

Fiche Technique

Polissage à l'huile

mars 2023

QU'EST-CE QUE LE POLISSAGE A L'HUILE

La technique du polissage à l'huile consiste à lisser une partie d'un objet réalisé en argile, sur laquelle seront appliquées plusieurs couches d'engobes colorés, polies ensuite après séchage avec de l'huile



L'objet sera façonné en utilisant l'une ou l'autre des techniques de réalisation de pièce en céramiques (plusieurs exemples seront donnés page suivante)

Les objets seront cuits dans un four électrique à **900°C** afin de conserver la brillance de la partie polie. Plus on dépasse cette température, plus on perdra l'effet brillant, même si la terre employée est un grès qui peut être cuit à 1280°C. A cette basse température de cuisson les pièces ne seront pas étanche.

Le polissage n'est donc utilisé que sur des objets décoratifs.



Les engobes pourront être confectionnés à partir d'une terre finement broyée et de colorants (oxydes ou colorants céramique du commerce).

Le rouge ci-contre est obtenu en mélangeant de la terre de Noron, avec de l'oxyde de fer rouge

Pot laissant apparaître une partie de terre brute avec de forts reliefs, et une partie lisse polie à l'huile (en rouge)

STAGE TERRES EN FEUX

*Animé par Françoise Nicolas
(présidente du club)*



Polissage effectué sur engobe jaune et bleu

Technique

Façonnage

Exemple en utilisant un moule demi-sphère en plâtre.

1 - Réaliser une plaque d'un centimètre d'épaisseur en étalant la terre avec un rouleau.

2 - Y découper une plaque circulaire et la placer au fond du moule en laissant quelques centimètres de libre en périphérie



3 - Enrouler une bande de plaque sur le pourtour du moule, et la coller au fond circulaire. Cette plaque peut être texturée avant mise en place.



4 - Superposer une deuxième plaque à l'intérieur de la première pour agrandir la pièce vers le haut. Cette plaque pourra être texturée de manière différente.



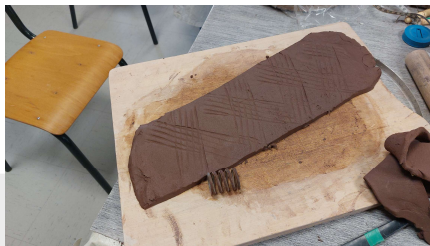
5 - Travailler l'ouverture pour la rendre dissymétrique, et retravailler la tranche pour la structurer également.

Deuxième exemple en utilisant un tube PVC.

1 - Réaliser une plaque d'un centimètre d'épaisseur, et en extraire une empreinte circulaire pour le fond en s'aidant du tube PVC.



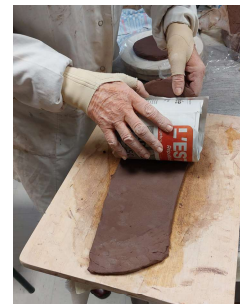
2 - découper dans la plaque une bande de longueur de la circonférence du tube, et y imprimer des textures



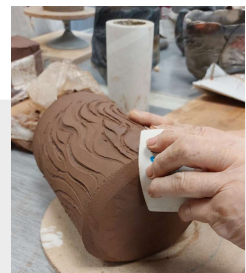
3 - Retourner la bande, et enrober le tube PVC de papier journal



4 - Enrouler la bande autour du tube, motif à l'extérieur.



5 - Positionner la bande de terre enroulée sur le fond circulaire et faire adhérer les 2 pièces en lissant la jointure



Technique

Pose d'engobe

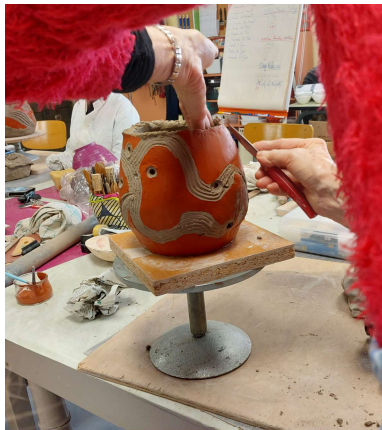
1 – bien mélanger l'engobe avant son utilisation



2 – Appliquer l'engobe à l'aide d'un pinceau sur les zones lissées préalablement.



