures adhérentes par place sur des barreaux en fer parviennent à se détacher en martelant la surface des barreaux, puis en faisant tomber la couleur en la grattant : ce travail est très-long, et ne doit être exécuté que lorsque tous les autres moyens de gratter et d'enlever les couleurs ont été essayés inutilement.

Un travail au moins aussi long est celui que l'on est obligé de faire pour enlever la rouille de vieux barreaux en fer que l'on a négligé de peindre ; il arrive quelquefois que les grattoirs s'ébrèchent si promptement à ce travail qu'on est obligé de l'exécuter à la lime, ce qui devient très-dispendieux.

A l'extérieur, les barreaux, les balcons et les ferrures se peignent toujours à l'huile ou au vernis, soit en gris, en noir, en vert, ou en imitation de bronze ; on peut en dorer quelques parties, telles que les piques, les sculptures, etc. A l'intérieur des appartemens, les ferrures peuvent être peintes comme celles des extérieurs, et de plus on les met quelquefois en couleur d'acier, en bleu, en rouge, etc. On obtient des ferrures d'un beau bleu ou d'un beau rouge, en les peignant d'abord en blanc pur, puis en y donnant un glacis de bleu de Prusse ou de laque carminée ; on parvient à un rouge

plus foncé en les peignant d'abord en vermillon, puis y donnant le glacis de laque. Les espagnolettes des croisées et les serrures des portes se dorent en plein ou par parties.

Les ferrures des boiserries intérieures se peignent le plus communément en noir de fumée détrempe au vernis à l'esprit de vin; ne détrempez à cet effet que la quantité de noir que vous pouvez employer dans une demi-journée, car l'esprit de vin s'évaporant promptement, le noir s'épaissit, et, malgré le vernis que vous ajoutez pour l'éclaircir, la peinture ne sèche pas ou ne sèche que très-difficilement.

Lorsque vous peignez une serrure, retirez-en la clef, afin de n'y point mettre de couleur : il ne faut qu'une très-faible épaisseur de couleur à la partie de la serrure sur laquelle glisse la branche du pêne, ainsi qu'aux verroux, et en général à toutes les ferrures qui glissent avec frottement; la peinture ne doit jamais nuire au libre usage de ce qu'elle recouvre.

Les ferrures en imitation de bronze se font en les peignant d'abord en vert bronze uni détrempe à l'huile siccativ; puis quand cette couleur est à moitié sèche, on frotte, au moyen d'une petite brosse ou d'un tampon, sur toutes les parties proéminentes des ferrures avec du bronze en poudre qui s'y trouve retenu par la couleur à l'huile qui sert de mordant. On présente, de la main gauche, une feuille de papier sous les ferrures pour recevoir la poudre de bronze qui s'en échappe. On peut aussi appliquer le bronze en poudre en en délayant une petite quantité dans quelques gouttes d'huile siccativ, puis on en frotte les parties saillantes des objets à bronzer avec une petite brosse.

On bronze quelquefois en plein, c'est-à-dire que l'on couche les ferrures en jaune détrempe à l'huile siccativ, et on les frotte de bronze doré de manière à les en recouvrir complètement.

Enfin, les ferrures se peignent en imitation de bronze, au moyen de frottis de diverses couleurs fondues ensemble,

à l'effet d'y donner l'aspect du bronze antique naturel.

DE LA PEINTURE DES PLINTHES ET DE CELLE DES
CHAMBRANLES DE CHEMINÉE.

On appelle *plinthe*, une partie de menuiserie de 10 à 15 centimètres (3 pouces $\frac{1}{2}$ à 5 $\frac{1}{2}$) de haut qui se place au bas des lambris d'appui, et qui pourtourne en formant socle dans les embrasures de portes et de croisées. Les plinthes se peignent, soit d'une couleur uniforme de la teinte de marbre du chambranle de cheminée, soit en imitation de ce marbre.

Les *chambranles de cheminée* en bois et en pierre se peignent en couleur unie, ou en imitation de marbre. Ces chambranles sont quelquefois en marbre, à l'exception des deux *retours* latéraux qui sont en plâtre; ces retours se peignent alors en marbre de même nature que le chambranle auquel ils appartiennent. Les tablettes d'appui en contre-bas des croisées se peignent comme les plinthes.

Le *marbre des chambranles de cheminée* a souvent besoin d'être nettoyé pour enlever, soit la poussière et le noir de la fumée, soit les taches graisseuses ou les gouttes de couleur. Il ne faut employer aucun acide pour le nettoyage des marbres, ainsi le vinaigre et l'acide nitrique doivent être proscrits, car ces acides rongent le marbre plus ou moins profondément, et en détruisent le poli. On peut nettoyer les marbres en les lavant avec de l'eau de potasse faible, puis on les essuie et on les frotte avec un linge sec jusqu'à ce qu'ils aient repris leur brillant: on y donne un dernier lustre, en les frottant avec un tampon de linge imbibé d'eau-de-vie ou d'esprit de vin.

Lorsque le poli des marbres est altéré, on y donne une couche légère d'une encaustique composée de cire blanche fondue à froid dans l'essence de térébenthine; on chauffe cette encaustique et on n'en applique que sur une partie grande comme les deux mains, on frotte sur-le-champ avec force et précipitation de manière à échauffer la place; on

cesse de frotter quand le poli est convenable et que l'encaustique a complètement disparu : on continue d'encaustiquer et de frotter ainsi par parties la totalité du chambranle.

DE LA PEINTURE DES CONTRE-CŒURS DE CHEMINÉES.

On donne le nom de *contre-cœur* à toute la partie intérieure des cheminées entourée par le chambranle.

On est dans l'usage de peindre les contre-cœurs en noir à la colle ; cet usage n'est pas avantageux au développement de la chaleur, car le noir absorbe celle-ci au lieu de la renvoyer à l'intérieur des appartemens. Il est démontré que les cheminées dont le contre-cœur est peint en noir donnent moins de chaleur que celles dont le contre-cœur est peint en blanc : cependant, on ne peut pas peindre en blanc tout le contre-cœur, car la fumée le jaunirait promptement ; le mieux est donc de peindre en noir à la colle la plaque en fonte et les deux parties latérales où s'opère la combustion, et de peindre en blanc à la colle la face de la ventouse ou abat-vent et les deux parties latérales où se scellent les croissans.

Lorsque les contre-cœurs sont peints en noir à la colle, on peut ensuite y donner une couche de mine de plomb en poudre détrempée dans du vinaigre ou de la bière ; quand cette couche est sèche, on la frotte à sec avec une brosse à soies courtes ou avec un tampon de drap, jusqu'à ce qu'elle ait acquis le brillant métallique de la fonte polie. La surface des corps polis réfléchit, c'est-à-dire renvoie la chaleur ; l'usage de miner les contre-cœurs est donc avantageux. Quand l'intérieur des cheminées est en faïence blanche, on frotte de mine de plomb la plaque en fonte seulement.

On se sert encore de la mine de plomb pour approprier, donner du brillant et préserver de la rouille les poêles en tôle et en fonte, les tuyaux et les portes en tôle des poêles, etc. ; on l'emploie de la même manière que pour les contre-cœurs, seulement, quand la tôle est propre et neuve, on ne peint pas préalablement en noir à la colle.

DE LA PEINTURE EN NOIR DES DESSUS DE TABLES, DES
BUREAUX, DES PUPITRES, ETC.

On peint souvent en noir les dessus de tables, les bureaux, les pupitres, les casiers à cartons et ceux des bibliothèques, etc.; on peut exécuter cette peinture de trois manières différentes. Ces tables et ces casiers peuvent être peints en noir à l'huile à trois couches, puis vernis au moyen de deux couches de vernis gras. Le noir d'Allemagne employé à deux couches à la colle, puis frotté avec un morceau de drap, acquiert du brillant, et présente en certains cas assez de solidité pour noircir les bureaux; on peut du reste augmenter cette solidité et ce brillant en donnant une légère couche d'encaustique que l'on frottera dès qu'elle sera sèche. On noircit enfin les bureaux et les pupitres en les recouvrant de cinq à six couches d'encre, on y applique une couche d'encaustique, puis on frotte; on obtient ainsi un noir brillant et solide.

L'emploi de la cire ou de l'encaustique sur les bureaux a l'inconvénient de graisser les papiers que l'on met dessus, il faut donc n'en mettre qu'une couche très-mince si l'on veut diminuer cet inconvénient.

SECTION II.

**DE LA MISE EN COULEUR DES CARREAUX
ET DES PARQUETS.**

La MISE EN COULEUR nécessite quatre opérations principales, savoir : 1^o *nettoisement et grattage*, 2^o *application de la couleur*, 3^o *application de l'encaustique*, 4^o *frottage*. Nous allons examiner successivement chacune de ces quatre opérations.

DU NETTOIEMENT ET DU GRATTAGE DES CARREAUX
ET DES PARQUETS.

La règle générale qui prescrit de nettoyer complètement

ce qui doit être peint, s'applique aussi aux carreaux et aux parquets. Les carreaux et les parquets se nettoient de six manières différentes, selon ce qui les a salis; c'est ainsi que, selon la circonstance, on peut y faire subir 1^o le *simple lavage à l'eau*, 2^o le *lavage à l'eau chaude*, 3^o le *grattage* pour enlever les taches et les gouttes de couleur, 4^o le *grattage à rif* pour enlever le plâtre des carreaux neufs, 5^o le *raclage de parquet*, 6^o le *passage au grès* ou à la *sciure de bois*.

Le *simple lavage à l'eau* a lieu lorsque les carreaux et les parquets ne sont salis que par la poussière. Avant de commencer ce lavage, on balaie bien; puis avec une éponge remplie d'eau propre, on frotte pour enlever la poussière et les ordures qui se fixent dans les joints du carreau et dans les fentes du parquet; on presse ensuite l'éponge pour en faire sortir l'eau sale que l'on reçoit dans un seau, on la passe de nouveau sur le carreau pour essuyer celui-ci, et pomper l'eau dont on se débarrasse encore en pressant l'éponge. Alors on remplit celle-ci d'eau propre, et on exécute le lavage sur une autre partie. Ce lavage peut se faire à grande eau sur le carreau; mais sur le parquet, il faut ménager l'eau, et éviter de l'y laisser séjourner trop longtemps, car elle pourrait, en gonflant le bois, faire *voiler* le parquet.

Le *lavage à l'eau chaude* s'exécute pour enlever les anciennes encaustiques, tant sur les carreaux que sur les parquets; on emploie l'eau plus ou moins chaude selon le degré de résistance que l'encaustique oppose à son enlèvement. L'eau de potasse dégraisse à la vérité plus promptement, mais elle noircit les parquets; on peut en faire usage pour les carreaux, en ayant le soin de les laver et de les éponger ensuite de sorte à enlever toute l'eau de potasse qui a pu s'insinuer dans les joints des carreaux; car la potasse fonce l'encaustique, et y produit des taches. Le lavage à l'eau chaude des parquets n'est pas sans inconvénient, car l'eau, en s'imbibant dans le bois, désassemble les parquets, et les

pénètre d'humidité; il est donc préférable d'enlever la cire des parquets en les frottant avec de l'oseille et du sablon.

Le *grattage* pour enlever les taches et les gouttes de couleur se fait lorsque des travaux de peinture viennent d'être terminés. On se sert à cet effet d'eau pure, d'eau de potasse, d'une éponge et d'un grattoir : ce grattage est celui qu'on exécute le plus souvent.

Les taches de graisse ou d'huile sur les parquets ne peuvent pas être enlevées lorsqu'elles pénètrent le bois à une forte épaisseur; quand elles ne sont point trop anciennes, on parvient quelquefois à les faire disparaître en grattant un peu la surface du bois; dans tous les cas, il est nécessaire de les gratter, car l'encaustique se fixe mal et reste terne sur les taches de graisse dont on a négligé de gratter la superficie. Ces taches sont souvent peu apparentes avant la pose et le frottage de l'encaustique; il faut donc, pour les gratter, les chercher avec attention, car lorsque le parquet est brillant, elles sont très-visibles et elles forment des marques noires et ternes.

Le *grattage à vif* pour enlever le plâtre sur du carrelage neuf se fait à sec au grattoir; dès qu'aucune épaisseur de plâtre ne dépasse, on balaie la poussière du grattage, et on lave à l'eau.

Le *raclage des parquets* se fait, soit au grattoir ordinaire à lame d'acier bien affûtée, soit au rabot des menuisiers; on mouille légèrement le bois pour l'attendrir, et on pousse le rabot ou le grattoir dans le sens des fibres du bois.

Le *passage au grès* ou à la *sciure de bois* se fait principalement sur les carreaux en pierre de liais des antichambres et des salles à manger. Pour exécuter cette opération, on sable légèrement la surface du carreau avec du grès en poudre fine ou avec de la sciure de bois, puis on frotte avec un morceau de grès bien dressé, comme si l'on voulait broyer : on parvient ainsi à unir et à blanchir ce carreau qui ne se met point en couleur.

DE L'APPLICATION DE LA COULEUR SUR LES CARREAUX
ET SUR LES PARQUETS.

Les carreaux et les parquets se peignent soit en rouge, soit en jaune, à la colle ou à l'huile; l'application de la couleur ne présente aucune difficulté, seulement il faut avec une brosse d'un pouce chercher à bien atteindre dans les joints des carreaux.

La mise en couleur la plus économique se fait au moyen de deux couches de couleur à la colle, d'une couche d'encaustique, et du frottage.

On a une mise en couleur solide au moyen de deux couches de peinture à l'huile, de deux couches de peinture à la colle, d'une couche d'encaustique, et du frottage.

Quand la première couche est à l'huile, il ne faut l'appliquer que lorsque le carreau est bien sec, c'est-à-dire vingt-quatre heures après le lavage; si l'on n'agissait pas ainsi, la peinture ne pénétrerait pas et n'aurait point de solidité.

Lorsque l'on a donné une première couche de peinture à l'huile sur du carreau, il arrive souvent que quelques carreaux absorbent toute l'huile, et laissent, à leur surface, la matière colorante à l'état de poussière. Il faut alors, avant de donner une seconde couche générale, mettre avec la brosse de l'huile de lin pure sur ces carreaux qui ont une teinte moins foncée que les autres, et si cette huile est tout de suite absorbée, mettez-en de nouvelle jusqu'à ce que le carreau n'en absorbe plus. Si l'on ne procédait de cette manière, la peinture du carreau ne présenterait pas partout la même solidité, et les parties où l'huile se serait embue s'useraient plus tôt que le reste du carreau.

Quelques personnes ne font point mettre en couleur les carreaux de leurs appartemens, parce que le frottage à la cire, qui seul donne le brillant, a le défaut de rendre le plancher si glissant qu'il en résulte quelquefois des accidens pour

les personnes qui n'y sont point habituées, et surtout pour les enfans dont les chutes sont si fréquentes.

Voici un procédé qui réussit parfaitement lorsque l'on ne veut point être assujetti à faire frotter. Quand le carreau est bien nettoyé, que la cire ou la détrempe qui le couvrait est bien enlevée, on y applique trois ou quatre couches de peinture à l'huile de la couleur que l'on désire. La première couche est détrempée à l'huile de lin pure, la deuxième à l'huile coupée de moitié d'essence, les troisième et quatrième couches sont détrempées à l'essence pure. Dès que la couleur est bien sèche, on applique deux couches de vernis gras bien siccatif. On obtient ainsi un carreau très-brillant qui ne conserve pas, il est vrai, long-temps le même éclat, mais on peut lui en rendre une partie en le lavant tous les mois avec une éponge, puis quand l'eau est évaporée, on met un torchon au bout d'un vieux balai, et on le frotte légèrement sur le carreau pour faire revivre le lustre du vernis.

Les carreaux peints et vernis, comme il vient d'être dit, ont besoin tous les deux ans d'être lessivés à l'eau de potasse pour enlever la crasse noire que la poussière et l'eau ont formée à leur surface; on donne ensuite une couche de vernis, et le carreau devient aussi brillant que s'il venait d'être entièrement peint à neuf: si quelques parties ont plus fatigué que d'autres et que la couleur s'y trouve enlevée, il faut avant de vernir, donner à ces parties seulement une couche de couleur broyée à l'essence et détrempée au vernis.

On n'applique pas de couleur sur les parquets en beau bois, seulement on les *teint* quelquefois avec une décoction de *terra-merita* avant de les couvrir d'encaustique. Les parquets en bois blanc ou en bois trop défectueux se mettent en couleur comme les carreaux.

La *teinture* que l'on met sur les parquets est de couleur orange ou de couleur citron; on obtient du reste la nuance que l'on désire, en employant séparément ou mêlé en diverses proportions de la *graine d'Avignon*, du *safranum* et de

la *terra-merita* : le safranum donne une couleur orange , la *terra-merita* et la graine d'Avignon donnent une couleur citron. Il faut tenir la teinture d'autant plus claire que le bois est plus beau : les vieux parquets dont le bois est foncé ont besoin d'une teinture plus colorée.

Pour appliquer deux couches de teinture sur un parquet d'une superficie de 32 mètres ou 8 toises , opérez de la manière suivante : mettez 0 kilog. 250 grammes ($\frac{1}{2}$ livre) de graine d'Avignon , autant de safranum et autant de *terra-merita* , ou toute autre proportion de 0 kilog. 750 grammes (1 livre $\frac{1}{2}$) des trois substances dans 12 litres d'eau ; faites bouillir jusqu'à ce que le tout soit réduit à 8 litres : ajoutez-y alors 0 kilog. 125 grammes ($\frac{1}{4}$ de livre) d'alun , et agitez pour qu'il se dissolve bien , passez au tamis de soie , et votre teinture est faite. Faites fondre dans cette teinture 2 kilog. 500 grammes (5 livres) de colle de peaux double , ou jetez-y 2 litres d'eau dans lesquels vous aurez fait fondre 0 kilog. 500 grammes (1 livre) de colle de Flandre , et mélangez le tout. Si vos parquets sont vieux , et que vous ayez adopté une couleur orange , ajoutez aux substances ci-dessus 0 kilog. 500 grammes d'ocre de ru broyée à l'eau : si votre teinture est couleur citron , ajoutez , en pareil cas , 0 kilog. 500 grammes d'ocre jaune broyée à l'eau. Donnez au parquet deux couches tièdes de cette teinture employée de sorte à ne pas masquer les veines du bois. La première couche consomme ordinairement les deux tiers de la teinture parce qu'elle sert à abreuver le parquet , le tiers restant suffit pour la deuxième couche.

DOSES DES SUBSTANCES NÉCESSAIRES POUR LA MISE EN
COULEUR D'UNE SURFACE DONNÉE.

Les carreaux et les parquets emploient une quantité assez forte de couleur et de liquide , il est donc utile de savoir évaluer d'avance ce qu'il en faut pour l'ouvrage que l'on veut

faire afin d'en préparer suffisamment, ou de n'en point avoir de reste.

Les carreaux qui ont déjà été mis en couleur emploient moins de marchandises que les carreaux neufs. Les doses que nous allons indiquer sont pour ces derniers; parmi ceux-ci, il y en a qui emploient plus ou moins de marchandises, nous donnerons les quantités moyennes. Les dernières couches de couleur, celles de vernis et d'encaustique, emploient dans tous les cas la même quantité de substances. Toutes les doses ci-dessous sont pour une surface de 4 mètres équivalant à une toise carrée.

Doses pour les carreaux.

Une première couche à l'huile se compose de 0 kilog. 300 grammes (9 onces $\frac{1}{2}$) de couleur broyée à l'huile et détremée dans 0 kilog. 450 grammes (14 onces $\frac{1}{4}$) d'huile de lin.

Une deuxième couche à l'huile se compose de 0 kilog. 235 grammes (7 onces $\frac{1}{2}$) de couleur détremée dans 0 kilog. 250 grammes (8 onc.) d'huile de lin coupée par moitié d'essence.

Une troisième couche à l'huile se compose de 0 kilog. 180 grammes (6 onces) de couleur détremée dans 0 kilog. 180 grammes d'essence pure.

Une première couche à la colle se compose de 0 kilog. 500 grammes (1 livre) de couleur en poudre délayée dans 1 kilog. 500 grammes (3 livres) de colle de peaux ordinaire.

Une deuxième couche à la colle se compose de 0 kilog. 500 grammes (1 livre) de couleur en poudre détremée dans 0 kilog. 500 grammes de colle.

Une première couche à la colle sur une ou deux couches d'huile se compose de 0 kilog. 250 grammes ($\frac{1}{2}$ livre) de couleur en poudre détremée dans 0 kilog. 375 grammes (12 onces) de colle.

La deuxième couche de colle ensuite emploie presque autant de couleur et de colle.

Chaque couche de vernis emploie un quart de litre.

Doses pour les parquets.

Pour donner deux couches de teinture, il faut 1 kilog. 422 grammes (2 livres 13 onces) de la teinture préparée comme il a été dit plus haut.

Lorsque le bois des parquets n'offre point une teinte uniforme, on y remédie en donnant, avant d'appliquer l'encaustique, une couche à la colle composée de 0 kilog. 375 grammes (12 onces) de terre d'ombre et d'ocre de ru broyées à l'eau et détrempées dans 0 kilog. 200 grammes (6 onces) de colle. Si l'on donnait une couche de teinture colorée avec de l'ocre de ru ou de l'ocre jaune, comme nous l'avons expliqué plus haut, il ne faudrait pas appliquer de couleur à la colle.

Les doses des substances employées pour la mise en couleur à l'huile ou à la colle des parquets en sapin sont, pour les premières couches, les mêmes que pour les carreaux; les couches suivantes emploient un peu moins de couleur que ceux-ci. Les parquets en vieux bois de chêne défectueux emploient, à toutes les couches, un peu moins de couleur que les carreaux.

DE L'APPLICATION DE L'ENCAUSTIQUE SUR LES CARREAUX
ET SUR LES PARQUETS.

L'encaustique en pâte dont nous avons donné la composition à la fin du Chapitre II s'emploie en en délayant 0 kilog. 250 grammes ($\frac{1}{2}$ livre) dans trois litres d'eau chaude de rivière; on la mêle avec l'eau en la pressant entre les doigts. Lorsque les parquets sont vieux, on peut délayer dans les trois litres d'eau 0 kilog. 125 grammes ($\frac{1}{4}$ de livre) d'ocre de ru broyée à l'eau. Dans l'encaustique destinée aux carreaux, on ajoute également par trois litres d'eau 0 kilog. 125 à 0 kilog. 250 grammes d'ocre rouge ou d'ocre jaune selon la couleur du carreau. Cette addition d'ocre rend le frottement des parquets et des carreaux moins fatigant et contribue à rendre l'encaustique très-luisante.

Pour couvrir une superficie de 10 toises, on emploie trois litres d'encaustique toute délayée.

L'encaustique étant délayée dans l'eau, il faut attendre qu'elle soit presque refroidie avant de l'appliquer, car lorsqu'on l'applique chaude, elle fait tourmenter le bois des parquets, ou elle détrempe la couleur des carreaux et s'y incorpore, de sorte que le frottage ne procure pas à ces carreaux le brillant que l'on doit obtenir lorsque l'encaustique est convenablement refroidie.

Il faut étendre l'encaustique sur les parquets aussitôt qu'ils ont été grattés ou raclés; les veines du bois se font alors mieux apercevoir, et les parquets prennent un plus bel aspect que lorsqu'on met l'encaustique sur du bois déjà rembruni par le temps; l'encaustique d'ailleurs augmente encore cette teinte brune. Une autre considération qui doit faire hâter l'application de l'encaustique, est que le bois des parquets est moins sujet à se tourmenter et craint moins d'être sali et taché lorsqu'il est encaustiqué.

L'encaustique doit être étendue également et dans le sens des fibres du bois; on peut la laisser durcir douze heures ou environ avant de frotter, dans les fortes chaleurs on peut frotter quatre à six heures après l'application de l'encaustique.

DU FROTAGE DES CARREAUX ET DES PARQUETS.

Le frottage des *carreaux* et des *parquets* se fait au moyen d'une brosse plate et rude que l'on promène à leur surface en l'appuyant avec le pied: la *brosse à frotter* a la forme des brosses rudes à décroter, mais elle est d'une plus grande dimension. Il faut pour bien frotter que la brosse pose à plat sur toute son étendue; ainsi c'est un mauvais moyen que celui de mettre une courroie à la brosse pour maintenir celle-ci et se l'attacher au pied, parce qu'alors elle suit les mouvemens du pied et ne pose pas également; elle frotte et elle s'use souvent du côté qui est sous le talon, tandis que le côté opposé atteint à peine le parquet.

SECTION III.

DES RACCORDEMENS.

On donne le nom de RACCORDEMENS à des travaux dans lesquels on est assujéti à imiter des travaux déjà exécutés, de sorte que les uns et les autres se confondent et paraissent avoir été faits ensemble.

Les raccordemens de peinture demandent de la part du peintre en bâtimens une grande connaissance de son art : en effet, il ne suffit pas ici qu'il connaisse les procédés de tous les genres de peinture, il faut encore qu'il sache apprécier les changemens que le temps fait subir aux couleurs, afin que, si cela se peut, son raccordement ne soit visible non seulement au moment où il vient d'être fait, mais qu'il ne le soit pas au bout d'un mois, même au bout d'un an. On conçoit alors qu'il est nécessaire de bien connaître les qualités, les propriétés et la fixité des couleurs que l'on emploie.

Les peintures en raccordement se font en différentes occasions : 1^o lorsque les menuisiers ont donné du jeu aux portes, aux croisées, aux persiennes, etc. ; 2^o quand des boiseries neuves ont été rapportées à côté d'anciennes boiseries ; et 3^o lorsque par motif d'économie on repeint quelques places seulement pour ne point refaire toutes les peintures d'une pièce dont plusieurs parties ne sont point encore altérées.

On peut raccorder tous les genres de peinture, en suivant les procédés particuliers à chacun d'eux.

Avant de faire un raccordement, époussetez, lavez ou lessivez les peintures que vous êtes tenu d'imiter, afin d'en voir la teinte exacte. En général les peintures, par différentes causes, tendent presque toutes à foncer en vieillissant, il faut donc que les peintures en raccordement soient, au moment où l'on vient de les faire, un peu plus fraîches que les anciennes.

Pour les raccordemens en détrempe, il faut avoir un mor-

ceau de terre d'ombre en pierre sur lequel on essaie la teinte, elle s'y dessèche en quelques minutes, et l'on voit ainsi tout de suite si elle est semblable à celle des peintures que l'on veut imiter.

Quand les raccordemens à l'huile sont en petites surfaces, et qu'il faut y appliquer plusieurs couches, il est avantageux de les faire au moyen d'une couche de peinture au vernis, on s'évite ainsi des dérangemens multipliés : les raccordemens au vernis n'exhalent aucune odeur dès qu'ils sont secs, considération très-importante pour les appartemens occupés.

L'endroit des portes où posent les mains est souvent dépouillé de couleur avant les autres parties des portes, il faut repeindre cet endroit en raccordement, en fondant la teinte haut et bas, en sorte que l'on ne voie point où l'on s'est arrêté.

Quand on a fait beaucoup de raccordemens sur des peintures vernies, il est nécessaire de donner une couche générale de vernis qui contribue beaucoup à déguiser les endroits raccordés.

Les anciennes peintures à l'huile que l'on ne veut point refaire en totalité se restaurent assez bien, 1^o en les lessivant et en les nettoyant avec soin, 2^o en raccordant les parties altérées, 3^o en repeignant à une ou deux couches les moulures et les sculptures réchampies, enfin 4^o en donnant une couche générale de vernis.

CHAPITRE XI.

DES PEINTURES DE DÉCORS.

On appelle en général PEINTURE DE DÉCOR, celle qui, n'étant point exécutée par le *peintre d'impression*, a pour but l'imitation d'un objet naturel ou fantastique: ainsi *l'imitation des marbres et des bois*, la peinture des *ornemens*, celle des *fleurs*, des *fruits*, des *oiseaux*, etc., sont des *peintures de décors*. La Peinture en décor étend ses attributions dans tous les genres, elle traite tous les sujets; elle ne se distingue, en certains cas, de la Peinture des tableaux, qu'en ce que ses travaux sont rarement faits sur toile, et que ses ouvrages, souvent exécutés sur les plafonds, les murs, les portes et les lambris des appartemens, sont composés et dessinés exprès pour l'ornement de nos habitations.

La Peinture en décor entre donc, par quelques-unes de ses branches, dans le domaine des Beaux-Arts; nous ne donnerons par conséquent de préceptes d'exécution que pour les ouvrages les plus faciles. Les peintures de décors, dans lesquelles la connaissance du *dessin* et celle du *coloris* sont nécessaires, ne peuvent être enseignées dans un livre; nous n'en parlerons que pour indiquer la place que ces peintures doivent occuper dans la décoration des appartemens, et pour poser quelques principes de goût relatifs à leur composition.

Les peintures de décors se divisent naturellement en *trois grandes classes*.

Les peintures de la première classe n'exigent aucune connaissance du dessin, c'est dans cette classe que nous placerons l'imitation des marbres, des bois et du bronze.

La connaissance du dessin linéaire est nécessaire pour l'exécution des peintures de la deuxième classe qui comprend la peinture des lettres, et l'imitation peinte des divers ouvrages que l'architecture nous présente en relief.

Les peintures de décors de la troisième classe exigent une connaissance plus ou moins approfondie du dessin et du coloris, selon le genre auquel elles se rattachent; ces genres rangés dans l'ordre du talent exigé ordinairement pour leur parfaite exécution sont 1° l'attribut, 2° l'ornement, 3° les fleurs, fruits et oiseaux, et 4° la figure.

Nous allons passer successivement en revue les peintures de décors en commençant, autant que possible, par celles dont l'exécution est la plus facile.

SECTION PREMIÈRE.

DES PEINTURES DE DÉCORS

Dont l'exécution n'exige pas la connaissance du dessin.

Les peintures de décors dont l'exécution n'exige pas la connaissance du dessin sont 1° l'IMITATION DES MARBRES, 2° celle des BOIS, et 3° celle du BRONZE.

Pour imiter la nature dans ses nombreuses variétés, dans ses nuances si diversifiées, il faut l'étudier et l'examiner avec un soin extrême, puis par une exécution hardie et un coloris exact savoir s'en approprier les richesses. Connaître parfaitement le mélange des couleurs pour obtenir promptement les teintes qu'offre la nature, c'est là le point essentiel des trois espèces de peinture d'imitation que nous venons de nommer.

Avant d'entrer dans les détails de la peinture en imitation des marbres, des bois et du bronze, il est naturel de dire en quelques mots quels sont les *instrumens* au moyen desquels on exécute cette peinture.

Les *instrumens du peintre en décor* sont 1^o les *pinceaux*, 2^o le *pinclier*, 3^o la *palette*, 4^o le *couteau à palette*.

Il y a des *pinceaux* de diverses formes et grandeurs, et de plusieurs qualités : on les fabrique avec des poils très-fins, tels que ceux du petit-gris, de la queue de martre, de blaireau, de putois, etc.; on les enferme dans des tuyaux de plumes lorsqu'ils sont petits ou d'une grosseur moyenne; on les monte dans des tubes en fer-blanc lorsqu'ils excèdent la grosseur des plumes ordinaires.

La qualité essentielle d'un pinceau est de bien faire la pointe. On essaie les pinceaux en roulant légèrement les poils entre le pouce et l'index pour les désunir, puis on les mouille, et on les presse sur le bord d'un verre; si les pinceaux sont bons, les poils reprennent tout de suite leur direction et se réunissent tous pour former un cône extrêmement délié et pointu sans qu'un poil dépasse l'autre. Chaque poil doit aller en s'amincissant, c'est la qualité qu'on appelle *fleur du poil*. Un bon pinceau doit jouir d'une certaine élasticité, et lorsqu'on en courbe la pointe, celle-ci doit se redresser promptement.

Les peintres qui imitent les bois font usage de pinceaux ayant une forme analogue à celle des brosses appelées *queues de morue*; ils appellent ces pinceaux des *veinettes*.

Les peintres en décor emploient aussi des petites brosses fines pour faire les frottis ou nuances vaporeuses des marbres et des bois.

Le *pinceau à chiqueter*, qu'on emploie principalement pour exécuter l'imitation du granite, est un gros pinceau dont l'extrémité est plate et forme un cercle de 3 à 6 centimètres (1 à 2 pouces) de diamètre.

Les pinceaux doivent toujours être tenus dans le plus grand état de propreté. On se sert pour les nettoyer d'un petit vase en fer-blanc appelé *pinclier*, qui est séparé en deux par une cloison soudée verticalement. On verse de l'huile ou de l'essence dans un des côtés de ce vase, on y

trempe les pinceaux, et on les presse ensuite entre l'index et le bord du pincelier ou de la cloison afin que l'huile tombe dans l'autre partie du vase avec les couleurs qu'elle détache des pinceaux.

La *palette* est une petite planche en bois dur, souvent en noyer, mince, de forme ovale ou carrée, ayant un trou taillé en biais vers un de ses bords pour y passer le pouce, afin de la soutenir et de retenir les pinceaux, dont le peintre réunit les manches avec les autres doigts de la même main. La palette sert à poser les couleurs broyées, et à les mélanger pour les appliquer immédiatement sur le sujet que l'on peint. On dispose les couleurs par petits tas, sur le bord de la palette le plus éloigné du corps, en mettant les plus claires vers le pouce : le reste de la palette sert à faire les teintes, en opérant le mélange des couleurs avec le couteau.

Quand la palette est neuve, on imbibe le dessus d'huile de lin, on en met à plusieurs reprises jusqu'à ce que le bois refuse d'en absorber : on l'essuie bien alors avec un linge, et quand il n'y a plus d'huile, on frotte la palette et on la polit avec un linge nouveau. Lorsque la palette est ainsi préparée, il est beaucoup plus facile de la nettoyer.

On nettoie la palette, en enlevant, avec le bout du couteau, les couleurs qui peuvent encore servir, on dispose celles-ci dans une assiette que l'on remplit d'eau afin que les couleurs ne se dessèchent pas. La palette étant déchargée, on verse dessus quelques gouttes d'huile, et on la frotte avec des morceaux de linge jusqu'à ce qu'elle soit parfaitement propre. Si vous avez laissé durcir les couleurs sur votre palette, il faut les enlever en la ratissant avec le tranchant du couteau et en faisant attention de ne point entamer le bois; on imbibe et on frotte ensuite la palette avec un peu d'huile.

Sur l'épaisseur du bord de la palette, on adapte deux godets en fer-blanc, l'un sert à contenir de l'huile, et l'autre de l'essence.

Il y a des palettes en fer-blanc pour peindre en détrempe;

ces palettes peuvent être légèrement chauffées pour empêcher les couleurs à la colle de se figer. Elles sont ordinairement carrées ; on y pratique six à huit enfoncemens pour contenir les principales couleurs : ces palettes ont des rebords pour retenir les couleurs trop liquides.

Le *couteau à palette* est formé d'une lame plate en acier très-flexible, également mince des deux côtés ; il sert à opérer le mélange et l'arrangement des couleurs sur la palette.

DE L'IMITATION DES MARBRES.

Le MARBRE est une pierre calcaire, dure, compacte, susceptible d'être polie ; il est rayé par le fer, fait effervescence avec les acides, et ne produit aucune étincelle sous le choc du briquet. Les couleurs variées qu'offrent les marbres sont dues aux oxide métalliques et principalement aux oxides de fer dont ils se chargent lors de leur formation.

Les *porphyres*, les *granites* et les *albâtres* diffèrent des marbres par la composition de leur matière ; mais, ainsi que ces derniers, ils servent à l'embellissement des décorations intérieures et extérieures, et nous parlerons simultanément de leur imitation.

Nous allons successivement passer en revue 1^o les *porphyres*, 2^o les *granites*, 3^o les *marbres*, et 4^o les *albâtres* que l'on a coutume d'imiter le plus fréquemment. Nous nous contenterons de faire une description succincte des veines et des autres accidens de chaque marbre, et de citer, lorsque cela se pourra, les édifices qui en offrent de beaux échantillons. Après avoir décrit les différentes espèces de porphyres, nous donnerons quelques préceptes généraux sur la manière de les imiter : nous procéderons de même pour les granites, pour les marbres et pour les albâtres.

Nous ne prétendons pas entrer dans le détail des mélanges et du travail que nécessite l'imitation de chaque nature de marbre ; nous croyons que la pratique, et que les études faites d'après nature serviront mieux nos lecteurs qu'une suite

de préceptes difficiles à expliquer, et plus difficiles encore à comprendre. Nous ne saurions trop engager les peintres de marbre à visiter souvent la magnifique collection de porphyres, de granites, de marbres et d'albâtres *antiques* (1) que possède le Musée royal de Paris ; c'est là, qu'ils trouveront d'utiles leçons et de précieux modèles.

DES PORPHYRES.

Le *porphyre* est une espèce de caillou opaque, très-dur et tacheté de petits points.

Parmi les *porphyres antiques*, on distingue le *porphyre rouge* et le *porphyre vert*.

Le premier est d'un rouge foncé, couleur de pourpre ; il est semé de points, et de petites taches irrégulières blanchâtres, roses, quelquefois noires et brillantes. Le porphyre que l'on trouve dans la montagne de l'Esterel ou du Pujet, département du Var, est semblable au porphyre rouge antique. On prétend que les bustes et les urnes du Musée de Versailles sont en porphyre de l'Esterel. Le Musée royal de Paris renferme plusieurs morceaux de porphyre rouge, parmi lesquels on remarque : 1^o plusieurs statues représentant des barbares captifs dont la tête est en marbre, 2^o une urne connue sous le nom de tombeau de Caylus, 3^o deux grandes cuves antiques, enfin 4^o seize colonnes et plusieurs socles.

Le fond de ce porphyre doit être peint en rouge de Prusse pur.

Le *porphyre vert antique* (appelé *ophite* par les anciens) a des taches plus grandes que le porphyre rouge ; ces taches sont quelquefois carrées ou de formes irrégulières ; elles sont blanches et verdâtres sur un fond vert noirâtre : ce porphyre est très-rare.

(1) Les porphyres, les granites, les marbres et les albâtres, auxquels on donne la dénomination d'*antiques*, sont ceux qui ont été employés par les anciens, et dont les carrières sont épuisées ou perdues pour nous.

L'île de Corse renferme un porphyre qui ressemble parfaitement au porphyre vert antique.

Le fond de ce porphyre doit être couché en vert foncé.

Les *porphyres modernes* viennent principalement de Suède : on en extrait aussi près d'un village nommé les Fougeraies à une demi-lieue de Châteaubriant département de la Loire-Inférieure ; on en tire encore des départemens du Var et de la Côte-d'or : ces porphyres sont en général peu connus, aussi l'usage n'est-il point de les imiter en peinture.

L'imitation du porphyre n'offre point de difficultés, et les peintres d'impression l'exécutent eux-mêmes. Quand le fond est couché, on imite les petits points en jetant de la couleur au moyen d'une brosse dont on frappe le manche sur un morceau de bois, ce que l'on appelle *jasper* : un apprenti tient, pendant cette opération, une planche qu'il appuie successivement sur toutes les parties voisines du porphyre, afin de les garantir de la couleur du jaspé.

Le jaspé ne forme que des points circulaires assez réguliers, tandis que le porphyre offre des points et des petites taches de toutes les formes : on conçoit alors que l'imitation serait plus parfaite si l'on cherchait à produire ces taches au moyen d'un petit *pinceau à chiqueter*, ce qui, à la vérité, demanderait beaucoup plus de temps. L'imitation du porphyre est complète lorsqu'on fait d'abord quelques frottis, puis qu'on exécute les petites taches moitié en *jaspé*, moitié en *chiqueté* très-fin ; mais cette exécution demande alors à être faite par un peintre en décor.

On peint en porphyre les frises d'escaliers et de corridors, les fontaines, les socles, les vases, etc.

DES GRANITES.

Le *granite* est une roche dure, composée de feldspath, de quartz et de mica confusément cristallisés : il présente l'aspect d'un assemblage de petites pierres de différentes couleurs liées ensemble par une espèce de ciment.

Granites antiques.

Le *granite rose oriental* offre de petites taches roses, blanches et noires. Parmi les nombreux morceaux de granite rose que renferme le Musée royal de Paris on remarque : quatre colonnes dans l'arcade précédant la salle des empereurs romains, quatre autres colonnes sont dans la salle de Diane, deux sphinx au bas de la statue de cette déesse, quatre piédestaux de bustes dans la salle des Saisons, quatre colonnes au-dessous des deux arcades de la salle de Pallas, huit colonnes dans le corridor de Pan.

Le fond de ce granite doit être couché en gris rosé.

Le *granite rouge d'Égypte* est une variété du précédent dans laquelle les grains roses sont remplacés par des grains rouges ; on y remarque aussi quelquefois des grains verdâtres.

Le *granite gris antique* a son fond gris clair légèrement jaunâtre semé de petits points noirs et de petits points gris ardoise clair : on y distingue quelquefois des petites taches nacrées blanches et grises tirant sur le rose. Le Musée royal possède plusieurs colonnes de ce granit : on en voit quatre dans la salle du Centaure, huit dans la salle de la Paix ; ces huit dernières colonnes ont été extraites de l'île d'Elbe.

Le *poudingue granitique et porphyritique de la vallée de Qosseyr*, dans la Haute-Égypte, vulgairement nommé *brèche d'Égypte* ou *brèche universelle*, est formé d'une multitude de fragmens de granites vert, jaune, rouge, etc., arrondis et réunis ensemble par un ciment. On voit au Musée royal, salle de l'Aruspice, deux colonnes en *poudingue granitique*, et une statue d'un esclave barbare qui est dans la salle des empereurs romains sous le n^o 26 bis.

Granites modernes.

On retire des montagnes des Vosges trois espèces de granite.

Le *granite gris des Vosges* a son fond gris tacheté de noir et de blanc ; il est parsemé de cailloux roux.

Le granite des Vosges appelé *feuille-morte* a son fond roux tacheté de rose, de blanc et de noir ; il ressemble quelquefois au granite rose oriental.

Le péristyle extérieur du Panthéon à Paris est pavé avec les deux précédentes espèces de granite.

Le *granite vert des Vosges* est tacheté de grains vert foncé, vert clair, noirs et blancs.

Le granite dit *carreau de Saint-Sever* qui se tire de la forêt du Gast (Calvados) est tacheté de gris et de blanc. Il y a dans la même forêt un autre granite plus foncé appelé *carreau de Gatmos*, et un autre plus clair appelé *carreau du Champ-du-Bout*.

Le *granite gris de Bretagne* s'extrait près du port de Lorient (Morbihan) ; le fond en est gris de lin avec des taches blanches de forme carrée. Le granite qui se trouve à Erbray (Loire-Inférieure) près Châteaubriant est d'un gris roux avec de petites taches blanches, rouges et bleuâtres.

Le *granite jaune de Bretagne* se tire des environs de Nantes ; il se compose d'un pointillé de jaune et de brun plus ou moins foncé.

Le granite de Corse avec lequel on a exécuté le socle de la colonne de la place Vendôme à Paris est formé d'un assemblage de points blancs et noirs très-serrés, semé de taches d'un rose rougeâtre semblables à celles du granite rose oriental. Le fond de ce granite doit être peint en noir ou en gris ardoise foncé.

Pour imiter le granite, on se sert du *pinceau à chiqueter* au moyen duquel on applique successivement les diverses teintes que présente la nature du granite. On dit qu'un granite est fait à un, deux ou trois chiquetés, pour exprimer le nombre de teintes que l'on a chiquetées, c'est-à-dire que l'on a posées successivement avec le pinceau à chiqueter. Il y a des espèces de granites qui, en outre des grains, contien-

nent des cailloux et quelques veines que l'on n'exécute que lorsque la couleur des chiquetés est bien sèche.

Les murs défectueux se peignent avec avantage soit en porphyre, soit en granite; on déguise ainsi les inégalités du plâtre et de la pierre.

DES MARBRES.

Les *marbres* proprement dits font effervescence avec les acides, ce qui les distingue des *porphyres* et des *granites*; les marbres sont opaques, ce qui les différencie des albâtres qui sont transparents.

Des Marbres antiques.

Nous allons nommer les *marbres antiques* en commençant par ceux que l'on imite le plus fréquemment.

Le marbre *portor* a son fond noir traversé en tous sens par des veines irrégulières et sinueuses tantôt fines, tantôt grosses, et d'un beau jaune doré. On en voit quatre colonnes au Musée royal dans le corridor de Pan.

Le marbre *vert antique* a son fond d'un vert bleuâtre clair parsemé 1^o de fragmens anguleux et arrondis d'un vert noirâtre, 2^o de cailloux blancs, ronds et ovales bordés d'une ligne verte, 3^o de petites taches ou chiquetés vert pré et noirs, et enfin 4^o de quelques veines linéaires blanches. La salle de Pallas au Musée est décorée de huit colonnes de ce marbre; on en voit aussi deux colonnes dans la salle de l'Aruspice. Il ne faut pas confondre ce marbre avec celui extrait aux environs de Gènes et connu sous le nom de *vert de mer*, *vert d'Egypte*, de *Polzevere*, etc.

Le fond du vert antique doit être peint en vert pré clair.

Le marbre *jaune antique* le plus recherché est d'une seule couleur d'un beau jaune doré, il est fort rare. Celui que l'on imite ordinairement est veiné de rouge, de jaune et de violet fondus ensemble avec quelques veines blanches.

Le fond de ce marbre doit être couché d'un jaune très-clair.

Le marbre *cipolin antique* (marbre de Caryste des anciens) est veiné par bandes onduleuses de blanc, de jaune doré, et de gris tirant sur le vert; les Romains le désignaient sous le nom de marbre phrygien : on en voit quatre colonnes dans la grande galerie du Musée, ainsi que deux colonnes de chaque côté de la porte du vestibule d'entrée.

Le marbre *brèche violette* ou *brèche d'Alep* est différent de la brèche africaine avec laquelle on le confond souvent. Il n'y a peut-être point de marbre dont la couleur et les taches soient si variables, de sorte qu'il est impossible de donner une description exacte qui convienne à toutes ses variétés. La variété la plus commune présente un fond violâtre avec des taches anguleuses, blanches et lilas qui ont quelquefois jusqu'à 32 centimètres (1 pied) de dimension. On en voit une table au Musée, galerie d'Apollon; huit grandes colonnes dans la grande galerie des tableaux, deux colonnes dans la salle d'Hercule et Télèphe, et quatre colonnes dans la salle de la Médée.

Il existe une variété de brèche violette qui n'est que la miniature de la précédente; elle présente les mêmes taches et les mêmes couleurs, mais dans des dimensions beaucoup moins grandes.

Le marbre antique connu sous le nom de *fleur de pêcher* à grandes ou à petites taches blanches, rouges et roses, est une variété de brèche violette. On en voit une colonne au Musée à l'entrée de la salle des empereurs romains.

Le marbre *grand-antique* a son fond d'un beau noir divisé en triangles irréguliers par de larges veines et des linéamens d'une blancheur éclatante. On remarque sur ce fond noir quelques débris de coquilles. On voit au Musée, grande galerie des tableaux, quatre petites colonnes de ce marbre, ainsi que plusieurs piédestaux dans les salles de Melpomène et de Médée.

Le fond du grand-antique doit être peint en noir; les veines, filets et coquillages doivent être faits à deux couches de blanc.

Le marbre dit *petit-antique* a son fond noir ou gris foncé semé de veines et de fragmens anguleux blancs, moins grands et plus multipliés que dans le marbre grand-antique.

Le fond de ce marbre doit être couché en noir pur.

Le marbre *cervelas* a son fond d'un rouge foncé, blanc et vert, veiné de gris et taché de blanc.

Le marbre *africain* ou *brèche africaine* est d'un fond noir varié de taches grises, de taches d'un rouge foncé et d'un violet vineux. Ces dernières taches sont plus petites que les précédentes : on en voit deux colonnes au Musée royal dans la grande galerie des tableaux, ainsi qu'une cuve dans laquelle est un *pêcheur africain*, salle des Caryatides.

Le marbre *lumachelle jaune*, vulgairement nommé *lumachelle* de *Castracan* ou d'*Astracan*, a son fond d'un brun très-foncé rempli d'une multitude de débris de coquilles d'un jaune orange. Ce marbre, et en général tous ceux dont la pâte contient des coquillages, sont toujours difficiles à bien imiter.

Le marbre *lumachelle noir et blanc antique* dit le *drop mortuaire* a son fond noir pur semé confusément d'une multitude de coquilles blanches en forme de limaçons.

Le marbre *rouge antique* appelé *Ægyptum* a son fond d'un rouge de sang foncé parsemé çà et là de veines blanches et noires; quand on l'examine de près on remarque qu'il est criblé d'une multitude de petits points blancs, de sorte que son fond paraît sablé. On voit au Musée, salle des Saisons, un siège de bain de ce marbre; on y remarque aussi sous le n^o 679, salle des Caryatides, la louve nourrissant les fondateurs de Rome.

Des marbres modernes.

Nous allons nommer les principaux marbres modernes en commençant par ceux dont l'imitation s'exécute le plus souvent.

Le marbre *jaune de Sienne* appelé aussi *brocatelle de Sienne*

a son fond d'un jaune d'œuf nuancé veiné de pourpre et de jaune violâtre.

Le fond de ce marbre doit être couché en jaune de chrome mélangé dans vingt fois son poids de blanc.

Le marbre *portor* a son fond gris noir parsemé de veines jaune clair, jaune d'or et jaune rougeâtre. On l'extrait de Gênes et surtout de Porto-Venere en Toscane dont il tire son nom. Le château de Versailles en contient de beaux échantillons. On tire aussi du portor de Saint-Maximin (Var).

Ce marbre diffère du portor antique par la multiplicité de ses veines qui ne sont pas toutes d'un aussi beau jaune d'or.

Le marbre *vert de mer* ou de Polzevere a son fond presque noir traversé de veines blanches et vertes entrelacées; lorsque le fond est nuancé de rouge, ce marbre prend le nom de vert de mer d'Égypte. Plusieurs piliers de l'église de Saint-Sulpice sont revêtus de vert de mer; on en voit aussi huit belles colonnes au Musée, salle du Tibre, quatre piédestaux dans la salle des Saisons, et deux colonnes dans la salle d'Hercule et Téléphe.

Le fond du vert de mer se fait en noir pur.

Le marbre *Sainte-Anne* a son fond d'un gris plus ou moins foncé traversé par des veines blanches: celui qui offre des taches irrégulières et sales est moins estimé.

Le fond de ce marbre doit être couché en noir.

Le marbre de Flandre de *Cerfontaine* (Nord) a son fond rouge clair nuancé mêlé de blanc et de gris.

Le marbre *griotte* a son fond rouge foncé semé de nombreuses taches rondes et ovales, longues à peu près de 25 millimètres (un pouce), d'un rouge cerise foncé; ces taches sont toutes produites par des coquilles dont le contour se dessine par un trait noir. Les marbriers distinguent deux espèces de griotte: l'une qu'ils appellent griotte de France renferme quelques veines linéaires blanches; l'autre appelée griotte d'Italie ne renferme jamais de lignes blanches. Ces deux variétés s'extrait à Caunes (Hérault). La frise de l'arc

de triomphe du Carrousel à Paris est en griotte ; le soubassement des stalles de l'église de Notre-Dame de Paris est revêtu de ce marbre.

Le marbre *blanc veiné* a son fond blanc parsemé de veines rouges , grisâtres et bleuâtres : c'est avec ce marbre que l'on a construit le fameux escalier du château de Versailles ; on l'emploie principalement pour exécuter les piédestaux et les vases qui décorent les jardins.

Le marbre *bleu turquin* appelé aussi *bardigle* a son fond gris ardoise clair veiné de blanc , de blanc sale , de bleu clair , de bleu foncé , et de gris ardoise de plusieurs nuances ; ces veines sont disposées par bandes sinueuses. Le chœur de l'église de Saint-Sulpice à Paris est entouré d'une balustrade en bleu turquin.

Le marbre ou plutôt la pierre *Château-Landon* a son fond d'un jaune couleur de pierre renfermant de petites coquilles peu apparentes , et des veines blanchâtres et d'un gris cendré. Les quatre piédestaux placés aux extrémités du pont d'Iéna sont en Château-Landon.

Le marbre *brocatelle de Tortose* dit *brocatelle d'Espagne* est formé de taches d'un beau jaune entourées de rouge et de violet ; il renferme quelques coquilles et quelques veines d'un blanc laiteux. Les piédestaux de la salle de l'Aruspice au Musée sont faits avec ce marbre , dont on voit quatre colonnes dans la salle d'Isis et six piédestaux dans la salle des Caryatides.

La *brèche violette* moderne est un marbre très-variable qui présente une foule de fragmens blancs , violets , rouges , lilas , souvent réunis par une pâte verdâtre : ce marbre se tire de Seravezza près de Pise.

Les marbres *africain* ou *brèche africaine* , *fleur de pêcher* et *brèche rose* ne sont que des variétés de la brèche violette. Il y a aussi une brèche violette que l'on tire d'Espagne , le fond en est blanc et semé de fragmens noirs , rouges et violets.

Le marbre de *Campan* (Hautes-Pyrénées) présente trois

variétés dont on a fait à tort trois marbres différens ; le fond rouge , rose ou vert clair de ce marbre est varié de veines blanches et vertes entrelacées. On voit au Musée quatre belles colonnes de marbre de Campan dans la grande galerie des tableaux , et plusieurs piédestaux dans la salle de Diane.

Le marbre de *Franchimont* (Belgique) dit *royal* a son fond rouge clair semé de taches gris cendré , de veines et de taches blanches : il ressemble beaucoup au marbre de Cerfontaine.

Le fond de ce marbre doit être couché avec un mélange de dix parties de blanc et d'une partie de rouge de Prusse.

Le marbre de *Malplaquet* (Nord) a son fond ton chocolat au lait veiné de blanc , et de gris plus ou moins foncé et plus ou moins bleuâtre. Plusieurs salles du Musée ont été entièrement revêtues des marbres de Franchimont et de Malplaquet.

Le marbre de *Languedoc* ou de *Sainte-Baume* a son fond rouge de feu veiné de larges bandes contournées blanches et grises : on le tire principalement de Caunes (Aude). Les huit colonnes de l'arc de triomphe du Carrousel à Paris sont de ce marbre ; on en voit aussi des plaques sur les piliers de l'église de Notre-Dame, sur ceux des églises de Saint-Sulpice et de Saint-Roch. Les façades extérieures du château du Grand-Trianon à Versailles sont ornées de colonnes en marbre de Languedoc.

Le marbre de *Sarrancolin* (Hautes-Pyrénées), appelé par corruption *sérancolin*, a des veines rubanées et des taches grises , jaunes et roses , mêlées de fragmens anguleux jaunes et couleur de sang ; ce marbre présente de grandes variétés : on en voit plusieurs piédestaux au Musée , salle de la Diane.

Le fond de ce marbre doit être couché en gris vineux.

Le marbre d'*Antin* près Beyrède (Hautes-Pyrénées) est un assemblage de fragmens couleur de chair et de fragmens rouge brun parsemé de taches grises et de veines blanches.

Le fond de ce marbre doit être couché en couleur de chair.

Le marbre *petit granite* ou *granitelle* a son fond presque noir semé çà et là de petites taches blanches ou d'un gris cendré.

Les marbres de Flandre dits *cervelas* et *isabelle* ont leur fond rouge terne mêlé de blanc.

Le marbre de *Boulogne*, appelé *Napoléon*, a son fond couleur de café au lait et gris cendré; il présente des veines blanches, grises et rousses, traversées par des filamens d'un gris cendré foncé. La colonne élevée près de Boulogne-sur-Mer est de ce marbre.

Le marbre *brèche de Marseille* dit aussi *brèche de Memphis* a son fond rouge violâtre rempli de petits fragmens blancs, gris et bruns.

Le marbre *brèche des Pyrénées* est d'un fond rouge brun avec des taches noires, grises ou rouges.

Le marbre *brèche de Tarantaise* a son fond composé d'une pâte brune violâtre dans laquelle sont engagés des fragmens anguleux de marbres blancs, jaunes et quelquefois noirâtres : ce marbre est très-dur, et il peut suppléer au porphyre pour faire des tables à broyer les couleurs.

Le *jaspé de Sicile* appelé aussi *Sicile*, *Sicile antique* ou *marbre rubané*, a son fond rouge nuancé traversé par de grandes veines rubanées, blanches, roses, rouges, brunes et olivâtres, qui se reploient quelquefois sur elles-mêmes en formant des angles aigus : on en voit un grand nombre de piédestaux au Musée royal.

Le marbre de *rance* a son fond blanc mêlé de rouge et de brun; les veines sont blanches, cendrées et bleues : on le tire de Liessies (Nord).

Le marbre de *Tholonet* appelé aussi *brèche d'Alet* a son fond jaune brun mêlé de cailloux rouges, gris et noir : on l'extrait à Tholonet à une lieue d'Aix (Bouches-du-Rhône).

Le marbre de *Caen* a son fond d'un rouge sale taché de

grandes veines grises et blanches dans lesquelles on remarque des espèces d'étoiles ; il ressemble beaucoup au marbre de Flandre appelé Cerfontaine : on l'emploie souvent à Paris pour dessus de tables, de commodes, et pour chambranles de cheminée.

Chacune des espèces de marbre que nous venons de décrire a des variétés plus ou moins belles ; le peintre, étant le maître de choisir parmi ces variétés, doit toujours avoir pour but d'imiter les plus riches et les plus belles, à moins qu'un morceau en marbre naturel ne soit placé dans la pièce où il travaille ; dans ce dernier cas, le peintre doit s'échantillonner sur la nature qu'il a devant les yeux, si elle représente l'espèce de marbre qu'il est tenu d'imiter.

Pour imiter les marbres au moyen de la peinture, il faut 1^o faire l'ébauche qui se compose ordinairement de *frottis* ou de chiquetés, 2^o peindre les diverses masses composées de pierres, de cailloux, etc. ; enfin 3^o exécuter les veines et les autres accidens. Il est nécessaire pour que l'ouvrage soit parfait de réserver une journée à chacune de ces trois opérations, afin que la couleur d'un travail soit sèche avant d'en appliquer de nouvelle par-dessus.

Chacune de ces trois opérations s'exécute avec des brosses et des pinceaux différens de forme et de grandeur, selon la nature du marbre à imiter. Les frottis se font toujours avec des brosses ; les chiquetés s'obtiennent avec le pinceau à chiquer ; les pierres et les cailloux se font avec des brosses, quelquefois avec des pinceaux ; les veines s'exécutent souvent au pinceau. Il n'y a pas du reste de règle absolue à prescrire à ce sujet, chaque artiste emploie les instrumens qui lui paraissent les plus convenables : le but est rempli lorsque l'imitation est parfaite, quels que soient les moyens que l'on ait employés pour y parvenir.

Quelques marbres ont besoin d'être *glacés*, c'est-à-dire de recevoir, lorsque les veines sont exécutées et sèches, une couche générale d'une couleur uniforme détrempee clair à

l'essence ; ce glacis ôte la dureté des veines , et donne à tout le travail une transparence qui imite parfaitement la nature : on glace presque toujours le marbre blanc veiné.

Les teintes de la palette du peintre de marbre doivent être fraîches , véridiques ; il doit à cet effet décharger et refaire entièrement sa palette lorsqu'il s'aperçoit que les teintes commencent à se salir.

On ne peut trop recommander aux peintres de marbres de prendre beaucoup de précautions afin de ne point mettre de couleur sur les boiseries , sur les parquets , etc. , lors de la peinture en marbre des plinthes , des retours de cheminées , etc. Les artistes soigneux doivent avoir une feuille en métal mince qu'ils maintiennent contre le sujet qu'ils veulent garantir.

DES ALBATRES.

Les *albatres* se distinguent des marbres par leur transparence et par la nature de leur formation : ils n'offrent dans les teintes de leurs ondulations que des mélanges de blanc , de jaune et de rouge.

L'*albatre oriental* a son fond d'un blanc jaunâtre et d'un blanc un peu roux nuancé de veines et de bandes d'un blanc laiteux. On voit au Musée , salle des Saisons n^o 55 , une statue égyptienne faite avec cet albatre , ainsi que deux vases dans la salle de Pallas.

L'*albatre veiné* ou *ondé* , dit aussi *albatre fleuri* , présente des ondulations d'un jaune de miel plus ou moins foncé tirant quelquefois sur le rouge sombre avec des petites taches disposées en tourbillons : on en voit une colonne au Musée à l'entrée de la salle des empereurs romains , et deux grandes coupes dans la salle des Caryatides.

L'*albatre tacheté* ne présente ni veines , ni ondulations ; on n'y remarque que des taches irrégulières dont les formes diverses sont souvent produites par la manière dont il est taillé : on voit deux colonnes de cette variété d'albatre au Musée à l'entrée de la salle du Gladiateur.

Les albâtres se peignent à peu près comme les marbres ; seulement ils se font par frottis et par veines , on n'y pratique pas de chiquetés et de cailloux.

Il nous reste à parler de quatre substances minérales qui ne peuvent pas être rangées dans la classe des marbres , mais l'imitation en étant exécutée par les *peintres de marbres* , nous pensons devoir les placer ici.

Les *serpentes* sont des roches dont les veines ondulées sont d'un vert plus ou moins sombre ; elles présentent par place des taches rouges , brunes , noires ou blanches : on voit au Musée un vase de serpentine placé sur un autel triangulaire n° 523 , salle des Caryatides , et deux vases de même matière en haut du grand escalier de chaque côté d'un grand vase en marbre blanc.

La *malachite* est une espèce de stalactite cuivreuse , très-dure , susceptible d'un beau poli ; elle présente un assemblage de cercles ondés , de diverses grandeurs , formés de lignes concentriques offrant toutes les nuances du vert depuis le plus clair jusqu'au plus foncé : le fond de la malachite doit être couché en vert bleuâtre clair. On admire au château du Grand-Trianon à Versailles une coupe et plusieurs dessus de meubles en malachite.

La *lazulite* ou *lapis lazulite* est une pierre précieuse dont le fond d'un bleu d'azur nuancé est traversé par des veines d'un jaune métallique et quelquefois par des veines d'or.

L'*agate* est une pierre précieuse , variété du silex ou pierre à fusil. On n'emploie jamais l'agate naturelle qu'en très-petites parties ; une petite coupe en agate est , par exemple , un morceau très-rare et très-précieux. La peinture des murs en imitation d'agate n'est donc pas naturelle , et ne peut être considérée que comme une décoration fantastique ; cependant on doit chercher à se rapprocher autant que possible de la vérité , en imitant les veines contournées , les stries et les nuances variées des agates. Pour donner quelque vraisemblance à cette peinture , il faut s'imaginer que l'on veut imi-

ter l'aspect qu'offrirait l'agate si elle était vue au travers d'un verre qui l'augmenterait de dix fois son volume.

On ébauche l'agate par des frottis, puis avec un pinceau appelé *veinette* ayant la forme des brosses queue de morue, on imite les veines contournées et les rayures de l'agate. L'imitation de l'agate demande l'emploi d'un grand nombre de couleurs; on se sert ordinairement des suivantes: blanc, jaune de chrome, jaune de Naples, ocre de ru, laque jaune, laque carminée, terre de Sienne calcinée, bleu, noir, mine orange et vert de mitis.

Il y a des agates de diverses nuances, c'est par la couleur dominante qu'on les distingue, ainsi on dit une *agate jaune*, une *agate verte*, etc., selon que le jaune ou le vert y entre en plus grande quantité que les autres couleurs.

Le cabinet de Minéralogie du Muséum d'histoire naturelle à Paris renferme plusieurs échantillons d'agates. Le château du Grand-Trianon à Versailles possède plusieurs coupes formées d'agates d'une seule pièce.

DE L'IMITATION DES BOIS.

Le bois est la substance dure et compacte des arbres: chaque espèce d'arbre produit un bois différent. On n'imité en peinture que les bois employés dans les ouvrages d'ébénisterie, ou ceux qui sont recherchés par la beauté, la couleur et la variété de leurs veines.

Nous allons décrire la nature et les accidens des bois dont l'imitation s'exécute ordinairement, en commençant par ceux qui sont le plus fréquemment employés. Nous parlerons ensuite, d'une manière générale, des procédés suivis pour parvenir à les imiter.

Les principaux bois imités en peinture sont 1^o le *noyer*, 2^o l'*acajou*, 3^o le *chêne*, 4^o le *palissandre*, 5^o le *citronnier*, 6^o l'*érable*, 7^o l'*orme*, 8^o le *frêne*, 9^o le *buis*, 10^o l'*if*, 11^o le *cerisier*, 12^o le *sapin*, 13^o le *cèdre*, 14^o l'*acacia*.

Le *noyer*, appelé le rival de l'acajou, est un bois bien connu

dont le fond brun jaunâtre a des veines foncées, sinueuses, parallèles vers le bord des planches ou de l'arbre ; les veines du cœur de l'arbre sont plus foncées, et elles forment par intervalles des ovales allongés inscrits les uns dans les autres. Le fond de ce bois est criblé de petits grains, et de lignes déliées, rompues d'un brun foncé.

Le fond et les veines du noyer sont plus ou moins clairs, plus ou moins foncés selon les préparations qu'il a subies ; on peut, au moyen de certaines teintures, y donner l'aspect de l'acajou. Le noyer d'Auvergne a des veines très-foncées.

Les racines du noyer sont assez volumineuses pour être employées ; elles offrent des veines contournées et chatoyantes d'un bel effet.

L'*acajou* est un bois provenant d'un arbre d'Amérique nommé *mahogon* : le fond de ce bois d'un rouge jaunâtre est traversé par des veines et des taches plus foncées ; les veines du cœur de l'arbre sont sinueuses, irrégulières et variées ; les veines voisines de l'arbre sont plus droites, presque parallèles et d'un moins bel aspect.

L'*acajou moucheté* a des accidens nombreux entremêlés de petites taches rondes et brunes.

L'*acajou ronçoux* est couvert de veines déliées ayant la forme de gerbes et d'arborisations.

L'*acajou bâtard* est moins beau et moins foncé que les deux variétés précédentes.

Les ébénistes ajustent leurs feuilles de placage de manière que les veines de l'acajou et des autres bois qu'ils emploient forment des parties symétriques présentant des dessins en gerbes ou en ovales.

L'acajou récemment travaillé a son fond assez clair ; il fonce en vieillissant.

Le *chêne* est un bois dont le fond jaune clair est criblé de pores formant des petits points allongés ; il est traversé longitudinalement par des veines presque droites et parallèles.

Le chêne le plus commun est celui de Champagne ; le

chêne de Fontainèbleau est plus varié ; le chêne de Hollande est encore plus estimé ; le chêne de Norwège et de Russie est le plus beau de tous : les veines longitudinales de cette dernière variété sont traversées obliquement par des lignes (1) sinueuses, brillantes, d'un jaune brun chatoyant, et bordées d'un jaune plus clair. Les trois premières variétés de chêne sont d'autant plus estimées, quant à la beauté, qu'elles ressemblent davantage au chêne de Norwège.

Il y a des *loupes* (2) de chêne qui donnent un bois dont la beauté égale celle des bois les plus recherchés.

Le *palissandre* est un bois exotique dont le fond d'un rouge violâtre clair est traversé longitudinalement par des veines sinueuses d'un brun violet : les veines du cœur de l'arbre forment des ovales ondulés inscrits les uns dans les autres.

Le *citronnier* est un bois jaune clair ; les veines longitudinales sont fines, et peu apparentes ; les veines transversales sont assez larges, et plus apparentes : le fond de ce bois est semé de points d'un luisant de nacre.

L'*érable* présente plusieurs variétés.

L'*érable commun* a son fond d'un jaune clair traversé longitudinalement par quelques veines fines et rompues ; on remarque aussi des petits points qui, ainsi que les veines, sont plus foncés que le fond : ces points sont presque toujours entourés d'une zone ou bande circulaire plus claire que le fond du bois. Ce bois contient quelques nœuds. L'acide nitrique donne à l'érable commun et à la loupe de ce bois des reflets clairs, dorés et nacrés.

(1) Ces lignes, connues sous le nom de *mailles* par les ouvriers, sont appelées *prolongemens médullaires* par les botanistes : on en remarque de semblables dans plusieurs espèces de bois.

(2) On appelle *loupes* des excroissances ligneuses qui surviennent quelquefois à la surface du tronc des arbres : la contexture des veines et des fibres du bois des loupes est différente de celle du bois du tronc. Beaucoup de peintres donnent improprement le nom de *racines* aux bois provenant des loupes.

L'érable de *Lorraine* est d'un fond jaune clair légèrement grisâtre, irrégulièrement rempli sur les bords de veines spirales plus foncées; les veines du cœur de l'arbre sont encore plus foncées, elles forment des espèces d'îles de différentes grandeurs et de différentes formes, la forme circulaire et la forme ovale sont les plus ordinaires.

L'érable *sycamore* est un bois d'un jaune clair à veines sinueuses, écartées, non parallèles : le sycamore des montagnes est moucheté ou marbré de petits points d'un jaune grisâtre plus foncé que le fond.

L'érable à *sucré ondulé* est un bois exotique d'un fond jaune citron; les veines longitudinales sont écartées, d'un jaune rougeâtre, et traversées à angle droit par de larges veines ondulées, rompues.

L'érable à *sucré tacheté* est un bois exotique d'un fond jaune clair nuancé, à larges taches d'un jaune clair grisâtre, satinées : d'autres taches d'un jaune plus foncé sont traversées par des veines fines, sinueuses, un peu plus foncées que le fond.

L'érable *rouge* est un bois exotique à peu près semblable à l'érable à sucre ondulé; mais les veines transversales sont plus foncées, plus fortes, et en forme d'alêne.

L'érable et le citronnier vont bien ensemble; celui-ci pour les tables, et le premier pour les champs.

L'*orme tortillard* est un bois d'un fond brun jaunâtre, à veines embrouillées : les loupes de cet orme présentent des veines brunes, circulaires, au centre desquelles il y a des nœuds d'un rouge brun foncé.

Le *frêne* ordinaire ne s'emploie guère qu'à faire des montans d'échelles et d'autres ouvrages communs : c'est de la loupe de ce bois dont on fait usage en ébénisterie.

On distingue trois espèces de loupes de frêne. La *loupe brune* acquiert, dit-on, cette teinte par l'effet de vapeurs méphitiques dont elle se pénètre dans des fosses de fumier où on la laisse séjourner : elle a la couleur de la noix de coco,

elle présente des dessins d'une nuance plus claire, et on y voit des parties blanches qu'on prendrait pour des corps étrangers. La *loupe blanche* n'a été soumise à aucune influence chimique; le fond en est d'un beau moiré blanc ou jaune très-clair nuancé de café au lait clair; les veines circulaires et les points sont d'un jaune plus ou moins foncé; on y voit parfois des accidens d'un gris bleuâtre. Au moyen des acétates de fer, on peut à volonté teindre la loupe blanche, en beau vert jaspé, en brun roux mêlé de gris blanc et de jaune, enfin en brun foncé nuancé de noir et de rouge sombre. La *loupe rousse* est d'un jaune obscur mêlé de roux; elle acquiert cette teinte par l'effet de son séjour dans l'eau.

Le *buis* est de deux espèces. Le buis de *France* est jaune nuancé de vert. La loupe de ce buis présente de belles veines. Le buis d'*Espagne* porte rarement de loupes.

L'*if* est un bois à fond rouge orangé à veines fines, inégales, nuancées de la couleur du fond. Ce bois est plus ou moins veiné, plus ou moins ronceux. L'*if noueux*, que les ouvriers appellent à tort *if anglais*, est le seul qui soit veiné: quand l'arbre a crû dans un terrain ferrugineux, le bois est jaspé d'un violet bien prononcé. L'*if ordinaire*, dit *if français*, se veine artificiellement avec les acétates de fer et l'acide nitrique.

Les trois espèces principales de bois de *cerisier* sont, 1^o le *cerisier ordinaire*, 2^o le *merisier*, 3^o le *cerisier mahaleb* ou *bois de Sainte-Lucie*.

Le *cerisier ordinaire* est d'un fond rouge jaunâtre nuancé, à veines écartées; on y voit parfois quelques nœuds.

Le *merisier* est moins foncé et d'un grain plus serré que le *cerisier*. Lorsque le bois de *merisier* n'a encore reçu aucune teinture, il est d'un jaune clair, à veines plus foncées, écartées, formant souvent des ovales assez réguliers. Le *merisier* teint ne diffère du précédent que par la couleur qui approche de celle de l'acajou.

Le cerisier *mahaleb* ou *bois de Sainte-Lucie* est d'une couleur semblable au cerisier ordinaire : les veines longitudinales sont traversées par des mouchetures transversales : les veines du cœur forment des ovales allongés.

Le *sapin* est un bois bien commun, il est cependant des occasions dans lesquelles le peintre est appelé à l'imiter.

Le *sapin du Nord*, ou *sapin de Norwège*, appelé autrefois *sapin de Hollande*, a son fond jaune clair sur les bords, et jaune rougeâtre au cœur de l'arbre ; les veines en sont parallèles, un peu sinueuses, d'une teinte rougeâtre nuancée ; il offre quelques nœuds : ce sapin est celui qui présente les couleurs les plus agréables, et les veines les plus variées.

Le *sapin de Riga* a son fond jaune paille ; les veines en sont peu apparentes.

Le *sapin des Vosges* a ses veines parallèles presque également espacées.

Le *sapin d'Auvergne* a son fond à peu près semblable à celui du Nord, ses veines sont disposées comme celles du sapin des Vosges.

Le *cèdre* est un bois dont le fond est rouge jaunâtre ; les veines sont parallèles, assez écartées, et plus foncées que le fond.

L'*acacia* est un bois à fond jaune verdâtre chatoyant ; les veines sont d'un brun verdâtre.

Nous terminons ici la description des principales espèces de bois que le peintre a le plus souvent à imiter. Nous ajouterons que les diverses préparations et teintures que les ébénistes appliquent sur les bois, en dénaturent plus ou moins la couleur. Le vernis fonce la teinte des bois, et y fait apercevoir des veines et des jaspures qui n'étaient point apparentes avant son application. Le polissage ajoute beaucoup à la beauté des bois, en rendant chatoyantes les couleurs de ceux-ci.

Le fond des bois se peint presque toujours d'un jaune plus ou moins foncé. Lorsque les couches de fond sont sèches, on

donne un glacis , c'est-à-dire une couche détrempee liquide d'une teinte semblable à celle du fond du bois que l'on a à imiter ; on n'attend pas que ce glacis soit sec, on peint aussitôt son application en imitant les veines et les autres accidens des bois. A cet effet, on se sert principalement de la brosse appelée *veinette* que l'on charge des couleurs particulières aux veines du bois ; on la passe légèrement sur le sujet, en formant des lignes droites, sinueuses ou circulaires, selon la direction qu'ont les veines du bois que l'on imite. Il faut avoir des veinettes de diverses grandeurs pour exécuter des veines plus ou moins fines, plus ou moins écartées. Les autres accidens des bois s'imitent par divers procédés, et au moyen de pinceaux et de brosses de diverses grandeurs et de diverses formes.

Le peintre doit toujours, dans l'imitation des bois, avoir à l'esprit la manière dont se forment les diverses couches concentriques du tronc des arbres, afin de ne point nuancer et de ne point placer au hasard les veines des bois. Les veines et le fond des bois sont en général plus foncés au cœur de l'arbre que vers les bords avoisinant l'écorce. Les veines sont plus serrées et plus fines, plus sinueuses et moins parallèles au cœur que sur les bords. Les veines du cœur présentent assez souvent des ovales concentriques. Le peintre, après avoir étudié la nature, doit examiner comment l'ébéniste place et assemble ses bois, il doit avoir égard aux coupes d'onglet, etc. ; enfin, il ne doit point faire en peinture ce qui ne pourrait point être exécuté en réalité.

On imite les bois, depuis plusieurs années, au moyen d'un procédé appelé *anglais* parce qu'il nous fut importé d'Angleterre. Dans ce procédé, les couleurs sont broyées à l'eau, et détrempees soit avec de la bière, de la gomme arabique, ou de l'urine : on exécute ainsi des glacis, des veines et des accidens qui ne pourraient pas s'obtenir avec la peinture à l'huile. La réussite des bois faits au procédé anglais dépend

beaucoup aussi de la forme des brosses dont on se sert. Les veines longitudinales s'obtiennent au moyen d'une espèce de peigne ayant un peu la forme des veinettes. Ce peigne est formé de dents en ivoire, en buis, en corne ou en baleine, ayant ordinairement chacune 11 centimètres (4 pouces) de long. La moitié seulement de la longueur de ces dents est saillante, l'autre moitié se trouve serrée et retenue solidement, au moyen d'un ficelage ou autrement, dans une fente pratiquée au bas d'un manche en bois taillé en spatule. Ces dents parallèles et rangées en ligne droite comme celles d'un peigne ont un millimètre ($\frac{1}{2}$ ligne) de face et sont très-élastiques; l'extrémité en est légèrement taillée en biseau des deux faces. Aussitôt que la couche claire appelée glacis a été appliquée sur le sujet, on procède immédiatement à l'imitation du bois en promenant légèrement de haut en bas l'extrémité des dents du peigne; on forme ainsi des sinuosités imitant les veines du bois. Les grains, les pores et les mouchetures du bois s'imitent au moyen d'un gros pinceau appelé *tapette* ayant la forme des brosses dites queues de morue. A cet effet, on charge ce pinceau de la teinte qui convient pour les pores du bois, et on frappe par place, l'extrémité des poils sur le sujet: ce travail produit un pointillé qui simule assez bien le grain du bois.

Les veines et le grain du bois étant imités, il reste à obtenir les mailles dont les reflets satinés, spaltés ou nacrés se détachent ordinairement en clair sur le fond du bois; on y parvient assez facilement en enlevant la couleur par place, de sorte à découvrir les couches de teinte du fond du bois qui doivent toujours être d'un jaune plus clair que les veines et les grains. La couleur du glacis, celle des veines et des grains étant toutes des couleurs à la bière ou à la gomme, on peut les enlever sans difficulté en y exerçant une pression avec un petit morceau d'éponge mouillée, ou avec le bout du doigt que l'on enveloppe si l'on veut d'un morceau de peau mouillée. Ces *enlevés* doivent être lestement faits, et ils réussissent

très-bien lorsque la couleur des veines et du grain du bois n'est pas encore sèche.

Voilà ce que, dans l'imitation des bois, on appelle le *procédé anglais* : ce procédé, que nous venons de décrire d'une manière générale, se modifie ensuite selon la nature particulière des bois que l'on désire imiter. Les loupes des bois, par exemple, ayant peu de veines longitudinales, et beaucoup de veines orbiculaires, on conçoit que l'usage du peigne y est peu fréquent, à moins qu'il ne soit d'une très-petite dimension qui permette d'exécuter tous les contours circulaires que ces veines présentent.

Le peintre de bois charge ordinairement sa palette de blanc, de jaune, de rouge, de noir, de terre de Sienne naturelle, de terre de Sienne calcinée, d'ocre de ru et de laque jaune.

Pour les bois peints au procédé anglais, on emploie des couleurs broyées à l'eau que l'on détrempe, soit avec de la bière, soit avec de l'eau gommée. Les couleurs à l'huile acquièrent beaucoup de transparence, en les détremplant avec de l'encaustique à l'essence liquide.

Nous pensons qu'il est inutile de nous étendre davantage sur les moyens pratiques de l'imitation des bois. Les peintres qui désireront donner de la perfection à leurs travaux, étudieront les bois d'après nature, en examinant avec soin les beaux ouvrages d'ébénisterie qui sont continuellement exposés dans les divers bazars de la capitale; ils trouveront aussi une collection d'échantillons de bois indigènes et de bois exotiques à la galerie de botanique du Muséum d'histoire naturelle de Paris.

DE L'IMITATION DU BRONZE.

Le luxe qui, depuis quelques années, s'est étendu jusque dans la classe moyenne et industrielle, a beaucoup répandu l'usage du BRONZE dont la solidité, la richesse et la beauté augmentent beaucoup la splendeur des inté-

rieurs d'appartemens, et la majesté de l'extérieur des édifices.

La peinture de décoration, qui tend toujours à imiter ce que la nature et l'industrie produisent de plus beau, est parvenue à donner l'aspect du bronze, aux bois et aux autres matières. On peint en imitation de bronze les devantures de boutiques, les portes cochères, les portes d'escalier, de vestibule et d'antichambre, les ferrures, etc.

Nous ne savons à quoi attribuer la différence étonnante que l'on remarque entre les imitations de bronze exécutées par divers artistes : chaque peintre le fait à sa fantaisie, de sorte que ce qui devrait ressembler à du bronze est devenu une véritable peinture fantastique. Nous ne saurions trop protester contre cette mode ; nous pensons que l'on doit chercher à imiter une espèce réelle de bronze : ainsi il ne faut point, comme on le fait, prodiguer les frottis imitant le vert-de-gris, ni ceux dans lesquels il entre du rouge. Il faut toujours avoir à la pensée ce qu'est le bronze : le bronze de décoration est un alliage de cuivre et d'étain, à la surface duquel on a donné, par une préparation particulière, une *teinte verte foncée* qui imite la teinte verte qu'ont acquise, avec le temps, les médailles de bronze antique ; les divers frottemens enlèvent, par place, cette teinte verte, et laissent à découvert la *teinte jaunâtre du cuivre* ; l'eau et l'humidité, en séjournant sur le bronze, y produisent la *teinte de vert-de-gris* qui est plus claire que celle du bronze ; ce vert-de-gris se forme principalement dans le renforcement des moulures et des sculptures. Voici quels sont les élémens qui doivent guider dans l'imitation du bronze, et toutes les teintes qui ne sont pas l'une des trois que nous venons de nommer, ou les dégradations qui en proviennent, ne pourront jamais donner une véritable idée du bronze naturel.

Le fond du sujet doit être peint d'un vert composé de jaune, de bleu, de noir et de blanc ; ce vert doit être de la teinte du bronze antique : on commence par appliquer la

teinte de vert-de-gris que l'on obtient au moyen d'un mélange de jaune de Naples ou jaune de chrome, de bleu et de blanc ; on se sert de jaune de Naples, d'ocre jaune, d'ocre de ru, d'ocre rouge et de terre de Sienne calcinée pour faire toutes les autres teintes et nuances du bronze. Toutes ces teintes doivent être appliquées par frottis, et être adoucies et fondues ensemble, de manière à ce que les nuances s'en dégradent bien, et se perdent insensiblement les unes dans les autres.

Les poêles en terre cuite se peignent presque toujours en imitation de bronze ; il ne faut pas les peindre à l'huile, car, lorsque les poêles seraient allumés, il se dégagerait, de cette peinture, une odeur insupportable. On peint donc les fonds à la colle, et on imite le bronze, soit avec des frottis de couleurs à la colle, soit avec des couleurs à l'huile détrempées à l'essence pure. On se contente le plus fréquemment de frotter de la poudre de bronze sur les parties saillantes : on se sert à cet effet, tantôt d'une petite brosse courte de soie, tantôt d'un morceau de peau ou de drap, qu'on humecte suffisamment de colle de peaux pour que la poudre de bronze puisse s'y attacher ; enfin on frotte, avec cette brosse ou ce morceau de drap, les parties proéminentes où l'on suppose que la couleur de cuivre a pu devenir apparente par un frottement quelconque.

Les mouleurs italiens imitent assez bien le bronze des statues, en recouvrant leurs plâtres de deux couches de terre verte de Vérone broyée à l'eau, ressuyée et détrempée à la colle de peaux double ; quand ces deux couches sont sèches, ils les frottent avec un morceau de drap ou un morceau de peau douce, et elles acquièrent un brillant métallique dû à l'argile grasse que contient la terre de Vérone ; ils frottent ensuite légèrement, avec un peu de bronze en poudre, les parties les plus saillantes, en dégradant bien ces frottis. Nous avons obtenu une imitation encore plus parfaite en ajoutant, à la terre de Vérone, un cinquième de son poids

de mine de plomb en poudre très-fine. Cette imitation de bronze ne peut se faire qu'à la colle, et elle peut être employée à peindre les poêles en terre cuite qui présenteront ainsi une imitation de bronze beaucoup plus parfaite que celle qui s'exécute ordinairement.

On peut remplacer la terre de Vérone par un vert composé de bleu, de jaune et de noir ; mais il faut alors dissoudre dans la colle la moitié de son poids de savon.

SECTION II.

DES PEINTURES DE DÉCORS

Dont l'exécution exige la connaissance du dessin linéaire.

Les peintures de décors qui exigent la connaissance du dessin linéaire comprennent 1^o la peinture des LETTRES pour les inscriptions, et 2^o l'imitation des ouvrages d'ARCHITECTURE.

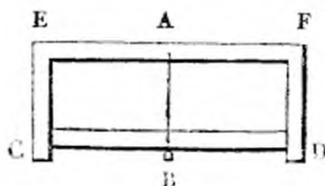
Ces peintures nécessitent l'emploi 1^o de règles, 2^o de compas, 3^o du fil à plomb, 4^o du niveau, et 5^o du cordeau.

Les règles sont en bois de poirier ou de noyer blanc ; elles doivent être souples, minces, taillées en biseau d'un côté ; il faut en avoir de diverses longueurs.

Les grands compas sont en fer ; on en a de plus petits en cuivre.

Le fil à plomb est un petit cylindre en plomb, en cuivre ou en fer, suspendu à l'extrémité d'une corde fine en fouet que l'on arrête dans un petit trou circulaire traversant le centre du cylindre. Le fil à plomb sert à tirer des lignes verticales ou d'aplomb.

Le niveau, dont les maçons et les menuisiers font usage, est un instrument bien connu ayant la forme représentée par la figure ci-dessous : il sert, ainsi que son nom l'indique,



à tracer des lignes horizontales. A cet effet, on place le niveau de manière que le fil à plomb A B, en tombant librement, recouvre exactement une petite ligne tracée sur le milieu de la traverse C D; alors cette traverse, et celle du haut E A F prennent une direction horizontale qui sert à tracer la ligne désirée, ou qui sert à vérifier si une ligne déjà tracée est bien horizontale.

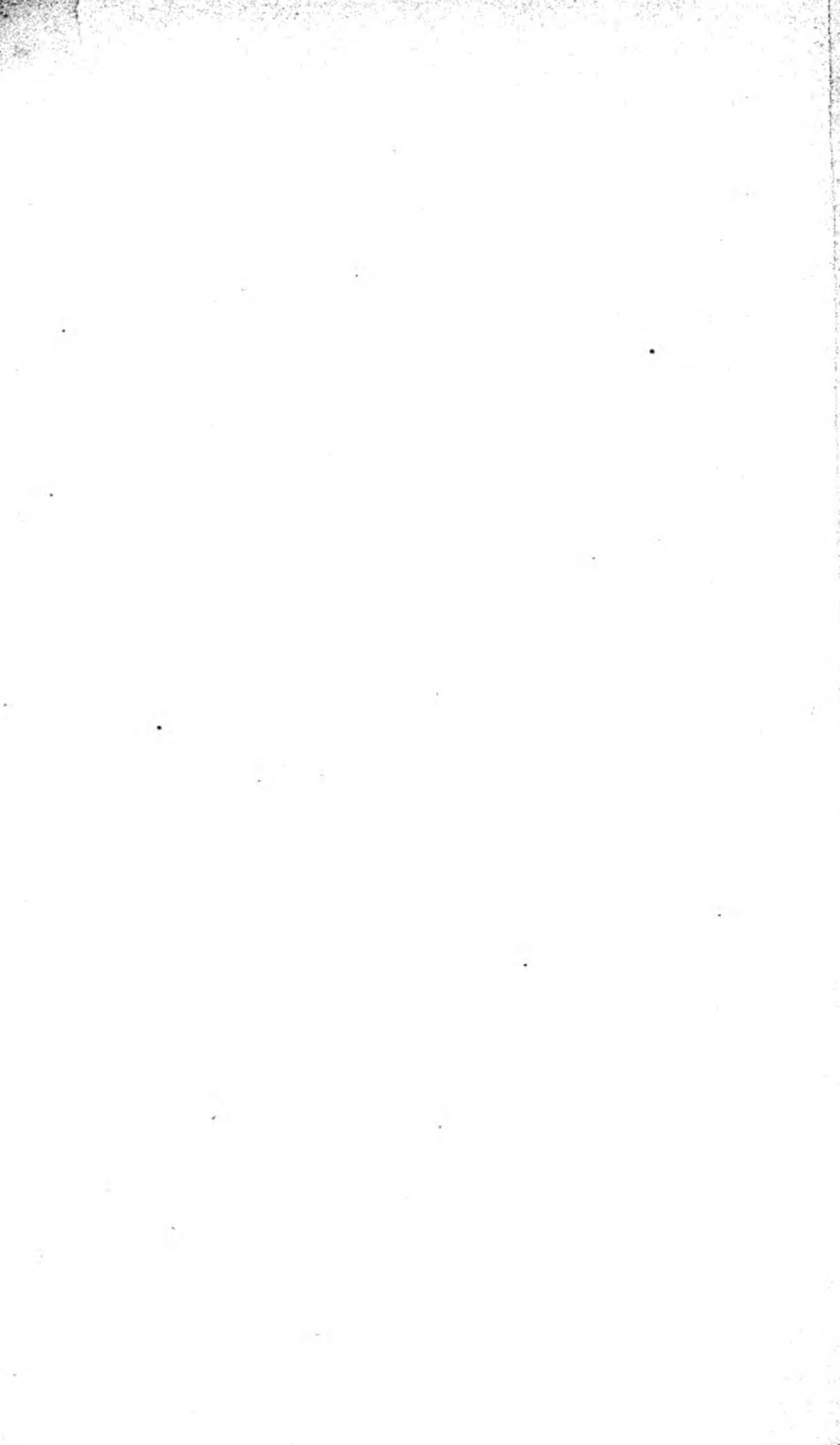
Les peintres d'architecture emploient de préférence un instrument plus portatif appelé *niveau d'eau*. Il est en cuivre, et se compose d'un cube creux arrondi en dessus formant un étui plat à sa base ayant de 10 à 12 centimètres (3 pouces $\frac{1}{2}$ à 4 pouces $\frac{1}{2}$) de long, et contenant un cylindre en verre presque totalement rempli d'eau. Le bas plat de cet instrument tenu de niveau marque la ligne horizontale, lorsque la bulle d'air contenue dans le cylindre en verre est exactement au milieu de l'étui en cuivre, ce que l'on aperçoit au moyen d'une ouverture pratiquée dans celui-ci.