3 – Une fois sec au toucher, utiliser un couteau pour lisser la couche d'engobe et la faire pénétrer dans la terre



4 – remettre une deuxième couche d'engobe sur la première



5 – lisser à nouveau la couche d'engobe à l'aide d'un couteau, et rajouter des couches supplémentaires s'il y a des manques d'engobe après lissage



Il vaut mieux appliquer plusieurs couches fines d'engobe qu'une couche épaisse, et bien les faire pénétrer au couteau en veillant à ne pas blesser la surface.

Cela évitera l'écaillage de l'engobe à la cuisson.

6 – laisser sécher les pièces pendant une quinzaine de jours avant de passer à la prochaine étape :

Le polissage à l'huile

Matériel nécessaire



- Huile de tournesol
- Pinceau pour application de l'huile
- Agates de différentes formes, collées sur un manche bois

Technique

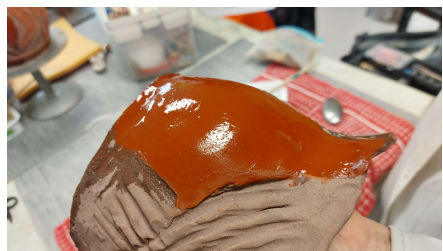
Polissage à l'huile et enfumage

Application

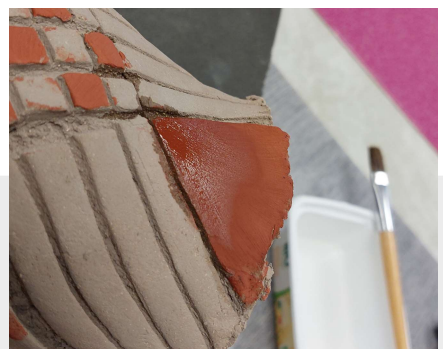
Appliquer l'huile au pinceau, et attendre qu'elle pénètre dans la terre



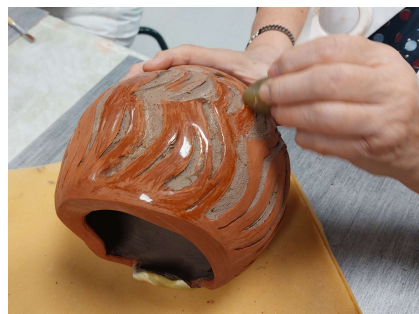
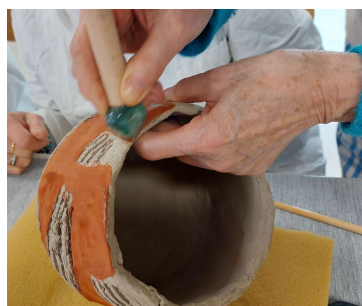
Procéder par petite surface pour ne pas laisser l'huile non polie sécher trop longtemps.



Ne mettre qu'une couche d'huile, et attendre que la couche devienne terne. L'huile aura alors bien pénétrée la couche d'engobe.



Frotter la couche d'huile séchée avec une agate, en effectuant des petits mouvements circulaires et en appuyant jusqu'à ce que l'engobe devienne brillante



Une fois terminées, les pièces devront être cuites au four électrique à **900°C maximum**.

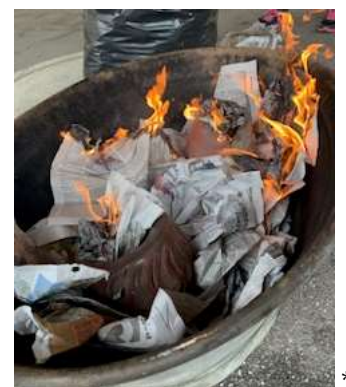
Au-delà de cette température, la brillance disparaîtra.

Enfumage

La dernière phase du travail consiste à enfumer les pièces.

On utilisera une bassine en fer suffisamment grande pour qu'il reste un espace tout autour de la pièce pour y placer du papier journal froissé. Ne pas trop tasser le papier pour permettre à l'air de bien circuler.

Mettre le feu au papier.



Rajouter du papier au fur et à mesure, pour obtenir le niveau d'enfumage souhaité



Laver les pièces à l'eau. Le travail est maintenant terminé