Le *cordeau* est une petite corde fine qui sert à tracer les lignes droites. Pour s'en servir, on le frotte avec du blanc d'Espagne, on le tend dans la direction de la ligne à tracer, on le soulève à la moitié de sa longueur, et, en le lâchant aussitôt, on marque en blanc sur le sujet la ligne désirée.

DE LA PEINTURE DES LETTRES.

Les *inscriptions* des boutiques et celles des monumens s'exécutent en *lettres* de diverses formes. La mode a beaucoup fait varier les proportions des lettres et des *chiffres* des enseignes; cependant le bon goût et le besoin de principes stables ont, depuis long-temps, fait généralement adopter la forme des lettres et des chiffres représentés dans les deux planches ci-contre; ces lettres sont appelées *lettres capitales droites*. Lorsque l'on y donne une pente, au lieu de les faire droites, elles prennent le nom de *lettres capitales penchées*.

Les lignes croisées à angle droit et formant de petits carrés servent, dans les deux planches que nous donnons, à éta-



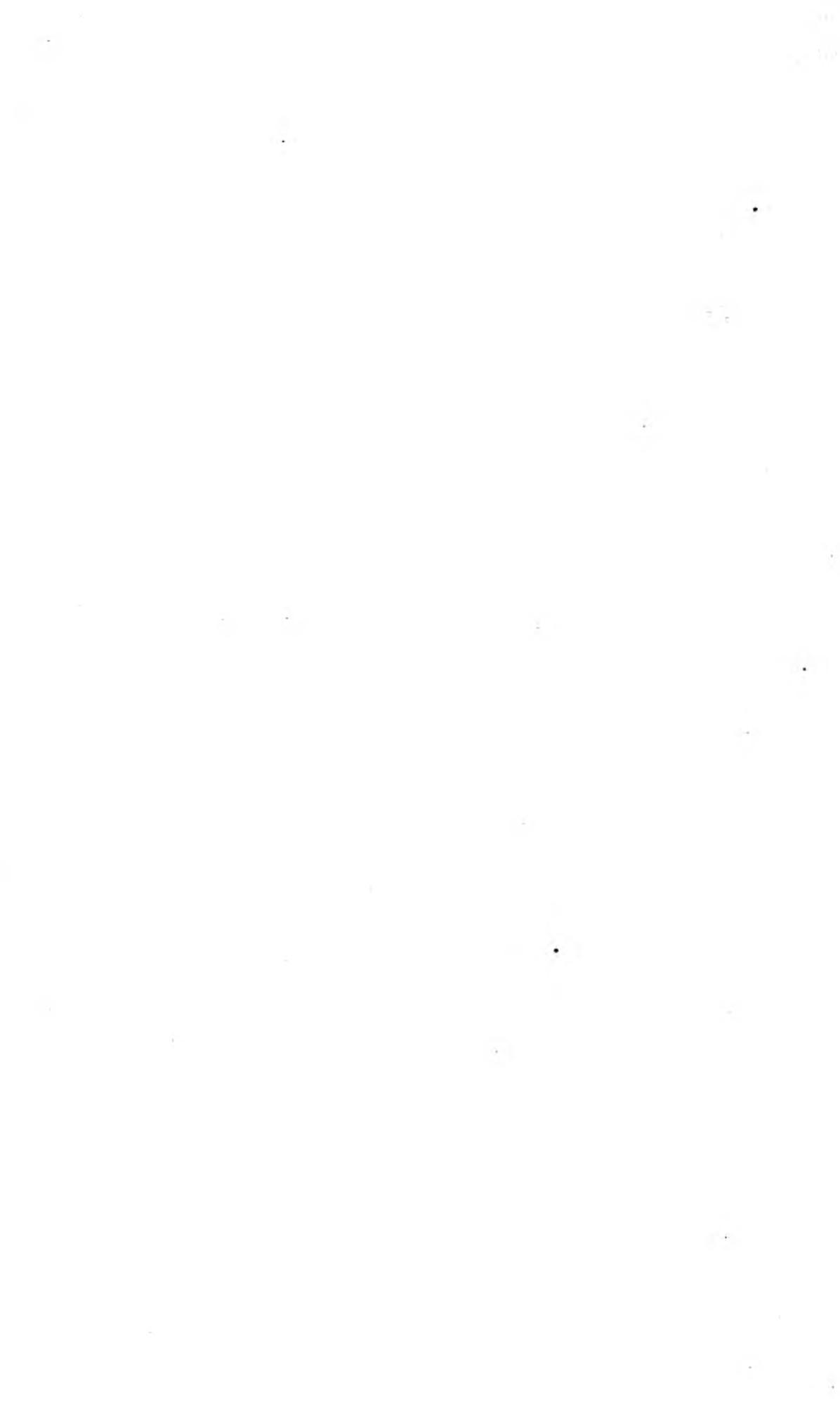


R. Barrois del.

B. de la Roche sculp.

Principes de Lettres et

de Chiffres.



blir les proportions des lettres. La hauteur de chaque lettre et de chaque chiffre est de dix carrés ou de *dix parties*; chacune de ces parties devient alors une *unité* servant de terme de comparaison pour déterminer la largeur des *pleins* et des *déliés*, la largeur et la forme des lettres. Ainsi la hauteur des lettres étant toujours de dix parties, l'A en a dix de largeur, le B en a $8\frac{1}{2}$, le C en a 8, l'E en a $8\frac{1}{2}$, l'I en a 4, etc. Des chiffres placés au bas de chaque lettre indiquent, dans les deux planches, le nombre de parties occupées par la largeur de cette lettre. La largeur des pleins a deux parties ou $\frac{1}{5}$ de la hauteur des lettres. La largeur des déliés est de $\frac{1}{3}$ de partie ou de $\frac{1}{6}$ du plein. Les chiffres ont tous sept parties de largeur, le 1 excepté; leurs pleins et leurs déliés ont la même largeur que ceux des lettres.

On peut donner à la lettre capitale d'autres proportions que celles que nous avons établies: ainsi la largeur des pleins peut être de $\frac{1}{4}$, de $\frac{1}{6}$ ou de $\frac{1}{7}$ de la hauteur; la largeur des déliés peut être de $\frac{1}{5}$ à $\frac{1}{10}$ du plein. Les proportions que nous avons adoptées sont celles qui produisent le meilleur effet pour les lettres de 11 à 32 centimètres (4 à 12 pouces) de hauteur; le plein des lettres ayant moins de 11 centimètres de hauteur peut être un peu moins large; la largeur du plein des lettres ayant plus de 32 centimètres de hauteur peut avoir au contraire $\frac{1}{4}$ de cette hauteur. Le plein des lettres doit en général être d'autant plus large que les lettres sont à une distance plus éloignée de la vue. Quelles que soient les largeurs des pleins et des déliés, il faut éviter de changer la forme des lettres capitales.

Les jambages des lettres capitales sont terminés haut et bas par deux espèces de *crochets* ou *déliés horizontaux* auxquels nous avons donné une partie ou $\frac{1}{2}$ plein de longueur; quelques peintres font ces déliés de $\frac{3}{4}$ de plein de longueur, mais il ne faut pas aller au-delà, car ils produiraient un mauvais effet s'ils avaient deux parties ou un plein de longueur.

Les formes de plusieurs lettres capitales offrent entre elles

beaucoup de rapports ; il est nécessaire d'examiner ces rapports afin que les différentes lettres d'une inscription présentent, par l'analogie de leur forme, un ensemble gracieux. L'A renversé et privé du délié qui lie ses deux jambages forme un V. En supprimant la partie circulaire du haut du B, on forme un P. Le C est formé de la moitié de l'O, et de la modification des deux crochets de l'E. Le D est formé de l'assemblage de l'I et de la moitié de l'O. Le F n'est qu'un E auquel on a supprimé le grand crochet du bas pour le mettre à la place de celui du haut. Le G n'est qu'une modification du C. Le H est un assemblage de deux I joints ensemble par un délié. Le L est une portion de l'E. Le Q est une modification de l'O. Le R est une modification du B. Le 6 renversé forme le 9. Si, en dessinant les lettres, on n'a point égard aux rapports de forme que nous venons d'indiquer, les lettres ainsi tracées ne présenteront qu'un assemblage irrégulier et discordant.

Nous n'avons point, parmi nos chiffres, mis le 1 et le 0 ; le premier ne diffère en rien de la lettre I, et le zéro n'est qu'un O qui, au lieu de neuf parties, n'a que sept parties de largeur.

L'espacement des lettres dans le même mot est ordinairement d'une partie ou de $\frac{1}{10}$ de la hauteur : quelques lettres, par leur forme particulière, n'exigent aucun espacement, et même entrent les unes dans les autres ; les lettres A, F, J, L, P, T, V et Y sont dans ce cas. Le haut des lettres A, J et L et le bas des cinq autres lettres étant plus étroits que le reste de la lettre permettent quelquefois d'y enclaver une ou deux parties de la lettre précédente ou de la lettre suivante : c'est ainsi que les six lettres LTAVJA placées l'une à la suite de l'autre s'entrecroisent savoir : 1^o le L sur le T d'une partie, 2^o le T sur l'A d'une partie, 3^o l'A sur le V de deux parties, 4^o le V sur le J d'une partie. Entre le J et l'A, il n'y a ni espacement, ni croisement.

La *composition* ou *l'arrangement des lettres* pour l'exécution

d'une inscription se fait facilement lorsque l'on connaît la largeur, l'écartement et le croisement de chaque lettre. Supposons que l'on ait à écrire le mot RESTAURANT : le total des largeurs des dix lettres de ce mot est, ainsi qu'on peut le voir par les chiffres mis au bas des lettres de l'alphabet que nous avons donné, de 92 parties; l'écartement des lettres compte 6 parties; le croisement en compte 2, il reste donc 4 parties d'écartement réel qui, étant ajoutées aux 92 parties des largeurs de lettres, forment un total net de 96 parties pour la longueur de l'inscription. Si le tableau d'enseignement a 2 mètres 10 centimètres de long, les lettres pourront avoir 20 centimètres de haut, ce qui donnera 2 centimètres pour chaque partie ou dixième de hauteur, et 1 mètre 92 centimètres pour la longueur des 96 parties du mot *restaurant*; il restera encore 9 centimètres de marge au commencement et à la fin du tableau.

Lorsque, pour avoir la longueur donnée par un certain nombre de lettres d'une hauteur désirée, on voudra opérer plus promptement et ne pas additionner les largeurs de chaque lettre, on pourra compter dix parties ou une hauteur de lettre pour la largeur réduite de chaque lettre compris l'écartement; l'I et le J ne seront comptés chacun que pour 5 parties ou $\frac{1}{2}$ hauteur. Ainsi pour écrire le mot *restaurant* en lettres de 20 centimètres de hauteur, on trouvera que les dix lettres de ce mot ayant chacune, l'une dans l'autre, 20 centimètres de largeur, produisent ensemble une longueur de 2 mètres, et qu'il reste une marge de 5 centimètres à chaque extrémité d'un tableau de 2 mètres 10 centimètres de long; résultat peu différent de celui obtenu par le précédent calcul.

L'écartement d'un mot à un autre mot est de dix parties ou de la hauteur de la lettre. L'écartement d'une ligne à une autre ligne ne doit pas être moins de 5 parties ou d'une demi-hauteur de lettre.

On emploie beaucoup, depuis quelque temps, une forme

de lettre à laquelle on a donné le nom de *lettre égyptienne*. La largeur des pleins des lettres égyptiennes est d'un quart de la hauteur, et la largeur des déliés est moitié moindre que celle des pleins ou de $\frac{1}{8}$ de la hauteur; cette proportion constitue ce que l'on nomme la *lettre égyptienne simple*. Dans la *lettre égyptienne double*, les pleins et les déliés sont de même largeur et ont $\frac{1}{5}$ de la hauteur. On appelle *lettres monstres*, celles dont la largeur des pleins est d'un tiers et même de moitié de la hauteur : ces dernières lettres sont d'une forme détestable.

Le mauvais goût semble, depuis quelques années, s'être mis à la torture pour inventer des lettres de formes nouvelles et bizarres. On voit des lettres dans lesquelles les pleins sont convertis en déliés, et les déliés en pleins; dans d'autres, toutes les parties horizontales sont en pleins, et toutes les parties verticales et obliques en déliés; etc. Il faut abandonner ces formes étranges à ceux qui veulent se singulariser en se rendant illisibles.

Les lettres de l'écriture *anglaise*, celles de la *ronde* et de la *gothique* sont aussi en usage pour les inscriptions des boutiques et des monumens. Plusieurs calligraphes ont fait graver d'excellens modèles de ces trois genres d'écriture; les peintres de lettres trouveront, dans ces modèles, des lettres d'une belle proportion et d'une forme gracieuse.

Les lettres en *caractère romain* sont celles qui forment les lettres minuscules droites de l'imprimerie; on les emploie pour les inscriptions très-rapprochées de la vue, telles sont celles des volets des boutiques, des plaques des voitures, des pierres funéraires, etc.

Le *caractère italique* a ses lettres penchées, et d'une forme qui diffère un peu du caractère romain.

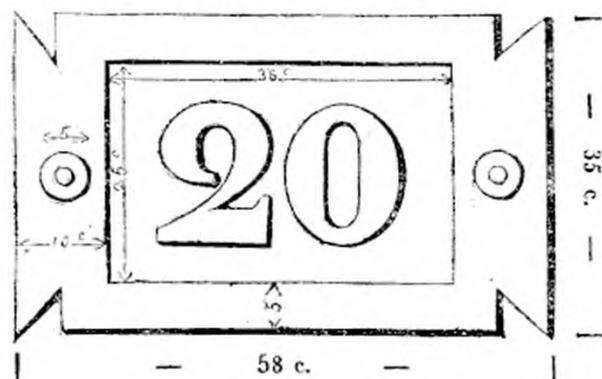
L'exécution des lettres est très-variée; on peut les peindre en noir sur un fond jaune ou blanc; en blanc ou en jaune sur un fond rouge, bleu, noir, vert ou brun; etc. On les fait en imitation de bronze, on les dore, etc. On ombre les let-

ères dorées et les lettres en imitation de bronze, de sorte à leur donner l'apparence des lettres saillantes exécutées en bois ou en métal.

On exécute quelquefois des lettres d'une teinte bleu clair ou vert clair, et on les entoure d'un filet d'or.

Un peintre de lettres doit connaître l'orthographe des mots, afin de pouvoir rectifier au besoin les inscriptions fautives qui lui sont remises : il est honteux en effet de voir, même dans la capitale, les tableaux d'enseignes remplis des fautes les plus grossières. Il est temps que nous mettions plus de correction dans nos inscriptions, pour ne plus choquer les yeux du public éclairé, et pour ne point perdre dans l'opinion des étrangers la juste réputation de savoir que nous nous sommes acquise.

Les NUMÉROS des maisons de la ville de Paris sont, selon les rues, ou rouges, ou noirs, toujours sur un fond jaune entouré d'un encadrement bleu. Les réglemens de police en déterminent la forme et les dimensions qui sont représentées par la figure ci-dessous.



Les chiffres figurés dans l'encadrement ci-dessus sont de ceux que l'on appelle *chiffres égyptiens simples*.

On fait maintenant beaucoup de numéros blancs sur un fond noir ou bleu foncé.

DE L'IMITATION DES OUVRAGES D'ARCHITECTURE.

On appelle *peintre fileur* ou *peintre d'architecture*, l'artiste qui, au moyen du dessin et de la peinture, imite les divers ouvrages d'architecture.

Les ouvrages exécutés par le peintre d'architecture comprennent 1^o les *simples filets*, 2^o les *fausses moulures*, 3^o l'*imitation de l'appareil de pierre*, 4^o le *coutil*, 5^o l'*imitation de la brique*, 6^o les *fausses croisées*, les *fausses persiennes* et *jalousies*, enfin 7^o le *tracé*, le dessin et la peinture imitant le relief des *ordres d'architecture*.

DES FILETS.

On appelle *filet* un trait linéaire compris entre deux lignes parallèles plus ou moins rapprochées.

On exécute des filets sur les murs et sur les papiers de tenture peints en marbre ou en granite, afin d'imiter le trait formé par la superposition des *assises* de marbre l'une sur l'autre; ces filets ne doivent avoir que 2 à 3 millimètres (1 ligne à 1 ligne $\frac{1}{2}$) de largeur: sur les papiers communs, les filets se font quelquefois avec un crayon de mine de plomb.

On enrichit les boiseries peintes en imitation de bois, et les murs peints en marbre, au moyen de filets imitant ceux qu'incruste le marqueteur, ou ceux employés dans la mosaïque. Sur les peintures unies, on fait également des filets accompagnés d'ornemens étrusques.

Quand on peint les murs d'une pièce d'une seule teinte imitant une étoffe ou un papier uni, on les borde haut et bas d'un large filet en guise de galon; on accompagne souvent ce filet d'un autre plus étroit placé à quelques centimètres du premier.

Les panneaux des boiseries à moulures dorées sont souvent un peu nus; on les enrichit en les encadrant d'un filet doré que l'on trace entre deux lignes très-déliées, et que l'on *file* en les couchant de mixtion. Il ne faut mettre que

très-peu de mixtion, sans cela elle coulerait et détruirait la rectitude du filet; il faut aussi passer la brosse plusieurs fois pour étendre la mixtion bien également et ne point former d'épaisseurs.

On surmonte souvent les frises peintes en granite ou en marbre d'un filet imitant une épaisseur de retraite, ou de plusieurs filets imitant une cimaise.

Ne faites jamais de filets étrusques ou de larges filets en forme de galons sur les arêtes extérieures des murs ou des boiseries; ces arêtes ne sont souvent pas très-pures, et les filets que vous y feriez ne les redresseraient pas; au contraire, ils en feraient mieux ressortir la défectuosité. Si ces arêtes sont parfaitement droites, vos filets le seront aussi au moment où vous viendrez de les faire; mais le moindre choc peut ôter aux arêtes leur pureté, et à vos filets leur rectitude. N'exécutez donc de filets qu'à quelque distance des arêtes extérieures, surtout lorsque celles-ci ne sont pas très-rectilignes, ou qu'elles sont susceptibles d'être rendues telles par des chocs.

DES FAUSSES MOULURES.

Les boiseries sans moulures sont, en décoration, d'un aspect trop monotone; il est donc nécessaire d'y suppléer en peignant de *fausses moulures* imitant des panneaux renfoncés ou saillans, des cadres, des cimaises et des corniches. Le peintre doit chercher ici à tromper l'œil le plus clairvoyant, en prenant la nature pour modèle: les angles des cadres demandent un soin particulier consistant à ne point faire de filets qui, dans chacun des quatre côtés du cadre, dépassent la ligne diagonale de l'onglet tracée légèrement d'avance. Les fausses moulures s'obtiennent avec plus ou moins de filets tracés et peints l'un à côté de l'autre, de manière à produire l'effet désiré.

DE L'IMITATION DE L'APPAREIL DE PIERRE.

Les murs des corridors, des escaliers, des vestibules et

des antichambres se peignent souvent en couleur de pierre ; puis sur cette couleur de pierre , on imite les *refends* que les maçons exécutent en creux sur leurs ouvrages. Ces refends s'obtiennent au moyen de trois filets : le premier filet que l'on exécute s'appelle *demi-teinte* , il a de 10 à 15 millimètres (5 à 7 lignes) de largeur ; le second , auquel on donne le nom de *repiqué* ou *brun* , se file au-dessus du premier ; le troisième filet se fait avec du blanc pur au-dessous du premier. On a la demi-teinte en mêlant plus ou moins de terre d'ombre , d'ocre de ru et de blanc. Le repiqué s'obtient avec de la terre d'ombre , et très-peu de noir et de rouge. Ces refends horizontaux se font à la jonction des assises des pierres , d'autres refends verticaux déterminent la longueur de chaque pierre ; ces derniers refends appelés *aplombs* sont quelquefois remplacés par de simples filets blancs ou rougeâtres imitant des joints de ciment. Lorsque le filet de la demi-teinte est sec , et que l'on a fixé la longueur des pierres , on fait sur chacune de ces dernières quelques légers frottis pour figurer les nuances de la pierre. L'ensemble des refends horizontaux et des aplombs doit être la représentation fidèle d'un mur élevé en bel appareil.

Le tracé de l'appareil de pierre exige que l'on connaisse quelles sont les dimensions , la forme et la place de chaque pierre dans une construction élégante et solide ; car il est essentiel que ce qui est imité en peinture , puisse être réellement exécuté en pierre en suivant exactement les règles de l'architecture. Les parties de mur circonscrites par des lignes droites ne présentent ordinairement aucune difficulté pour leur tracé : les arcades et les voûtes offrant des parties circulaires demandent , pour être tracées convenablement , une étude raisonnée de l'appareil.

Les plafonds droits ou rampans des escaliers se font aussi en appareil de pierre , mais au lieu d'y faire des refends à trois teintes ou filets , on n'y fait qu'un seul filet couleur de ciment.

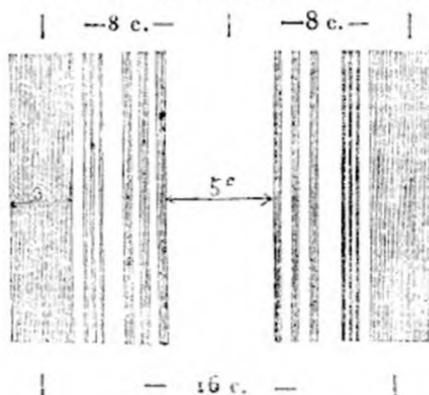
La hauteur de chaque assise de pierre est ordinairement de 32 centimètres (un pied), et la longueur des pierres de 97 centimètres (3 pieds).

DU COUTIL.

Le *coutil* est, ainsi qu'on le sait, une espèce de toile blanche ordinairement à rayures bleues; on en recouvre les tentes des soldats en campagne, les auvens des boutiques; on en revêt les murs des pavillons; enfin on l'emploie pour clore l'ouverture des remises. L'imitation du coutil se fit d'abord dans tous les cas où il est en usage de l'employer, puis on s'est accoutumé peu à peu à peindre en coutil des parties qui n'en sont que très-rarement revêtues. Ainsi on peint actuellement en coutil les antichambres, les guérites, les tentes dans les jardins, les *marquises* (espèce d'auvent placé dans l'intérieur des cours au-dessus des portes d'entrée); enfin les militaires, pour rappeler le souvenir de leurs campagnes, font peindre leur chambre à coucher de sorte qu'elle imite l'intérieur d'une tente en coutil.

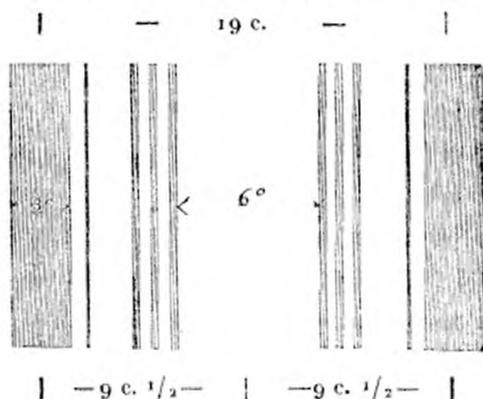
Le fond des coutils peints est souvent blanc ou chamois, et les rayures bleues ou vertes; les galons, les franges, et les ornemens des lambrequins sont presque toujours en rouge: on peut du reste varier à son goût la couleur du fond, celle des rayures et des galons, ainsi que le dessin de la rayure.

On fait des coutils à rayures plus ou moins compliquées:



la rayure la plus riche est celle du *coutil* dit de *Bruxelles*; nous la représentons ci-dessus au quart de la grandeur d'exécution.

On exécute encore assez souvent la rayure suivante que nous représentons au quart de la grandeur d'exécution.



Lorsque la rayure du *coutil* est décidée, on la trace sur une bande de papier; et, avec un crayon, on pointe par le haut et par le bas du sujet l'écartement et la largeur des filets; puis, au moyen d'un cordeau frotté de blanc ou de noir, on tringle autant de lignes qu'il y a de points marqués, en faisant attention de ne point en oublier par le haut ni par le bas, car les filets doivent bien se correspondre. Quand on a tringlé ce qui peut être peint dans une demi-journée, on file les rayures ainsi tracées avec la couleur adoptée.

Les galons, les franges et les ornemens ne s'exécutent que lorsque les rayures sont entièrement achevées.

DE L'IMITATION DE LA BRIQUE.

On peint en *imitation de brique* les parties extérieures des bâtimens que l'on aurait pu construire en brique naturelle. Ainsi les pavillons isolés dans les jardins et les parcs, les orangeries, les serres, les bâtimens des écuries, les constructions agricoles et les souches de cheminée se peignent en brique. En général tous les bâtimens qui ont peu d'élévation, ceux à l'usage des animaux, et les constructions auxquelles

on veut donner un caractère pittoresque peuvent être peints en imitation de brique.

La brique ne se taille pas, et ne forme jamais de moulures ; il ne faut donc pas peindre celles-ci en brique.

On encadre quelquefois les parties peintes en brique de bandeaux couleur ardoise dans lesquels on fait des filets blancs qui, en se croisant, forment des losanges et figurent une espèce de mosaïque : on exécute souvent les grandes parties en mosaïque, et ce sont alors les briques qui forment l'encadrement.

Pour imiter la brique, on tringle d'abord au cordeau les lignes horizontales formant la hauteur des assises, on marque ensuite la place et la longueur de chaque brique ; quand on a ainsi fait son tracé, on imite au moyen de frottis les nuances diverses que présente la brique ; il faut, pour avoir une parfaite imitation, faire les frottis brique par brique. Lorsque les frottis sont secs, on imite les joints en séparant les assises par des filets blancs ; d'autres petits filets ou joints verticaux également blancs séparent les briques les unes des autres.

La mosaïque se fait, ainsi que nous l'avons dit, sur un fond couleur ardoise au moyen de filets blancs sans frottis.

DES FAUSSES CROISÉES, DES FAUSSES PERSIENNES
ET DES FAUSSES JALOUSIES.

Rien ne dépare autant l'extérieur d'une maison que l'irrégularité dans la disposition et le nombre de ses croisées. Il est de fait incontestable que notre œil se plaît à contempler une façade de maison dont les ouvertures de croisées sont alignées sur la hauteur et sur la largeur, et dans laquelle le nombre des croisées est égal pour chaque étage. Lorsque ces principes de régularité ne sont point observés, on y remédie en peignant de *fausses croisées*. On imite quelquefois les rideaux que l'on voit au travers des vitres ; d'autres fois on feint que la croisée est entr'ouverte.

On peint également de *fausses persiennes* et de *fausses jalousies* lorsque l'irrégularité d'une façade l'exige.

DE LA PEINTURE IMITANT LE RELIEF DES ORDRES
D'ARCHITECTURE.

Un bon peintre d'architecture doit connaître les proportions et le dessin des ordres d'architecture ; les principes élémentaires de la perspective doivent lui être familiers , et il faut qu'il sache tracer, dessiner et peindre en grandeur d'exécution toutes les parties de l'architecture.

Quand un architecte veut se rendre un compte exact de l'aspect que présenteront ses compositions lorsqu'elles seront exécutées, il ne peut employer de plus sûr moyen que d'en faire peindre un modèle en grand par un habile peintre d'architecture.

Il est souvent nécessaire, dans les décorations intérieures, de peindre de fausses portes, de fausses colonnes, etc.; on peut ainsi, en suppléant à ce qui manque à la régularité de l'architecture, en varier les détails et en enrichir les ornemens.

Lorsque l'on a, dans une salle, une ou plusieurs grandes parties de mur bien éclairées que l'on veuille décorer d'une manière majestueuse, on y peint des perspectives d'architecture représentant des fontaines, des arcs de triomphe, des temples, des ruines, etc. Ce mode de décorer les murs était en usage chez les Romains.

SECTION III.

DES PEINTURES DE DÉCORS

Dont l'exécution exige la connaissance du dessin
et du coloris.

Nous sommes arrivés à la partie la plus relevée de notre art ; les préceptes ici ne suffisent plus , le goût et l'imagination sont les seuls guides à suivre : nous nous contenterons donc de dire quelques mots sur les divers genres de pein-

ture en décor dont, à l'aide du *dessin* et du *coloris*, on peut enrichir les maisons et les édifices.

Tous les genres de peinture peuvent concourir à la décoration des appartemens, des boutiques, etc.; ceux dont on fait, dans ce but, le plus fréquent usage, sont 1^o l'ATTRIBUT, 2^o l'ORNEMENT, 3^o les FLEURS, FRUITS, OISEAUX, etc., et 4^o la FIGURE.

Les instrumens du dessinateur peintre en décor sont 1^o le *porte-crayon*, 2^o le *piquoir*, 3^o la *ponce*, 4^o les *pinceaux*, 5^o la *palette*, et 6^o l'*appui-main*.

Le *porte-crayon* sert, ainsi que son nom l'indique, à mettre des crayons; il est ordinairement en cuivre ou en argent.

Le *piquoir*, appelé aussi *porte-aiguille*, est formé d'une aiguille emmanchée par la tête dans du bois tendre; il sert à piquer les traits et les contours des dessins faits sur papier, afin d'en transmettre, au moyen d'une ponce, la trace sur le mur ou la boiserie qu'il s'agit de décorer.

La *ponce* est formée d'une espèce de petit sac de toile rempli de charbon en poudre, de blanc d'Espagne, ou de toute autre couleur en poudre fine et bien sèche. Lorsque le peintre a dessiné son sujet sur le papier, il en pique les traits au moyen du piquoir, puis il ajuste son dessin sur la partie qu'il doit peindre, de manière que ce dessin corresponde exactement à la place même que doit occuper la peinture; il passe alors la ponce sur tous les traits du dessin; la poudre qui s'échappe de la ponce traverse les trous faits par l'aiguille sur le papier, et, en se fixant à la surface du sujet sur lequel on doit peindre, elle y reproduit exactement les traits du dessin. Dès que l'on croit avoir poncé tous les traits, on soulève d'une main chaque coin du papier, de l'autre main on soutient celui-ci afin qu'il ne change pas de place, et l'on examine si le dessin est parfaitement rendu; on ponce, s'il y a lieu, les traits qui ne sont pas marqués, ou ceux sur lesquels on n'a point passé la ponce, et on enlève enfin la feuille de papier.

Lorsque l'on pique un dessin, il faut être placé sur une table bien horizontale; on met sous ce dessin une couverture ou un morceau de drap. On pique plus ou moins serré selon la grandeur du sujet. Quand le dessin est petit et les traits très-déliés, il faut employer une aiguille très-fine, et les trous doivent être très-petits et très-rapprochés les uns des autres. Le piquoir doit être tenu d'aplomb à la surface du dessin, afin que la poudre de la ponce traverse mieux le papier, et que le dessin soit reproduit avec plus de netteté. Le dessin dont on a piqué les traits se nomme *poncis*.

Le même poncis pouvant servir plusieurs fois, il faut le frapper d'une ou de plusieurs chiquenaudes après que l'on a fini de poncer, afin que la poudre qui en obstrue les trous puisse s'échapper.

Quelques peintres emploient la chaux pour faire leurs ponces blanches, cela n'est pas toujours sans inconvénient: en effet, lorsque les couleurs dont on doit se servir, ou celles du fond sont altérables par le contact de la chaux, il est tout-à-fait indispensable d'employer du blanc d'Espagne, du plâtre très-fin, ou toute autre poudre blanche non susceptible de décomposer les couleurs.

Nous avons déjà parlé de la *palette* et des *pincesaux* dans la première section de ce chapitre, nous y renvoyons donc le lecteur.

L'*appuié-main* est une baguette en bois léger terminée par un tampon en linge blanc; il sert à soutenir, à quelque distance des peintures, la main avec laquelle on travaille.

DE L'ATTRIBUT.

Le *peintre d'attribut* est celui qui s'occupe de représenter sur les extérieurs de boutiques les signes caractéristiques des professions, des arts et du commerce: c'est lui qui peint des casques sur les volets des chapeliers, des ceps de vigne sur la devanture des marchands de vin, des hures de sanglier sur les volets des charcutiers, etc.

DE L'ORNEMENT.

Le *peintre d'ornement* est celui qui dessine et peint toutes les espèces d'ornemens dont on décore les salons, les boudoirs, les cafés, les salles de concert, les salles de spectacle, etc.

L'ornement se peint de cinq principales manières, 1^o en *étrusque*, 2^o en *grisaille*, 3^o en *sali d'or*, 4^o en *rehaussé d'or*, et 5^o en *coloris*.

L'ornement *étrusque* se peint à plat sans effets et d'une seule couleur.

L'ornement en *grisaille* imite les sculptures en plâtre, en pierre ou en marbre blanc.

L'ornement en *sali d'or* se couche de mixtion et se dore en plein, puis on peint dessus en imitant, avec des couleurs transparentes, les ombres et les reflets de l'or, en laissant l'or lui-même pour former les clairs.

L'ornement en *rehaussé d'or* est d'abord couché à plat avec une teinte imitant le ton de l'or; on peint les demi-teintes et les ombres; on couche ensuite de mixtion, et par hachures, les parties que l'on veut éclairer, et on les dore.

Si les ornemens ont été peints en détrempe, on ne peut pas employer, pour les rehausser, la *mixtion* ordinaire qui s'étendrait plus loin que l'on ne voudrait: on se sert dans ce cas d'un *mordant* composé de deux parties de cire, d'une partie d'huile de lin et d'une partie de térébenthine de Venise; on fait bouillir ce mélange, et on l'emploie chaud. On fait aussi usage, pour rehausser sur la détrempe, d'une espèce de mordant appelé *batture* qui se compose de colle de peaux double et de miel, et qui doit être employée chaude. Si cette batture ou le mordant précédemment indiqué venaient à s'emboire dans la peinture, ce que l'on reconnaît à ce qu'ils deviennent ternes en séchant, il faut en remettre sur les parties embues, sans cela l'or ne s'y attacherait pas.

La mixtion et le mordant pour rehausser doivent être mis

très-épais et former relief, afin que l'or appliqué dessus imite mieux les saillies que l'on veut représenter.

L'ornement en *coloris* se peint de différentes couleurs qui, par la vivacité et la fraîcheur de leurs nuances variées, rappellent le *coloris* des fleurs.

Chaque peuple, chaque genre d'architecture, souvent chaque siècle a ses ornemens qui sont d'une forme et d'un goût particuliers. Parmi ces nombreuses espèces et compositions d'ornemens, on en distingue neuf genres principaux qui sont 1^o l'ornement antique, 2^o l'ornement étrusque, 3^o l'ornement gothique, 4^o l'ornement mauresque ou sarrasin, 5^o l'ornement arabe, 6^o l'ornement chinois, 7^o l'ornement turc et indien, 8^o l'ornement de la renaissance, et 9^o l'ornement moderne.

L'ornement antique est celui que nous offrent les anciens monumens des Grecs et des Romains : les formes en sont nobles et sévères. Les instrumens de la guerre, de la musique et de l'agriculture, et ceux en usage dans les sacrifices sont souvent employés dans les compositions de l'ornement antique, ainsi que les rinceaux, les rosaces et les camées.

L'ornement étrusque est une modification de l'ornement antique, ou plutôt c'est l'ornement antique dans son enfance; les formes en sont plus simples et moins variées; on y remarque les grecques et les palmettes.

L'ornement gothique accompagne l'architecture de ce nom; son caractère distinctif est d'être formé par une réunion de lignes courbes en ogive, de trèfles, et de feuilles pointues d'une forme particulière.

L'ornement mauresque ou sarrasin est une espèce d'ornement gothique modifié par quelques accessoires d'ornement antique et d'ornement étrusque.

L'ornement arabe, quoique particulier aux nations musulmanes ainsi que le précédent, a cependant un caractère qui lui est propre. La religion de Mahomet défendant d'imiter les figures d'hommes et d'animaux, les peuples sou-

mis à cette religion ont adopté, pour remplacer ces figures, les ornemens arabesques qui se font remarquer par l'élégance et la légèreté des formes élancées, par la grâce des contours, la délicatesse des traits, et par la hardiesse d'une composition remplie d'imagination. Le caractère de l'ornement arabe est d'offrir beaucoup de parties contournées en volutes et en rinceaux, avec des palmettes, des culots, des fleurs, des festons, et de représenter des têtes d'animaux qui se terminent en ornement à l'exemple des symboles égyptiens. Les arabesques commencèrent à être employées à Rome, vers la fin de la République. Les arabesques composées par Raphaël sont généralement estimées. L'ornement arabe peut s'employer dans toutes les pièces qui ne sont point destinées à de graves occupations; on les peint presque toujours en coloris, et on y ajoute maintenant des oiseaux, des papillons et des figures.

L'ornement chinois est formé de la réunion de formes bizarres dont la diversité et la vivacité des couleurs font tout le mérite: cet ornement se couche à plat, et on le redessine d'un trait noir.

L'ornement turc et indien présente à peu près les mêmes formes que l'ornement chinois, seulement il est moins léger et moins élégant que celui-ci.

L'ornement dit de la renaissance, est une corruption de l'ornement gothique.

L'ornement moderne est un assemblage des ornemens antique, étrusque et arabe; on y ajoute des attributs, des fleurs, des fruits, des figures, etc.

Les teintes des fonds sur lesquels se peignent et se détachent les ornemens peuvent se diversifier d'une infinité de manières, ainsi que les teintes des ornemens eux-mêmes. Cela se conçoit facilement puisque en employant seulement les neuf couleurs principales, blanc, jaune, rouge, bleu, noir, orangé, vert, violet et brun, on peut déjà obtenir soixante-douze combinaisons, en prenant successivement

une de ces couleurs pour la teinte du fond , et les huit autres couleurs pour la teinte des ornemens. Il faut beaucoup de goût pour obtenir , par le choix de ces teintes , un ensemble qui occupe agréablement l'œil sans le fatiguer.

DES FLEURS , FRUITS , OISEAUX , ETC.

Les *bouquets* , les *guirlandes* , les *tores de fleurs* et les *groupes de fruits* font un très-bon effet dans les décorations.

Les guirlandes et les tores de fleurs se placent dans la frise de la corniche des salons , boudoirs , etc. Les fruits se peignent dans les salles à manger. Les bouquets de fleurs , les oiseaux et les papillons se mettent dans le milieu des panneaux des salons , des boudoirs et des chambres à coucher. Les coquillages s'emploient quelquefois comme bordure autour d'un panneau richement décoré.

Les fleurs , par la fraîcheur et la variété de leurs couleurs , par la grâce et la légèreté de leurs formes , nous offrent des ornemens naturels que le peintre de fleurs doit chercher à imiter exactement et à placer avec goût.

Les oiseaux , qui entrent dans la composition des ornemens , sont ordinairement exécutés par le peintre de fleurs. Nous lui conseillons , s'il veut donner plus d'intérêt à ses productions , de ne choisir ses modèles que dans la nature qui lui en offre des plus nombreux et des plus magnifiques. Une peinture reproduisant l'aspect d'un oiseau dont on pourra dire le nom aura toujours quelque chose de plus attrayant que la peinture d'un oiseau fantastique.

Parmi les oiseaux qui se font remarquer , soit par la variété ou la beauté de leur plumage , soit par la singularité ou la délicatesse de leurs formes , nous citerons le couroucou pavonin , le lory , les perruches , les perroquets , l'ara , les pies , le cordon-bleu , les tangaras , les oiseaux de paradis , les oiseaux-mouches , les faisans , et une infinité d'autres belles espèces parmi lesquelles le peintre n'aura que l'embarras du choix.

Les *coquillages*, les *insectes* et les *papillons* sont encore du ressort du peintre de fleurs qui, pour animer ses compositions, doit représenter l'oiseau tenant à son bec l'insecte dont il fait sa nourriture favorite ; le papillon doit voltiger sur ses fleurs, etc.

L'artiste jaloux de bien imiter la nature visitera les collections du Muséum d'histoire naturelle à Paris, qui renferment en oiseaux, papillons, coquillages et insectes, tout ce qui pourra entrer dans la composition des sujets du peintre de fleurs ; il fera bien de s'en tenir rigoureusement à l'imitation exacte de la nature, sans chercher à inventer des formes imaginaires et un coloris idéal.

DE LA FIGURE.

Le peintre de figure exécute des têtes dans des camées, des figures de femmes sur des panneaux de portes, etc. ; ses compositions doivent être légères et gracieuses.

CHAPITRE XII.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX POUR LA COMPOSITION DES PEINTURES
FORMANT LA DÉCORATION DES APPARTEMENS, DES BOU-
TIQUES, DES SALLES DE SPECTACLE ET DES ÉDIFICES
PUBLICS.

L'élégance et le luxe des *décorations intérieures* sont une conséquence naturelle de la civilisation des peuples et de leur amour pour les Beaux-Arts ; les Grecs et les Romains, quoique moins avancés que nous dans les arts industriels, décoraient avec magnificence l'intérieur de leurs habitations. Le goût des embellissemens intérieurs est devenu de nos jours un véritable besoin pour toutes les classes de la société. Après avoir détaillé les procédés d'exécution des différens ouvrages de la Peinture en bâtimens, il nous reste à faire connaître les préceptes qui doivent guider dans le choix, l'assemblage et la composition de ces ouvrages pour obtenir tous les genres de décoration depuis les plus simples jusqu'aux plus somptueux : ce sera l'objet de ce douzième chapitre qui complètera ainsi ce que nous avons à dire sur la Peinture en bâtimens.

Nous appellerons *décoration* l'ensemble des peintures, des dorures et des tentures d'un appartement, d'une boutique, d'une salle de spectacle, etc. On donne le titre de *peintre décorateur* au peintre en bâtimens qui sait dessiner et exécuter différens genres de peinture de décors, connaît les élémens de la perspective, et qui sait composer et combiner les di-

vers genres de peinture de sorte à obtenir une décoration convenable.

Le *goût* est en général le sentiment exquis des défauts et des beautés dans les Arts; en peinture, c'est un discernement prompt de ce qui peut plaire aux yeux et produire ainsi des sensations agréables. Le bon goût n'est pas arbitraire, il ne suit pas par conséquent les caprices de la mode.

Un goût pur, délicat et sévère en même temps, s'acquiert par l'étude, la réflexion, l'habitude, la comparaison, et par la vue réitérée de décorations dans lesquelles les proportions, les détails et les couleurs produisent un ensemble harmonieux et varié. Le goût se corrompt au contraire par l'aspect fréquent de décorations d'une mauvaise composition, présentant des détails mal exécutés, et un ensemble discordant.

Il faut, dans l'ensemble d'une décoration, chercher à concilier les règles du bon goût avec celles que l'usage, la mode et même le caprice ont passagèrement fait adopter. Chacune des parties d'un édifice ayant presque toujours une destination spéciale, il est naturel de la décorer de manière que l'on puisse reconnaître facilement cette destination. Il y a donc réellement des principes généraux de décoration dont on doit rarement s'écarter si l'on ne veut point choquer les habitudes; et l'on ne doit jamais, à plus forte raison, adapter à une pièce la décoration qui convient à une autre pièce servant à un usage différent.

L'ensemble d'une décoration doit être composé de détails se rapportant tous au même genre d'architecture et ne présentant pas de contraste avec l'architecture de la pièce où ils se trouvent.

La peinture ne doit pas, autant que possible, dénaturer les objets qu'elle recouvre, à moins qu'elle ne soit employée elle-même comme partie unique et intégrante d'une décoration, tel que lorsqu'on exécute des peintures étrusques ou des arabesques.

La composition des peintures ne doit pas présenter d'in-vraisemblances trop choquantes : ne peignez donc pas la corniche en marbre dans une pièce où les murs sont tendus en papiers de tenture avec bordure ; tâchez de peindre de la même manière les deux faces de la même porte ; le marbre peut supporter le bois et le bronze , mais le bois ne supporte pas le marbre , et il ne supporte le bronze que lorsque celui-ci est employé pour ferrures ou comme ornemens appliqués.

Il faut composer les teintes des peintures de sorte qu'il y ait une espèce d'analogie entre elles et la destination des pièces où on les emploie : ainsi la teinte rose convient pour un boudoir, etc.

Nous allons dire quelles sont les règles le plus généralement suivies pour l'ordonnance des peintures des appartemens , des boutiques , des salles de spectacle et des édifices publics : ce sera au goût et à l'imagination des architectes et des peintres à modifier ces principes selon les localités et le plus ou le moins de richesse et de luxe que l'on voudra déployer.

Nous diviserons ce chapitre en quatre sections. La première traitera de la décoration des APPARTEMENS , la seconde sera réservée à celle des BOUTIQUES , la troisième à celle des SALLES DE SPECTACLE , la quatrième enfin comprendra tout ce qui est relatif à la décoration des ÉDIFICES PUBLICS.

SECTION PREMIERE.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX DE LA DÉCORATION DES APPARTEMENS.

Un *appartement* est composé de plusieurs pièces servant à l'habitation, et ayant chacune son usage particulier. Il y a des appartemens plus ou moins grands , plus ou moins somptueux ; il faut donc que les peintures qui les décorent soient en rapport avec la fortune des personnes

qui les habitent. Nous distinguerons trois genres d'appartemens en supposant 1^o que la classe moyenne habite les *maisons*, 2^o la classe opulente les *hôtels*, et 3^o que les princes et les souverains occupent les *palais* : nous allons en conséquence faire connaître successivement les peintures dont on décore ordinairement ces trois genres d'appartemens.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX DE LA DÉCORATION INTÉRIEURE
DES MAISONS.

Un appartement complet dans une maison particulière se compose ordinairement ainsi qu'il suit : 1^o antichambre, 2^o salle à manger, 3^o salon, 4^o boudoir, 5^o chambre à coucher, 6^o cabinet de toilette, 7^o bibliothèque, 8^o chambre des enfans, 9^o lingerie, 10^o lieux d'aisances, 11^o cuisine, garde-manger et lavoir, 12^o office, 13^o chambres de domestiques.

Il y a presque toujours pour la même pièce plusieurs manières de la décorer ; nous les indiquerons en commençant par les moins dispendieuses.

Avant d'entrer dans les pièces d'un appartement, on passe par une partie du bâtiment nommée *escalier* qui est composée de degrés ou marches au moyen desquelles on peut monter, descendre et communiquer aux différens étages de la maison : il est donc convenable de dire comment on peint ordinairement les escaliers.

1^{re} façon. Les plafonds en blanc à la colle, les murs en couleur de pierre à la colle, les frises en brun à l'huile, les boiseries en couleur de bois à l'huile (1), la rampe et les ferrures en noir au vernis.

2^e façon. Les murs en couleur de pierre à l'huile, les frises

(1) Nous n'avons indiqué les boiseries en *teintes grises* que dans les pièces où il n'y a pas d'autre façon convenable de les peindre ; mais comme ces teintes sont souvent employées dans toutes les pièces et qu'elles y produisent toujours un bon effet, nous avons pensé qu'il suffirait de le dire ici d'une manière générale, afin d'éviter les répétitions.

en porphyre (1), les boiseries réchampies de deux tons ; le reste comme la première façon.

3^e façon. Les plafonds et les murs en appareil de pierre, les frises en granite ou en marbre, les boiseries en bois ou en bronze, la rampe et les ferrures en bronze.

4^e façon. Les plafonds et les boiseries en bois, les murs en marbre, les chapiteaux et les embases des barreaux dorés, le reste des barreaux en bleu ou en rouge cramoisi, le dessus des marches et des paliers en couleur de bois.

Nota. Lorsque les plafonds sont peints en appareil de pierre, le dessus des marches et des paliers doit être en couleur de pierre.

Antichambre.

1^{re} façon. Les murs en appareil de pierre ou en granite ; le reste comme la 2^e façon de l'escalier.

2^e façon. Les murs en papier à rayures ou en papier couil ; le reste comme la 1^{re} façon.

3^e façon. Les murs et les frises en granite, les boiseries en bois, et les ferrures en bronze.

Salle à manger.

1^{re} façon. Le plafond en blanc à la colle, les murs en papier marbre verni, les boiseries en couleur de bois ou autres teintes réchampies de deux tons, les ferrures en noir au vernis ou en vert bronze.

2^e façon. Les murs et les frises peints en marbre ; le reste comme la 3^e façon de l'antichambre.

Salon.

1^{re} façon. Le plafond en blanc à la colle, les murs en pa-

(1) Il ne doit être question ici que de la décoration effectuée au moyen de la peinture, ainsi nous nous dispenserons de mettre le mot *imitation* avant *appareil*, *bois*, *marbre*, *granite*, etc., lorsque nous dirons que les murs doivent être en marbre, les portes en bois, etc. ; on comprendra toujours que nous voulons dire en imitation de marbre, en imitation de bois, etc.

pier fond uni avec bordure, les boiseries en gris à la colle ou à l'huile, les ferrures en noir au vernis.

2^e façon. Les boiseries réchampies de deux tons; le reste comme la 1^{re} façon.

3^e façon. Le plafond en blanc azuré, les murs en papier uni glacé avec bordure veloutée, les moulures et les ornemens des boiseries réchampis en blanc, les ferrures en bleu ou en rouge cramoisi.

4^e façon. Les murs en papier velouté, les panneaux des portes décorés de peintures d'ornement; le reste comme la 3^e façon.

Boudoir.

1^{re} façon. Le plafond en blanc azuré, les murs en papier et bordure à dessins perses, les boiseries en lilas, rose ou autres teintes claires réchampies de deux ou trois tons, les ferrures en bleu ou en rouge cramoisi.

2^e façon. Les moulures et les sculptures réchampies; le reste comme ci-dessus.

3^e façon. Peintures d'ornemens arabesques ou de fleurs sur les panneaux des portes.

Chambre à coucher.

1^{re} façon. Le plafond en blanc à la colle, les murs en papier à dessin avec bordure, les boiseries en gris de lin, paille, chamois ou autres teintes à la colle ou à l'huile, les ferrures en noir au vernis.

2^e façon. Les boiseries en détrempe vernie réchampie de deux ou trois tons, les ferrures en bronze; le reste comme ci-dessus.

3^e façon. Le plafond en blanc azuré, les murs en papier satiné à dessin avec bordure veloutée, les boiseries et les ferrures comme celles de la 3^e façon du salon.

4^e façon. Les murs en papier velouté à dessin, les panneaux des portes décorés de peintures d'ornement ou de fleurs; le reste comme ci-dessus.

Cabinet de toilette.

1^{re} façon. Le plafond en blanc à la colle, les murs en teinte unie à l'huile avec filet formant galon haut et bas, les boiseries en gris ou couleur de bois à l'huile, les ferrures en noir au vernis.

2^e façon. Les murs en granite gris, les boiseries réchampies de deux tons et vernies, les ferrures en vert bronze.

3^e façon. Les boiseries en bois de citronnier ou de buis, les ferrures en bronze; le reste comme ci-dessus.

Bibliothèque ou Cabinet de travail.

1^{re} façon. Le plafond en blanc, les murs en papier vert uni avec bordure veloutée, les boiseries réchampies de deux tons à la colle ou à l'huile, les ferrures en vert bronze.

2^e façon. Les boiseries en détrempe vernie, les ferrures en bronze; le reste comme ci-dessus.

Chambre des enfans.

Le plafond en blanc, les murs en papier fond verdâtre à dessin, les boiseries en couleur de bois à l'huile.

Lingerie.

Le plafond en blanc, les murs en papier ordinaire avec bordure, les boiseries en couleur de bois, les ferrures en noir.

Lieux d'aisances.

1^{re} façon. Les murs en couleur de pierre à l'huile, ou en papier faïence verni; le reste comme la 1^{re} façon de la lingerie.

2^e façon. Les murs en granite vert ou gris, ou en appareil de pierre, le reste comme ci-dessus.

Nota. Nous n'avons point parlé de la peinture des *plinthes* dans les pièces ci-dessus mentionnées, parce que nous nous réservions de dire ici que les plinthes se peignent en imitation du marbre de la cheminée de la pièce où elles sont; il en est de même des retours de cheminée. Les plinthes des

pièces sans cheminée se peignent en marbre, ou d'une teinte unie. Lorsque les pièces sont parquetées, on devrait peindre les plinthes en bois, ce serait plus naturel que de les peindre en marbre.

Nous avons pensé qu'il était inutile de parler de *verniss* dans le détail des peintures énoncées ci-dessus ; il suffit que l'on sache qu'on pourra augmenter l'éclat et la solidité des peintures en les vernissant : les imitations de bois, de granite et de marbre doivent toujours être vernies ; on ne vernit pas l'appareil de pierre et le couil.

Cuisine, garde-manger et lavoir.

1^{re} façon. Les plafonds en gris clair à la colle, les murs en couleur de pierre à la colle, les frises en brun à l'huile à la hauteur des fourneaux, les boiseries en couleur de bois un peu foncée, les ferrures en noir au vernis.

2^e façon. Les murs en couleur de pierre à l'huile, les frises en porphyre ; le reste comme ci-dessus.

Office.

L'office est la salle à manger des domestiques, il sert aussi à disposer et à recevoir le service de la table des maîtres ; les murs et les boiseries doivent en être peints à l'huile.

Chambres de domestiques.

Comme la 1^{re} ou la 2^e façon de la cuisine ; on peut exécuter des filets haut et bas des murs pour former galon.

Nota. Il faut éviter de mettre du papier sur les murs des chambres de domestiques, afin de pouvoir mieux veiller à ce qu'il ne s'y mette pas de punaises.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX DE LA DÉCORATION INTÉRIEURE DES HÔTELS.

Les peintures intérieures des hôtels sont souvent analogues à celles des maisons ; nous avons seulement à dire ici ce que l'on peut faire de plus dans quelques pièces, et le genre de peinture qui leur est convenable.

Vestibule.

Le vestibule est une pièce d'entrée qui précède l'antichambre ; on le peint souvent comme celle-ci, ou quelquefois d'une manière plus simple.

Salle à manger.

1^{re} façon. Les murs en marbre sur fond à l'huile préparé selon les procédés de la peinture à l'huile vernie-polie, et vernis à quatre ou cinq couches polies et lustrées ; les boiseries en bois avec des filets et des ornemens imitant la marqueterie.

2^e façon. Les murs peints en marbre comme ci-dessus, mais en compartimens avec des motifs d'ornement imitant l'albâtre ; les panneaux des boiseries enrichis de peinture d'ornement imitant le bronze.

3^e façon. M. Mazois, dans son ouvrage intitulé *Palais de Scaurus*, fait la description d'une salle à manger romaine décorée vers la fin de la République. « Sur les murs de cette salle, dit-il, sont représentés les douze signes du zodiaque avec les mets que l'on recherche le plus dans les mois auxquels se rapportent ces signes ; en sorte que l'on a peint, sous le Sagittaire, des crevettes de mer, des coquillages, et des oiseaux de passage ; sous le Capricorne, on a peint des homards, des poissons de mer, un sanglier et du gibier des bois ; sous le Verseau, on a représenté des canards, des pluviers, des pigeons et des râles d'eau, etc. »

Salle de festin.

Les colonnes et les pilastres peints en albâtre oriental, les entre-colonnemens décorés en peintures de différens sujets avec des encadremens de fleurs et de fruits. Les boiseries peintes en blanc, avec leurs moulures dorées, et leurs panneaux enrichis de peintures légères en coloris.

Salon d'attente.

Ce salon se peint d'une façon un peu moins riche que le grand salon.

Grand salon.

1^{re} façon. Les boiseries en détrempe vernie réchampie de deux ou trois tons avec les moulures et les sculptures réchampies en blanc d'argent.

2^e façon. Les boiseries en blanc non verni, les moulures et les sculptures dorées.

3^e façon. Le plafond décoré d'un sujet de peinture d'histoire, les boiseries enrichies de peintures en coloris.

Petit salon.

Ce salon se peint d'une façon analogue au boudoir.

Salon de musique.

Les boiseries et les murs peints en teintes claires; les boiseries décorées d'instrumens et d'attributs de musique, les murs en compartimens de couleur avec des figures allégoriques au milieu des panneaux.

Salle de billard.

Le plafond en blanc, les murs en vert clair à l'huile avec filets d'encadrement, les boiseries en ton chamois à l'huile de deux tons, la frise en granite, les ferrures en vert bronze. On met souvent du papier couil dans les salles de billard, mais nous ferons observer que ce papier a le défaut de troubler la vue et de gêner ainsi beaucoup de joueurs.

Chambre à coucher.

Les panneaux des portes ornés de peintures représentant les attributs du sommeil.

Boudoir.

Le plafond décoré d'ornemens arabesques encadrés de guirlandes de fleurs, les boiseries enrichies de peintures en coloris, les murs peints en compartimens de couleur avec des oiseaux ou ornemens divers au milieu des panneaux, dorure ou argenture des sculptures et de quelques moulures.

Salle de bains.

1^{re} façon. Les murs peints en marbre, les boiseries en bois.

2^e façon. Les murs en teinte unie à l'huile décorées de figures, de fleurs, et de plantes aquatiques.

Cabinet de travail de Madame.

Le plafond peint en mousseline semée de broderies légères, les boiseries en bois, les murs en compartimens de couleur avec des peintures représentant les attributs de la broderie et de la tapisserie.

Kiosque.

Un kiosque est un petit pavillon isolé et ouvert de tous côtés que l'on construit dans un jardin pour s'y reposer et jouir d'une belle vue. Les kiosques étaient dans l'origine toujours décorés dans le genre turc ou chinois, depuis on en a fait de gothiques et de différens autres genres. La forme d'un kiosque détermine le genre d'ornement que l'on y doit adapter, et il faut que l'ensemble de la décoration ne démente pas le caractère de l'architecture : on peint ordinairement les kiosques de diverses teintes brillantes et variées.

Il y a dans les parcs de petites constructions isolées que l'on appelle *fabriques*, on les peint dans un genre rustique ou champêtre.

Belvédér.

On désigne spécialement sous ce nom un pavillon élevé au-dessus des constructions voisines. Les belvédérers sont ordinairement fermés par plusieurs croisées ou châssis placés dans des directions opposées, afin que la vue de l'observateur puisse s'étendre de tous les côtés. On peut peindre le plafond d'un belvédér en draperie plissée que l'on suppose maintenue par de petites colonnes peintes en bronze; la frise sera peinte en couil; les parties de châssis, entre le plafond et la frise, seront peintes en bleu azur clair. Les Romains

peignaient souvent d'un bleu d'azur tendre la face intérieure de leurs croisées, afin que la couleur de celles-ci se confondit avec celle du beau ciel de leur contrée.

Écuries.

1^{re} façon. Les plafonds et les murs à la chaux, les boiseries en couleur de bois à l'huile.

2^e façon. Les plafonds en blanc, les murs en couleur de pierre à l'huile, les boiseries et les stalles en bronze et vernies.

Sellerie.

Le plafond en blanc, les murs en vert à l'huile pour faire ressortir les harnais, les porte-selles en bois, la frise en porphyre.

DES CHATEAUX.

On appelle *châteaux* les riches habitations placées hors de l'enceinte des villes; la manière de les décorer diffère peu de ce qu'on exécute dans les hôtels, seulement on peut y déployer moins de luxe.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX DE LA DÉCORATION INTÉRIEURE DES PALAIS.

Les *palais* se distinguent des hôtels par des appartemens plus vastes, plus riches et plus nombreux; ils se composent de *grands* et de *petits appartemens*; les grands appartemens ou appartemens *d'apparat* sont destinés aux grandes réceptions; les petits appartemens sont distribués plus commodément, ils sont composés de pièces moins grandes et servent à l'habitation ordinaire des princes.

Un palais renferme ordinairement une galerie de tableaux, une chapelle, un salon de réception, une salle du trône, une salle des gardes et une salle de spectacle.

Les décorations intérieures du palais doivent prendre le caractère du genre d'architecture dans lequel ils sont construits: les murs en sont souvent tendus en étoffes ou en tapisseries.

Il faut, dans les palais, déployer de la richesse et de la majesté ; les peintures doivent rivaliser et se mettre en harmonie avec l'éclat des bronzes, des dorures, des glaces, des tapisseries et des tableaux.

Il y a presque toujours dans les grands appartemens royaux plusieurs pièces dont les boiseries sont peintes en blanc ou en gris perle très-clair, et dont les moulures et les sculptures sont dorées. Le blanc et l'or forment une décoration simple, riche et majestueuse qui convient mieux aux demeures royales que l'élégante variété des peintures que l'on exécute dans les riches hôtels de particuliers.

Les peintures exécutées dans les palais, chacune en leur genre, doivent porter le cachet d'une grande perfection.

Nous pensons, qu'en bien des cas, les peintures d'un palais sont analogues à celles des hôtels ; seulement les peintures d'ornement, de fleurs et de figures pourront être exécutées par des artistes d'un talent supérieur. Nous renvoyons donc, pour la décoration des pièces déjà nommées, à ce que nous avons dit précédemment en traitant de la décoration des hôtels. Nous ne parlerons que des pièces qui font partie d'un palais et ne se trouvent pas ordinairement dans un hôtel.

Galerie de tableaux.

Les voûtes ou les plafonds décorés d'ornemens en grisaille, ou en coloris, ou dorés, avec des figures allégoriques ; les murs peints de manière à faire ressortir avantageusement les tableaux ; les boiseries en gris réchampi de deux tons.

Chapelle.

Les plafonds en blanc ; s'il y a une voûte, peignez-la en couleur de pierre ainsi que les piliers et les murs ; les boiseries en couleur de bois foncé ; les voûtes et les murs décorés de peintures à sujets religieux, de figures allégoriques, et de statues de saints, la chaire en imitation de bronze avec dorure des parties sculptées ; les ornemens des grilles dorés.

Salon de réception.

La voûte ou le plafond décoré de peintures d'histoire, les murs drapés en velours, les boiseries peintes en gris de perle, toutes les moulures et les ornemens dorés à la dorure à l'eau.

Salle du trône.

Cette salle doit être décorée avec plus de richesse encore que le salon de réception, tant sous le rapport de l'architecture, que sous celui des peintures, des dorures et des marbres précieux.

Salle des gardes.

Le plafond orné d'un sujet militaire, les murs en marbre décorés de trophées en imitation de bronze, les boiseries peintes en bronze avec les moulures dorées.

Salle de spectacle.

Cette salle doit être peinte dans le genre des salles de spectacle ordinaires, seulement il faut y mettre plus de richesse.

Petits appartemens.

Les petits appartemens se décorent à peu près comme ceux des hôtels, mais on peut y mettre plus d'ornemens et de dorures : à défaut de grandeur et de majesté, les petits appartemens doivent être peints avec goût, avec luxe, et d'une manière convenable à leur destination.

Logemens de la suite, logemens du commun, et pièces des différens services.

Les logemens de la suite sont ordinairement placés dans la partie la moins apparente ou dans les étages supérieurs du palais ; ils sont réservés aux officiers et employés attachés au service particulier du souverain ou des princes ; ces logemens doivent être décorés simplement, mais cependant d'une manière convenable au rang des personnes auxquelles ils sont destinés.

Les logemens du *commun* forment souvent un bâtiment spécial habité par tous les gens du palais que leurs fonctions n'appellent pas au service particulier des princes. Les appartemens et les chambres du commun doivent être peints de la manière la plus simple adoptée dans les maisons des particuliers.

Les pièces des différens services comprennent les cuisines, les offices, la paneterie, la laiterie, la buanderie, les écuries, le manège, etc. Au-dessus de ces pièces, ordinairement placées au rez-de-chaussée, sont les logemens des cuisiniers et des gens attachés au service des écuries. Les murs de ces différentes pièces se peignent soit à la chaux, soit à la colle, avec une frise à l'huile; les portes et les croisées se peignent à l'huile en couleur de bois.

SECTION II.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX DE LA DÉCORATION DES BOUTIQUES.

Le luxe des boutiques s'est accru d'une telle manière, surtout à Paris, que la décoration en est devenue d'une importance remarquable. En effet, les peintures et les dorures des belles boutiques rivalisent maintenant avec celles des salons les mieux décorés; les cafés principalement ont porté cette magnificence au plus haut degré.

Il faut, autant que possible, que l'ensemble de la décoration d'une boutique, surtout à l'extérieur, ne ressemble pas à l'ensemble de la décoration des boutiques voisines: ainsi les inscriptions doivent être d'une couleur différente, de même que le fond sur lequel elles se détachent, le but étant ici de se faire remarquer particulièrement.

La couleur des peintures de l'intérieur et de l'extérieur des boutiques doit être convenablement choisie, de sorte à faire ressortir avantageusement les marchandises qui y sont exposées.

La devanture extérieure d'une boutique se compose de *châssis vitrés* portant sur un *soubassement* à hauteur d'appui et surmontés d'une *frise* où se trouve le nom du marchand et l'indication de son commerce ; cette frise est elle-même surmontée par une *corniche*, et elle est terminée à sa partie inférieure par un corps de moulures nommé *architrave* qui la sépare des châssis vitrés.

Nous appellerons *face de la boutique*, toutes les parties vitrées ou non vitrées, châssis, portes, caissons ou faces de volets, etc., qui se trouvent comprises entre la frise et le soubassement. La face de la boutique comprend donc 1^o la porte ou les portes d'entrée, 2^o les montres proprement dites formées de travées de châssis vitrés, à l'intérieur desquels se fait l'étalage des marchandises, 3^o la face des caissons ou renforcements placés souvent aux deux extrémités latérales de la devanture et dans lesquels on range les volets, enfin 4^o les pilastres étroits ou les petites colonnes placées entre les travées des châssis et de chaque côté des portes et des faces de caissons.

L'ensemble de l'architecture intérieure des boutiques a souvent beaucoup de ressemblance avec les parties extérieures, nous ne nous y arrêterons donc pas.

Au moyen des définitions que nous venons de donner, nous pourrions, en nous expliquant en peu de mots, nous faire comprendre facilement sur les manières de peindre les diverses parties d'une boutique.

Nous allons faire connaître quelles sont les peintures que l'on exécute le plus fréquemment et qui produisent le meilleur effet pour la décoration des boutiques, en commençant par celles où l'on déploie le plus de luxe.

Il y a, pour un grand nombre de professions, plusieurs manières de décorer une boutique qui peuvent également convenir ; l'on pourra donc choisir, parmi les diverses décorations que nous allons énoncer, celle qui plaira le plus.

DÉCORATION EXTÉRIEURE DES BOUTIQUES.

— Corniche, architrave et pilastres en albâtre; frise et faces des caissons en marbre jaune de Sienne, face de la boutique et lettres en bronze, soubassement en marbre portor.

— Corniche, frise, architrave et faces des caissons en bois de deux natures, portes et châssis en acajou, le soubassement en marbre griotte, lettres dorées et ombrées.

— Corniche, architrave et pilastres en marbre vert antique ou en malachite; frise, faces des caissons et soubassement en portor; châssis en bronze, lettres dorées.

— Corniche, architrave et pilastres en bois de palissandre avec filets d'encadrement et ornemens dorés; frise en vert éclatant avec lettres dorées; portes et châssis en bois d'érable et de citronnier, soubassement en marbre.

— Entièrement en bois de palissandre avec doubles filets d'encadrement, plinthe en marbre, lettres en jaune clair ou dorées.

— Corniche, architrave et pilastres en jaune de Sienne; frise en marbre blanc, soubassement et lettres en bronze.

— Corniche, architrave et pilastres en bois d'acajou ou de palissandre avec des filets en bois de houx; plafond en noir ou bleu foncé, lettres dorées, faces des montres et des pilastres en bronze, soubassement en marbre de Languedoc.

— Corniche, architrave, pilastres et soubassement en brèche universelle; face de la boutique en bronze, lettres dorées.

— Corniche et architrave en malachite, frise en blanc veiné, faces des montres en bois d'érable et de palissandre, soubassement en portor, lettres en malachite encadrées d'un filet doré.

— Entièrement en bronze; moulures des pilastres, des montres et des portes dorées; soubassement en marbre, lettres dorées.

— Corniche, architrave et pilastres en bois d'orme; faces des

montres en bois de citronnier ou en bois de frêne, plafond en bois d'acajou ou de palissandre, lettres dorées, soubassement en marbre vert de mer ou vert antique.

— Entièrement en teinte marron, moulures réchamées, ornemens et filets en teinte orange; lettres en jaune de chrome.

— Entièrement en bois de palissandre, moulures en citronnier, lettres en imitation de nacre encadrées d'un filet doré.

— Entièrement en vert, frise en blanc, soubassement en porphyre rouge, lettres en noir ou en vert.

— Entièrement en vert ou en rouge brun, frise en noir, lettres en jaune.

Les différentes compositions de peintures que nous venons d'indiquer peuvent convenir à la décoration des boutiques d'un grand nombre de professions; mais il y a plusieurs genres de commerce où l'on a adopté une manière particulière de peindre les boutiques qu'il est essentiel que nous fassions connaître.

Pharmacien.

Sur les faces des caissons des volets on peint des vases en albâtre ornés de ciselures dorées; des plantes médicinales sortent de ces vases autour desquels on voit ramper un serpent.

Magasin de deuil.

Entièrement en noir, lettres, filets et moulures en blanc.

Marchand de vin.

Les murs en vermillon, les châssis en bois de noyer, les barreaux en noir avec réchamissage en jaune de leurs bases et de leurs chapiteaux, soubassement en porphyre, lettres en blanc.

Autrement. Barreaux en bronze, dorure des piques ou des pommes de pin; le reste comme ci-dessus.

Perruquier.

Entièrement en vert clair éclatant, frise en blanc, petits

bois des châssis en vermillon ou en bleu clair, lettres en vermillon.

Les grilles des *boulangers* et des *bouchers* se peignent soit en noir, en vert, ou en bronze à l'effet; on en dore quelquefois différentes parties.

Chaque profession a ses *attributs* particuliers que l'on est en usage de peindre sur la face des caissons des volets.

DÉCORATION INTÉRIEURE DES BOUTIQUES.

Les décorations intérieures des boutiques ont beaucoup d'analogie avec les décorations intérieures des appartemens. Les mêmes couleurs et un genre spécial de décoration ne sont pas employés pour toutes les boutiques de la même profession, chacun a la liberté de les faire exécuter selon son goût et ses moyens.

L'intérieur des boutiques se peint différemment, selon que le pourtour des murs est apparent, ou que les murs sont entièrement recouverts de montres, de tiroirs, d'armoires, etc.

Les boutiques dont une partie des murs, ou dont tous les murs sont apparens, sont celles des *marchands de vin*, des *traiteurs*, des *limonadiers*, des *bouchers*, des *boulangers*, des *charcutiers*, etc. On peint ces murs soit en couleur de pierre, en appareil de pierre, en porphyre, en granite, ou en marbre; on peut aussi y tracer des compartimens, des filets d'encadrement; on peut y peindre des ornemens, des attributs et des figures.

Les boutiques dont les murs sont rarement apparens sont celles des *lingères*, des *pharmaciens*, des *épiciers*, des *libraires*, des *confiseurs*, etc. La totalité des boiseries se peint alors de la même manière soit en gris, en ton de bois, ou autre teinte de fantaisie; soit en imitation de bois avec des filets et des ornemens imitant la marqueterie; soit en teintes de terre cuite avec des ornemens étrusques. On dore les moulures des boiseries des belles boutiques, et l'on peint des orne-

mens, des fleurs, des figures, dans le milieu des panneaux.

Il faut, à l'intérieur des cafés, et en général à l'intérieur des boutiques faisant usage du gaz hydrogène pour leur éclairage, il faut, disons-nous, éviter d'employer le blanc de céruse, à moins qu'il ne soit recouvert d'une ou de plusieurs couches de vernis; car la petite quantité de gaz hydrogène sulfuré contenu dans le gaz de l'éclairage suffit pour faire noircir promptement les peintures.

Nous allons dire quelles sont les peintures que l'on peut exécuter à l'intérieur des boutiques de quelques professions: il sera facile, d'après ces indications, de juger ensuite quelles sont les peintures qui conviendront pour les professions dont nous n'aurons point parlé.

Cafés et traiteurs.

Plafond en blanc à la colle, entablement en marbre blanc veiné, murs en albâtre, soubassement en portor, boiseries en bois d'érable et bois d'orme.

Autrement. Le plafond en blanc à la colle avec rosace en carton pierre et doré. L'entablement en fond gris clair à l'huile; les parties plates de cet entablement décorées d'ornemens en coloris, fleurs, fruits, médaillons, etc.; les moulures enrichies de sculptures dorées. Les pilastres divisés en compartimens, et encadrés de moulures blanches et de moulures dorées; les milieux de ces compartimens tantôt en fond blanc, tantôt en fond de vermillon avec des figures en grisaille. Le plafond des embrasures de devantures divisé en compartimens peints dorés et décorés comme les pilastres. Les faces de devantures et les portes en bronze avec les moulures dorées. Le soubassement à compartimens de moulures dorées, panneaux en imitation de bois, champs en marbre vert antique; plinthes en marbre portor.

Charcutier.

Entablement et murs en granite, soubassement en marbre, boiseries en chêne.

Magasin de modes.

Boiseries en jaune paille avec des filets et des ornemens en blanc.

Autrement. Boiseries en blanc décorées d'ornemens, de fleurs et de figures en coloris.

Confiseur.

Boiseries en blanc ou gris perle à l'huile, les moulures et les ornemens dorés.

Lingère.

Boiseries en diverses teintes de fantaisie avec des filets et des ornemens étrusques.

Magasin de comestibles.

Murs en marbre blanc et vernis à plusieurs couches, soubassement en bleu turquin.

Marchand de vin.

Murs en appareil de pierre, soubassement en granite, boiseries en bois de noyer.

Boucher.

Murs en couleur de pierre à l'huile, soubassement en porphyre, face du comptoir en bois de noyer.

Épicier.

Boiseries en couleur de bois à l'huile et vernies, soubassement en porphyre verni.

SECTION III.

**PRÉCEPTES GÉNÉRAUX DE LA DÉCORATION
DES SALLES DE SPECTACLE.**

Les peintures intérieures des *salles de spectacle* se font presque toujours en détrempe : lorsque l'on en peint quelques parties à l'huile, on évite de les vernir si l'on y met des ornemens, car la réverbération des lumières empêche alors de bien distinguer ceux-ci.

La décoration des salles de spectacle doit être riche et élégante; toutes les peintures de décors peuvent y être employées selon le genre d'architecture que l'on a choisi, et il est nécessaire que les peintures d'ornement dont on fait un grand usage soient analogues au caractère des pièces que l'on doit y représenter. Nous présenterons des indications générales pour donner l'idée des diverses décorations que l'on peut y exécuter.

Les principales parties d'une salle de spectacle sont le *plafond*, les *devantures* de l'amphithéâtre, des loges et des galeries, l'*avant-scène* et le *rideau*.

Les *plafonds* des salles de spectacle sont circulaires, ou demi-circulaires, ou ovales. Ces trois formes qui ont beaucoup d'analogie, et le trou circulaire formé pour le passage du lustre, sont la cause de la ressemblance qu'offre l'aspect général des plafonds de toutes les salles de spectacle. Ces plafonds sont presque toujours couverts d'ornemens, de fleurs, et de figures allégoriques, disposés et groupés avec symétrie. Le centre du plafond est nécessairement fixé par le milieu du lustre, et la décoration, en se rattachant à ce point central, doit prendre une forme circulaire. L'ouverture circulaire au-dessus du lustre se décore d'une riche rosace découpée à jour afin de servir de ventilateur; des compartimens et des médaillons ayant des fonds et des ornemens de diverses couleurs remplissent le reste de la superficie du plafond.

Les *devantures* de l'amphithéâtre des loges et des galeries se décorent d'une manière plus ou moins riche; on les couvre avec des ornemens arabesques, étrusques, ou de rinceaux en grisaille ou en coloris; la devanture de la première galerie, qui est la plus riche, peut être ornée de figures; les devantures des loges se décorent de médaillons, d'instrumens de musique, etc.; un rinceau d'ornement convient assez pour la devanture de la deuxième galerie; la devanture de l'amphithéâtre est ordinairement la moins riche; on peut

y peindre des ornemens étrusques, ou y figurer une draperie.

L'avant-scène se décore plus richement que le reste de la salle ; les formes en sont plus architecturales, et l'emploi de la dorure y produit un bon effet.

Le manteau d'avant-scène, que l'on appelle aussi manteau d'Arlequin, est une partie placée à la partie supérieure du rideau et qui reste fixe quand on lève celui-ci ; il est toujours peint en imitation d'étoffe, et il tient plutôt aux décorations du théâtre qu'à la salle. Le drapeau aux couleurs de la nation, ou les armes de la ville, sont placés au-dessus de ce manteau.

Le *rideau d'avant-scène*, que l'on nomme aussi tout simplement la *toile*, se peint souvent en imitation d'une étoffe de soie ou de velours rouge ou bleu enrichi de broderies en or ou en argent : on peut aussi le décorer d'une composition représentant soit une perspective d'architecture, un panneau d'arabesques, ou un sujet à figures allégoriques.

Le *foyer* est une galerie ou un grand salon richement décoré et situé près de la salle de manière que l'on puisse y communiquer de toutes les places de celle-ci. Il sert, pendant la durée des entr'actes, à recevoir les spectateurs qui viennent y causer, se promener, se chauffer ou se rafraîchir. Le foyer se décore comme un riche salon, d'une manière analogue à la décoration de la salle ; les murs en sont couverts d'un beau papier de tenture, ou on les peint en compartimens de couleurs avec des figures représentant soit les quatre saisons, les neuf muses, ou les génies de la Musique, de la Comédie, de la Danse, de la Peinture, etc.

Il y a aussi un petit foyer où les artistes du théâtre se réunissent pendant le spectacle ; on le décore ordinairement d'une manière très-simple, et le public n'y entre pas.

Les murs des corridors des salles de spectacle se peignent en couleur de pierre à la colle ou à l'huile, les frises en brun à l'huile, et les boiseries en gris ou en couleur de bois à

l'huile. Les portes d'entrée du théâtre se peignent en bronze. Les auvens ou marquises se peignent en couil.

DES SALLES DE CONCERTS.

La décoration des grandes salles de concerts publics se rapproche beaucoup de celle des salles de spectacle ; et la décoration des petites salles de concerts est la même que celle des salons de musique.

SECTION IV.

PRÉCEPTES GÉNÉRAUX DE LA DÉCORATION DES ÉDIFICES PUBLICS.

Les principaux *édifices publics* dans lesquels il est nécessaire d'exécuter des travaux de peinture sont 1^o les *églises*, 2^o les *hôtels de préfecture*, 3^o les *mairies*, 4^o les *tribunaux*, 5^o les *musées* et les *galeries*, 6^o les *bibliothèques*, 7^o les *manufactures royales*, 8^o les *ministères*, 9^o les *écoles*, 10^o les *hôpitaux*, *casernes* et *prisons*, 11^o les *abattoirs*, *halles* et *marchés*.

DES ÉGLISES.

Toutes les voûtes et les piliers de la nef et des bas-côtés se peignent ordinairement en ton de pierre à la chaux ou à la colle. Les soubassemens des piliers de la nef et des bas-côtés se peignent à l'huile de la couleur du bois des stalles ou du bois de la chaire. Les soubassemens des piliers des chapelles se font en marbre. Les églises riches ont les piliers du chœur et des chapelles entièrement peints en marbre. Les murs des sacristies doivent être peints à l'huile.

L'ensemble de la décoration d'une église doit avoir un caractère noble et imposant qui réponde à la dignité du lieu ; les voûtes peuvent être décorées de peintures religieuses séparées par des compartimens enrichis de dorures et de sculptures. Les églises en Italie, et quelques anciennes églises en France, sont décorées avec richesse et convenance ; l'église

de Notre-Dame-de-Lorette à Paris est remarquable par les peintures qu'on y a récemment exécutées.

DES HÔTELS DE PRÉFECTURE.

Les hôtels de préfecture appelés aussi *hôtels de ville* se peignent plus ou moins richement selon l'importance et la richesse des villes où ils se trouvent : la *grande salle*, servant aux banquets et aux fêtes publiques, doit être décorée avec dignité.

DES MAIRIES.

Les *mairies* se composent de bureaux, et de salles publiques destinées aux réunions du conseil municipal, des conseils de la garde nationale, etc. La grandeur de ces édifices, le nombre des pièces qu'ils renferment sont du reste proportionnés à la population de la commune. La salle des mariages et les salles de conseil doivent être décorées avec noblesse et selon l'importance de leur destination.

DES TRIBUNAUX.

La décoration des tribunaux doit être simple, noble et imposante ; il faut éviter d'y réunir un grand nombre de couleurs ; une belle uniformité convient à la majesté de ces lieux : on peut cependant embellir les tribunaux de peintures allégoriques relatives à leur destination.

DES MUSÉES ET DES GALERIES.

Les musées et les galeries sont des lieux publics destinés à l'exposition d'objets relatifs aux Arts et aux Sciences ; on en modifie la décoration selon leur destination particulière.

Une galerie de tableaux, de sculptures, d'architecture ou de gravures doit avoir son plafond richement décoré soit en peintures d'ornement, soit en peintures historiques ou allégoriques. Une partie des moulures et les sculptures de la corniche peuvent être dorées. Les murs compris entre la corniche et la frise doivent être peints d'une teinte qui fasse res-

sortir convenablement les objets exposés, la frise en marbre, les portes et les croisées en bronze.

Une galerie d'histoire naturelle se peint d'une manière plus modeste. Le blanc et le gris doivent y dominer ; quelques lignes de couleur seulement font un bon effet pour dessiner convenablement l'architecture lorsque celle-ci est correcte et régulière. Le fond des casiers, des armoires et des montres, et les tablettes se peignent en blanc ; c'est la couleur qui convient le mieux pour faire ressortir celle des nombreux objets de l'histoire naturelle.

Les murs des orangeries et des serres chaudes se font en blanc à la chaux ; il faut éviter d'employer des couleurs foncées dans ces endroits, car le blanc est plus favorable à la végétation des plantes parce qu'il renvoie la chaleur et la lumière, tandis que le noir les absorbe.

DES BIBLIOTHÈQUES.

Il faut, dans toute décoration, penser que la peinture est un art imitateur ; il est donc convenable que la couleur dont on recouvre les objets pour leur conservation ait, autant que possible, la teinte des objets naturels auxquels on veut qu'ils ressemblent. Le corps de boiseries des bibliothèques est ordinairement en bois de chêne lustré et frotté à la cire. Lorsque ces boiseries sont en bois défectueux ou en bois de sapin, ou lorsque l'on ne veut pas s'assujettir à les entretenir de cirage, il faut par conséquent les peindre soit d'une couleur unie qui représente exactement le ton du bois de chêne, soit d'une peinture imitant entièrement les veines et les grains de ce bois : dans tous les cas, l'application d'un vernis est nécessaire pour imiter le poli du bois ciré.

DES MANUFACTURES ROYALES.

Une manufacture royale se compose de magasins, d'ateliers, de bureaux et d'appartemens.

Les magasins et les ateliers se peignent à la chaux ; les bu-

reaux se font en teinte de pierre et de bois à l'huile; et les appartemens se décorent comme ceux des maisons particulières.

Les manufactures royales ont souvent une salle publique pour l'exposition de leurs produits; cette salle doit être peinte dans le genre des galeries des musées, mais avec moins de richesse.

DES MINISTÈRES.

Un ministère se compose ordinairement de bureaux et d'appartemens; la décoration de ceux-ci est la même que celle des hôtels.

Les bureaux d'un ministère étant continuellement accessibles au public doivent être peints d'une manière durable. Les couleurs de pierre un peu foncées pour les murs, les couleurs de bois pour les boiseries, et les frises en brun, voilà ce qui s'exécute journellement, et c'est aussi ce qui est le plus convenable.

Les cabinets des chefs de division et des chefs de bureaux doivent être tendus en papier de tenture, et les boiseries peintes en gris.

DES ÉCOLES.

Nous comprenons sous le nom d'écoles tous les établissemens publics destinés à l'éducation et à l'instruction, depuis les salles d'asile jusques aux collèges et aux écoles royales. Ce qui caractérise principalement ces établissemens est l'obligation où l'on est d'y établir de grandes salles destinées à contenir un grand nombre de personnes. Le but principal que l'on doit se proposer en employant la peinture à l'intérieur de ces salles est de contribuer à leur assainissement: s'il y existe de l'humidité, il faut peindre les murs à l'huile; si les murs sont secs l'hiver comme l'été, on pourra les peindre à la colle.

DES HÔPITAUX, DES CASERNES ET DES PRISONS.

Lorsque les murs des hôpitaux, des casernes et des prisons sont secs, ils se peignent à la colle; et si ces murs sont humides, on les peint à la chaux, mais il serait préférable de les peindre à l'huile; on se sert de chaux dans un but d'économie. Il faut souvent renouveler la peinture à la chaux, ou lessiver la peinture à l'huile, si l'on veut purger les murs des miasmes putrides qu'ils ont pu absorber, surtout dans les salles des hôpitaux.

DES ABATTOIRS, DES HALLES ET DES MARCHÉS.

On peint à l'huile en couleur de bois les charpentes de ces établissemens, afin d'empêcher la prompte altération des bois qui résulterait de l'action des diverses vapeurs auxquelles ils sont continuellement exposés.

DEUXIÈME PARTIE.

DE LA VITRERIE.

INTRODUCTION.

La découverte du verre est incontestablement l'une de celles qui ont rendu les plus importans services à la civilisation. L'Astronomie, la Physique, la Chimie, l'Histoire naturelle, l'économie industrielle et l'économie domestique se servent à chaque instant des propriétés du verre, et la privation de son usage arrêterait d'un seul coup les progrès des Arts et des Sciences.

C'est au hasard, selon Pline, que l'on doit la découverte du verre : des marchands de nitre, qui traversaient la Phénicie, voulant faire cuire leur viande sur le bord du fleuve Belus, et ne trouvant point de pierre pour élever leur trépied, s'avisèrent de mettre, au lieu de pierre, des morceaux de nitre; cette matière s'étant enflammée se combina au sable du sol, et forma des petits ruisseaux d'une substance transparente qui, s'étant figée à quelques pas de là, donna l'idée de la fabrication du verre.

Sans chercher ici à quel peuple on est redevable de la découverte du verre, nous dirons que les Phéniciens semblent être les premiers qui en firent usage, car le verre parut à Tyr pour la première fois 1640 ans avant l'ère chrétienne. L'an 16 après Jésus-Christ, le verre devint malléable sous les doigts d'un malheureux ouvrier qui, pour prix de cette

précieuse découverte, eut la tête tranchée par ordre de l'infâme Tibère. L'emploi des carreaux en verre ne commença guère que 80 à 100 ans après Jésus-Christ.

L'usage des vitres fut connu des Romains ; un grand nombre de fragmens de carreaux de verre ont été découverts dans les fouilles de Pompéi ; ils employaient même les vitres à clore des portiques entiers, ainsi qu'on peut s'en convaincre en lisant le commencement de la description de la maison de Laurentium de Pline le jeune.

La France tira l'usage du verre à vitre de l'Allemagne en 1180. L'emploi des vitres aux fenêtres était déjà assez répandu au XIII^e siècle, et à la fin du XVII^e siècle il était généralement adopté. Henri IV créa des fabriques de verreries.

On fabrique le verre à vitre en calcinant de la silice ou sable, de la soude et de la chaux, à une chaleur presque suffisante pour les fondre, puis on retire du feu cette *fritte* que l'on met en morceaux pendant qu'elle est encore chaude, on l'empile pour la conserver ainsi plusieurs mois avant de la fondre. On met cette fritte en fusion en l'exposant pendant douze heures à la chaleur la plus intense, on la laisse ensuite reposer, on l'affine, et on la laisse refroidir à la température convenable pour le *soufflage*. Cette opération se fait au moyen d'une *canne* en fer creux avec laquelle le souffleur prend une petite quantité du verre en fusion qu'il souffle et travaille de manière à lui faire prendre la forme d'un cylindre que l'on coupe et que l'on aplatit pendant qu'il est encore chaud ; les *feuilles de verre* ainsi obtenues sont portées au four de *recuisson* où on les fait chauffer au rouge, puis on les laisse refroidir graduellement, on peut alors les mettre en caisse et les livrer au commerce.

Avant l'usage des vitres, on employait des pierres spéculaires pour la clôture des croisées. Dans les premiers temps où le verre fut employé pour clore les croisées, on ne le fabriquait qu'en très-petites dimensions, ce qui explique pourquoi on se servait autrefois de plomb laminé pour réunir une

multitude de petits morceaux de verre disposés d'une manière symétrique.

Nous n'avons à étudier le verre que sous le rapport de l'emploi que l'on en fait pour vitrer les croisées des maisons.

La lumière a une grande influence sur le corps humain qui, privé des rayons du soleil, devient maladif et languissant. On doit, autant que possible, donner de grandes dimensions aux croisées des appartemens, afin qu'il s'y introduise une plus grande quantité de lumière; cela est principalement important pour les ateliers et les autres lieux destinés à réunir un grand nombre de personnes. Les salles des écoles doivent être très-éclairées, car l'obscurité nuit à la santé des enfans et arrête leur croissance.

Nous renfermerons en quatre chapitres tout ce qui a rapport à la Vitrierie : dans le premier chapitre nous parlerons de la composition, des qualités et du choix des différentes espèces de verre à vitre; le second chapitre traitera des différentes substances employées pour la Vitrierie; le troisième chapitre sera réservé à la description des outils du vitrier; les procédés d'exécution des différens ouvrages de Vitrierie seront détaillés dans le quatrième et dernier chapitre.

CHAPITRE PREMIER.

DE LA COMPOSITION, DES QUALITÉS ET DU CHOIX DES
DIFFÉRENTES ESPÈCES DE VERRE A VITRE.

Le verre est une substance dure, lisse, incorruptible, transparente et cassante, produite par la fusion d'un mélange de sable et d'alcali : le verre est un silicate (sel à base de silice ou sable).

On se sert pour vitrer les croisées des maisons de trois espèces de verre, 1^o le verre à vitre ordinaire dit verre d'Alsace, 2^o le verre blanc dit de Bohême, et 3^o le verre à glace.

Le verre à vitre ordinaire dit verre d'Alsace est généralement formé de silice, de soude et de chaux : il contient en outre de l'alumine provenant soit du sable, soit des creusets, soit du sel de soude employé : l'alumine rend le verre plus dur.

Chaque fabrique a une composition de verre qu'elle croit la meilleure : voici trois compositions dont on dit avoir obtenu de bons résultats.

1 ^{re} COMPOSITION.	2 ^e COMPOSITION.	3 ^e COMPOSITION.
Silice ou sable. . . 69	Groisil (1). . . . 180	Sable. 100
Soude. 15	Sable. 100	Groisil, 20 à. . . 100
Chaux. 14	Craie, 35 à. . . . 40	Sulfate de soude
Alumine. 2	Carbonate de	sec. 44
---	soude sec, 30 à 35	Charbon en pou-
100		dre. 8 1/2
		Chaux éteinte. . . 6

(1) Morceaux de verre cassé.

Il y a diverses qualités de verre d'Alsace tant sous le rapport de la blancheur du verre que sous celui de son épaisseur. Il y en a depuis un millimètre ($\frac{1}{2}$ ligne) jusqu'à 4 millimètres (2 lignes) d'épaisseur. Le mètre superficiel ($\frac{1}{4}$ de toise) de verre ordinaire d'un millimètre $\frac{1}{2}$ d'épaisseur pèse 6 kilogrammes (12 livres). Le mètre superficiel de verre de 2 millimètres $\frac{3}{4}$ d'épaisseur appelé verre double pèse 11 kilogrammes (22 livres).

Le verre dit de Bohême ou verre blanc se fait remarquer par sa légèreté et par l'absence complète de coloration : la blancheur de ce verre est comparable à celle du cristal.

Voici la composition d'un verre de Bohême.

Sable siliceux lavé à l'acide hydrochlorique.	100
Carbonate de potasse purifié.	60
Carbonate de chaux bien blanc.	16

Le verre de Bohême s'emploie pour vitrer 1^o les croisées des hôtels, 2^o les devantures de belles boutiques, 3^o les portières des voitures de luxe, 4^o les cadres contenant de belles gravures, et il est en usage généralement pour vitrer tous les objets qui demandent une épaisseur de verre de plusieurs millimètres sans coloration. Ce verre a été introduit dans le commerce par les verriers de Bohême, c'est de là qu'il tire son nom.

L'épaisseur du verre de Bohême varie de 2 à 3 millimètres selon la grandeur des pièces. Le mètre superficiel de ce verre pèse 6 kilogrammes 600 grammes ou 9 kilogrammes 900 grammes selon qu'il a 2 ou 3 millimètres d'épaisseur.

Le verre à glace doit avoir une grande transparence et ne doit présenter ni bulles, ni nœuds, ni stries.

Voici l'analyse d'un verre à glace.

Silice.	76
Soude.	17
Chaux.	4
Alumine.	3

La glace et le verre à vitre ne diffèrent donc que par les proportions des substances qui entrent dans leur composition. La glace est plus fusible, plus altérable et moins dure que le verre à vitre, mais elle est aussi moins cassante et moins prompte à se dévitrifier.

Les principales défauts que le verre à vitre peut présenter sont les suivantes : 1° les *bouillons*, *loupes* ou *bulles*, 2° les *filandres*, 3° les *stries* ou *côtes*, 4° les *pierres*, 5° le *gauchis*, et 6° la *tendance à la dévitrification*.

Les *bouillons* appelés aussi *loupes* et *bulles* sont produits par des bulles d'air qui se trouvent engagées dans le verre lors de sa fusion.

Les *filandres* proviennent de substances qui étant moins vitrifiables que les autres n'ont point été complètement fondues.

Les *stries* ou *côtes* sont des espèces de petits filets saillans qui se produisent dans la fabrication par un soufflage trop brusque.

Les *pierres* sont analogues aux *filandres*, mais elles sont rondes au lieu d'être longues.

Le *gauchis* est le défaut qui résulte du manque de rectitude dans la surface du verre.

La *tendance à la dévitrification* résulte de la composition du verre. Le verre de Bohême a presque toujours ce défaut qui est produit par la forte proportion de potasse ou de chaux qu'il contient. Les vitres dévitrifiées sont dites *tayées*, c'est-à-dire couvertes de taies ou taches blanches, elles perdent alors leur poli et leur transparence.

Les qualités qui font distinguer un beau verre sont la blancheur, la transparence, une épaisseur égale dans toute son étendue, et l'absence ou la rareté de tous défauts.

Il est bien important dans la fabrication du verre qu'après la cuisson il subisse un refroidissement lent et gradué, car un refroidissement trop subit rend le verre cassant et par conséquent très-difficile à couper. On reconnaît un verre

mal recuit : 1^o lorsqu'il éclate par morceaux soit en le maniant, soit en y appuyant la règle ou la pointe du diamant ; 2^o lorsque le trait, à peine commencé par la pointe du diamant, file et s'ouvre rapidement dans toute la longueur du verre ; 3^o lorsque le trait du diamant étant fait et que l'on détache la bande coupée, celle-ci s'enlève comme si elle était repoussée par un ressort : si le verre produit l'un ou plusieurs de ces trois effets, on peut être certain qu'il n'a pas été convenablement recuit ; on dit alors que ce verre est *ca-silleux*.

Les diverses fabriques de France livrent ordinairement le verre à vitre en 8 mesures qui sont 1^o 25 pouces sur 20 pouces, 2^o 27 pouces sur 19, 3^o 29 pouces sur 18, 4^o 31 pouces sur 17, 5^o 33 pouces sur 16, 6^o 33 pouces sur 14, 7^o 35 pouces sur 15, enfin 8^o 35 pouces sur 15. Chacune de ces 8 mesures porte communément de 1 à 2 pouces de plus sur chaque côté. Les feuilles de verre ordinaire des 8 mesures-ci-dessus pèsent l'une dans l'autre environ 2 kilog. chacune. Les vitres de plus grande dimension que les 8 mesures indiquées ci-dessus sont ordinairement en verre blanc ou en verre double.

Le *verre dépoli* est un verre à travers lequel, par suite de l'opération du dépolissage, on ne peut plus distinguer les objets, mais qui n'empêche pas pour cela le passage de la lumière.

On fait usage du verre dépoli dans les édifices publics pour vitrer des croisées donnant sur des constructions irrégulières qui contrasteraient désagréablement avec la décoration intérieure, ou pour éviter que le soleil ne vienne projeter l'ombre des croisées sur quelque partie d'architecture. La lumière en traversant le verre dépoli se répartit d'une manière bien plus égale dans toutes les parties intérieures des édifices.

Dans les appartemens, on emploie le verre dépoli pour vitrer des cloisons et des châssis de pièces à l'intérieur desquelles on ne veut point être vu. On l'emploie encore pour

se garantir de la gêne que causent les rayons du soleil; ce verre toutefois diminue à peine l'intensité de la lumière.

Le verre auquel on fait subir l'action du dépolissage doit être en verre double ou en beau verre épais et bien droit dit *verre de Prémontré*. On en fixe une feuille à plat sur une table dont le dessus est bien de niveau et couvert de grès en poudre fine à une épaisseur de 2 à 3 centimètres (9 à 12 lignes); avec un morceau de grès de 10 cent. (3^o 9 lig.) carrés environ et du grès ou de l'émeri en poudre, on frotte partout également la superficie de la feuille de verre jusqu'à ce qu'on lui ait enlevé tout son poli, ce que l'on reconnaît à l'aspect blanc laiteux qu'elle acquiert alors. Au lieu d'un morceau de grès on frotte quelquefois avec une autre feuille de verre qui se trouve ainsi dépolie en même temps. On dépolit maintenant par des moyens mécaniques et chimiques beaucoup plus expéditifs.

Le *verre cannelé* est employé aux mêmes usages que le verre dépoli; mais outre l'inconvénient qu'il a de donner une lumière qui fatigue les yeux, on ne peut s'en servir lorsque l'on ne veut pas être aperçu, car il rompt la figure des objets, mais n'en interdit pas totalement la vue, à moins que la pièce où il se trouve ne soit moins éclairée que celle où peut se placer l'observateur.

La manufacture de verreries de Choisy-le-Roi (département de la Seine) fabrique une espèce de verre dépoli appelé *verre dépoli à dessins à jour*, dit aussi *verre mousseline*; il y a sur ce verre des ornemens obtenus au moyen de parties où le verre est transparent. Ce verre dépoli à dessins est d'un joli effet pour des croisées de pavillons, kiosques, chaumières, etc.; on remplit quelquefois l'intérieur des dessins avec une couleur transparente à l'huile, et l'on obtient ainsi une peinture sur verre d'un aspect agréable.

Le *verre de couleur* est principalement employé pour les vitraux des églises. On en fabrique de toutes les couleurs: les plus en usage sont le bleu, le vert, le jaune, le rouge,

l'orangé et le violet. Le verre dépoli fait un vert blanc. Il y a des verres de couleur de diverses qualités ; ceux dont les couleurs sont les plus franches et les plus foncées sont généralement les plus chers. Le verre rouge coûte le double des autres couleurs qui toutes valent, à qualité égale, à peu près le même prix ; le verre vert est seulement un peu plus cher. Le verre rouge n'est coloré qu'à la superficie d'une de ses faces ; les autres verres de couleur sont colorés à l'intérieur.

CHAPITRE II.

DES DIFFÉRENTES SUBSTANCES EMPLOYÉES POUR LES OUVRAGES DE VITRERIE.

Les substances employées pour les ouvrages de vitrerie sont les suivantes : 1^o le *mastic*, 2^o les *pointes*, 3^o les *attaches* ou *liens en plomb*, 4^o le *plomb*, 5^o la *soudure*, 6^o la *résine*, et 7^o le *papier gris*, le *papier bulle* et le *papier bleu pâte*.

DU MASTIC.

Nous avons déjà parlé du *mastic* section V du Chapitre II de la Peinture, nous y renvoyons le lecteur. Le mastic à l'huile est celui que le vitrier emploie presque exclusivement. On ne se sert du mastic à la colle que pour mastiquer des vitres de châssis placés à l'intérieur et peints à la colle ; si l'on employait du mastic à l'huile en ce cas, l'huile s'étendrait sur la détrempe et la tacherait. Le mastic à l'huile du vitrier doit être un peu moins ferme que celui dont le peintre se sert pour reboucher les peintures à l'huile.

DES POINTES.

Les *pointes* de vitrier sont des espèces de petits clous sans

tête qui étant enfoncés dans les feuillures des croisées y maintiennent les vitres d'une manière convenable. Elles doivent avoir 2 cent. (9 lignes) de long; 0 kilog. 125 grammes pesant (4 onces) doivent contenir 565 pointes ou environ.

DES ATTACHES OU LIENS EN PLOMB.

Les *attaches en plomb* sont de petites bandelettes de 10 à 12 cent. (3 pouces 9 lignes à 4 pouces $\frac{1}{2}$) de long sur 8 millimètres (4 lignes) de large, en plomb d'un demi-millimètre ($\frac{1}{4}$ de ligne) d'épaisseur. Un kilogramme pesant contient environ 192 liens en plomb.

On se sert d'attaches en plomb pour la vitrerie des châssis de comble; elles servent à maintenir les vitres et à empêcher qu'elles ne glissent dans leurs feuillures.

DU PLOMB.

Le *plomb étiré en verge* sert à enchâsser les vitres pour la vitrerie en panneaux en plomb qui est principalement en usage pour les croisées des églises; ce plomb ne doit être ni trop aigre, ni trop doux.

DE LA SOUDURE.

La *soudure* sert à assembler les verges de plomb en panneaux; elle se compose d'une partie de plomb et de deux parties d'étain fondues ensemble; on la coule en petites branches minces et étroites.

DE LA RÉSINE.

La *résine* ou *poix-résine* est une substance jaunâtre qui découle des incisions faites aux pins et aux sapins; on l'emploie pour faciliter la fusion de la soudure des panneaux en plomb.

Le *papier gris*, le *papier bulle* et le *papier bleu pâte*, dont nous parlerons dans la Tenture de papiers, servent à coller des bandes pour maintenir les vitres des cadres à estampes; on en recouvre aussi les cartons qui sont derrière les estampes.

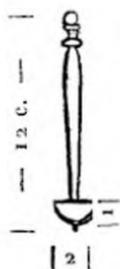
CHAPITRE III.

DES OUTILS DU VITRIER.

Les *outils du vitrier* sont 1^o le *diamant*, 2^o le *grugeoir*, 3^o la *règle*, 4^o le *marteau*, 5^o le *démastiquoir*, 6^o la *pince*, 7^o le *carton à diviser*, 8^o le *couteau à mastiquer*, 9^o le *compas*, 10^o l'*équerre*, 11^o la *lingotière*, 12^o le *tire-plomb*, 13^o le *tailleur à couper le plomb*, 14^o la *boîte à résine*, 15^o le *fer à souder*, et 16^o l'*étamoir*.

DU DIAMANT.

Le *diamant* est le principal outil du vitrier : il se compose d'un petit diamant ou plutôt d'un éclat de diamant enchâssé et monté convenablement ; il a ordinairement la forme et la dimension indiquées par la figure ci-dessous.



On choisit, pour former l'extrémité de cet outil, un éclat de diamant d'un trop petit volume pour être égrisé et taillé ; on l'enchâsse dans une petite masse d'étain, de manière à en laisser saillir une partie qui, étant convenablement dirigée et appuyée sur le verre, en détermine la coupe.

On préfère le diamant qui a une légère teinte d'incarnat, et dans lequel on distingue le plus d'angles ou de coupes, car chacun de ces angles s'adouciissant successivement, le

diamant qui en offre le plus doit fournir beaucoup plus de coupes et être par conséquent d'un plus long usage.

Le diamant sert à équarrir et à couper le verre pour le réduire aux dimensions exigées par les ouvertures des croisées ; il est employé à cet usage depuis le commencement du seizième siècle.

Avant l'usage du diamant les vitriers coupaient le verre avec une pointe de fer rouge ; à cet effet, ils traçaient avec du blanc le trait de la coupe, puis après avoir mouillé le commencement de ce trait avec le bout du doigt humecté de salive, ils y appliquaient l'extrémité de la pointe de fer rouge qui y déterminait une langue ou fêlure qu'ils étendaient et dirigeaient suivant le trait tracé en promenant la pointe de fer sur ce trait, et le verre se trouvait ainsi fendu à l'endroit désiré. On peut encore de nos jours se servir avec avantage de la pointe de fer rouge, lorsqu'on aperçoit, dans une feuille de verre, une langue ou fêlure qui en s'étendant peut faire éclater cette feuille ; on se garantit de cette perte en dirigeant la fêlure avec une pointe de fer chaud de sorte à ne perdre qu'une très-petite quantité de la feuille de verre.

Le côté plat du diamant qui glisse à frottement le long de la règle est parallèle à la direction des angles aigus qui déterminent la coupe. Lorsque l'on ne connaît pas la coupe d'un diamant, il faut la chercher en faisant prendre successivement au manche de l'outil les cinq positions suivantes : 1^o en le tenant perpendiculaire à la surface du verre, 2^o en l'inclinant graduellement à droite, 3^o en l'inclinant graduellement à gauche, 4^o en le penchant vers la règle, enfin 5^o en le penchant en dehors de la règle. Dès qu'on aura ainsi trouvé la direction qu'il faut donner au manche, on tâchera de s'en ressouvenir afin de lui donner toujours la même jusqu'à ce que l'angle de la coupe soit émoussé ou usé. Un diamant ayant presque toujours plusieurs coupes, il faut se servir de celle qui fend le verre avec le plus de facilité.

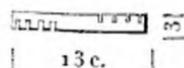
Le diamant se tient de la manière suivante : le manche de l'outil doit passer entre l'index et le doigt du milieu à la hauteur de la troisième phalange, on le tient avec ces deux doigts et le pouce qui sert de point d'appui et empêche le diamant de tourner, on le laisse sortir des doigts de la longueur de 4 centimètres (1 pouce $\frac{1}{2}$).

On reconnaît la bonté d'une coupe, c'est-à-dire du tranchant d'un diamant, lorsque celui-ci filant sur le verre qu'il presse produit un son ni trop aigu ni trop doux, et y forme un trait noir et fin qui n'entame que la moitié de l'épaisseur du verre. Le morceau coupé doit s'enlever avec un faible effort, et l'épaisseur du verre où la coupe s'est opérée doit être unie et former une ligne droite dans toute la longueur du trait. La coupe est mauvaise lorsque le diamant produit un trait blanc qui fait une poussière blanche à la surface du verre; car celui-ci est rayé seulement et n'est pas coupé: on dit alors que l'on a fait une *coupe blanche*.

Le verre ordinaire dit d'Alsace est ordinairement plus facile à couper que le verre blanc dit de Bohême; sur ce dernier verre le diamant produit quelquefois des coupes blanches. Le verre double se coupe d'autant mieux que le diamant est d'un grain plus fort.

DU GRUGEOR.

Le trait que produit le diamant à la surface du verre ne s'ouvre quelquefois pas dans toute sa longueur, la bande de verre ne s'enlève alors que par parties et l'arête du verre ne forme pas une ligne droite parfaite. Pour rectifier cette ligne on *égruge* avec un outil en fer les dents et les ressauts qui sont en dehors du trait: cet outil appelé *grugeoir* ou *grésoir* est de la forme et de la dimension indiquées par la figure ci-jointe.



Pour égruger le verre, on engage les extrémités saillantes

de celui-ci dans une des entailles du grugeoir, et, par un mouvement de la main tournée vivement en dehors, on fait sauter des éclats de verre de manière à redresser le trait.

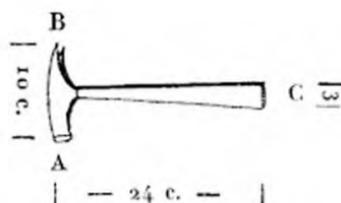
Le grugeoir a des entailles plus ou moins grandes, afin que l'on se serve de celle qui convient à l'épaisseur du verre que l'on a coupé.

DE LA RÈGLE.

La règle du vitrier a un mètre (3 pieds 1 pouce) de longueur, 3 à 4 centimètres (1 pouce à 1 pouce $\frac{1}{2}$) de largeur, et 5 millimètres (2 lignes) d'épaisseur; une de ses faces est divisée en centimètres, et l'autre face est divisée en pouces. Cette règle est en bois léger et flexible; elle sert 1^o à prendre la mesure des vitres, 2^o à couper le verre en conduisant le diamant le long d'un des côtés de son épaisseur, enfin 3^o elle sert à tracer et à dessiner la forme et les dimensions des panneaux de vitrerie en plomb. La règle du vitrier doit être assez souple pour suivre le gauche qu'ont certaines pièces de verre; si elle était trop dure et trop lourde, elle briserait les vitres lorsqu'on l'appuierait dessus pour les couper.

DU MARTEAU.

Le marteau du vitrier lui sert principalement à enfoncer les pointes qui retiennent les vitres dans les feuillures des croisées; sa forme et sa dimension sont représentées par la figure ci-jointe.

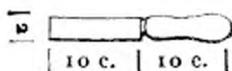


Ce marteau est tout en fer; la tête A sert à enfoncer les pointes; la panne B est fendue de manière à prendre la tête des clous que le vitrier peut avoir besoin d'arracher; l'extrémité du manche C est taillée en fermoir, elle sert à tourner

des têtes de vis, à démonter les croisées à coulisses, à ouvrir les châssis retenus dans leurs feuillures, etc.

DU DÉMASTIQUOIR.

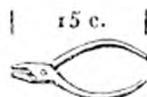
Le *démastiquoir* est un bout de lame d'acier retenu dans un manche en bois ; on s'en sert pour enlever le mastic des anciennes vitres que l'on veut remplacer : la figure ci-dessous en représente la forme et la dimension.



Le tranchant de cet outil est du côté gauche, et l'on fait sauter le mastic des feuillures en frappant avec un marteau sur l'épaisseur du côté droit. Des bouts de lame de sabre conviennent parfaitement pour former des lames de démastiquoirs.

DE LA PINCE.

La *pince* de vitrier sert à arracher les pointes qui restent dans les feuillures des vieux châssis : la figure ci-contre en montre la forme et la dimension.



DU CARTON A DIVISER.

Le *carton à diviser* ou à couper le verre est une feuille de carton d'un mètre (3 pieds 1 pouce) de long sur 65 centimètres (2 pieds) de large, et d'un demi-centimètre (2 lignes) d'épaisseur. On divise les deux grands côtés de ce carton en cent ou en trente-sept parties égales, selon que l'on veut obtenir des centimètres ou des pouces, et l'on tire des lignes droites qui joignent les points de division correspondans de ces deux grands côtés. On divise de même en 65 ou en 24 parties égales les deux petits côtés du carton, et l'on tire des lignes qui coupent les lignes déjà tracées à angle droit de manière à produire des petits carrés qui ont soit 1 centimè-

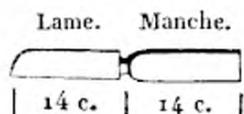
tre, soit 1 pouce carré : des chiffres placés sur chacun des quatre côtés indiquent le nombre des divisions.

Ce carton est d'un usage très-commode pour équarrir les vitres : supposons en effet que nous ayons une vitre de 50 centimètres sur 40 centimètres à trouver dans une feuille de verre mal équarrie. Nous plaçons cette feuille sur le carton, et nous en enlevons une bande sur l'un de ses longs côtés pour nous servir de base ; ce long côté du verre ainsi dressé, nous le posons sur le long côté du carton en ajustant un des petits côtés à l'un des quatre angles droits du carton, nous enlevons une bande à ce petit côté pour le mettre d'équerre avec le côté déjà dressé : il ne reste plus alors qu'à compter 50 centimètres sur la longueur et 40 centimètres sur la largeur du carton, et l'on coupe le verre à ces mesures qui se voient au travers de celui-ci : la vitre est ainsi coupée de mesure et équarrie sur ses quatre côtés.

Le carton étant très-souple se prête au gauchis des pièces de verre qui s'éclateraient en morceaux dès que l'on aurait posé la règle dessus, si on les étendait sur du bois ou de la pierre.

DU COUTEAU A MASTIQUER.

Le *couteau à mastiquer* est composé d'une lame légèrement flexible, tranchante d'un côté seulement, et arrondie à son extrémité. La figure ci-dessous en montre la forme et la dimension.



Quelques vitriers se servent pour mastiquer du couteau à reboucher des peintres, mais ce couteau n'est pas pour ce travail d'un usage aussi commode que celui que nous indiquons.

DU COMPAS.

Le *compas* sert à prendre des mesures, à tracer et à diviser

des parties circulaires, etc. ; il est en fer, les branches ont de 30 à 50 cent. (11 à 19 pouces) de longueur.

DE L'ÉQUERRE.

L'équerre est un des outils qui servent à la trace des panneaux de vitrerie en plomb ; elle est formée de deux bandes en fer plat qui se réunissent en angle droit. Il y a un instrument que l'on nomme *fausse équerre* qui est également composé de deux branches en fer plat réunies par une vis qui permet de les écarter et de les rapprocher de sorte à pouvoir mesurer l'ouverture de tous les angles.

DE LA LINGOTIÈRE.

On nomme ainsi un moule en fer dans lequel on coule du plomb fondu pour le mettre en branches ou lingots longs et étroits.

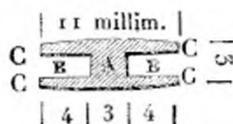
La *lingotière* doit être parfaitement sèche au moment où l'on coule le plomb, car la moindre quantité d'humidité qui y serait contenue, se mettant sur-le-champ en vapeur par l'action de la chaleur du plomb, ferait sauter le métal fondu et pourrait causer de graves accidens. Il faut, avant de s'en servir, chauffer la lingotière, puis l'enduire de suif ou de graisse à l'intérieur afin d'empêcher les matières qu'on y coule d'y adhérer.

Il y a des lingotières ayant dans le sens de leur longueur plusieurs cavités qui donnent autant de lingots : ces lingotières sont faites de deux pièces qui portent un même nombre de cannelures disposées semblablement, et lorsque les deux pièces sont juxta-posées, les cannelures correspondantes forment autant de cylindres creux qui viennent tous aboutir supérieurement à une rigole commune dans laquelle on verse la matière à couler.

DU TIRE-PLOMB.

Le *tire-plomb* appelé aussi *rouet à filer le plomb* était autrefois le principal outil du vitrier en plomb : c'est une machine

qui a beaucoup de rapport avec les laminoirs ; elle sert à aplatir les lingots de plomb et à les tailler de sorte à y former des rainures dans lesquelles on entre et on fixe les différens morceaux de verre. Le plomb ainsi étiré et fondu s'appelle *verge de plomb*, sa coupe présente la figure ci-dessous.



Le milieu A de la verge s'appelle *cœur du plomb*. Les deux parties latérales B sont les rainures ou *chambrées* dans lesquelles entre le bord des morceaux de verre. Les quatre parties C sont appelées *ailerons*. On étire le plomb en verges de différentes largeurs et de différentes épaisseurs : il y a maintenant des machines qui font ce travail en grand, et les vitriers trouveront plus d'économie d'acheter leur plomb tout étiré que de l'étirer eux-mêmes, à moins qu'ils ne fassent ce travail dans les momens où ils n'ont point d'autre ouvrage.

DU TAILLOIR A COUPER LE PLOMB.

Le *tailloir* sert à couper les verges de plomb à la demande des panneaux et des vitres.



La lame est en fer, tranchante des deux côtés et taillée comme celle d'un grattoir de bureau. La tige de cette lame est serrée fortement dans une virole en cuivre, elle traverse ensuite toute la longueur du manche, et elle est rivée à l'extrémité de celui-ci.

DE LA BOITE A RÉSINE.

La *boîte à résine* appelée aussi *bourasseau* a la forme d'une poivrière, on y met la poix-résine en poudre.

DU FER A SOUDER.

Le *fer à souder* sert à chauffer, à fondre et à étaler la sou-

ture sur les joints des verges de plomb : il est formé d'un manche en bois de 10 centimètres de long , et d'une tige en fer de 13 centimètres de long , terminée par une masse en fer de 5 centimètres de long ayant la forme d'un œuf pointu.

DE L'ÉTAMOIR.

L'étamoir est un petit plateau en fer-blanc dans lequel on fait fondre , avec le fer à souder , un peu de soudure et de poix-résine : on y frotte en tous sens au moment de s'en servir l'extrémité du fer à souder qui , lorsqu'elle est suffisamment chaude , se recouvre d'une lame de soudure. Le fer ainsi étamé ne peut plus se charger de nouvelle soudure et convient mieux pour étaler celle-ci sur le plomb.

Le vitrier en plomb fait usage en outre d'un *réchaud* pour chauffer le fer à souder , et d'une *tringlette* , espèce de couteau à papier dont il se sert pour ouvrir et fermer les ailerons des verges de plomb.

CHAPITRE IV.

DES PROCÉDÉS D'EXÉCUTION DES DIFFÉRENS OUVRAGES DE VITRERIE.

Nous diviserons en quatre sections les différens ouvrages de la Vitrierie. La première section sera consacrée à la VITRERIE ORDINAIRE DES CROISÉES ET DES CHASSIS. La 2^e section traitera de la VITRERIE DES CHASSIS DE COMBLES ET DES SERRES. Dans la 3^e section nous parlerons de la VITRERIE EN PANNEAUX DE PLOMB. La 4^e section enfin traitera de la VITRERIE DES CADRES , de L'ENCADREMENT DES ESTAMPES , de l'IMITATION DU VERRE DÉPOLI , et du NETTOYAGE DES VITRES ET DES GLACES.

SECTION PREMIÈRE.

**DE LA VITRERIE ORDINAIRE DES CROISÉES
ET DES CHASSIS.**

La *vitrierie des croisées en bois* des bâtimens d'habitation est celle qui s'exécute le plus fréquemment : elle consiste dans l'ajustement, la coupe et la pose des vitres dans les feuillures des petits bois des croisées.

Il faut prendre d'abord la mesure exacte des vitres que l'on a à poser, en s'assurant bien si les vitres de la même croisée ne présentent pas quelques différences ; quand on a pris ses dimensions, on calcule quelle est, parmi les 8 mesures de feuille de verre à vitre, celle qui présente le moins de perte pour y débiter ses carreaux. On pose la feuille de verre sur le carton à diviser, et on la coupe à la grandeur requise, en glissant légèrement le diamant le long de la règle ; on place la feuille de sorte que le trait formé par le diamant se trouve sur l'arête du bord de la table ; enfin on enlève la bande ou la vitre coupée en la pressant entre le pouce et l'index, puis en tournant vivement la main en dehors, l'autre main soutient la feuille de verre.

Lorsque le trait formé sur le verre par le diamant n'est point assez profond, et que la bande ou la vitre ne s'enlève pas, on retourne la feuille de verre sur son autre face, et l'on tire un nouveau trait de diamant qui doit recouvrir exactement le trait déjà tracé : si l'on voulait couper le verre en passant une seconde fois le diamant dans le même trait, on risquerait d'ébrécher le diamant. Le verre dépoli doit toujours être coupé du côté non dépoli, on ne peut donc pas pour ce verre retourner la feuille comme il vient d'être dit.

Pour conserver au diamant une coupe nette et profonde, il faut ne couper que du verre propre, uni et sans éclats ; il ne faut pas non plus que le diamant appuie fortement sur l'arête du verre en commençant et en finissant le trait.

La vitre doit être coupée de manière qu'elle ait au moins

un millimètre de jeu sur chacun de ses quatre côtés; si elle était serrée dans ses feuillures, elle se briserait dans les temps d'humidité lorsque l'eau en faisant gonfler les bois rétrécit l'écartement des feuillures.

Il faut, autant que possible, mettre les carreaux les moins épais et les plus défectueux par le haut des croisées, hors la portée de la vue.

Les vitres se fixent dans les feuillures des croisées au moyen de pointes et de mastic. Quand la vitre est coupée de mesure à la demande de la feuillure, on l'entre dans celle-ci, et on l'y arrête au moyen de quatre à huit pointes (selon la grandeur de la vitre) que l'on place de préférence dans les endroits où le verre ne touche pas au fond de sa feuillure; on enfonce les pointes dans le milieu de l'épaisseur de la feuillure, on en rabat la tête sur le verre afin de coller celui-ci au fond de sa feuillure, et de manière que ces pointes ne dépassent pas l'épaisseur des petits bois. Il ne faut pas enfoncer les pointes trop près du verre, parce qu'en en rabattant la tête, elles peuvent presser l'arête du bord des vitres et les faire fendre.

On doit placer les pointes, avons-nous dit, dans les endroits où la vitre ne touche pas au fond de sa feuillure, ce qui arrive quand le verre est gauche; la tête de la pointe en se rabattant presse la vitre, et la force à toucher le fond de la feuillure. Lorsque les bords de la vitre ne s'appliquent pas dans le fond des feuillures, on est obligé de mettre du mastic à l'intérieur des croisées, ce qui produit toujours un mauvais effet.

Il est essentiel que les croisées aient été peintes au moins à une couche avant la pose des vitres, sans cela le mastic n'adhérerait pas dans les feuillures et pourrait s'en détacher.

Dès que la vitre est bien arrêtée dans sa feuillure, on prend de la main gauche une certaine quantité de mastic que l'on a manié pour le rendre plus liant; on en enlève un peu avec le couteau à mastiquer que l'on tient de la main

droite, on garnit et on remplit les feuillures de bandes de mastic en appuyant fortement celui-ci afin qu'il entre dans le fond de la feuillure et y maintienne bien le verre. Ces bandes ou languettes de mastic doivent être bien régulières et lissées avec les doigts, elles ne doivent être que de la largeur du fond de la feuillure afin de ne pas être apparentes à la face intérieure de la croisée.

Il est important que le masticage des vitres soit bien fait, car sans cela l'eau s'introduit à l'intérieur des petits bois, et les pourrit. Pour qu'un masticage soit bien exécuté, il faut 1^o que les feuillures soient récemment peintes afin que le mastic y adhère bien, 2^o que le mastic ne soit ni trop dur, ni trop mou; 3^o il faut que la vitre touche partout dans le fond de ses feuillures; 4^o il faut enfin que le mastic joigne bien et presse la vitre et les feuillures de manière à ne point laisser de vides: si ces quatre conditions sont remplies, l'eau s'introduira rarement à l'intérieur des petits bois.

Quand on vitre en *verre dépoli* des châssis ou des croisées, il faut avoir le soin de ne point mettre la face du verre où se trouve le dépoli du côté du mastic, parce que l'huile de celui-ci s'étend sur le verre dépoli et y produit des taches difficiles à enlever.

Lorsque l'on a à vitrer des portes ou des châssis peints à la détrempe, ce qui ne peut avoir lieu qu'à l'intérieur des appartemens, on remplace le mastic à l'huile qui tacherait la détrempe, par des bandes de papier collées dans les feuillures, puis on mastique ensuite avec du mastic à la colle.

Pour poser une vitre en remplacement d'une autre qui a été cassée, il faut enlever l'ancien mastic avec le démastiquoir, et les pointes avec la pince: ce n'est que lorsque la feuillure est complètement nettoyée que l'on ajuste la nouvelle vitre.

La vapeur d'eau répandue dans l'air intérieur des maisons se condense en hiver à la surface des vitres qui, étant à la température de l'air extérieur, font l'effet d'un réfrigérant

d'alambic ; cette eau coule le long des vitres et des croisées et , en tombant , elle rejaillit sur les objets et les meubles environnans qui se trouvent souvent ainsi détériorés. Cet inconvénient est surtout à craindre pour le vitrage des montres des boutiques qui contiennent des marchandises susceptibles d'être endommagées par l'eau. On ne peut se mettre à l'abri des pertes que l'eau peut ainsi occasionner qu'en posant des doubles vitres ayant au moins entre elles 5 à 7 millimètres (2 à 3 lignes) d'écartement , et retenues dans la même feuillure qui à cet effet ne doit pas avoir moins de 20 millimètres (9 lignes) de profondeur. L'air contenu entre les deux vitres se mettra à une température moyenne entre celle de l'air intérieur et celle de l'air extérieur, et empêchera l'eau de se condenser à la surface des vitres. Ce double vitrage aura de plus l'avantage de retenir la chaleur intérieure , et de rendre plus difficultueux les vols d'objets mis à l'étalage dans les montres.

SECTION II.

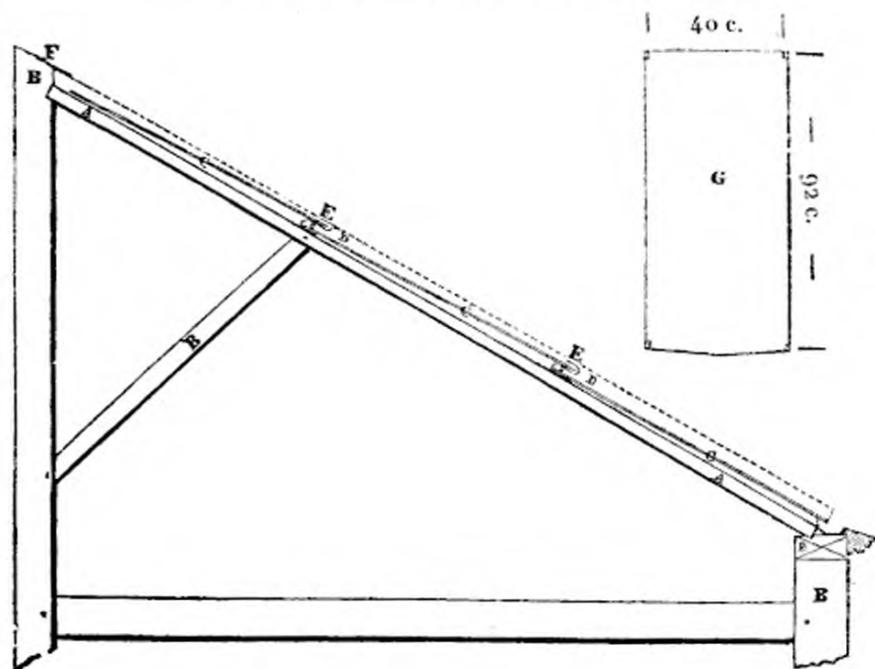
DE LA VITRERIE DES CHASSIS DE COMBLES ET DES SERRES.

La vitrerie des châssis de combles et des châssis des serres diffère de la vitrerie ordinaire en ce que les vitres sont posées à recouvrement l'une sur l'autre comme sont les tuiles , et que le vitrage porte de haut en bas sur les feuillures des montans.

Pour vitrer un *châssis de toit* , on pose d'abord la vitre du bas à plat dans la feuillure en taillant son extrémité inférieure en forme d'angle obtus appelé *pointe de diamant* ; dès qu'elle est ajustée et mise en feuillure , on passe sous le bord de chacun des deux angles de l'extrémité supérieure une *attache* ou *lien en plomb* ; on recourbe ce lien de sorte à en former un crochet qui retienne la vitre supérieure et l'empêche de glisser sur la vitre du bas. L'examen de la figure ci-jointe

suffira pour faire comprendre comment s'exécute la vitrerie des châssis de toit.

VUE DE PROFIL D'UNE TRAVÉE DE TOIT VITRÉ.



- A. Bâti du châssis.
- B. Charpente soutenant le châssis.
- C. Vitres.
- D. Mastic.
- E. Attaches ou liens en plomb.
- F. Faitage en plomb.
- G. Vue de face d'une vitre de toit avec ses 4 liens en plomb aux quatre angles.

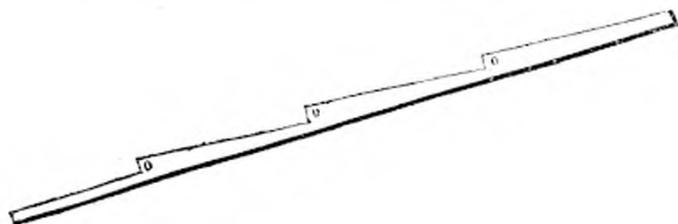
La vitre du bas devant maintenir celles placées au-dessus, il faut la bien arrêter en la mastiquant et en la fixant au moyen de clous lorsque cela est possible. La seconde vitre se place au-dessus de la première, son extrémité également taillée en pointe de diamant doit former sur la vitre du bas un recouvrement d'environ 6 centimètres (2 pouces 3 lignes); cette seconde vitre ne se pose pas à plat sur la feuille, on lui donne moins de pente qu'à la première, de manière qu'au recouvrement il y ait un écartement d'un centi-

mètre (4 lignes) entre les deux vitres. On obtient cet écartement au moyen de mastic dont on garnit à l'intérieur les deux côtés des feuillures du châssis depuis le recouvrement où ce mastic doit avoir un centimètre $\frac{1}{2}$ d'épaisseur jusqu'à l'extrémité supérieure de la seconde vitre où son épaisseur se réduit à 2 ou 3 millimètres. Deux liens en plomb se mettent également aux deux angles supérieurs pour recevoir les deux angles inférieurs de la troisième vitre qui se pose comme la seconde. Ces vitres se mastiquent aussi par-dessus comme dans la vitrerie ordinaire, de sorte qu'elles se trouvent ainsi retenues entre deux mastics. Le fond de la feuillure de la vitre du bas doit être garni d'une épaisseur de deux à trois millimètres de mastic.

Pour être certain que l'écartement du recouvrement entre les vitres ne diminuera pas par l'affaissement du mastic, on met à l'intérieur de la première courbure du lien en plomb un petit morceau de verre épais d'un centimètre (2 lignes) carré qui tient élevée l'extrémité de la vitre supérieure.

On pourrait aussi obtenir cet écartement au moyen d'un fil de fer qui passerait sous les vitres et irait d'une feuillure à l'autre dans le sens de la largeur des châssis.

La meilleure manière d'obtenir cet écartement est d'avoir des feuillures taillées en forme de *crémallère* ainsi qu'on le voit dans le profil des feuillures de la figure ci-dessous.



Il est de la plus grande importance de toujours laisser un peu de vide et d'écartement entre le recouvrement des vitres des toits ; car si les vitres étaient posées de manière qu'elles se touchassent au recouvrement, les eaux pluviales, par l'ef-

fet de la capillarité, monteraient, s'insinueraient entre ces vitres, et tomberaient goutte à goutte à l'intérieur; on dit alors que *le châssis fait eau*. Lorsque cet accident a lieu, il n'est d'autre remède que de dévitrer le toit en totalité pour le revitrer de nouveau en suivant les règles que nous venons d'indiquer.

Les châssis de toit ne doivent pas *faire eau* par l'effet des vapeurs intérieures qui se condensent sur le verre, ainsi que cela arrive sur les vitres des croisées. Cela n'arrive sur les vitres des châssis de toit que lorsque la vitrerie est mal faite; car l'eau condensée à la surface intérieure du vitrage se dirige, lorsque rien ne l'arrête, vers la partie inférieure des vitres où elle doit s'écouler à l'extérieur au moyen de l'écartement laissé entre les recouvrements.

La pluie qui tombe presque d'aplomb sur les châssis de toit rend nécessaire l'emploi des plus grandes précautions pour empêcher les eaux de pénétrer à l'intérieur; c'est pour cela que les vitres des châssis de toit se posent toujours entre deux mastics. Dans les feuillures à crémaillère indiquées ci-dessus, on pourrait croire que les parties saillantes O, sur lesquelles posent les vitres, suppléent au mastic que l'on met ordinairement en cet endroit; il n'en est point ainsi: le double masticage des châssis de toit est toujours nécessaire, parce que le bois ou le fer du châssis se resserre ou se dilate par l'effet des influences atmosphériques, et le mastic cessant souvent alors d'être en contact avec la feuillure livre passage à l'eau. La vitre posée dans une feuillure préalablement garnie de mastic maintient celui-ci par son poids, de manière à empêcher l'eau de s'introduire, quand même le mastic du dessus viendrait à manquer. Si les vitres n'étaient pas en quelque sorte scellées dans les feuillures, l'eau pourrait, au moindre défaut, s'insinuer entre la feuillure et le verre, causer des dommages à l'intérieur, et nécessiter de toutes manières de fréquentes réparations. Le mastic du dessous et celui du dessus de la vitre doivent donc se lier ensemble, et

être bien adhérens à la vitre et aux feuillures, afin de fermer tout passage à l'eau.

La dimension la plus convenable à donner aux vitres des châssis de toit est de 92 centimètres (35 pouces) de hauteur sur 40 centimètres (15 pouces) de largeur. Les vitres beaucoup plus hautes que larges sont en général moins sujettes à être cassées par la grêle que celles qui ont une forme presque carrée.

La taille de l'extrémité du bas des vitres en pointe de diamant forme un angle qui n'a que 2 à 3 cent. de saillie, de sorte qu'ayant un recouvrement de 6 cent. au milieu de la vitre, on en ait un de 3 à 4 dans la feuillure. On remplace quelquefois la coupe en pointe de diamant par une coupe circulaire que l'on obtient au moyen d'un calibre en carton ; cette dernière coupe, dite *coupe en écaille*, est d'un aspect plus gracieux.

Une grande partie de ce que nous venons de dire au sujet des châssis de toit s'applique également à la vitrerie des CHÂSSIS DES SERRES placés dans un plan incliné, seulement il ne faut pas ici laisser d'écartement entre le recouvrement des vitres, afin que l'air extérieur n'ait point accès à l'intérieur des serres, ce qui pourrait avoir des suites plus fâcheuses pour les plantes que les gouttes d'eau qui tomberont dessus par l'effet de la capillarité.

Les parties vitrées verticales des serres peuvent ne point avoir de petits bois horizontaux, et les vitres sont alors retenues seulement sur les feuillures des montans verticaux ; la vitre du haut et celle du bas d'une travée posent en feuillure sur trois côtés, les autres vitres sont maintenues par les liens en plomb et le mastic. Le recouvrement des vitres l'une sur l'autre n'est alors que de 1 à 2 centimètres, et les vitres doivent se toucher et ne point laisser d'écartement entre elles.

On tâche toujours de ne mettre aux châssis des serres que des montans ou des petits bois verticaux, afin d'éviter l'ombre que donnent les petits bois horizontaux.

Le vitrage des serres doit remplir deux buts, celui d'éclairer les plantes, et celui de les échauffer par la transmission des rayons solaires.

On a remarqué que le verre d'Alsace le plus commun et le moins blanc est celui qui communique le plus de chaleur à l'intérieur des serres ; cela peut se concevoir facilement lorsque l'on sait qu'un verre coloré absorbe la chaleur et la lumière au lieu de les transmettre, tandis qu'un verre très-blanc disperse les rayons lumineux et calorifiques, et en absorbe moins : on se guidera donc d'après la connaissance de cette propriété pour mettre du verre ordinaire ou du verre blanc selon l'effet que l'on désirera obtenir.

La lumière et la chaleur des rayons solaires sont d'autant plus grandes que ces rayons tombent le plus perpendiculairement à la surface qui les reçoit. L'inclinaison du vitrage d'une serre doit donc être calculée pour recevoir perpendiculairement les rayons du soleil à midi : l'inclinaison de 45 degrés est celle qui est le plus généralement adoptée.

Quelques horticulteurs pensent que les *bouillons* ou *loupes* et les convexités qui se trouvent dans le verre à vitre peuvent concentrer les rayons solaires de sorte à produire l'effet d'un verre ardent : si cette crainte est fondée, il est clair que la chaleur ainsi réunie et transmise sur un seul point pourrait brûler quelques plantes ; en attendant que l'on s'assure de la vérité de ce fait, nous conseillons d'éviter l'emploi du verre qui présente les défauts que l'on redoute.

SECTION III.

DE LA VITRERIE EN PANNEAUX DE PLOMB.

L'assemblage des vitres dans des *feuillures en plomb* était autrefois bien plus fréquemment pratiqué ; on ne met en plomb maintenant que les vitraux des églises, et ceux de quelques pavillons de jardin auxquels on veut donner de l'originalité ou un caractère d'architecture gothique.

Les formes que l'on peut donner aux vitres assemblées en plomb sont très-nombreuses ; les façons les plus solides sont celles où les verges se croisent le plus.

Quand on connaît le dessin des vitraux à exécuter, on en dessine une partie pour former, avec du carton mince et uni, les calibres des différentes formes de pièces.

Les compartimens et les dessins circulaires exigent souvent que l'on dessine un panneau en totalité, c'est alors sur ce dessin même que l'on taille les vitres; il faut, dans la trace du dessin, penser à l'épaisseur qu'occupera le cœur de la verge du plomb.

Quand les pièces de verre sont taillées soit sur le calibre, soit sur le dessin, on prépare son plomb. Les verges de plomb avant d'être mises en œuvre doivent être étirées légèrement pour leur donner une certaine raideur qui permet de les manier plus facilement. On taille les verges suivant la hauteur et la largeur des panneaux ; on s'assujettit sur une équerre en fer pour établir son panneau carrément ; on ouvre avec la tringlette les ailerons du plomb, on y introduit successivement, et chacune à leur place, les diverses pièces de verre. Quand toutes les pièces du panneau sont bien entrées dans le plomb, on rabat les ailerons de celui-ci avec la tringlette.

Il est essentiel, avant de souder, de bien nettoyer le plomb des panneaux ; il faut aussi qu'il soit exempt d'humidité.

Pour souder les panneaux, on verse, sur chaque jonction des plombs, un peu de résine pour faciliter la fusion de la soudure. On soude en tenant le fer à souder de la main droite, et la branche de soudure de la main gauche : on ne laisse fondre de soudure que ce qu'il en faut pour obtenir une petite soudure ronde. Faites attention en soudant de ne point mettre en fusion le plomb des joints du panneau, ce qui arrive quand le fer à souder est trop chaud ou qu'il n'est pas bien étamé. Dès qu'une face du panneau est soudée, on

soude l'autre face après avoir rabattu les ailerons du plomb avec la tringlette.

On exécute aussi en plomb de petites lanternes portatives pour les plantes exotiques, des lanternes ordinaires, etc. Ces divers objets se font par les mêmes procédés et avec les mêmes outils que ceux employés pour les panneaux des vitraux d'église.

L'importance des ouvrages de vitrerie en plomb diminue de plus en plus chaque jour, surtout depuis que l'on fabrique des verges en fer, en tôle, en cuivre et même en zinc, qui remplacent les verges en plomb et ont beaucoup plus de solidité que ces dernières. On peut avec ces verges faire des châssis à compartimens très-variés.

Les grandes croisées des églises sont souvent vitrées en *verre de couleurs* de dessins variés. Lorsque l'on veut que ces vitraux produisent tout l'effet que l'on peut en attendre, il faut qu'ils se détachent sur le ciel, et qu'ils soient un peu élevés au-dessus du point horizontal visuel. C'est l'éclat, la variété, et l'opposition tranchée des couleurs qui font la beauté et la richesse des vitraux de couleur.

Nous avons exposé assez succinctement la description des outils et des procédés du vitrier en plomb; les personnes qui désireraient de plus amples détails sur la vitrerie en panneaux de plomb pourront consulter avec fruit le tome 8 de *l'Encyclopédie méthodique*, division des arts et métiers, pages 667 à 692.

SECTION IV.

DE LA VITRERIE DES CADRES, DE L'ENCADREMENT DES ESTAMPES, DE L'IMITATION DU VERRE DÉPOLI, ET DU NETTOYAGE DES VITRES ET DES GLACES.

DE LA VITRERIE DES CADRES, ET DE L'ENCADREMENT DES ESTAMPES.

La vitrerie des cadres et l'encadrement des estampes exigent beaucoup de goût, d'attention et de propreté.

Lorsque la vitre est taillée selon la mesure du cadre , on la nettoie complètement des deux côtés ; on conçoit facilement que la netteté du dessin serait altérée si le verre n'était pas très-bien nettoyé. On place la face du cadre sur une couverture ou sur un corps très-doux , afin de ne point écorcher la dorure ; on ajuste la vitre dans les feuillures du cadre , de manière à déguiser les petites bulles et les filandres dont ne sont point exempts les plus beaux verres. Il faut pour cela faire en sorte que ces défauts portent , s'il est possible , sur les parties les moins importantes de l'estampe.

La vitre ainsi ajustée , on colle proprement des bandes en papier bulle dans les feuillures : ces bandes ont le double but de maintenir la vitre , et d'empêcher l'air , la fumée et la poussière de s'introduire à l'intérieur du cadre et d'endommager l'estampe. On ne met des pointes pour maintenir la vitre que lorsque le cadre est de grande dimension ; il faut alors enfoncer ces pointes avant le collage des bandes.

Le carton qui doit recouvrir l'estampe est plus ou moins épais selon la grandeur du cadre ; il doit être coupé de même mesure que la vitre , on l'ajuste dans les feuillures du cadre , et on l'en retire pour y fixer l'estampe qui , sur chacun de ses quatre côtés , doit avoir 2 à 3 centimètres de plus que le carton. On mouille légèrement l'envers de cette estampe avec une éponge , on la pose et on la tend bien carrément sur le carton , on en colle seulement les bords qui dépassent sur le derrière de celui-ci ; l'estampe se tend convenablement en séchant. Lorsqu'elle est sèche , on pose le carton sur lequel elle est collée dans le cadre , en ayant soin que les bords de l'estampe soient bien parallèles aux bords du cadre en sorte que la marge soit exactement de même largeur tout à l'entour. Avant de remettre le carton dans le cadre , il est essentiel que les bandes de papier bulle et les bords de l'estampe soient extrêmement secs , afin de ne point concentrer d'humidité à l'intérieur du cadre , ce qui ferait goder l'estampe.

Le carton sur lequel l'estampe est tendue se fixe dans les

feuillures du cadre au moyen de quatre pointes, et de bandes de papier bulle dont la moitié de la largeur recouvre les bords du cadre et l'autre moitié les bords du carton; ces bandes interceptent le passage de la fumée et de la poussière. On doit s'arranger de manière que les épaisseurs réunies du verre et du carton remplissent exactement l'épaisseur de la feuillure, afin que les bords du cadre soient sur le même niveau que le derrière du carton.

DE L'IMITATION DU VERRE DÉPOLI.

On cherche quelquefois à donner aux vitres ordinaires l'opacité des vitres en *verre dépoli*; on arrive à ce but par divers moyens.

On ôte au verre sa transparence en lui donnant une couche de beau blanc de céruse broyé à l'huile et détrempe à l'essence pure; cette couche s'applique le plus également et le plus uniment possible, avec une queue de morue bien douce; dès que cette couche est appliquée, on tape dessus légèrement avec un tampon d'ouate, de manière à produire un grain très-fin et égal imitant celui du verre dépoli.

L'opération de mater les vitres au blanc de céruse se fait plus facilement et beaucoup mieux avant que les vitres ne soient en place: on les met à plat sur une table, on leur donne avec une queue de morue une légère couche bien lissée et bien égale, puis l'on tape perpendiculairement avec une brosse neuve bien douce, ou mieux encore avec un gros pinceau en poils de blaireau. Il est nécessaire de mettre le côté non dépoli du côté du mastic, car en mastiquant les vitres on peut risquer de rayer le blanc du dépoli avec le couteau.

DU NETTOYAGE DES VITRES ET DES GLACES.

Les vitres et les glaces se salissent, soit par l'accumulation successive de la poussière, de la fumée et des chiures de mouches, soit par la peinture que l'on y met en peignant les croisées et les bordures de glaces.

Dans le premier cas, les vitres et les glaces se nettoient en les essuyant d'abord avec un linge mouillé pour enlever le gros des ordures, puis on les barbouille avec un tampon de linge dont on a trempé l'extrémité dans du blanc d'Espagne délayé à l'eau, enfin on les frotte avec un fort tampon de linge doux, et on les essuie de manière à les nettoyer complètement.

Pour former le tampon qui sert à frotter et à nettoyer les vitres, on emploie avec avantage, au lieu de vieux linge, des morceaux de toile à papier de tenture qui ne laisse pas de duvet sur les vitres : on lave ces morceaux de toile quand ils sont sales, et ils peuvent servir ainsi plusieurs fois.

Après le nettoyage au blanc d'Espagne, on peut donner le dernier lustre aux glaces, en les frottant avec un linge bien propre imbibé d'eau-de-vie ou d'esprit de vin, on essuie ensuite précipitamment avec un linge chaud et bien sec.

Les vitres et les glaces salies par la peinture se nettoient d'abord comme il vient d'être dit, puis avec un linge imbibé d'eau de potasse, on frotte avec précaution les bords des vitres et des glaces sur lesquels il se trouve de la couleur, en faisant attention de ne point endommager la peinture des croisées et des bordures de glaces. Quand ce frotage n'enlève pas la couleur, il faut chercher à l'enlever avec l'extrémité du couteau à reboucher en ayant soin de ne point rayer le verre.

Quand on nettoie les vitres des cadres dorés, ou des glaces entourées de bordures dorées, il faut avoir la plus grande attention de ne point gâter les dorures, soit en y mettant du blanc d'Espagne, soit en les touchant avec les mains ou avec le tampon de linge.

TROISIÈME PARTIE.

DE LA DORURE.

INTRODUCTION.

L'éclat, les reflets variés et la beauté de l'or plaisent à tous les yeux ; tous les goûts se réunissent pour donner à ce métal le premier rang parmi les substances susceptibles de former des ornemens pour les palais des hommes , et des vases dignes d'embellir les temples consacrés à la Divinité. Mais la rareté de l'or a de bonne heure fait chercher les moyens de l'imiter, et de donner à des corps plus communs l'apparence et la richesse de ce métal précieux ; l'art qui est parvenu à atteindre ce but est appelé **DORURE**.

Quelques savans prétendent que les Egyptiens connaissaient l'art de la Dorure : ce qu'il y a de certain, c'est que les premiers ouvrages de dorure bien constatés furent exécutés dans le Capitole à Rome environ cent ans avant l'ère chrétienne. Les Romains possédaient l'art de battre l'or et de le réduire en feuilles ; leurs procédés d'exécution ne nous ont point été transmis, ce qui est fort à regretter, car on a trouvé dans les ruines d'anciens monumens romains des parties dont la dorure était assez bien conservée.

Nous diviserons en trois chapitres cette troisième partie de notre ouvrage : le premier chapitre sera destiné à faire connaître les substances employées pour la Dorure ; nous décrirons les outils du doreur dans le deuxième chapitre ; le troisième chapitre traitera des procédés d'exécution de la Dorure.

CHAPITRE PREMIER.

DES SUBSTANCES EMPLOYÉES POUR LA DORURE.

Les principales *substances* employées dans l'art du doreur sont 1^o l'*or*, 2^o l'*argent*, 3^o le *cuivre*, 4^o la *Pierre ponce*, 5^o la *prêle*, 6^o la *peau de chien*, 7^o le *vernis à la gomme laque*, 8^o les *mordans* et 9^o le *vermeil*.

Le doreur emploie encore diverses substances dont il a déjà été question dans la première partie de cet ouvrage, tels que le blanc d'Espagne, la colle de parchemin, le blanc de céruse, le massicot ou teinte dure, etc.

DE L'OR.

L'*or*, signe représentatif de toutes les valeurs commerciales et par conséquent de la richesse des nations, jouit d'un grand nombre de propriétés particulières qui le rendent extrêmement précieux. Sa belle couleur, sa ductilité, sa malléabilité, sa ténacité, son inaltérabilité, sa résistance à l'action immédiate du soufre, des alcalis et de presque tous les acides, l'ont fait considérer de tous temps comme le premier, le plus parfait des métaux; aussi les alchimistes, dont l'usage était de tout personnifier, l'avaient-ils surnommé le *roi des métaux*.

Un métal aussi peu disposé à la combinaison doit exister à l'état natif, aussi n'est-ce qu'à cet état qu'on le rencontre dans la nature, ou seulement allié à un certain nombre de métaux, tels que l'argent, le cuivre, le fer, l'antimoine, l'arsenic, l'étain et le tellure: il se présente rarement en morceaux isolés, on le trouve plus souvent en filons.

L'*or* pur est d'un beau jaune; il n'a ni odeur, ni saveur;

c'est le plus malléable et le plus ductile des métaux. Sa ductilité est telle qu'on peut le réduire en feuilles de $\frac{1}{15000}$ de millimètre ($\frac{1}{30000}$ de ligne) d'épaisseur. L'or est dix-neuf fois plus lourd que l'eau.

Une feuille d'or très-mince placée entre l'œil et la lumière se laisse traverser par celle-ci, et présente une belle teinte verte. On obtient la même teinte verte quand on met de l'or, excessivement divisé, en suspension dans de l'eau, et que l'on place ce liquide entre la lumière et l'œil.

L'or se vend au *millier de feuilles* ayant chacune 85 millimètres (3 pouces 2 lignes) en tous sens; ces feuilles sont placées dans de petits cahiers de papier appelés *livrets* contenant chacun vingt-cinq feuilles d'or: quarante livrets composent un millier.

Il y a de l'or en feuilles de diverses qualités et de diverses nuances produites soit par l'épaisseur des feuilles, soit par le plus ou le moins d'alliage que l'on y a ajouté.

On reconnaît que l'or contient du cuivre lorsqu'en le touchant avec une baguette de verre trempée dans l'acide nitrique, la partie touchée devient bleue ou verte; si l'or est pur, il ne sera pas altéré par le contact de cet acide.

DE L'ARGENT.

L'*argent* est un métal d'un blanc éclatant, dix fois et demie plus lourd que l'eau; c'est, après l'or, le plus ductile et le plus malléable des métaux. On argente absolument de la même manière que l'on dore: l'argenteure ne s'exécute ordinairement que par petites parties dans des pièces décorées et dans des boudoirs.

L'argent se vend au millier de feuilles ayant la même dimension que les feuilles d'or.

DU CUIVRE JAUNE OU OR D'ALLEMAGNE.

Le *cuivre* est un métal d'un jaune rougeâtre près de neuf fois plus lourd que l'eau; il est très-ductile et très-malléable. Le cuivre jaune ou laiton est un composé de cuivre et de zinc;

il s'emploie dans les ouvrages communs pour imiter la dorure; on le réduit en feuilles, et on le garde dans des livrets ainsi que l'or; il est connu dans le commerce sous le nom d'*or d'Allemagne*.

L'or d'Allemagne se vend au *dixain* qui se compose de dix paquets contenant chacun douze livrets; chaque livret est composé de seize feuilles ayant chacune 8 cent. (3 pouces) en tous sens: le dixain doit donc contenir 1920 feuilles.

L'or, l'argent et le cuivre doivent être conservés dans un endroit bien sec, sans cela il survient de petits points noirs à la surface des feuilles, et l'on dit alors que l'or, l'argent ou le cuivre sont *piqués*. L'argent devient noir par le contact du gaz hydrogène sulfuré, il faut donc éviter qu'il n'en soit atteint.

DE LA PIERRE PONCE.

La *Pierre ponce* est employée pour poncer les fonds d'apprêt de la Dorure. Nous avons parlé de cette substance dans le Chapitre II de la Peinture.

DE LA PEAU DE CHIEN.

On emploie des morceaux de *peau de chien de mer* pour adoucir les apprêts de la Dorure.

DE LA PRÈLE.

La *prèle* est une espèce de plante que les botanistes nomment *equisetum*; elle a une apparence joncacée, et se plaît dans les terrains marécageux ou du moins humides.

Il y a deux espèces de prèle.

L'*equisetum hiemale* a des tiges si rudes et contient des parties siliceuses si abondantes que l'on s'en sert pour polir les bois et les métaux et pour adoucir les apprêts de la Dorure.

L'*equisetum fluviatile* a au contraire la tige si tendre qu'on la mange en quelques endroits de l'Italie, à peu près comme les asperges: on ne pourrait point l'employer à adoucir les apprêts de la Dorure.

DU VERNIS A LA GOMME LAQUE.

Le vernis à la gomme laque, appelé aussi vernis à la laque, s'obtient en faisant fondre 92 grammes (3 onces) de gomme laque plate dans un litre d'esprit de vin. Ce vernis n'a ni consistance, ni brillant; on l'étend sur les apprêts de la dorure à l'huile immédiatement avant de coucher de mixtion, pour dégraisser et durcir ces apprêts.

DES MORDANS.

On appelle *mordans* des compositions qui servent à happer et à fixer l'or d'une manière durable à la surface des corps que l'on veut dorer.

Il y a deux espèces de mordans, l'une s'emploie pour la dorure à l'huile, et l'autre pour la dorure à la détrempe.

Le mordant de la dorure à l'huile s'appelle *mixtion*. On peut le composer avec une partie de vernis blanc ou de vernis noir au carabé, et deux parties d'huile siccativ.

On obtient aussi une bonne mixtion en faisant fondre seize parties de carabé, quatre parties de mastic en larmes et une partie de bitume de Judée, dans seize parties d'huile siccativ.

Une bonne mixtion doit être d'une consistance qui permette de l'étendre facilement; elle ne doit être ni trop longue, ni trop prompte à sécher.

Le mordant de la dorure en détrempe s'appelle *assiette*. On le compose en broyant séparément à l'eau de rivière filtrée seize parties de bol d'Arménie, deux parties de mine de plomb et deux parties de sanguine ou crayon rouge; quand ces substances sont broyées, on les met sécher, puis on les mêle ensemble, et on les broie de nouveau avec de l'huile d'olive. L'assiette, en cet état, peut se conserver; il faut, pour l'employer, la détremper dans de la colle légère de parchemin. C'est de la qualité et de la manière d'employer l'assiette que dépend souvent la beauté de la dorure en détrempe.

DU VERMEIL.

Le *vermeil* est un liquide qui donne du reflet et du feu à l'or, et lui fait prendre le ton de l'or moulu. On le compose avec huit parties de rocou, huit de cendres gravelées, quatre de gomme gutte, quatre de vermillon, deux de sang-dragon, et un seizième de partie de safran première qualité; on fait bouillir le tout dans quatre-vingt-seize parties d'eau, à petit feu, jusqu'à ce que ce mélange soit réduit d'un cinquième de son poids; on passe la liqueur à travers un tamis de soie ou de mousseline; on y fait fondre, au moment de l'employer, un peu de gomme arabique.

CHAPITRE II.

DES OUTILS DU DOREUR.

Les principaux *outils du doreur* sont 1^o les *brosses* pour les apprêts, 2^o les *petits fers à réparer*, 3^o le *coussin*, 4^o le *couteau à couper l'or*, 5^o la *palette*, 6^o le *putois*, 7^o les *pinceaux à ramender*, et 8^o le *brunissoir*.

DES BROSSES.

Les doreurs, pour exécuter leurs apprêts, se servent principalement des brosses que l'on nomme *taupettes*, qui ont 2, 3 ou 4 onces de soie.

DES PETITS FERS A RÉPARER.

Les *petits fers* du doreur ne diffèrent des petits fers du peintre, dont il a été question au Chapitre IV de la Peinture, qu'en ce qu'ils sont toujours en acier fin: ils servent à

rendre aux moulures leur forme primitive dénaturée par les couches d'apprêt.

DU COUSSIN.

Le *coussin* est formé d'un morceau de bois de 19 centimètres (7 pouces) de long sur 14 centimètres (5 pouces) de large, sur lequel on étend deux ou trois cartes de coton; on recouvre ce coton d'une peau de veau dégraissée et passée au lait que les corroyeurs préparent exprès pour cet usage; les extrémités de cette peau sont clouées sur les quatre côtés de l'épaisseur du morceau de bois; on cloue également, mais seulement sur trois côtés de cette épaisseur, une feuille de parchemin qui forme une espèce d'éventail pour retenir les feuilles d'or que l'on dépose et que l'on coupe sur la peau du coussin.

DU COUTEAU A COUPER L'OR.

Le *couteau à couper l'or* est à peu près de la forme d'un couteau de table ordinaire; le tranchant n'en est pas très-aigu, afin de ne point couper la peau du coussin.

DE LA PALETTE.

La *palette* est une espèce de pinceau plat, formée d'une rangée de poils de blaireau très-fins et très-longs, collés en ligne droite entre deux cartes maintenues et serrées au moyen d'un manche fendu et faisant ressort: elle sert à prendre les feuilles d'or, et à les poser sur l'ouvrage. Le doreur passe les extrémités des poils de la palette sur sa joue qu'il a légèrement graissée de sain-doux, et alors elles happent facilement la feuille d'or que l'on porte à la place que l'on désire.

DU PUTOIS.

Le *putois* est un gros pinceau rond en poil de putois que l'on attache souvent à une des extrémités du manche de la palette; il sert à appuyer l'or aussitôt qu'il est posé.

DES PINCEAUX A RAMENDER.

Les *pincesaux à ramender* sont ronds, d'un poil très-doux, et de différentes grosseurs; ils servent à prendre et à poser les petits morceaux d'or que l'on applique après coup sur les parties où il en manque.

DU BRUNISSOIR.

Brunir, c'est polir un corps sans l'user en abattant les petites éminences ou aspérités qui sont à sa surface : cette opération se fait au moyen du *brunissoir*.

Les brunissoirs employés pour la dorure sur bois sont en pierre hématite rouge dite *Pierre sanguine*, ou en acier poli; on en fait aussi avec des dents de loup, des dents de chien, et avec des cailloux durs et transparents.

Les meilleures pierres sanguines sont celles qui, étant polies, offrent la couleur de l'acier; on les arrondit à la meule et sur le grès, et on leur donne différentes formes suivant les parties qui doivent être brunies; la forme de dent de loup est la plus ordinaire. On polit ces pierres avec de l'émeri et du rouge d'Angleterre; on les monte ensuite dans une virole en cuivre assujettie sur un manche en bois. Les brunissoirs en acier sont courbés ou droits, arrondis ou pointus, pour s'approprier aux saillies et aux creux des moulures et des sculptures.

CHAPITRE III.

DES PROCÉDÉS D'EXÉCUTION DE LA DORURE.



On appelle *dorer*, couvrir et revêtir d'or la surface d'un corps : on se sert par extension de ce mot pour exprimer l'action de couvrir la surface d'un corps de quelques métaux,

tels que d'argent, de cuivre, etc. L'art de dorer est exercé par plusieurs ouvriers différens. On applique l'or sur le bois, sur le plâtre, sur le carton, sur la pierre, sur le cuir, sur les métaux, etc.; on l'applique aussi sur le papier, sur la tranche des livres, etc.

Les procédés d'application de l'or différent entre eux selon qu'ils sont exécutés 1^o par les *doreurs sur bois*, 2^o par les *doreurs sur métaux*, 3^o par les *doreurs sur cuir*, et 4^o par les *enlumineurs*.

Le *doreur sur bois* emploie l'or réduit en feuilles minces; il l'applique à la surface des corps après avoir enduit ceux-ci d'un mordant capable de retenir cet or.

Le *doreur sur métaux* se sert d'un amalgame d'or, formé d'un tiers d'or et de deux tiers de mercure, qu'il applique sur les métaux préalablement décapés et plongés à plusieurs reprises dans une dissolution de nitrate acide de mercure; puis il fait chauffer le métal recouvert de l'amalgame pour en séparer le mercure qui se volatilise. Dans quelques circonstances, on dore les métaux au moyen d'une dissolution de chlorure d'or dans l'éther sulfurique, que l'on étend à leur surface après les avoir fait chauffer; un moment après l'application, l'éther se vaporise, et l'or reste; il n'y a plus qu'à polir et brunir celui-ci.

Le *doreur sur cuir* se sert d'or en feuilles qu'il fixe au moyen d'un mordant différent de ceux employés par le doreur sur bois.

L'*enlumineur* délaie de l'or en poudre dans de l'eau gommée, et il l'applique à l'aide d'un pinceau.

On voit que l'art du Doreur, généralement parlant, comprend plusieurs arts différens. Nous ne parlerons que de ce qui entre spécialement dans les attributions du doreur sur bois.

Le doreur sur bois exécute toutes les dorures des boiseries d'appartemens, celles des meubles et des bordures de tableaux, etc. Il y a, en ce genre, deux espèces de dorure :

l'une se fait sur des fonds préparés à l'huile, et se nomme **DORURE A L'HUILE**; l'autre se fait sur des apprêts à la colle, et s'appelle **DORURE A LA DÉTREMPE** ou *dorure à l'eau*. Nous allons détailler les procédés d'exécution de ces deux espèces de dorure, puis nous terminerons cette troisième partie de notre traité en parlant de quelques ouvrages qui se rattachent à l'art du doreur sur bois.

DE LA DORURE A L'HUILE.

La *dorure à l'huile* a reçu ce nom, parce que la plupart des opérations préparatoires qu'exige cette espèce de dorure se font avec des couleurs broyées et détrempées à l'huile.

Cette dorure résiste aux intempéries de l'air; on l'emploie à l'extérieur pour dorer les balcons, les grilles, les statues, les dômes des églises, etc.; à l'intérieur, on l'emploie pour dorer les voûtes des églises et des palais, pour les rampes d'escaliers, etc. On peut l'appliquer sur bois, sur plâtre, sur carton, sur pierre, sur fer, etc. Ces différens corps ne peuvent être dorés qu'après avoir été préparés par plusieurs opérations qui ont pour but de rendre leur surface unie, égale, et convenablement apprêtée pour recevoir le mordant qui doit happer et retenir l'or.

Douze opérations sont nécessaires pour la parfaite exécution de la dorure à l'huile: nous allons les détailler.

1^{re} opération. Les parties sur lesquelles la dorure s'appliquera doivent d'abord recevoir une couche de blanc de céruse pure broyée à l'huile de lin et détrempée à l'huile de lin mêlée avec un peu d'huile siccativ et très-peu d'essence de térébenthine.

2^e opération. On rebouche ensuite avec grand soin au mastic à l'huile fait avec du massicot ou teinte dure.

3^e opération. On donne deux couches du même blanc de céruse, on les laisse bien durcir.

4^e opération. On ponce à l'aide de la pierre ponce pour unir et adoucir les parties à dorer; on taille la pierre suivant

le profil des moulures ; on frotte et on use le blanc de céruse de manière à mettre le bois presque à découvert, et qu'il n'y ait que les petites cavités et les pores du bois qui soient garnis par la céruse.

5^e opération. On broie très-finement de la teinte dure à l'huile de lin, et on la détrempe avec de l'huile siccativée mêlée d'essence. On donne trois ou quatre couches de cette teinte dure avec une brosse bien douce. Il faut atteindre les fonds de la sculpture, et bien étendre chaque couche sans former d'épaisseurs.

6^e opération. Il faut unir et polir avec grand soin les couches de teinte dure, d'abord à la pierre ponce ou au papier de verre, puis à la préle. Il est nécessaire de tailler des allumettes pour dégager les parties engorgées des angles rentrants de moulures et les refouillemens de la sculpture. Enfin on ponce avec un linge imbibé d'essence ou d'esprit de vin et chargé de pierre ponce en poudre fine.

7^e opération. Donnez, avec grand soin, une dernière couche de teinte dure que l'on adoucit, quand elle sèche, avec un linge imbibé d'essence ou d'esprit de vin.

8^e opération. Donnez ensuite deux ou trois couches de vernis gomme laque.

9^e opération. Prenez de la mixtion, et donnez-en une couche, la plus mince possible, seulement sur les parties à dorer. Lorsque la mixtion a été couchée en trop grande quantité, on peut en diminuer l'épaisseur en l'essuyant, et en passant légèrement dessus un velours de soie ; sans cette précaution, l'or serait noyé dans la mixtion, et il n'offrirait point le brillant qui le caractérise : la dorure est d'autant plus éclatante que la mixtion a été appliquée en moins grande quantité ; on peut, sur les parties non sculptées, enlever presque toute la mixtion en l'essuyant avec un morceau de peau ou de velours, et le peu qui en restera sera encore suffisant pour retenir l'or que l'on devra, en ce cas, appliquer sur-le-champ ou au bout de deux à trois heures. Il faut avoir

grand soin de poser la mixtion également partout sans repasser deux fois à la même place. Les fonds des ornemens doivent être atteints. Il faut lisser la mixtion avec une brosse fine ou un pinceau, et enlever les soies ou poils qui peuvent s'être détachés. On ne doit couler de mixtion que ce que l'on prévoit pouvoir dorer dans la journée du lendemain.

10^e opération. La mixtion dont l'emploi est le plus comode est celle qui est assez sèche pour happer et retenir l'or au bout de dix heures et qui est encore bonne au bout de vingt-quatre heures. On reconnaît l'état de la mixtion, en l'effleurant légèrement avec l'extrémité du doigt dans un endroit peu apparent. Cependant l'usage et l'habitude de la mixtion dont on se sert peuvent seuls enseigner le moment où la siccité du mordant est convenable : si l'on applique l'or trop tôt, la dorure est terne ; si on l'applique trop tard, le mordant ne peut plus le retenir, ou ne le retient qu'avec beaucoup de peine ; le doreur est alors forcé d'expirer son haleine sur ce mordant avant d'y poser l'or. Si l'on est obligé de couler une seconde fois de mixtion, il ne faut le faire que lorsque la première mixtion est bien durcie. Dès que la mixtion est bonne à dorer, on étend l'or en feuilles sur le coussin, on le coupe en morceaux suivant les parties à dorer, on le prend et on le pose avec la palette en soufflant un peu dessus pour l'étendre sur l'ouvrage, enfin on l'appuie légèrement avec le *putois* qui est à l'extrémité de la *palette* pour l'attacher et l'incorporer avec la mixtion. Quelques doreurs, au lieu de la palette, prennent et posent l'or avec une carte dont ils passent l'épaisseur sur leurs cheveux ; par ce moyen on est moins susceptible d'endommager la feuille d'or en la prenant, et on la pose avec plus de facilité à l'endroit que l'on désire.

11^e opération. On ramende, c'est-à-dire que l'on répare les cassures ou gerçures qui se sont faites aux feuilles d'or, on ramende, disons-nous, les petits endroits non atteints avec de l'or coupé par morceaux que l'on pose avec une carte ou

avec les *pinceaux à ramender*, et que l'on appuie avec le putois. Les morceaux de feuilles d'or que l'on met pour ramender, paraissent lorsque la dorure est nouvellement faite, mais dans l'espace d'un mois on ne peut plus les distinguer, et ils se confondent avec le reste de l'or.

12^e opération. On *époussette* la dorure avec un pinceau très-doux pour faire tomber l'or qui n'a pas été fixé par la mixtion, soit qu'il débordât les parties à dorer, soit qu'il fût doublé sur l'or déjà fixé.

Au moyen des procédés que nous venons de détailler, on obtient une dorure à l'huile parfaite : on pourra modifier ou supprimer quelques opérations, ou les faire avec moins de soin si l'on veut avoir une dorure moins dispendieuse. La dorure à l'huile la plus commune peut être faite avec 1^o une couche d'impression en blanc à l'huile, 2^o un rebouchage, 3^o deux couches de teinte dure, 4^o un ponçage, 5^o une couche de vernis gomme laque, et 6^o une couche de mixtion.

Nous avons détaillé, dans le Chapitre VIII de la Peinture, la manière de *vernir la Dorure*, nous n'avons donc rien à dire ici à ce sujet.

Lorsque l'on veut *dorer un marbre*, comme le plus souvent il est poli, il n'est pas utile d'y appliquer de couches d'impression ; il faut 1^o s'il est sale, le lessiver à l'eau de potasse, 2^o y donner une couche de vernis gomme laque, 3^o appliquer une couche de mixtion, 4^o dorer.

Les ornemens peints en rehaussé ou en sali d'or se couchent à la mixtion sans apprêt, et se dorent *au livret*, c'est-à-dire que l'on pose les feuilles d'or avec le livret au lieu de les poser avec la palette.

DE LA DORURE A L'HUILE VERNIE-POLIE.

La dorure à l'huile s'emploie aussi sur les équipages, sur les meubles, etc. ; on l'exécute alors par des procédés analogues à ceux de la peinture à l'huile vernie-polie, et on la désigne sous le nom de *dorure à l'huile vernie-polie*.

Cette dorure a plus d'éclat, de beauté et de solidité que la dorure à l'huile ordinaire ; mais son exécution demande aussi beaucoup plus de soins et d'appâts, ce qui la rend par conséquent beaucoup plus coûteuse.

L'atelier où s'exécute la dorure à l'huile vernie-polie ne doit pas être à une température moindre de 12 à 15 degrés Réaumur ; une plus forte chaleur serait encore plus avantageuse.

Quatorze opérations sont nécessaires pour l'achèvement de cette dorure ; les six premières opérations se font de la même manière que les six premières de la dorure à l'huile ordinaire, seulement à la cinquième opération, l'on donne neuf à douze couches de teinte dure au lieu de trois ou quatre couches. Le nombre de couches est en raison de la défectuosité des parties à dorer, il y en aura un nombre suffisant lorsque les pores du bois seront entièrement masqués. La sixième opération s'exécute avec plus de soin encore ; on adoucit en dernier lieu avec de la pierre ponce broyée très-finement à l'eau, et on frotte avec une serge imprégnée de cette ponce jusqu'à ce que la teinte dure soit parfaitement unie.

7^e opération. Avec un pinceau de poil de blaireau, on donne quatre à cinq couches au moins et jusqu'à dix ou douze couches au plus, d'un beau vernis à la laque.

8^e opération. Lorsque ce vernis est sec, on polit les angles des moulures et les refouillemens de la sculpture avec de la préle ; on broie ensuite à l'eau du tripoli ou de la potée d'étain, et, à l'aide d'une serge, on en frotte les parties unies, et on polit le vernis jusqu'à ce qu'il soit brillant et uni comme une glace.

9^e opération. On donne très-légalement et très-uniment une faible couche de mixtion sans former d'épaisseurs, et en adoucissant. La mixtion doit être pure et ne contenir aucun corps étranger ; on la filtre au besoin. On applique cette couche de mixtion avec une brosse très-propre et très-douce qui ne jette point de soies : plus cette couche est mince,

mieux elle vaut. Il faut avoir le plus grand soin pendant toute cette opération d'éviter que l'ouvrage reçoive la plus petite ordure ou la moindre poussière : le doreur doit être de la plus stricte propreté. Une bonne mixtion bien appliquée ne doit faire aucune épaisseur, et ne doit nullement laisser apercevoir la soudure des feuilles d'or.

10^e opération. Quand la mixtion est prise, c'est-à-dire qu'elle est assez sèche pour happer l'or, on applique celui-ci. Pour dorer les grandes parties unies, on ouvre un livret d'or, on appuie le bord de la feuille sur la mixtion, elle y est retenue, et on la lâche à mesure qu'elle s'étend entière sans aucun pli : cela s'appelle dorer au livret. On pose les feuilles les unes à côté des autres en les doublant le moins possible, et ayant soin cependant que toute la surface soit couverte. Quant aux petites parties et aux sculptures, il faut les dorer à la palette, et même avec des pinceaux plus petits s'il est nécessaire ; on appuie l'or avec le putois.

11^e opération. On époussette l'or des parties unies avec un pinceau plat de blaireau de la largeur de 5 centimètres (1 pouce 9 lignes), puis on laisse durcir l'or pendant quelques jours.

12^e opération. On vernit l'ouvrage avec du vernis à l'esprit de vin ; dès que celui-ci est appliqué, on le chauffe avec la poêle comme nous l'avons expliqué au Chapitre VIII de la Peinture.

13^e opération. Lorsque ce vernis est bien sec, on donne par-dessus deux ou trois couches d'un vernis gras au copal le moins coloré possible, en laissant deux jours d'intervalle entre chaque couche.

14^e opération. On polit le vernis gras avec une serge imbibée d'eau et de tripoli broyé très-finement ; on lustre avec un morceau de feutre ou de cuir sur lequel on a mis un peu d'huile d'olive, en ayant soin de ne pas user plus une partie que l'autre de crainte d'atteindre l'or ; on dégraisse ensuite à l'amidon avec un autre feutre ou un autre cuir, ou

avec de petites allumettes entourées d'une peau blanche très-fine pour les angles et les refouillemens de la sculpture ; enfin on lustre en dernier ressort avec la paume de la main, et la chaleur produite par ce frottement donne le brillant et l'éclat le plus parfait : les parties sculptées ne peuvent pas être lustrées, aussi doit-on leur donner deux ou trois couches de vernis de plus que les parties unies lustrées.

Les peintures qui accompagnent cette dorure sont presque toujours à l'huile vernie-polie ; les procédés d'exécution de ce genre de peinture ont été détaillés dans le Chapitre VIII de la Peinture.

La dorure à l'huile vernie-polie demande deux mois pour être exécutée avec la plus grande perfection. Souvent l'impatience des propriétaires des objets à dorer fait précipiter le travail d'une manière préjudiciable à la beauté de l'ouvrage ; car dans les apprêts de la dorure, comme dans ceux de la peinture, une règle générale que l'on ne doit jamais manquer d'observer si l'on veut faire un bon ouvrage, c'est de ne donner une couche d'huile ou de vernis que lorsque la précédente est complètement sèche et même un peu dure.

DE LA DORURE EN DÉTREMPE.

La *dorure en détrempe*, appelée aussi *dorure à l'eau*, est celle qui a le plus d'éclat et de beauté ; mais elle ne résiste pas à l'action de l'eau, ni à celle de l'air extérieur. Elle ne peut s'exécuter que sur des corniches, des lambris et des portes à l'intérieur des appartemens, sur les baguettes de glaces, les bordures de tableaux, etc. La moindre parcelle d'eau la tache, l'humidité l'altère. Ces inconvéniens sont compensés et au-delà par le bel aspect de cette dorure dont les mats et les brunis imitent entièrement l'or travaillé et poli.

On doit autant que possible se garantir de l'ardeur du soleil et des grandes chaleurs de l'été, pendant la durée de l'exécution de cette dorure ; il faut éviter de travailler dans des endroits humides, ainsi que dans ceux où des odeurs infectes

peuvent s'exhaler : les personnes qui ont l'haleine forte ne doivent pas travailler à la dorure à l'eau.

Nous allons détailler les *quinze opérations* nécessaires à la parfaite confection d'une dorure en détrempe. Le prix peu élevé que l'on accorde aujourd'hui pour cette dorure force journellement les doreurs à négliger quelques-unes de ces opérations, mais dans l'intérêt de la perfection de l'art, nous devons les décrire toutes, et nous laissons aux artistes le soin de les modifier selon le prix que l'on désirera mettre à leur ouvrage.

Ces *quinze opérations* sont les suivantes : 1^o *encoller*, 2^o *blanchir* ou *apprêter de blanc*, et *reboucher*, 3^o *poncer* et *adoucir*, 4^o *réparer*, 5^o *dégraissier*, 6^o *préler*, 7^o *jaunir*, 8^o *coucher d'assiette*, 9^o *frotter*, 10^o *dorer*, 11^o *brunir*, 12^o *matir*, 13^o *ramender*, 14^o *vermeillonner*, 15^o *repasser*.

1^{re} opération. — ENCOLLER.

On fait bouillir dans un litre $\frac{1}{2}$ d'eau, trois têtes d'ail et une poignée de feuilles d'absinthe. La décoction étant réduite par l'ébullition à un litre, on y ajoute une demi-poignée de sel et $\frac{1}{4}$ de litre de vinaigre, puis on la passe à travers un linge fin. Cette composition est ensuite mêlée avec autant de colle de peaux double ou de bonne et forte colle de parchemin toute bouillante. On l'emploie dans cet état au moyen d'une brosse courte de soies, on encolle à une seule couche les bois, on en imbibe les sculptures et les parties unies, en ayant soin de bien relever la colle, et de n'en laisser dans aucun endroit de l'ouvrage, ce qui formerait des épaisseurs.

Ce premier encollage a pour but 1^o d'ouvrir les pores du bois afin que les apprêts puissent prendre dessus et former corps ensemble, ce qui empêche par la suite l'ouvrage de s'écailler, 2^o de dégraissier le bois, 3^o de le préserver de la piqure des insectes et de détruire ceux qui pourraient y être.

Quand la dorure se fait sur le plâtre ou sur la pierre, au lieu

d'une seule couche d'encollage, il faut en donner deux, mais sans addition de sel, parce que, dans les lieux humides, le sel se fait passage au travers des couches d'apprêt et se manifeste souvent à la surface de la dorure en une poussière blanche : le sel est indispensable pour les boiseries. Sur les murs, la première couche d'encollage doit être à colle faible et bouillante afin qu'elle entre bien dans la pierre et l'humecte suffisamment; la seconde couche se donne avec la même colle que sur le bois, mais sans sel.

2^e opération. — BLANCHIR OU APPRÊTER DE BLANC,
ET REBOUCHER.

On prend un kilogramme de colle forte de parchemin, on y ajoute un quart de litre d'eau, on fait chauffer jusqu'à l'ébullition; on saupoudre légèrement sur cette colle du blanc d'Espagne écrasé et tamisé, de manière que la colle en soit recouverte à un doigt d'épaisseur; on laisse pendant une demi-heure ce blanc s'infuser, en plaçant le pot qui le contient à une certaine distance du feu en sorte à maintenir la colle dans un état de tiédeur; on passe au tamis ce blanc infusé, afin d'en extraire tous les grumeaux et de bien en opérer le mélange.

Dans cet état, le blanc est bon à employer : on donne alors une première couche très-chaude et en *tapant* finement avec la brosse, afin qu'il ne reste pas trop d'épaisseur en quelques endroits. Nous rappellerons au lecteur que *taper* signifie étendre la couche en frappant plusieurs petits coups de la brosse tenue perpendiculairement à l'ouvrage afin de faire entrer la couleur dans tous les pores du bois et dans tous les petits creux de la sculpture; la couleur ainsi appliquée fait l'effet d'avoir été posée avec la paume de la main : en appliquant les couches de blanc en tapant, on les lie entre elles de sorte à n'en plus faire qu'un tout homogène. L'expérience a prouvé que le blanc se détache quelquefois par couches lorsqu'on ne l'a pas posé en tapant.

Il faut de même peindre en tapant les fonds de la sculpture avec de petites brosses, en s'arrangeant de manière que cette première couche de blanc ne soit pas trop épaisse et néanmoins que le bois soit entièrement couvert.

Lorsque la première couche de blanc est donnée, et avant d'en appliquer une seconde, on doit examiner l'ouvrage afin d'abattre les petites proéminences qui peuvent s'y trouver, et de reboucher les petits creux et les autres défauts du bois. On se sert d'une pierre ponce et d'une peau de chien de mer pour ôter à sec les barbes du bois et les autres parties saillantes qui gêneraient à l'adoucissage.

Quand on n'a point l'intention de faire *réparer les sculptures* (travail très-dispendieux), il ne faut y passer que la première couche de blanc.

Les couches de blanc appliquées après la première doivent être données avec le même blanc; il suffit que celui-ci soit tiède. On donne ainsi sept à dix couches, selon l'ouvrage et la déféctuosité du bois; les parties qui seront brunies doivent recevoir deux couches de plus que les parties qui resteront mates. Il faut avoir soin que les couches soient bien égales, c'est-à-dire de la même chaleur, de la même force de colle et de blanc, et de la même épaisseur: s'il arrivait qu'une couche à faible colle fût recouverte par une couche où la colle serait plus forte, l'ouvrage pourrait tomber par écailles. On ne doit jamais donner une couche que la précédente ne soit parfaitement sèche. Il faut aussi éviter de faire bouillir le blanc, parce que la chaleur le graisse, et ne l'employez pas trop chaud, car en cet état il dégarnit les blancs du dessous. Les couches doivent être de la moindre épaisseur possible, sans cela on risquerait de faire des bouillons ou vents qui causeraient de la difficulté dans le réparage.

La dernière couche de blanc doit être plus claire, et on la rend ainsi en y ajoutant un peu d'eau; il convient de l'appliquer légèrement et en *adoucissant*, c'est-à-dire en traînant doucement la brosse sur l'ouvrage en allant et venant, en

ayant soin de passer dans les moulures avec de petites brosses, et de dégager les onglets pour qu'il n'y reste aucune épaisseur de blanc.

3^e opération. — PONCER ET ADOUCIR.

Poncer, c'est, ainsi que nous l'avons dit dans la Peinture, promener une pierre ponce sur les peintures pour en faire disparaître les inégalités. On appelle *adoucir*, donner au sujet apprêté de blanc une surface douce et unie.

Les couches de blanc étant sèches, on taille de petits bâtons de bois dur; on affine des morceaux de pierre ponce selon la forme des parties à adoucir, on en a de plats pour le milieu des panneaux, d'autres morceaux se taillent circulairement, en tranchet, etc., pour épouser les contours des moulures: les petits bâtons servent à vider les rainures engorgées et les fonds de la sculpture.

On prend de l'eau très-fraîche à laquelle on ajoute même de la glace en été, la chaleur étant très-contraire à cet ouvrage et pouvant le faire manquer; avec cette eau, on mouille les blancs d'apprêt, par petites parties, au moyen de la brosse qui a servi à poser ces apprêts, et, avec les morceaux de pierre ponce et les petits bâtons, on ponce, on adoucit et on évide les boiseries et les sculptures jusqu'à ce que leur surface soit unie, lisse et douce au toucher. Quand on a ainsi poncé une petite partie, on la lave avec une éponge bien propre et bien douce pour enlever le blanc délayé par le ponçage; on passe ensuite un linge sur cette partie pour l'essuyer, et pour la nettoyer complètement. On continue ainsi le ponçage de tout l'ouvrage, en n'opérant que par petites parties.

4^e opération. — RÉPARER.

Les blancs d'apprêt étant poncés, adoucis et ressuyés, on rend aux sculptures leur forme primitive dénaturée par l'épaisseur des couches de blanc, en se servant de petits fers en acier de différentes formes avec lesquels on taille

les moulures et les sculptures, c'est ce qu'on appelle *refendre* et *réparer*. Il faut que cette opération soit exécutée avec beaucoup de soin par un réparateur habile qui doit faire reparaître les traits fins et délicats de la sculpture sans en dénaturer le caractère original.

5^e opération. — DÉGRAISSER.

L'opération de la réparation, exigeant un temps assez long, ternit et graisse le blanc par le frottement des mains que l'on pose sans cesse dessus : on dégraisse le blanc ainsi sali, en le frottant légèrement avec un linge mouillé, puis en le lavant ensuite avec une petite éponge fine, et en l'essuyant enfin avec un linge sec.

6^e opération. — PRÊLER.

Le blanc étant dégraisé et bien ressuyé, on frotte et on adoucit avec de la prèle toutes les parties que l'on doit dorer; mais il faut, dans cette opération, s'arranger de sorte à polir le blanc sans l'user à peine.

7^e opération. — JAUNIR.

Jaunir, c'est appliquer une couche très-claire d'ocre jaune broyée finement à l'eau et détrempée avec 0^k, 250 grammes (8 onces) de belle colle de parchemin fondue dans $\frac{1}{8}$ de litre d'eau. On étend cette ocre sur toutes les parties à dorer, en ne passant pas trop de fois la brosse au même endroit pour ne point risquer de détremper le blanc et de lui faire perdre les traits fins obtenus par le réparateur.

Cette couleur jaune sert à remplir les cavités où quelquefois l'or ne peut pas entrer; elle sert aussi de fond pour recevoir l'assiette.

Quand le jaune est sec, on l'unit et on l'adoucit avec de la prèle en tâchant de ne point l'user.

8^e opération. — COUCHER D'ASSIETTE.

On détrempe l'assiette, préparée comme il a été dit au premier Chapitre, dans de la belle colle de parchemin d'égle

force que celle pour jaunir ; puis on la passe au tamis fin. On en donne trois couches tièdes avec une petite brosse de soies de porc très-douces ; il faut n'en mettre que sur les parties à dorer , en réchampissant avec soin pour ne point atteindre les autres parties.

9^e opération. — FROTTER.

Les trois couches d'assiette étant sèches , on frotte avec un linge neuf et sec les grandes parties unies qui doivent rester mates , afin que l'or qui ne sera point bruni s'étende , devienne brillant et fasse couler l'eau sans se ternir. On donne ensuite , sur les parties qui n'ont pas été frottées avec le linge et que l'on a l'intention de brunir , deux couches d'assiette dans laquelle on aura versé quelques gouttes d'eau.

10^e opération. — DORER.

Le coussin étant garni d'or en feuilles , on mouille , pour faire happer l'or , les parties couchées d'assiette avec des pinces de différentes grosseurs en employant de l'eau pure , propre , limpide et très-froide ; il est même bon dans l'été d'y ajouter de la glace : on change l'eau de demi-heure en demi-heure afin de l'avoir toujours claire et fraîche. Il faut ne mouiller qu'une petite partie que l'on dore avant d'en mouiller une autre : les fonds et les refouillemens de la sculpture doivent , autant que possible , être dorés avant les parties saillantes.

On applique l'or sur les parties mouillées en le prenant et en le posant avec la palette , en soufflant légèrement dessus avec son haleine , puis en l'appuyant avec le putois.

11^e opération. — BRUNIR.

Brunir l'or , c'est le polir et le lisser en le frottant avec l'outil appelé *brunissoir*. On ne brunit que certaines parties de la Dorure , ce sont ordinairement les plus saillantes , les autres parties restent mates : c'est l'opposition du mat et du bruni qui fait la beauté de la dorure en détrempe.

Le brunissoir doit être propre et bien sec , on le passe

d'abord sur les parties où l'or paraît ne pas adhérer complètement à l'assiette ; on époussette légèrement l'ouvrage avec un pinceau de poils longs et très-doux pour enlever la poussière qui pourrait y être tombée ; on promène ensuite le brunissoir sur l'or en allant et revenant , et en appuyant le pouce gauche sur la pierre du brunissoir pour la maintenir , de crainte que , s'écartant, elle n'aille toucher les parties qui ne doivent pas être brunies : il faut prendre garde de ne point user , ni écorcher l'or.

12^e opération. — MATIR.

Cette opération, qui consolide l'or et l'empêche de s'écorcher, consiste à passer légèrement de la colle sur les endroits qui ne doivent pas être brunis.

Pour matir, on donne avec un pinceau une couche légère de belle colle de parchemin composée de 0^k 250 grammes (8 onces) de colle fondue dans $\frac{1}{4}$ de litre d'eau ; on la passe au tamis fin. Cette colle doit être employée chaude, sans qu'elle le soit trop afin de ne pas enlever l'or ; il ne faut passer la brosse qu'une fois à la même place en entrant bien dans tous les refends de la sculpture.

13^e opération. — RAMENDER.

Il peut arriver quelquefois que le doreur ait oublié de mettre de l'or sur quelques endroits, ou qu'en passant la colle il ait enlevé quelques petites parties d'or ; alors, on coupe sur le coussin une feuille d'or par petits morceaux, on en pose où il en manque avec un pinceau à ramender après avoir mouillé, avec un petit pinceau humecté, la place où il faut mettre de l'or. Dès que le ramendage est sec, on y passe un peu de colle s'il est fait sur des parties mates, et on y frotte le brunissoir s'il est fait sur des parties brunies.

14^e opération. — VERMEILLONNER.

On applique une couche de *vermeil* pour donner à la dorure un beau reflet et une couleur d'or moulu.

On *vermeillonne* en donnant une couche de vermeil, avec

un pinceau doux et fin, à toutes les parties dorées, en ayant grand soin de n'en pas mettre trop abondamment, ce qui formerait des taches noires; on ne fait que glisser légèrement le pinceau sur l'or, en ne mettant pas plus de vermeil à une place qu'à une autre.

15^e opération. — REPASSER.

On consolide l'ouvrage et on le termine en passant sur tous les mats une seconde couche de colle à matir.

Voilà la longue série d'opérations qu'exige une belle et solide dorure en détrempe; chacune d'elles est nécessaire et essentielle lorsque l'on veut obtenir une dorure parfaite. La durée de chaque opération doit tout de suite faire penser qu'une dorure de ce genre nécessite un temps très-long, et qu'elle doit être d'un prix assez élevé. On peut en diminuer le prix en ne réparant pas les sculptures. On ne sculpte plus maintenant que très-rarement dans le bois, et presque toutes les sculptures sont rapportées après coup; il faut alors que le sculpteur ne pose les ornemens qu'après l'exécution de la quatrième opération: ces ornemens sont seulement encollés à une couche, rebouchés et adoucis, et ils reçoivent ensuite le travail des onze dernières opérations de la dorure.

Il arrive souvent que les bois qui ont été dorés sans avoir été convenablement desséchés font, en se tourmentant, éclater les apprêts de la dorure qui tombent par écailles. Pour empêcher cet effet, on enduit le bois d'une couche d'huile de lin siccativ, et comme cette préparation empêcherait les apprêts de la dorure de s'attacher au bois, on colle, avec de la colle de Flandre, de la toile fine ou de la mousseline sur toutes les parties qui doivent être dorées. On procède ensuite aux opérations que nous avons décrites ci-dessus, mais toujours sans toucher aux parties non dorées que l'on peint à l'huile au lieu de les peindre à la colle. On termine l'ouvrage en passant rapidement sur toutes les parties dorées une couche d'huile de lin mêlée par moitié d'essence de térébenthine;

cette couche, appliquée bouillante, ne donne ni vernis ni brillant à l'or, mais comme elle ternit un peu les brunis, il faut brunir de nouveau. On remédie par ces moyens aux défauts que l'humidité et la sève donnent aux bois verts, puisque le bois est entouré de corps gras qui ne permettent pas aux parties aqueuses de s'évaporer; on empêche en outre l'humidité ou la sécheresse du dehors de faire gonfler ou retirer le bois.

Lorsque l'on dore un salon, les apprêts des peintures qui accompagnent l'or se font en même temps que les apprêts de la dorure; on se réserve seulement de donner les deux dernières couches de peinture quand la dorure est entièrement terminée. Il faut, pour appliquer ces deux dernières couches, un ouvrier adroit et soigneux qui *réchampisse* l'or bien nettement sans bavocher et sans laisser tomber de gouttes de couleur sur la dorure.

La dorure telle que nous venons d'en tracer l'exécution ne convient pas à toutes les fortunes, elle serait même d'un luxe inutile pour de certains objets.

La *dorure sur les cadres des tableaux et les bordures de glace* se fait, pour les parties non brunies, avec six couches de blanc seulement après l'encollage, et pour les parties brunies on met huit couches de blanc.

Les *ornemens sculptés des cadres dorés* se moulent souvent par les doreurs eux-mêmes; ils ont des moules en plâtre, ou mieux en soufre, qui portent en creux les sujets que l'on se propose de placer sur les bordures; après avoir graissé suffisamment ces moules, on les remplit d'une pâte faite avec du blanc d'Espagne pulvérisé, tamisé bien fin, et pétri avec de la colle de parchemin; on pousse et on presse fortement avec les doigts cette pâte dans le moule, pour qu'elle prenne bien tous les traits les plus délicats de la sculpture, et, avec une lame tranchante, on enlève toute la pâte qui dépasse le moule, en sorte que le dessous de l'ornement soit bien plat; on retire celui-ci du moule, et on ne le laisse point se sécher

complètement, afin qu'il conserve encore assez de flexibilité pour s'appliquer facilement sans se rompre sur une partie concave ou convexe. Ces ornemens en pâte se posent et se fixent avec un peu de colle à la place qu'ils doivent occuper.

DE LA DORURE MIXTE.

Nous appellerons *dorure mixte* celle qui participe à la fois de la dorure à l'huile et de la dorure en détrempe : dans cette dorure, on prépare et on dore à l'eau toutes les parties qui doivent être brunies, et l'on exécute par les procédés de la dorure à l'huile toutes les parties qui doivent rester mates. Cette espèce de dorure est plus solide et presque aussi belle que la dorure en détrempe, et elle est plus belle que la dorure à l'huile.

DE L'ARGENTURE.

On *argente* de la même manière que l'on dore, seulement au lieu de jaunir avant de coucher le mordant, on donne une couche de blanc d'argent.

L'argenture est noircie par le gaz hydrogène sulfuré; pour la garantir de ce gaz, on peut la recouvrir d'une couche légère de vernis à l'esprit de vin très-blanc.

DE LA DORURE EN OR DE DIFFÉRENTES COULEURS.

Les principales teintes que l'on a su donner à l'or sont l'orangé, le citron et le vert : dans les ouvrages de fantaisie ou de goût, on entremêle ces diverses nuances de l'or, et on y ajoute des parties d'argenture; on n'emploie du reste cette dorure que dans les petites pièces de peu d'importance.

La manière d'opérer ne diffère aucunement de ce qui a été dit précédemment, seulement au lieu de jaunir avant de coucher le mordant, on donne une couche légère de la teinte de l'or qui sera employé.

DE LA DORURE A L'OR D'ALLEMAGNE.

La *dorure au cuivre jaune* dit *or d'Allemagne* s'exécute par les mêmes procédés que la dorure ordinaire; seulement cette

imitation de dorure demande beaucoup moins d'apprêts et de soins ; il est convenable de la recouvrir d'une ou de deux couches de vernis , car elle s'altère promptement.

DES FONDS SABLÉS.

On appelle *fonds sablés*, certaines parties de la dorure sur lesquelles on sème du sable qui, retenu par un mordant, donne à l'ouvrage l'aspect de petits grains d'or.

On passe du sable dans un tamis plus ou moins serré, selon la grosseur du sablé que l'on désire obtenir : pour retenir ce sable, on donne, quand la dorure est à l'huile, une couche d'huile siccativée mêlée par moitié d'essence ; quand la dorure est en détrempe, le sable est retenu par une couche de blanc détrempe à la colle : il faut sabler avant la dessiccation de ces espèces de mordans qui s'appliquent sur les blancs d'apprêt avant de jaunir.

On exécute aussi sur les bordures de tableaux, une espèce de sablé que l'on obtient en collant sur les apprêts des bandes de tulle sur lesquelles on jaunit et l'on dore.

DU NETTOIEMENT DES ANCIENNES DORURES.

L'or est le plus inaltérable des métaux, et c'est de cette qualité qu'il tire principalement son prix ; cependant il peut être sali par les corps qui s'attachent accidentellement à sa surface : le *nettoiement* de la dorure consiste donc dans les moyens d'enlever ces corps étrangers sans endommager la dorure.

Les dorures à l'huile se nettoient bien plus facilement que les dorures en détrempe, et parmi ces dernières, il y en a qui se nettoient plus ou moins bien selon la manière dont elles ont été terminées. La dorure en détrempe qui n'a pas été matée, vermeillonnée et repassée, se nettoie beaucoup plus difficilement que lorsque ces opérations ont été exécutées.

Les dorures peuvent être altérées et tachées par les chiures de mouches, par la fumée, ou par la poussière. L'eau est le

liquide que l'on emploie le plus souvent pour délayer et enlever ces substances, mais il faut l'employer avec de grandes précautions. On nettoie les dorures en les lavant avec une éponge très-fine, en essuyant immédiatement avec des linges fins pour ne point laisser l'eau plus d'une demi-minute en contact avec la dorure, surtout lorsque celle-ci est en détrempe : on promène ensuite sur les dorures la poêle à brûler, et on les frotte avec des linges chauds pour leur rendre leur lustre.

Les dorures à l'huile fort sales peuvent se nettoyer à l'eau de potasse très-faible, ou avec de l'eau de savon ; on peut aussi les nettoyer avec de l'esprit de vin dans lequel on a fait dissoudre un peu de savon.

Lorsque l'or est enlevé par parties, on couche de mordant, et l'on remet d'autre or. Dès que la dorure est nettoyée et raccordée, on vermeillonne la dorure en détrempe, et l'on vernit quelquefois la dorure à l'huile si elle est à l'intérieur.

Quand on refait les peintures d'un salon doré, il faut, en lessivant les anciennes peintures, nettoyer en même temps la dorure si elle est destinée à être conservée ; lorsque les peintures et la dorure ont été nettoyées, on peint en réchamissant cette dernière.

DES MOYENS DE RETIRER L'OR APPLIQUÉ SUR BOIS
ET SUR PLÂTRE.

On a cru pendant long-temps que la petite quantité d'or qui recouvre les bois dorés ne valait pas la peine qu'on se serait donnée pour la retirer ; on était dans l'erreur. M. Lenormand, dans le *Dictionnaire technologique des Arts et Métiers*, assure que l'on a retiré plus de 800 francs d'or d'une vieille chapelle que l'on restaurait à neuf.

Pour extraire l'or des bois dorés, quelques personnes se mirent d'abord à brûler ces bois, et, par les procédés de l'amalgamation, elle retirèrent des cendres tout l'or qui y

était contenu : on parvient maintenant au même résultat par le procédé suivant.

Lorsque la dorure est en détrempe et exécutée sur bois , on met les morceaux de bois dorés dans une chaudière où l'on entretient de l'eau bouillante; on les y laisse tremper pendant un quart d'heure , puis on les transporte dans un autre vaisseau contenant une petite quantité d'eau chaude; c'est dans l'eau de ce vaisseau que l'on fait tomber l'or en frottant la dorure avec une brosse de soies de sanglier que l'on trempe dans l'eau presque à chaque coup que l'on donne; il faut avec de petites brosses pénétrer dans le fond des ornemens. Quand on a ainsi dédoré tous les bois , on laisse reposer l'eau de lavage , on décante l'eau surnageante , et l'on chauffe le dépôt pour l'obtenir dans un état parfait de siccité. On met ce dépôt dans un creuset que l'on fait rougir de manière à calciner les matières qu'il contient; ces matières encore un peu chaudes sont triturées, pendant une heure, dans un mortier avec du mercure très-pur; puis on verse dessus une petite quantité d'eau fraîche, et l'on continue de triturer jusqu'à ce que l'on présume que le mercure se soit chargé de l'or contenu dans les matières. On lave alors cet amalgame à plusieurs eaux , on le passe à travers une peau de chamois , on le met dans un creuset, on en chasse le mercure par un feu doux , il reste un oxide d'or que l'on peut réduire en or parfait à l'aide d'une forte chaleur.

On peut employer le même procédé pour extraire l'or des plâtres et des bois dorés que l'on ne peut pas mettre en morceaux. A cet effet , on mouille la dorure avec de l'eau bouillante au moyen d'une brosse à lessiver, et on la frotte au moyen d'une brosse rude que l'on trempe souvent dans l'eau chaude : le résidu des eaux de lavage est traité comme ci-dessus.

Lorsque la dorure est à l'huile et que les objets dorés ne peuvent être ni brûlés , ni mis en morceaux , on n'a encore ,

à notre connaissance, imaginé aucun moyen de retirer l'or de ces objets. Nos recherches, à ce sujet, nous ont fait trouver le procédé suivant qui nous a complètement réussi.

On prépare de l'acide hydrochloro-nitrique (eau régale) en faisant un mélange d'une partie d'acide nitrique à 36 degrés et de trois à quatre parties d'acide hydrochlorique à 22 degrés. On donne une couche de cet acide sur les parties dorées; l'or se dissout et on l'enlève au moyen d'un lavage fait avec une éponge: l'eau que l'on retire en pressant cette éponge est mise à part, elle contient de l'hydrochlorate d'or en dissolution, on la laisse reposer, on décante et on recueille le liquide surnageant; le dépôt est jeté: l'eau décantée est ensuite évaporée par l'ébullition jusqu'à ce que ce liquide commence à devenir un peu épais; on met alors celui-ci dans un matras de verre avec un excès d'eau de baryte, on chauffe ce mélange jusqu'à l'ébullition, ou jusqu'à ce que le précipité, qui d'abord est jaune parce qu'il retient un peu d'acide, soit devenu entièrement brun; on décante avec un siphon la liqueur surnageante, on la remplace par de l'eau bien limpide, on agite, on laisse déposer de nouveau, on décante, et on lave ainsi quatre à cinq fois le dépôt que l'on fait enfin dessécher: ce dépôt est de l'oxide d'or qui, chauffé dans un creuset, reparaît bientôt à l'état métallique.

On peut aussi précipiter l'or de sa dissolution dans l'acide hydrochloro-nitrique en versant dans cette dissolution, privée d'acide autant que possible, une dissolution de proto-sulfate de fer. Il paraît que dans cette opération l'eau est décomposée; son oxigène suroxyde le fer, et son hydrogène s'unit au chlore pour former de l'acide hydrochlorique; l'or se dépose à un grand état de division, et entraîne ordinairement une certaine quantité de fer que l'on en sépare aisément au moyen d'un lavage à l'acide hydrochlorique faible: il ne s'agit plus que de mêler l'or ainsi divisé à un peu de borax, pour le fondre et le réunir en culot.

QUATRIÈME PARTIE.

DE LA TENTURE DE PAPIERS.

INTRODUCTION.

En 1750, les *papiers peints* employés pour la tenture des appartemens étaient à peu près inconnus en France; cependant un peuple industrieux de l'Asie, les Chinois, cultivait depuis long-temps l'art de fabriquer les papiers peints. Les Anglais furent les premiers qui apportèrent en Europe quelques échantillons de ces papiers que plusieurs manufacturiers français ne tardèrent pas à chercher à imiter: ces premiers essais ne furent perfectionnés que peu à peu, et l'on ne peut guère faire remonter avant 1780, l'époque qui vit la fabrication des papiers peints prendre, par la perfection et l'importance de ses produits, un rang remarquable dans l'Industrie française.

Avant l'usage des papiers peints, les murs des appartemens étaient tapissés d'étoffes de soie, de velours ou de laine; on les couvrait aussi de grands tableaux peints, soit sur le mur même, soit sur des châssis en toile; enfin souvent les murs des appartemens étaient revêtus de lambris ornés de moulures et de sculptures. L'apparition des papiers peints fit bientôt abandonner en partie ces divers modes de décoration qui, à prix égal, ne pouvaient, pour l'élégance et l'économie, supporter la concurrence avec ces nouvelles tentures.

La fabrication des papiers peints est maintenant parvenue

à un tel degré de perfectionnement que l'on reproduit sur le papier les dessins les plus délicats et les couleurs les plus éclatantes, de manière à imiter les plus belles étoffes de laine et de soie. Ce genre de tapisseries étant en usage depuis cinquante-cinq ans, tout porte à croire que l'économie et la richesse qui résultent de son emploi en maintiendront la mode pour long-temps encore.

Nous diviserons la Tenture de papiers en *quatre chapitres*: nous ferons connaître, dans le premier chapitre, les qualités et le choix des différentes espèces de papiers peints et des autres papiers employés dans la tenture des appartemens; nous parlerons, dans le second chapitre, des substances employées pour la Tenture de papiers; les outils du colleur seront décrits dans le troisième chapitre; le quatrième chapitre enfin traitera des procédés d'exécution de la Tenture de papiers.

CHAPITRE PREMIER.

DES QUALITÉS ET DU CHOIX DES DIFFÉRENTES ESPÈCES DE PAPIERS PEINTS, ET DES AUTRES PAPIERS EMPLOYÉS DANS LA TENTURE DES APPARTEMENS.

Le *papier de tenture* est livré au commerce en *rouleaux* de 24 feuilles collées bout à bout par le côté le plus large. La valeur d'un papier de tenture dépend de trois choses, 1^o de la qualité du papier, 2^o de sa dimension, et 3^o de l'impression ou dessin.

DE LA QUALITÉ DES PAPIERS DE TENTURE.

On imprime le papier de tenture sur trois sortes de papiers

qui sont 1^o le *papier bis* sur carré appelé communément *papier gris*, 2^o le *papier bulle sur carré*, 3^o le *papier blanc* de différentes dimensions.

Le *papier bis sur carré* est celui sur lequel on imprime les papiers de tenture ordinaires, il porte tout rogné 50 cent. (18 pouces $\frac{1}{2}$) sur 39 cent. (14 pouces $\frac{1}{2}$): on l'appelle *papier gris* à cause de la teinte grise qu'offre sa pâte; celui qui est d'un gris très-clair est le plus recherché.

Le *papier bulle sur carré* s'emploie pour les papiers de tenture d'une qualité supérieure; il a les mêmes dimensions que le précédent, seulement sa pâte est d'une teinte jaune très-pâle; on doit choisir celui dont la teinte approche le plus du papier blanc.

Le *papier blanc* s'emploie pour l'impression des plus belles et des plus riches tentures. Ce papier, ainsi que les deux précédens, doit être bien collé, fort et d'un grain fin et uni. Un papier de tenture doit avoir au moins la force suffisante pour, après avoir été imbibé de colle de pâte, être encore assez ferme pour ne point se déchirer lorsqu'on le soulève et qu'on le porte pour le coller. On forme les rouleaux de papier de tenture, en collant l'une au bout de l'autre, 24 feuilles de l'une des trois qualités de papier que nous venons d'indiquer. On fait aussi maintenant des rouleaux de tenture qui ne sont composés que d'une seule feuille de papier; ce papier d'une seule pièce a reçu le nom de *papier sans fin* ou *papier sans coutures*.

DE LA DIMENSION DES PAPIERS DE TENTURE.

Il y a des rouleaux de papier de tenture de quatre dimensions.

Le rouleau de papier dit en *petite largeur* a 8 mètres 20 centimètres (25 pieds 3 pouces) de longueur tout compris sur 43 centimètres (16 pouces) de largeur.

Le rouleau de *papier ordinaire* dit *sur carré* a depuis 8 mètres 20 centimètres jusqu'à 8 mètres 80 centimètres (27

pieds 1 pouce) de long sur 50 centimètres (18 pouces $\frac{1}{2}$) de large.

Le rouleau de papier dit *sur raisin* a depuis 8 mètres 90 centimètres (27 pieds 5 pouces) jusqu'à 9 mètres 60 centimètres (29 pieds 6 pouces $\frac{1}{2}$) de long , sur 57 centimètres (21 pouces $\frac{1}{2}$) de large : il est composé de 24 feuilles qui, avant d'être collées bout à bout, portent 58 centimètres sur 41 centimètres.

Le rouleau de papier dit en *grande largeur* a 9 mètres 75 centimètres (30 pieds) de long sur 65 centimètres (2 pieds) de large.

DE L'IMPRESSION OU DU DESSIN DES PAPIERS DE TENTURE.

Si les papiers de tenture diffèrent par la qualité et la dimension, ils diffèrent encore plus par l'impression, c'est-à-dire par les couleurs et les dessins que l'on y applique. Il est impossible de spécifier d'une manière absolue la valeur qu'un papier acquiert par suite des diverses impressions de couleurs et de dessins dont on peut le recouvrir ; ce que nous allons en dire ne peut donc être compris que d'une manière générale.

Les papiers les plus ordinaires sont d'un fond gris ou jaune, avec un dessin d'une autre et unique couleur ; le papier a ensuite d'autant plus de valeur que le dessin offre plus ou moins de teintes différentes : les papiers à *fonds unis* sont d'un prix plus élevé, puis viennent les papiers à *dessin sur fond satiné*, les papiers en *imitation de marbre et d'agate*, les papiers à *fonds unis satinés ou lissés*, les papiers *marbre satinés*, les beaux papiers en *moiré de couleur*, les papiers imprimés en *taille-douce*, les papiers à *fonds satinés à dessin velouté*, les papiers *veloutés en plein*, enfin les papiers *argentés et dorés*.

Les divers dessins que l'on imprime sur les papiers varient beaucoup ; ils suivent du reste la mode des étoffes et des tapisseries en soie et en laine.

Le papier ordinaire, dit à *assemblage*, composé de vingt-quatre feuilles collées l'une à l'extrémité de l'autre, forme des épaisseurs qui sont très-apparences dans les papiers à fonds unis; aussi maintenant n'imprime-t-on tous les beaux papiers unis ou à dessin que sur du *papier sans fin*.

Quand les papiers à dessin sur fonds satinés sont éclairés par une lumière qui vient de côté, il arrive quelquefois que ces papiers ont l'air d'être couverts de poussière, il est donc convenable de s'assurer s'ils produisent cet effet avant de les coller.

La couleur du fond d'un papier peint et celle de l'impression doivent avoir été détrempées avec une suffisante quantité de colle pour qu'elles ne s'enlèvent pas par le frottement d'un corps à la surface du papier.

L'impression du dessin d'un papier de tenture doit être nette et régulière; on ne doit pas apercevoir les *repères* des coups de la planche.

On imprime les papiers en taille-douce principalement pour imiter le couteil d'une manière si parfaite que l'on distingue le croisement des fils de cette espèce de toile.

Les bordures s'impriment sur des qualités et des dimensions de papier semblables à celles dont on se sert pour les papiers de tenture.

On recouvre les tablettes et les intérieurs d'armoire avec du papier *couronne bleu pâte* qui porte 43 centimètres (16 pouces) sur 32 centimètres (12 pouces): il faut le choisir fort, uni, bien collé et d'un beau bleu. Le papier bleu pâte dit à *la mécanique* est moins épais et moins fort que le papier bleu pâte ordinaire, aussi est-il moins estimé que ce dernier. Il y a du papier bleu pâte surfin d'un beau bleu et d'une qualité supérieure, il sert à revêtir l'intérieur de belles bibliothèques.

CHAPITRE II.

DES SUBSTANCES EMPLOYÉES POUR LA TENTURE DE PAPIERS.



Le *colleur de papiers peints*, quoique chargé de tous les travaux qui dépendent de la Tenture de papiers, n'emploie pas un grand nombre de substances, ce sont 1^o la *colle de pâte*, 2^o les *bandes de zinc*, 3^o les différentes espèces de *toiles*, 4^o la *broquette* appelée aussi *semence*.

DE LA COLLE DE PÂTE.

La *colle de pâte* qui sert à fixer tous les papiers de tenture est composée de farine de froment et d'eau : on l'obtient en mêlant peu à peu neuf litres d'eau dans un litre de farine ; on fait chauffer ce mélange, qui a la consistance du lait, dans une marmite en fonte, en agitant sans cesse principalement dans le fond, afin que la farine ne se brûle pas, et ne se pelote pas par grumeaux. La colle s'épaissit, puis s'élève par bouillons ; on la laisse bouillir dix à quinze minutes, puis on la retire du feu, et on la transvase pour la mettre refroidir dans un baquet ou un seau, et non dans la marmite où elle se noircirait ; elle se prend en une gelée tremblante par le refroidissement.

Si l'on veut que la colle de pâte ait plus de liant, et qu'elle se garde plus long-temps sans s'aigrir, on jette 3 décagrammes (une once) d'alun en poudre dans le mélange d'eau et de farine avant de le mettre sur le feu.

Quand la colle est trop épaisse, on la détrempe avec un peu d'eau, en mêlant bien le tout, jusqu'à ce qu'il soit d'une égale consistance.

DES BANDES DE ZINC.

Les armoires cachées sous les tentures se nomment *placards d'armoires* : si l'on désire que les portes de ces armoires ne soient pas apparentes, il est essentiel qu'elles entrent bien dans leurs feuillures et qu'elles les bouchent exactement, ce qui arrive rarement et nécessite l'emploi de *bandes de zinc* que l'on cloue sur les bords des portes, de manière à cacher les feuillures. Ces bandes sont en zinc n° 13, elles ont 25 millimètres (un pouce) de large; on les coupe de longueur à la demande des armoires, et on les fixe avec de petits clous d'épingle à tête.

DES TOILES.

On emploie différentes espèces de *toiles* dans la Tenture de papiers et la décoration.

Les *toiles* dites à *papier* sont à fils très-écartés; elles servent à recouvrir, soit des murs humides, soit des boiseries en sapin sujettes, en se tourmentant, à déchirer le papier; dans le premier cas, la toile, posée à une certaine distance du mur, empêche que l'humidité n'atteigne et n'altère le papier; dans le second cas, le papier étant collé sur la toile et ne posant pas directement sur le bois, celui-ci peut se dilater et se contracter sans que le papier soit endommagé.

Les toiles à papier se tirent principalement des départemens de la Seine-Inférieure, de l'Oise et de la Somme : il y en a de trois qualités qui ont chacune une largeur différente. La première qualité appelée *toile à plafond* porte 97 centimètres (36 pouces) de largeur, elle est d'un tissu moins lâche et par conséquent plus fort que les deux autres qualités; on l'emploie de préférence pour faire les faux plafonds; la toile, étant toujours posée horizontalement dans ces sortes d'ouvrages, demande à être forte afin de pouvoir supporter tout le poids du papier et de la peinture dont on la recouvre. La seconde qualité de toile appelée *toile fine* est celle dont on fait le plus fréquent usage; elle porte 81 centimètres (30

pouces) de largeur. La troisième qualité de toile est plus commune, d'un tissu plus lâche et moins fort que les deux qualités précédentes ; elle porte 70 centimètres (26 pouces) de largeur.

On emploie des toiles jaunes et grises à fil serré pour recouvrir des boiseries et des murs défectueux que l'on veut peindre : si l'on désire obtenir de belles peintures, il faut se servir de toile blanche dite toile à tableaux.

DE LA BROQUETTE.

On appelle *broquette* ou *semence* une espèce de petit clou à tête ronde et plate ; elle porte 10 à 15 millimètres (4 à 6 lignes) de longueur, la tête a 6 à 8 millimètres (2 lignes $\frac{1}{2}$ à 3 lignes $\frac{1}{2}$) : on s'en sert pour fixer les bords des toiles. Il est bon de mettre un instant ces clous dans un peu de vernis à l'esprit de vin, on les étale ensuite ; il ne faut les employer que lorsque ce vernis est bien sec ; les clous ainsi enduits de vernis ne se rouillent pas, et ne produisent par conséquent aucune tache sur les papiers.

CHAPITRE III.

DES OUTILS DU COLLEUR DE PAPIERS DE TENTURE.

Les *outils du colleur* se composent 1° d'une *brosse à coller*, 2° d'un *seau à la colle*, 3° d'une *paire de ciseaux*, 4° d'une *règle*, 5° d'un *compas*, 6° d'un *cordeau*, 7° d'un *fil à plomb*, 8° d'un *niveau*, 9° d'un *marteau*, 10° d'un *ciseau à froid*, 11° d'une *paire de tenailles*.

La *brosse à coller* est une brosse à quartier ayant de 8 à 9

onces de soie ; elle sert à étendre la colle de pâte sur le papier.

Le *seau à la colle* est, soit en zinc, soit en bois d'éclisses ; on y met et on y détrempe la colle de pâte.

Les *ciseaux de colleur* ont la forme des ciseaux ordinaires de femme, mais ils sont beaucoup plus grands ; ils servent à ébarber le papier, à couper la toile ; on en réserve une paire pour couper les bandes de zinc.

La *règle de colleur* a 2 mètres (6 pieds un pouce) ; elle sert à prendre des mesures, et à tracer des lignes et des compartimens pour le collage des papiers à décors.

Le *compas* sert au colleur à diviser les espaces pour y disposer des panneaux égaux dans la tenture en papiers à décors.

Le *cordeau* et le *fil à plomb* servent à tirer des lignes droites et des lignes verticales ou d'aplomb.

Le *niveau* est employé pour le collage des papiers marbres par assises.

Le *marteau* du colleur est semblable à celui du vitrier ; il sert à clouer les toiles.

Le *ciseau à froid* et les *tenailles* servent à couper et à enlever les clous qui peuvent se trouver sur les murs.

CHAPITRE IV.

DES PROCÉDÉS D'EXÉCUTION DE LA TENTURE DE PAPIERS.



Les ouvrages de la Tenture de papiers comprennent trois parties distinctes, 1^o les OUVRAGES PRÉPARATOIRES, 2^o le CHOIX

DES PAPIERS, 3^o le COLLAGE de ceux-ci. Nous allons dans les trois sections suivantes traiter de chacune de ces parties.

SECTION PREMIÈRE.

DES OUVRAGES PRÉPARATOIRES.

DE LA PRÉPARATION DES MURS.

Les murs sur lesquels on doit coller des papiers peints doivent être convenablement préparés.

Quand les murs sont neufs, ils n'ont besoin que d'être *égrainés*; nous ne reparlerons pas de cette opération que nous avons décrite dans le Chapitre V de la Peinture. Lorsque les murs ne sont pas neufs, ils peuvent avoir besoin d'être grattés, ou d'être lessivés.

Les murs ont besoin d'être grattés avant d'y coller du papier 1^o quand ils sont déjà couverts d'anciens papiers qui s'enlèvent par parties ou qui forment une trop forte épaisseur, 2^o quand ils sont peints à un grand nombre de couches de détrempe, ou que cette détrempe s'enlève par écailles.

Le grattage des anciens papiers se fait en enlevant d'abord à la main et à l'aide du couteau à reboucher tous ceux qui se détachent facilement; on mouille ensuite avec une brosse ceux qui restent, et on les gratte au grattoir à la manière ordinaire. On ne peut jamais coller par-dessus les papiers et les bordures veloutés, il faut donc toujours les gratter ou les arracher avant d'en coller d'autres.

Le grattage des anciennes détrempes se fait en les mouillant avec une brosse; puis on les enlève avec le grattoir.

Les papiers et les bordures demandent à être collés sur des murs, sur des bois ou des toiles propres, car ils se décollent lorsqu'on les pose sur des parties grasses ou des parties peintes à l'huile ou au vernis. Si les murs d'une pièce sont peints à l'huile, et que l'on veuille y coller du papier, il faut les lessiver fortement et leur donner une couche d'encollage avant de coller le papier. On colle quelquefois une bordure en papier

sur des murs peints à l'huile, il faut alors encoller seulement les parties que recouvrira la bordure, ou délayer un peu de fiel de bœuf dans la colle de pâte.

Quand on a des étiquettes en papier à coller sur des parties peintes à l'huile, il faut frotter avec de l'ail l'endroit que recouvrira l'étiquette.

S'il se trouve quelques objets en fer, comme têtes de clous, entrées de serrures, etc., à la surface des parties à recouvrir de papier, il faut y mettre une couche de vernis afin d'empêcher la formation de la rouille qui tacherait le papier.

Une des opérations les plus importantes des ouvrages préparatoires de la Tenture de papiers est celle qui a pour but la destruction des punaises.

Beaucoup de personnes croient qu'il suffit de gratter les vieux papiers d'une chambre infestée de punaises et d'en coller de nouveaux pour détruire cette vermine; aussi quelque temps après l'exécution de ces travaux ne tardent-elles pas à être entièrement détrompées lorsqu'elles découvrent encore sur leurs papiers ces insectes incommodes et dégoûtants.

L'entière destruction des punaises d'une chambre n'est point une opération aussi facile qu'on peut le croire; il est rare qu'elle n'occasionne pas des travaux coûteux. Voici comment nous procédons en pareil cas. La chambre doit d'abord être totalement démeublée, et tous les murs doivent être entièrement dépouillés de ce qui les recouvre: s'il y a du papier, il faut le gratter, puis le jeter dehors ou le brûler tout de suite; s'il y a des toiles, il faut les enlever et ne les remettre que lorsqu'elles auront été bien lavées. Quand les murs sont mis à nu, on dissout 28 grammes (1 once) de sublimé corrosif (deuto-chlorure de mercure) dans un demi-litre d'eau, et l'on ajoute cette dissolution à 10 kilogrammes (20 livres) d'encollage tout détrempe; on donne à tous les murs une couche de cet encollage, puis on les rebouche avec un mastic composé de ce même encollage auquel on

ajoute du blanc d'Espagne : c'est de ce rebouchage que dépend en grande partie le succès de l'opération ; on doit faire attention à boucher particulièrement toutes les fentes des angles , enfin tout ce qui peut livrer passage et servir de retraite aux punaises doit être garni de mastic. Dès que ce rebouchage est achevé , il faut examiner le plafond , les boise-ries, les armoires et jusqu'aux parquets et aux carreaux pour s'assurer si ces objets recèlent encore quelques punaises. Lorsque l'on a ainsi fait la plus sévère visite , on colle les papiers de tenture , en mettant une dissolution de 28 grammes de sublimé corrosif dans 5 kilog. (10 livres) de colle de pâte. Il faut ne remettre les meubles et les rideaux en place , qu'après les avoir visités minutieusement pour détruire les punaises qui peuvent s'y être cachées.

DU COLLAGE DU PAPIER GRIS.

Lorsque les murs qui doivent recevoir le papier de tenture ont été entièrement nettoyés , on y colle du *papier bis sur carré* plus connu sous le nom de *papier gris* : sans l'application de ce papier , le plâtre pourrait agir sur les couleurs du papier peint et les altérer promptement. On peut se dispenser de coller du papier gris sous les papiers peints communs.

Pour coller le papier gris , le colleur en ouvre une main qu'il étend et maintient sur sa table ; il prend , avec la brosse à coller , de la colle dans son seau , il l'étale également sur chaque feuille de papier , et il replie celle-ci de manière à ce que la colle soit en dedans ; il pose , l'une sur l'autre , les feuilles ainsi enduites de colle sur un bâton de son échelle , ou sur un coin de sa table : quand il en a ainsi mouillé une main , il retourne les feuilles pour prendre celle qui a été mouillée la première , afin de la coller avant les autres. Il applique ces feuilles sur le mur ou sur la toile , en les faisant recouvrir d'un centimètre l'une sur l'autre ; la plus grande dimension des feuilles se pose dans le sens horizontal. Dès

qu'une main de papier est collée, on en enduit de colle une seconde que l'on colle de même, et ainsi de suite. Les parties qui entourent les chambranles de portes et le lambris d'appui se collent, selon le besoin, avec des portions de feuilles que le colleur coupe avant de les déployer, afin de ne se point mettre de colle après les mains. Il faut faire attention lorsque les murs sont presque entièrement collés de ne mouiller de papier que ce qu'il en faut pour terminer, car celui qui est enduit de colle et que l'on n'emploie pas sur-le-champ ne peut plus servir et est perdu.

Au lieu de papier gris, on emploie du papier bulle et même du papier blanc, sous des papiers de tenture précieux d'une teinte claire et délicate.

Si l'on désire obtenir une surface très-unie, il faut avec une pierre ponce user les épaisseurs produites par le recouvrement des feuilles de papier gris ou de papier bulle l'une sur l'autre. On évite aussi ces épaisseurs en collant les feuilles à côté les unes des autres sans recouvrement, ce que les colleurs appellent *coller à l'anglaise*.

DU COLLAGE DU PAPIER BLEU PÂTE.

Les tablettes, le fond et les côtés des armoires se collent souvent avec du *papier couronne bleu pâte*; quand les faces intérieures des portes de ces armoires ne sont pas peintes, on les recouvre également du même papier. Le collage du papier bleu pâte dans les armoires se fait à peu près comme celui du papier gris, il exige du soin et de la propreté de la part du colleur qui doit aussi mettre son intelligence à n'employer que la plus petite quantité de papier possible en ne faisant point de trop larges recouvrements, et en taillant le papier de manière à avoir le moins de pertes. On peut coller l'intérieur des armoires de deux manières, en n'ôtant point les tablettes, ou en les ôtant pour les coller à part et les remettre quand le papier des côtés de l'armoire est sec; dans le premier cas, les tablettes sont fixées de sorte à ne plus pouvoir les ôter

ou les changer de place sans couper ou déchirer le papier ; dans le second cas , on peut changer et ôter les tablettes à volonté.

DE LA POSE DES BANDES DE ZINC.

Les bandes de zinc , que l'on cloue sur les bords des armoires pour cacher les feuillures et les joints des portes , se posent en mettant la moitié de leur largeur sur la porte , et l'autre moitié se trouve en saillie pour cacher les feuillures : les clous se posent à 25 millim. (1 pouce) de distance les uns des autres, ils ne doivent pas être trop longs afin de ne point faire éclater le bois du bord des portes.

DE LA POSE DES TOILES.

Nous avons dit que l'on recouvre de *toile de papier* les murs humides, les boiseries en sapin, et en général les parties trop défectueuses ou d'un aspect désagréable. Lorsque l'on a décidé les parties à tendre en toile , on en prend la hauteur et la largeur , on taille autant de lés que la largeur en demande ; ainsi , la dimension de la partie à tendre étant de 2 mètres 50 cent. de haut sur 2 mètres 40 centimètres de large , on coupe trois lés ayant chacun 2 mètres 50 centimètres de long sur 80 centimètres qui est la largeur de la toile , et , au moyen de deux coutures faites en surjet à points allongés , on obtient un seul morceau de toile de la dimension de la partie à recouvrir. Pour tendre cette toile sur des murs humides , il est nécessaire d'établir sur ceux-ci de forts bâtis en bois appelés porte-tapisseries sur lesquels on peut la clouer : quand ces porte-tapisseries ne sont pas fixés solidement , la toile , en se tendant , les détache du mur ; il faut que ces bâtis aient 7 à 8 cent. (2 pouces $\frac{1}{2}$ à 3 pouces) de large.

La toile étant cousue , on la présente en place en mettant le dos des coutures du côté du mur , et on la cloue avec de la broquette par le haut et par l'un de ses côtés ; on tend bien également les deux autres côtés de manière à ne point pro-

duire de plis, mais en ne tendant pas non plus trop fortement, car le papier gris que l'on va coller sur cette toile contribue à la tendre encore lorsqu'elle est sèche, et elle se déchirerait si elle était trop tendue. Quand la toile est tendue et *broquetée*, on la *maroufle*, c'est-à-dire que l'on enduit les bords de colle de pâte appliquée épaisse et en grande quantité; cette opération a pour but de fixer solidement la toile dont les fils se trouvent collés sur le bois des bâtis: avant que cette colle ne soit sèche, on colle, sur les bords de toile ainsi enduits, des bandes de papier gris de 19 cent. (7 pouces) de large (la feuille de papier coupée en deux sur sa grande dimension). Ces bandes de papier, en séchant, font tendre la toile et la consolident complètement; on les laisse sécher, ce qui est long, à cause de la grande quantité et de la forte épaisseur de colle qui a dû être employée. Quand ces bandes de papier gris sont sèches, on colle et on recouvre entièrement la toile en papier gris sans en excepter les bords déjà collés; ce papier, en séchant, tend de nouveau la toile que le collage du papier de tenture doit tendre encore.

Sur les portes d'armoires, la toile doit passer sur les charnières, afin d'empêcher le papier de se couper.

On tend aussi en toile à papier les devans de cheminée en ayant soin de les poser à plat et de mettre un poids à chacun de leurs angles aussitôt que la toile a été marouflée et bordée, sans cela l'humidité de la colle tourmenterait le bois, et les devans de cheminée se gauchiraient; on ôte ces poids, lorsque la toile et le papier sont bien secs; il faut les remettre après le collage du papier gris, et après celui du papier de tenture.

On masque les solives apparentes des plafonds en recouvrant ceux-ci de toile à papier un peu plus forte et plus serrée que celle qui sert à recouvrir les murs et les boiseries.

Les anciennes toiles à papier sont souvent détendues, et on ne peut les recouvrir de papier de tenture sans les tendre de nouveau. A cet effet, on enlève le papier qui borde deux

de leurs quatre côtés, on pince et on tire fortement la toile, et, la pliant sur elle-même, on la cloue sur les porte-tapisseries. Quand les anciennes toiles sont en trop mauvais état, et qu'il faut en recoudre ou en remplacer une partie, on les décloue entièrement de leur bâtis, on les dépouille de leurs papiers, et après y avoir fait les réparations nécessaires, on les tend de nouveau comme s'il s'agissait de toiles neuves.

Les toiles jaunes, grises et blanches à fils serrés pour décorations, et la toile à tableaux, se posent en les tendant fortement, parce qu'on ne les maroufle pas et qu'on ne les recouvre pas de papier gris et de papier de tenture, opérations qui contribuent beaucoup à tendre les toiles à papier. On mouille quelquefois ces toiles avant de les tendre et de les clouer, afin qu'elles s'allongent en tous sens, on les cloue ensuite solidement avec de la forte broquette, et elles se rétrécissent en séchant de manière à être parfaitement tendues. Il est convenable de poser une moulure qui cache la tête des clous.

SECTION II.

DES RÈGLES DE GOUT ET D'USAGE QUE L'ON DOIT SUIVRE DANS LE CHOIX DES PAPIERS PEINTS.

Nous avons déjà, dans le Chapitre XII de la Peinture, parlé du choix des papiers peints à l'occasion de la décoration des appartemens ; nous aurons donc ici peu de chose à en dire, surtout ce sujet étant susceptible de varier avec les modes.

Dans le choix d'un papier, il y a six choses à prendre en considération, 1^o la destination de la pièce, 2^o la couleur des peintures, 3^o celle du meuble, 4^o la lumière que reçoit la pièce, 5^o la dimension de cette pièce, enfin 6^o la couleur ou la dorure des bordures de glaces et des bordures de tableaux ou de gravures.

Le dessin du papier indique souvent la destination de la

pièce : un papier en imitation de couil ou un papier en imitation de granite convient pour une antichambre, un papier marbre annonce une salle à manger, un papier fond uni ou fond satiné se met dans un salon, etc.

La couleur des peintures ne doit pas être la même que celle des papiers, il faut qu'il y ait harmonie entre elles de manière à plaire à la vue.

La couleur du papier doit s'allier agréablement avec celle du meuble ; le dessin de la bordure de ce papier doit être le même ou à peu près le même que celui de la bordure des rideaux.

Les pièces qui reçoivent un grand jour ne doivent pas être tendues avec un papier trop clair ; les pièces sombres demandent au contraire un papier clair.

Les pièces qui sont d'une hauteur plus qu'ordinaire exigent un papier à grand dessin, et une bordure un peu large ; les papiers à petit dessin et les bordures étroites conviennent pour les pièces peu élevées.

Les dorures des bordures de glaces et des bordures de tableaux ne se détachent pas assez sur des papiers fond jaune ou dont la teinte tient de cette couleur ; la teinte vert olive est une de celles qui font le mieux ressortir la beauté de la dorure.

Il ne faut pas mettre, dans les chambres d'enfans, de papiers trop éclatans susceptibles de blesser leur vue délicate ; évitez d'y mettre des papiers à rayures, tendez-y de préférence des papiers d'une nuance verdâtre.

Les papiers en imitation de couil doivent être exclus des salles de billard, ils troublent la vue des joueurs.

SECTION III.

DU COLLAGE DES PAPIERS PEINTS.

Le collage des papiers peints exige un ouvrier habile, propre, soigneux, et même minutieux.

Les papiers de tenture à dessin ont une marge, c'est-à-dire qu'ils ont sur chacun des deux côtés de leur longueur une espèce de lisière ou bande sur laquelle le dessin n'a pas été imprimé. La première opération du collage est d'*ébarber*, ce qui se fait en coupant, avec des ciseaux, la marge d'un des côtés du papier seulement ; la marge de l'autre côté se trouve cachée en place par le recouvrement du lé de papier que l'on colle à côté. Il faut, pour bien ébarber, diriger ses ciseaux en ligne droite, en bordant exactement le dessin du papier sans l'entamer. En ébarbant le papier, on le visite pour s'assurer que le fond et le dessin sont semblables dans toute la longueur du rouleau ; on compare aussi les rouleaux entre eux, pour s'assurer qu'ils sont bien en tout pareils, ce qui n'arrive pas toujours, et produit alors un très-mauvais effet en place.

Les papiers à fonds unis et les papiers en imitation de marbre n'ont pas ordinairement de marges.

Il ne faut pas ébarber plus de papier que l'on n'en emploiera, car les marchands ne le reprennent plus lorsque les marges sont coupées.

La première et la dernière feuille du rouleau sont souvent froissées par le pliage, il ne faut pas alors les employer, on doit les couper avant de diviser le rouleau pour former les lés de hauteur.

Dès que le papier est ébarbé, on prend la hauteur des parties à coller pour couper son papier de sorte qu'un lé couvre cette hauteur ; on mesure ensuite le pourtour de la pièce pour connaître le nombre de lés nécessaires, et on taille alors tout son papier : les coupons de papier qui restent au bout des rouleaux s'emploient pour couvrir les dessus de portes et les autres petites parties.

S'il y a des armoires dans la pièce qu'il s'agit de tendre en papier, coupez quelques bandes de ce papier, et revêtez-en toutes les feuillures de ces armoires, et ne commencez le collage de votre pièce que lorsque ces bandes seront sèches.

Tous vos lés de papier étant coupés, vous les étendez tous l'un sur l'autre sur votre table, en mettant le côté peint en dessous : enduisez de colle l'envers de votre papier, puis pliez-le en mettant les parties encollées en dedans; n'en mouillez pas plus que vous ne pouvez en employer dans l'espace d'une demi-heure, car la colle se sécherait, et votre papier serait perdu.

Il est essentiel d'avoir les mains bien propres pour coller le papier. Prenez à deux mains le lé de papier qui le premier a été enduit de colle, et collez-le en commençant par le haut, et en dirigeant le bas du lé, qui se déplie par son propre poids, en sorte qu'il soit bien d'aplomb. Le premier lé se colle toujours à l'angle d'un chambranle de porte ou de croisée, et l'on continue ainsi jusqu'au premier chambranle qui se présente ensuite, où il est quelquefois nécessaire de couper le lé dans sa longueur pour arriver exactement à l'angle que l'on rencontre. A mesure que l'on pose le papier sur le mur, on l'appuie légèrement avec un tampon de linge très-propre, pour bien l'étendre, pour faire disparaître les plis, et pour le faire bien adhérer au mur. Le second lé se pose à côté du premier avec un peu de recouvrement, et de manière que les dessins se raccordent bien. Il faut aussi s'arranger pour que les lés se recouvrent les uns sur les autres, en sorte que l'épaisseur de papier produite par ce recouvrement soit du côté opposé au jour, afin qu'elle porte son ombre et ne soit pas éclairée en clair : en agissant ainsi les joints des lés se perdent mieux.

Quand on a ainsi collé tous les lés de hauteur, on colle les dessus des croisées et des portes avec les fausses coupes qui restent. Les papiers à grand dessin demandent une attention particulière, afin que les dessins se continuent au-dessus des portes, des croisées et des cheminées, comme s'il n'y avait ni portes, ni croisées, ni cheminées : ainsi quand on arrive juste avec un lé d'un côté d'un chambranle de porte, et que le dessus de cette porte emploie deux lés et demi, il faut de

l'autre côté du chambranle coller un lé coupé par moitié dans le sens de la longueur, afin de se raccorder avec le demi-lé du dessus de porte : si dans la distribution du reste de la tenture, on ne trouve pas à placer la moitié du lé ainsi coupé, ce demi-lé entre dans les déchets du papier.

Pour coller de certains papiers de tenture à fonds unis de couleurs très-déliçates, tels que les fonds vert clair, rose, orange, etc., n'appuyez pas en collant le papier avec la main, ni avec le tampon de linge, sans mettre sur le papier de tenture une feuille de papier gris, alors passez et repassez le tampon sur cette feuille jusqu'à ce que le papier de tenture soit convenablement étendu, ce que l'on voit en soulevant la feuille de papier gris.

Les papiers glacés et les papiers veloutés doivent être enduits de colle épaisse détrempée avec de la bière ; si on les collait avec de la colle délayée à l'eau, ils seraient susceptibles de se décoller au bout de quelque temps.

Les vers se mettent quelquefois à la laine des bordures et des papiers veloutés ; il faut, pour éviter cet inconvénient, ajouter à la colle, soit de l'extrait de coloquinte, soit de l'aloès commun, ou une dissolution de deuto-chlorure de mercure (sublimé corrosif).

Les papiers unis glacés ne font un bel effet que lorsqu'ils sont collés sur des murs blancs, propres, très-droits et très-unis : il ne faut pas qu'il y ait d'anciens papiers collés dessous, car les épaisseurs de recouvrement des lés de ces papiers forment des saillies qui deviennent très-apparentes lorsque le papier glacé est en place. Quand les murs sont vieux et roux, mais droits, on peut les recouvrir de papier glacé, après les avoir convenablement grattés, les avoir encollés à une ou deux couches, rebouchés et poncés. Ces papiers gris qu'on pose sous les papiers glacés doivent être d'un grain très-fin, et il faut toujours les coller à l'anglaise, c'est-à-dire sans recouvrement.

Lorsque l'on colle du papier sur des plafonds, ou sur des

parties horizontales, il est nécessaire d'enduire fortement de colle épaisse le papier qui sans cela se détacherait avant d'être sec. Il est convenable, en ce cas, d'ajouter à la colle un peu d'une dissolution de deuto-chlorure de mercure, afin d'éloigner les souris qui, en rongant la toile et le papier de ces plafonds, y font souvent des trous qu'il est à peu près impossible de réparer.

Les *papiers* en imitation de *marbre* et de *granite* se collent horizontalement par assises d'égale hauteur : on coupe les lés de sorte à former des pierres variées ; la hauteur de la pièce détermine le nombre des assises ; on choisit la largeur de papier qui, pour former un certain nombre d'assises égales, donne le moins de déchet. Les pierres se disposent comme dans l'appareil de pierre, seulement elles sont beaucoup plus longues.

Les *papiers* en imitation de *porphyre*, improprement nommés *papiers granite*, que l'on pose par le bas des murs pour former les frises, se collent aussi par assises ; on les coupe quelquefois en deux sur leur largeur pour obtenir une frise moins haute.

Les *bordures* s'ébarbent comme les papiers ; il y en a quelques-unes que l'on est obligé de découper, telles que les torsades, les brindilles, les crêtes, les effilés, les tores de fleurs, etc. On les colle haut et bas des papiers ; on forme quelquefois des encadremens et des compartimens avec des torsades, des brindilles, ou des galons. On imprime souvent les bordures formant brindilles sur le même fond que celui du papier de tenture, afin d'éviter de les découper.

Lorsque l'on colle des torsades ou d'autres bordures ombrées, il faut faire attention à ne les point poser à contre-jour, et regarder comment elles seront éclairées quand elles seront en place, afin de mettre les clairs du côté du jour, et les ombres du côté opposé. Il arrive presque toujours que les clairs sont du côté du papier, et que l'ombre du bas touche par conséquent à la frise, et celle du haut à la corniche ou au plafond.

Les diverses opérations que nécessitent la tenture des toiles et le collage du papier des *paravens* ne doivent présenter aucune difficulté, si l'on sait exécuter parfaitement les différens ouvrages dont nous avons détaillé les procédés ; seulement il faut, aux paravens, former des espèces de charnières qui permettent d'en ouvrir et d'en fermer les feuilles dans les deux sens, ce qui s'obtient en clouant de doubles bandes en forte toile sur l'épaisseur des châssis.

Nous n'avons rien à dire ici sur la manière de vernir les papiers peints, ce sujet ayant été traité dans la section première du Chapitre VIII de la Peinture ; nous dirons seulement qu'il n'y a que les papiers en imitation de marbre et de granite que l'on est dans l'usage de vernir ; on vernit aussi les papiers à décors que l'on pose dans les cafés et les salons de restaurateurs.

Le collage des *papiers à décors* diffère peu de celui des autres papiers ; il demande seulement beaucoup d'adresse et de goût de la part du colleur ; ce collage exige aussi la connaissance des premiers principes du dessin linéaire.

FIN.

TABLE

DES MATIÈRES.

	Pages.
AVERTISSEMENT.	1
PREMIÈRE PARTIE.	
DE LA PEINTURE EN BATIMENS.	
INTRODUCTION.	1
CHAPITRE PREMIER.	
De la composition, des propriétés, des qualités et du choix des couleurs.	
Des couleurs en général.	5
SECTION PREMIÈRE. — Des blancs.	7
SECTION II. — Des jaunes.	22
SECTION III. — Des rouges.	33
SECTION IV. — Des bleus.	39
SECTION V. — Des noirs.	46
SECTION VI. — Des orangés.	50
SECTION VII. — Des verts.	53
SECTION VIII. — Des violets.	58
SECTION IX. — Des bruns.	59
SECTION X. — Classification des couleurs selon leurs qualités.	61
Des couleurs considérées sous le rapport de leur facilité à être broyées.	62
De l'opacité des couleurs.	64
De la fixité ou inaltérabilité des couleurs.	65
De la siccité des couleurs.	67

	Pages.
De l'innocuité et du danger des couleurs.	70
De l'intensité des couleurs.	71

CHAPITRE II.

Des huiles, des vernis, des colles, des siccatifs, et de différentes substances employées dans la Peinture en bâtimens.	73
SECTION PREMIÈRE. — Des huiles.	<i>id.</i>
SECTION II. — Des vernis.	76
SECTION III. — Des colles.	79
SECTION IV. — Des siccatifs.	81
SECTION V. — De différentes substances employées dans la Peinture en bâtimens.	82
Des mastics.	<i>id.</i>
De l'eau de potasse.	84
De la pierre ponce.	86
Du papier de verre.	<i>id.</i>
Du tripoli.	<i>id.</i>
Du bronze.	87
De la mine de plomb.	<i>id.</i>
De l'encaustique.	<i>id.</i>

CHAPITRE III.

Des ateliers du peintre en bâtimens, du broiement des couleurs, des ustensiles et des travaux particuliers à la préparation des couleurs.	89
SECTION PREMIÈRE. — Des ateliers du peintre en bâtimens.	<i>id.</i>
SECTION II. — Du broiement des couleurs.	90
Des outils du broyeur de couleurs.	<i>id.</i>
Procédés du broiement des couleurs.	95
Du nettoyage des porphyres.	101
De la colique dite des peintres.	102
Des moulins à broyer les couleurs.	105

SECTION III. — Des ustensiles et des travaux particuliers à la préparation et à la conservation des couleurs et des autres substances employées dans la Peinture en bâtimens.	106
--	-----

CHAPITRE IV.

Des ouvrages préparatoires.	116
De l'époussetage.	<i>id.</i>
De l'égrainage.	117
Du grattage.	119
Du lessivage.	121
Du rebouchage.	124
Du ponçage.	128

CHAPITRE V.

Du mélange des couleurs pour la formation des teintes.	131
--	-----

CHAPITRE VI.

De la Peinture en détrempe.	140
De la peinture à la chaux.	148
Du badigeon.	<i>id.</i>
Du nettoyage des pierres des anciens monumens.	150
Du blanc dit des Carmes.	151
Préceptes généraux pour l'exécution de la peinture en détrempe.	153
Préceptes particuliers à la peinture en détrempe selon les sujets sur lesquels on doit l'appliquer.	161
Peinture en détrempe des plafonds.	<i>id.</i>
Peinture en détrempe des murs.	163
Peinture en détrempe des boiseries.	164
De la détrempe vernie.	<i>id.</i>

CHAPITRE VII.

De la peinture à l'huile.	167
Préceptes généraux pour l'exécution de la peinture à l'huile.	168

	Pages.
Préceptes sur l'emploi des siccatifs.	173
Doses des couleurs à l'huile nécessaires pour couvrir une surface donnée.	174
Préceptes particuliers à la peinture à l'huile selon les sujets sur lesquels on doit l'appliquer.	175
Peinture à l'huile des murs et des boiseries à l'extérieur des bâtimens.	<i>id.</i>
Peinture à l'huile des murs et des boiseries à l'intérieur des bâtimens.	181
Peinture à l'huile sur toile.	185
Des réchampissages.	187
Des hydrofuges.	192
Des moyens d'enlever, sur les étoffes, les taches produites par la peinture à l'huile.	201
Des moyens de faire évaporer l'odeur de la peinture à l'huile.	202

CHAPITRE VIII.

Des procédés de la vernissure et de la peinture au vernis.	204
SECTION PREMIÈRE. — Des procédés de la vernissure.	<i>id.</i>
Préceptes généraux pour l'application des vernis.	205
Préceptes particuliers pour l'application des vernis selon les sujets sur lesquels on doit les appliquer.	207
SECTION II. — De la peinture au vernis.	214
SECTION III. — De la peinture à l'huile vernie-polie.	219

CHAPITRE IX.

De différens genres de peinture.	225
SECTION PREMIÈRE. — De la peinture au lait.	<i>id.</i>
SECTION II. — De la peinture au sérum du sang.	229
SECTION III. — De la peinture à la pomme de terre.	231
SECTION IV. — De la peinture à la fresque.	233
SECTION V. — De la peinture à la cire.	234

CHAPITRE X.

Des menus ouvrages, de la mise en couleur des carreaux et des parquets, et des raccordemens.	237
SECTION PREMIÈRE. — Des menus ouvrages.	<i>id.</i>
SECTION II. — De la mise en couleur des carreaux et des parquets.	244
SECTION III. — Des raccordemens.	253

CHAPITRE XI.

Des peintures de décors.	255
SECTION PREMIÈRE. — Des peintures de décors dont l'exécution n'exige pas la connaissance du dessin.	256
De l'imitation des marbres.	259
De l'imitation des bois.	274
De l'imitation du bronze.	282
SECTION II. — Des peintures de décors dont l'exécution exige la connaissance du dessin linéaire.	285
De la peinture des lettres.	286
De l'imitation des ouvrages d'architecture.	292
SECTION III. — Des peintures de décors dont l'exécution exige la connaissance du dessin et du coloris.	298
De l'attribut.	300
De l'ornement.	301
Des fleurs, fruits, oiseaux, etc.	304
De la figure.	305

CHAPITRE XII.

Préceptes généraux pour la composition des peintures formant la décoration des appartemens, des boutiques, des salles de spectacle et des édifices publics.	306
SECTION PREMIÈRE. — Préceptes généraux de la décoration des appartemens.	308
SECTION II. — Préceptes généraux de la décoration des boutiques.	320
SECTION III. — Préceptes généraux de la décoration des salles de spectacle	326

SECTION IV. — Préceptes généraux de la décoration des édifices publics.	329
---	-----

DEUXIÈME PARTIE.

DE LA VITRERIE.

INTRODUCTION.	334
---------------	-----

CHAPITRE PREMIER.

De la composition, des qualités et du choix des différentes espèces de verre à vitre.	337
---	-----

CHAPITRE II.

Des différentes substances employées pour les ouvrages de vitrerie.	342
---	-----

CHAPITRE III.

Des outils du vitrier.	344
------------------------	-----

CHAPITRE IV.

Des procédés d'exécution des différens ouvrages de vitrerie.	352
--	-----

SECTION PREMIÈRE. — De la vitrerie ordinaire des croisées et des châssis.	353
---	-----

SECTION II. — De la vitrerie des châssis de combles et des serres.	356
--	-----

SECTION III. — De la vitrerie en panneaux de plomb.	361
---	-----

SECTION IV. — De la vitrerie des cadres, de l'encadrement des estampes, de l'imitation du verre dépoli, et du nettoyage des vitres et des glaces.	363
---	-----

TROISIÈME PARTIE.

DE LA DORURE.

INTRODUCTION.	367
---------------	-----

CHAPITRE PREMIER.

Des substances employées pour la dorure.	368
--	-----

CHAPITRE II.

Des outils du doreur.	372
-----------------------	-----

CHAPITRE III.

Des procédés d'exécution de la dorure.	374
De la dorure à l'huile.	376
De la dorure à l'huile vernie-polie.	379
De la dorure en détrempe.	382
De la dorure mixte.	392
De l'argenture.	<i>id.</i>
De la dorure en or de différentes couleurs.	<i>id.</i>
De la dorure à l'or d'Allemagne.	<i>id.</i>
Des fonds sablés.	393
Du nettoisement des anciennes dorures.	<i>id.</i>
Des moyens de retirer l'or appliqué sur bois et sur plâtre.	394

QUATRIÈME PARTIE.

DE LA TENTURE DE PAPIERS.

INTRODUCTION.	397
---------------	-----

CHAPITRE PREMIER.

Des qualités et du choix des différentes espèces de papiers peints et des autres papiers employés dans la tenture des appartemens.	398
--	-----

CHAPITRE II.

Des substances employées pour la Tenture de papiers.	402
--	-----

CHAPITRE III.

Des outils du colleur de papiers de tenture.	404
--	-----

CHAPITRE IV.

Des procédés d'exécution de la Tenture de papiers.	405
SECTION PREMIÈRE. — Des ouvrages préparatoires.	406
SECTION II. — Des règles de goût et d'usage que l'on doit suivre dans le choix des papiers.	412
SECTION III. — Du collage des papiers peints.	413

TABLE

ALPHABÉTIQUE ET ANALYTIQUE

DES MATIÈRES

FORMANT

LE VOCABULAIRE DES TERMES EMPLOYÉS DANS LA PEINTURE EN BATIMENS,
LA VITRERIE, LA DORURE, LA TENTURE DE PAPIERS.

A

Acétate de cuivre, voir vert-de-gris.

Acétate de plomb ou *sel de Saturne*, 82.

Alcool, esprit de vin très-pur.

Acide, substance d'une saveur aigre ou caustique, ayant la propriété de rougir certaines couleurs bleues végétales : les acides font effervescence en se combinant aux alcalis, et le résultat de la combinaison est un sel.

Agates (imitation des), 275.

Albâtres (imitation des), 272.

Alcali, substance âcre qui verdit plusieurs couleurs rouges ou bleues végétales ; la potasse est un alcali.

Amassette, voir couteau à ramasser.

Anglaises, on appelle ainsi les parties des portes attenantes aux serrures ; manière de les peindre, 185.

Appareil de pierre (imitation de l'), 295.

Appartemens (préceptes généraux de la décoration des), 508.

Apprêt (couches d')
— (blanc d') } Voir encollage.

Apprêts, se dit en général de tous les ouvrages préparatoires.

Apprêter de blanc, c'est appliquer les couches de blanc d'apprêt.

Arabesques, espèce d'ornement, 502.

Architecture (de l'imitation des ouvrages d'), 298.

Argent, 569.

Argenture, 592.

Argile, 19.

Arsenic jaune, voir orpin.

Arsenic rouge, voir orpin orangé.
Arsenite de cuivre, voir vert de Schéele.
Asphalte ou *bitume* (hydrofuge), 194.
Assiette, mordant de la dorure à Peau, 571.
Attaches en plomb, 545.
Attribut (peinture d'), 500.
Atelier de peinture, 90.
Ateliers du peintre en bâtimens, 89.
Azur, 44.

B

Badigeon, 148.
Bandes de zinc, 405; manière de les poser, 410.
Baryte, voir sulfate de baryte.
Bidons, 111.
Bistre, 61.
Bitume (couleur), 60.
Bitume (hydrofuge), 195.
Blaireau, pinceau fait en poils de blaireau.
Blancs en général, 7.
Blanc d'Espagne, 10.
 — *de Bougival*,
 — *de Meudon*,
 — *de craie*,
 — *de Champagne*,
 — *de Troyes*,
 — (*gros*),
 — *de céruse*, 15.
 — *de plomb*,
 — *d'argent*,
 — *de Krems*,
 — *de zinc*, voir oxide sublimé de zinc.

Voir blanc d'Espagne.

Voir blanc de céruse.

Blanc de baryte, voir sulfate de baryte.
 — *des Carmes*, espèce de peinture à la chaux, 151.
 — *d'apprêt*, voir encollage.
Bleus en général, 59.
Bleu de Prusse, 40.
 — *minéral*, 42.
 — *de cobalt*, 45.
 — *liquide*, 41.
 — *de Berlin*,
 — *de Paris*,
 — *d'Anvers*, voir bleu minéral.
 — *de montagne*, voir cendre bleue.
 — *d'émail*,
 — *de safre*,
 — *de Saxe*,
 — *Thénard*, voir bleu de cobalt.
Bois (imitation des), 274.
Boîte à résine, 551.
Boutiques (préceptes généraux de la décoration des), 320.
Brique (imitation de la), 296.
Broiement des couleurs, 90.
Broierie, 89.
Bronze, 87.
 — (imitation du), 282.
Brosses, 143; de leur nettoyage, 112.
 — (direction des coups de), 158.
Broyeur (outils du) de couleurs, 90.
Broquette, espèce de clou à l'usage des colleurs, 404.
Bruns en général, 59.
Brun Van-Dyck, voir rouge Van-Dyck.
Brun rouge, voir rouge brun d'Angleterre.

Voir bleu de Prusse.

Voir azur.

Brun de bleu de Prusse, 61.
Brunissoir, outil de doreur, 374.

C

Calamine, 19.
Camions, 109.
Carbonate (sous) de chaux, voir blanc d'Espagne.
Carbonate de zinc, 9 et 18.
Carbonate de plomb (sous), voir blanc de céruse.
Carbonate de cuivre, voir vert de montagne.
Carmins de cochenille et de garance, 38.
Carreaux (du nettoieinent et du grattage des), 244.
 — (de l'application de la couleur sur les), 247.
 — (doses des substances nécessaires pour la mise en couleur des), 250.
 — (de l'application de l'encaustique sur les), 251.
 — (du frottage des), 252.
Carthame, voir safranum.
Cendre bleue, 43.
Cendre verte, 56.
Céruse, voir blanc de céruse.
Céruse calcinée, 27.
Chambranles de cheminée, manière de les peindre, 242.
Chaux, 12.
Chipolin, nom donné autrefois à la détrempe vernie.
Chromate de plomb, voir jaune de chrome.
Cinabre, voir vermillon.
Cire (peinture à la), 254.

Cloches, petites boursoufflures à la surface des peintures; manière d'empêcher qu'elles ne se produisent, 178.
Cobalt, voir bleu de cobalt.
Cochenille (laque de), voir laque carminée.
Colcothar, voir rouge brun d'Angleterre .
Colique dite des peintres, 102.
Collage du papier gris, 408.
 — *du papier bleu pâte*, 409.
 — *des papiers peints*, 413.
Colle de peaux, 79.
 — *de brochette*, } Voir colle de peaux.
 — *au baquet*, }
 — *forte*, voir colle de peaux double.
 — *de peaux double*, 80.
 — *de parchemin*, 80.
 — *à doreur*, voir colle de parchemin.
 — *de Flandre*, 80.
 — *de pâte*, 402.
Colle (peinture à la), voir détrempe.
Contre-cœurs de cheminées, manière de les peindre, 243.
Copal (vernis au), voir vernis gras.
Couche, couleur ou liquide appliqué à la surface d'un corps.
Couche d'apprêt, voir encollage.
 — *d'impression*, 168.
 — *croisée*, ce que c'est, 158.
Couleurs (des) en général, 5.
 — *blanches*, 7.
 — *jaunes*, 22.
 — *rouges*, 23.
 — *bleues*, 39.

- Couleurs noires*, 46.
 — *orangées*, 50.
 — *vertes*, 55.
 — *violettes*, 58.
 — *brunes*, 59.
 — (*Classification des*) selon leurs qualités, 61.
 — (*des*) considérées sous le rapport de leur facilité à être broyées, 62.
 — (*de l'opacité des*), 64.
 — (*de la fixité ou inaltérabilité des*), 65.
 — (*de la fixité des*), 67.
 — (*de l'innocuité et du danger des*), 70.
 — (*de l'intensité des*), 71.
 — (*du mélange des*) pour la formation des teintes, 151.
 — (*vieilles*), de leur emploi, 177.
Couperose blanche, 82.
Coussin, ustensile de doreur, 575.
Couteau à ramasser, 94.
Couteau de broyeur, voir couteau à ramasser.
 — *à reboucher*, 125.
 — *à palette*, 259.
 — *à couper l'or*, 575.
 — *de doreur*, voir couteau à couper l'or.
 — *à mastiquer*, 549.
 — *de vitrier*, voir couteau à mastiquer.
Coutil (imitation du), 295.
Craie, 10 et 18.
Crochet, 147.
Cuivre azuré, voir cendre bleue.
Cuivre jaune ou or d'Allemagne, 569.

Curcuma longa, voir terra-merita.

D

- Décors* (des peintures de), 255.
Décorateur (peintre), 506.
Décoration (préceptes généraux de la), 506.
Décoration des appartemens, 508.
 — des maisons, 509.
 — des hôtels, 515.
 — des palais, 517.
 — des boutiques, 520.
 — des salles de spectacle, 326.
 — des édifices publics, 329.
Démastiquoir, outil de vitrier, 548.
Dépoli (verre), 340.
Détrempe (peinture en), 140.
 — (préceptes généraux pour l'exécution de la peinture en), 155.
Détrempe (préceptes particuliers pour l'exécution de la peinture en) selon les sujets sur lesquels on doit l'appliquer, 161.
 — (peinture en) des plafonds, 161.
 — (peinture en) des murs, 165.
 — (peinture en) des boiseries, 164.
 — (*de la*) vernie, 164.
Deutoxide de plomb, voir minium.
Deuto-iodure de mercure, 59.
Deuto-sulfure de mercure, voir vermillon.
Diamant, outil de vitrier, 544.
Dorer, ce que c'est, 574; comment se fait, 578 et 588.
Doreur sur bois, 575.
 — sur métaux, 575.
 — sur cuir, 575.
 — (des outils du), 572.
Dorure (de la), 565.

Dorure (des substances employées pour la), 568.

— (des procédés d'exécution de la), 574.

— (de la) à l'huile, 576

— (de la) à l'huile vernie-polie, 579.

— (de la) en détrempe, 582.

— (de la) mixte, 592.

— (de la) en ors de différentes couleurs, 592.

— (de la) à l'or d'Allemagne, 592.

— (nettoisement des anciennes), 595.

Doses des couleurs en détrempe nécessaires pour couvrir une certaine surface, 155.

Doses des couleurs à l'huile nécessaires pour couvrir une surface donnée, 174.

Doses des substances nécessaires pour la mise en couleur des carreaux et des parquets, 250.

E

Eau de potasse, 84.

Eau seconde, nom impropre donné à l'eau de potasse.

Ebarber, comment se fait, 414.

Echauder, c'est donner une couche de lait de chaux.

Echelles, 142.

Egrainage, 117.

Encadrement des estampes, 565.

Encaustique, 87.

— (peinture à l') ou peinture à la cire, 254.

Encaustiquer (manière d') les carreaux et les parquets, 251.

Encollage, 154.

Encollage à la colle figée, 165.

Entonnoir à trochisque, 94.

Eponges, 121.

Epoussetage, 116.

Esprit de vin ou alcool, liquide très-volatile extrait par la distillation de toutes les boissons vineuses.

Esprit de vin (vernis à l'), 77.

Essence de térébenthine, 75.

Estampes, manière de les encadrer, 565.

Etamoir, outil de vitrier, 552.

F

Faïencer, se dit des peintures à l'huile qui se fendillent et se gercent, 171.

Fariner, se dit des peintures altérées qui s'en vont en poussière, 158 et 180.

Fer à souder, outil de vitrier, 551.

Fers à réparer, 118 et 572.

Fer, manière de le peindre, 257.

Ferrures, manière de les peindre, 257.

Figure (peinture de la), 505.

Filets, 292.

Fil à plomb, 285.

Fleurs, fruits, oiseaux, etc. (peintures des), 504.

Fonds, on se sert souvent de ce mot pour exprimer la surface des murs et des boiseries lorsqu'elle a été convenablement apprêtée par les ouvrages préparatoires et les couches d'encollage ou d'impression.

Fonds sablés, 595.

Fresque (peinture à la), 255.

Frottage des carreaux et des parquets, 252.

G

Garance (laque de), 58.

Généieux, 110.

Gerçures, effet des peintures qui fâient, 171.

Glacis, 175.

Gomme-gutte, 51.

Gomme laque (vernis à la), 571.

Goudron, son emploi comme hydrofuge, 198.

Graine d'Avignon, 51.

Granites (imitation des), 261.

Grattage, 119.

Grattoir, 117.

Gros-blanc, voir blanc d'Espagne.

Gros-guyot (vernis), 79.

Grugeoir, outil de vitrier, 546.

H

Hampe, manche d'un pinceau.

Huile de lin, 75.

Huile d'œillette, 74.

Huile blanche, } Voir huile

Huile de pavot, } d'œillette.

Huile de noix, 74.

Huile de chenevis, 75.

Huile de noisette, 75.

Huile essentielle de térébenthine, 75.

Huile (de la peinture à l'), 167.

— (préceptes généraux pour l'exécution de la peinture à l'), 168.

Huile (préceptes particuliers à la peinture à l') selon les sujets sur

lesquels on doit l'appliquer, 175.

— (peinture à l') des murs et des boiseries à l'extérieur des bâtimens, 175.

— (peinture à l') des murs et des boiseries à l'intérieur des bâtimens, 181.

— (peinture à l') sur toile, 185.

— (peinture à l') vernie-polie, 219.

Huile grasse, nom impropre donné à l'huile siccativ.

Huile siccativ, 81.

Hydrofuges, 192.

I

Impression (peinture d'), 1.

Indigo, 42.

Iodure de plomb, 55.

J

Jaunes en général, 22.

Jaune de chrome, 24.

— *de Naples*, 6.

— *minéral*, 28.

— *d'antimoine*, 30.

— *indien*, 52.

— *de Mars*, voir oxide jaune de fer.

L

Lait (de la peinture au), 225.

Lait de chaux, 148.

Laque jaune, 28.

Laques rouges, 56.

Lazulite ou *lapis lazulite* (imitation de la), 275.

Lessivage, 121.

Lettres (de la peinture des), 286.

Liens en plomb, 345.
Limes, 118.
Lingotière, outil de vitrier, 350.
Litharge, 81.
Loupes de bois improprement nom-
 mées *racines*, 276.
Lucidoniques (couleurs), 218.

M

Malachite (imitation de la), 275.
Marbres (nettoiemment des), 242.
 — (imitation des), 259.
 — (manière de dorer les), 379.
Marmites en tôle, en zinc, 108; de
 leur nettoiemment, 113.
 — en fonte, 147.
Maroufler les toiles à papier, com-
 ment se fait, 411.
Marteau de vitrier et de colleur,
 347.
Massicot, 27.
Mastic à la colle, 82.
 — à l'huile, 85.
 — de vitrier, 342.
 — dur ou ciment, 84.
 — de *Dihl*, voir mastic dur.
Mélanges des couleurs pour la for-
 mation des teintes, 151.
Menus ouvrages, 257.
Mine de plomb, 87.
Mine orange, 52.
Minium, 50; manière de l'em-
 ployer, 258.
Mixtion, 371; manière de l'em-
 ployer, 378 et 380.
Molette, 95.
Mordans, 371.
Mortier, 91.
Moulins à broyer les couleurs, 105.

N

Nettoiemment des marmites, 115.
 — des *brosses*, 112.
 — des *pierres des anciens monu-*
mens, 150.
Nettoyage des vitres et des glaces,
 365.
Niveau, 285.
Noirs en général, 46.
 — de *charbon*, 47.
 — de *fumée*, 48.
 — de *ivoire*, 48.
 — de *os*, 48.
 — de *liège*, 49.
 — de *pêche*, 49.
 — de *Allemagne*, 49.
 — de *vigne*, 49.
 — de *composition*, 50.
 — de *bleu de Prusse*, 50.

O

Ocres en général, 25.
Ocre jaune, 25.
 — de *ru*, 24.
 — *rouge*, 34.
Odeur des peintures à l'huile,
 moyens de la faire évaporer, 202.
Or, 368.
Or couleur, espèce de mordant
 dont on se servait autrefois et
 qu'on a remplacé par la mixtion.
Or (moyens de retirer l') appliqué
 sur bois et sur plâtre, 394.
Or d'Allemagne ou cuivre jaune,
 369.
Orangés en général, 50.
Ornement (peinture d'), 301.
Ornemens en pâte des cadres dorés,
 391.

- Orpiment*, voir orpin.
Orpin, 29.
Orpin orangé, 53.
Orpin rouge, voir orpin orangé.
Outils du broyeur, 90.
Outils du peintre, voir chacun à leur nom particulier.
Outils du vitrier, 544.
 — *du doreur*, 372.
 — *du colleur de papiers de tenture*, 404.
Outremer, 45.
Ouvrages préparatoires, 116.
 — *préparatoires de la tenture de papiers*, 406.
 — (*menus*), 257.
Oxide, substance résultant de la combinaison d'un corps simple avec l'oxygène, et dans laquelle celui-ci n'entre pas en assez grande quantité pour en former un acide.
Oxide jaune de fer, 52.
 — *rouge de fer*, 59.
 — *sublimé de zinc*, 9.
 — *naturel de zinc*, 19.
 — *violet de fer*, 58.

P

- Palette*, 258.
Palette à dorer, espèce de pinceau servant à poser l'or, 575.
Panneaux de plomb (vitrerie en), 361.
Papier de verre, 86.
Papiers peints ou papiers de tenture, 597.
 — (des qualités et du choix des différentes espèces de), 598.

- Papiers* (des règles de goût et d'usage que l'on doit suivre dans le choix des), 412.
 — (collage des), 415.
Papier bis sur carré, 599.
Papier bulle, 599.
Papier blanc, 599.
Papier couronne bleu pâte, 409.
Parquets (*nettoisement et grattage des*), 244.
 — (de l'application de la couleur sur les), 247.
 — (doses des substances nécessaires pour la mise en couleur des), 251.
 — (frottage des), 252.
Peau de chien, 570.
Peinture en bâtimens (*de la*) ou peinture d'impression, 1.
Peinture en détrempe, 140.
Peinture à la chaux, 148.
 — *à l'huile*, 167.
 — *à l'huile vernie-polie*, 219.
 — *au vernis*, 214.
 — *au lait*, 225.
 — *au sérum du sang*, 229.
 — *à la pomme de terre*, 251.
 — *à la fresque*, 253.
 — *à la cire*, 254.
 — *à l'encaustique*, voir peinture à la cire.
Peintures de décors en général, 255.
Petits fers, 118 et 572.
Pierre à broyer ou *porphyre*, 92.
Pierre ponce, 86.
Pierre sanguine ou *pierre à brunir*, 574.
Pince de vitrier, 544.
Pinceaux, 257.

Pinceaux à ramender, 374.
Pincelier, 257.
Piquoir ou porte-aiguille, 299.
Plafonds (manière de les peindre en détrempe), 161.
Plinthes, manière de les peindre, 242.
Plomb pour la vitrerie, 345.
Poêle à brûler, 120.
Pointes à vitrer, 342.
Polissoir, voir brunissoir.
Pomme de terre (peinture à la), 251.
Ponçage, 126.
Ponce, 299.
Poncis, 300.
Porphyre ou pierre à broyer, 92 ; de son nettoisement, 101.
Porphyres (imitation des), 260.
Potasse (eau de), 84.
Pourpre de Cassius, 58.
Précipité pourpre de Cassius, 58.
Prêle, 370.
Punaises, manière de les détruire, 407.
Putois, gros pinceau servant au doreur, 373.

Q

Queue de morue, espèce de brosse, 145.

R

Raccordemens, 255.
Rafraîchir les peintures, c'est les lessiver.
Réalgar, voir orpin orangé.
Réalgar jaune, voir orpin.
Rebouchage au mastic à la colle, 124.

— au mastic à l'huile, 126.
 — au mastic dur ou ciment, 127.
Réchampissages (des), 187.
Refendre les moulures et les sculptures, c'est les réparer.
Règle de vitrier, 347.
Résine, 345.
Revivre (faire) les couleurs, c'est les lessiver.
Rouges en général, 55.
Rouge de Prusse, 34.
 — *Van-Dyck*, 36.
 — *de Mars*, voir oxide rouge de fer.
 — *brun d'Angleterre*, 35.
 — *d'Angleterre*, voir rouge brun.
Rouet, voir tire-plomb.
Rouleau à écraser, 91.

S

Safran des Indes, voir terra-merrita.
Safran bâtard, voir safranum.
Safranum, 31.
Seaux d'éclisses et de zinc, 108.
Sel de Saturne ou acétate de plomb, 82.
Semence ou broquette, 404.
Serpentines (imitation des), 273.
Siccatifs, 81 ; manière de les employer, 175.
Soudure de vitrier, 343.
Stil-de-grain, 25.
Stil-de-grain brun, 61.
Sujet, ce qui est ou ce qui doit être peint.
Sulfate de baryte, 9 et 18.
Sulfate de plomb, 9 et 19.

T

- Taches* produites à la surface des peintures par l'effet de l'humidité, 199.
 — produites sur les étoffes par la peinture à l'huile, moyen de les enlever, 201.
Tailloir à couper le plomb, 351.
Tamis, 91.
Taper, c'est peindre à petits coups en tenant la brosse perpendiculairement au sujet.
Teintes (du mélange des couleurs pour la formation des), 131.
Teinte (couche de), 156.
Teinte dure, voir massicot.
Teinte ressuyée, 164.
Teinte morte, ce que c'est, 163.
Tenture (de la) de papiers, 397.
Terra-merita, 30.
Terres naturelles de Sienne et d'Italie, 28.
Terres calcinées de Sienne et d'Italie, 35.
Terre verte commune et terre verte de Vérone, 56.
Terre d'ombre, 59.
Terre de Cassel, 60.
Terre de Cologne, 60.
Tinette, 107.
Tire-plomb, 350.
Toile (peinture sur), 185.
Toiles à tableaux, manière de les préparer, 185.
Toiles à papier, 403; manière de les poser, 410.
Tournesol, 42.
Tripoli, 86.

Trochisques (manière de mettre les couleurs en), 99.

Turbith minéral, 31.

V

- Vases* ou ustensiles pour contenir et employer les couleurs et les liquides, tels que tinettes, marmites, seaux, camions, génieux, bouteilles et bidons, 106 à 111.
Veinette, 257.
Verdet distillé, voir vert-de-gris cristallisé.
Vergeter, 157.
Vermeil, 372.
Vermillon, 51.
Vernis en général, 76.
Vernis à l'esprit de vin, 77.
 — à bois, 77.
 — gras, 78.
 — à l'essence, 78.
 — à la gomme laque, 371.
 — de Hollande, 79.
 — gros-guyot, 79.
Vernissure (des procédés de la), 204.
Vernis (préceptes généraux pour l'application des), 205.
 — (préceptes particuliers pour l'application des) selon les sujets sur lesquels on doit les appliquer, 207.
Vernis (peinture au), 214.
Verre de cobalt, voir azur.
Verre à vitre, 337.
Verre d'Alsace, 337.
 — de Bohême, 338.
 — à glace, 338.
 — dépoli, 340.

- | | | |
|---|---|--|
| <i>Verre (vitrerie en) dépoli</i> , 355. | } | Couleurs vertes
rarement em-
ployées dans
la peinture en
bâtimens. |
| — (<i>imitation du</i>) dépoli, 365. | | |
| — <i>cannelé</i> , 341. | } | Voir vert de
mitis. |
| — <i>de couleur</i> , 341. | | |
| <i>Verts en général</i> , 53. | | |
| <i>Vert-de-gris</i> , 54. | | |
| <i>Vert-de-gris cristallisé</i> , 55. | | |
| <i>Vert de montagne</i> , 56. | | |
| — <i>de mitis</i> , 57. | | |
| — <i>de Schéele</i> , 57. | | |
| — <i>de vessie</i> , 58. | | |
| — <i>de Hongrie</i> , voir vert de mon-
tagne. | | |
| — <i>minéral</i> , | } | Couleurs vertes
rarement em-
ployées dans
la peinture en
bâtimens. |
| — <i>de Schweinfurt</i> , | | |
| — <i>anglais</i> , | | |
| — <i>de Brunswick</i> , | | |
| <i>Vert de cobalt</i> , | | |
| — <i>de chrome</i> , | | |
| — <i>d'iris</i> , | | |
| — <i>de Vienne</i> , | | |
| — <i>fixe</i> , | | |
| <i>Violet</i> s en général, 58. | | |
| <i>Vitrerie (de la)</i> , 354. | | |
| — (des procédés d'exécution des
différens ouvrages de), 352. | | |
| — <i>ordinaire des croisées et des
châssis</i> , 355. | | |
| — <i>des châssis de combles et des
serres</i> , 356. | | |
| — <i>en panneaux de plomb</i> , 361. | | |
| — <i>des cadres</i> , 363. | | |
| <i>Vitres (nettoyage des) et des gla-
ces</i> , 365. | | |

