

Université Mohamed Khider Biskra
Faculté des sciences et de la technologie

Département d'architecture

MATIERE :


DESSIN ET ART GRAPHIQUE 2

Enseignante: Badache Halima

1^{er} année Licence Architecture

COURS:

**TECHNIQUES
DU
MODELAGE ET
SCULPTURE**



Il est possible d'obtenir une pièce de différentes façons et techniques . On peut modeler directement la masse d'argile, façonner avec un bâton et d'autres outils, utiliser un moule, utiliser la technique de plaques ou du colombin....etc

Alors Il existe plusieurs méthodes et techniques principales de modelage :



Le modelage dans la masse (modelage par soustraction)

- C'est une technique **destructive** qui consiste à retirer des morceaux d'un pain de terre pour approcher la forme. C'est une méthode qui s'apparente donc plus à la sculpture qu'au modelage.
- Elle est adaptée à tous les types de réalisations : bas-relief, haut-relief, figurine et statuaire. Mais, dans ce dernier cas, la technique se limite aux éléments de dimensions relativement faibles et sans zones fragiles car il n'y a pas d'armature pour soutenir la terre.



Le modelage à la boulette (modelage par addition)

- C'est une technique **constructive** et c'est celle la plus couramment utilisée en modelage. Elle consiste à monter des petites masses de terre (boulettes) en les agglomérant les unes aux autres.
- Elle est adaptée à tous les types de réalisations : bas-relief, haut-relief, figurine et statuaire. Le montage se fait "pleine masse" ou autour d'une armature.



Le modelage par plaques

Cette technique est utilisée pour la réalisation de modelages de formes simples, cubique ou cylindrique, ou encore de sculptures de grandes dimensions. Dans ce cas, des plaques d'épaisseurs calibrées et/ou variables sont appliquées sur une armature grillagée, elle-même supportée par une charpente soudée.

Cette méthode permet d'obtenir un modelage résistant et économique en terre, mais elle sous-entend la réalisation d'une armature relativement précise et très rigide



Assemblage des boudins



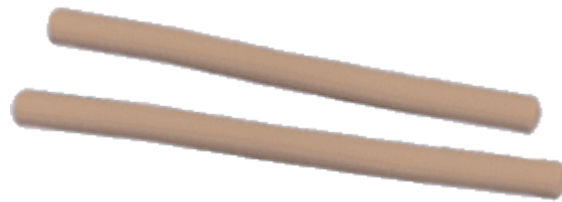
Abaissement au rouleau



Découpage des plaques

Le modelage par colombins

- Le modelage par colombins ou colombine consiste à empiler des parois faite de boudins d'argile. Le diamètre des colombins est à estimer en fonction du volume de la sculpture, mais cette méthode permet de monter de formes relativement importantes, légères et exemptes d'armature.



Etapes du colombin



1



2



3



4



5



6

Technique du pot pincé



Technique d'Évidage



Technique de moulage

- La technique du moulage consiste à fabriquer un moule qui prendra l'empreinte d'une œuvre modelée ou d'un modèle vivant et à couler dans ce moule une ou plusieurs épreuves en plâtre ou en cire.
- Grâce au moulage, le sculpteur peut tirer une ou plusieurs répliques exactes à partir d'un modelage réalisé dans un matériau fragile comme l'argile.



Technique de moulage



La barbotine

- Barbotine: Argile qui a été mélangée avec de l'eau pour donner un liquide crémeux. Elle sert de «colle» pour assembler, joindre, les éléments d'une pièce (anses, plaques, etc.).
- La barbotine sert de colle. Cette pâte, faite uniquement d'argile, assure une jointure parfaite lors de l'assemblage de deux pièces de terre indépendantes. Elle peut également être utilisée pour boucher des trous ou bien colmater les fissures qui pourraient apparaître lors du séchage de la terre



Le séchage de l'argile:

- L'argile grasse, appelée aussi terre crue, sèche naturellement à l'ombre ou au soleil en gardant la forme qui lui a été donnée et prend une coloration mate, jaune ou grise. Mais l'œuvre une fois sèche risque d'importantes altérations (fissures, éclatement), elle est donc très fragile.
- La terre, une fois cuite, ne craindra plus l'humidité et sera plus résistante à l'altération du temps.

Le séchage doit se faire de manière uniforme, partout en même temps, progressivement, lentement. Il se fera mieux dans une pièce fraîche. Il faut éviter les courants d'air.

Pendant le séchage l'argile se rétrécit, car elle perd son eau. L'humidité descend. Les parties proéminentes et les bords sèchent plus vite.

Pour éviter les tensions qui peuvent provoquer des fissures, on fait sécher les pièces à l'envers, tête-bêche. Ainsi on retarde le séchage trop rapide des bords.

Il est préférable de couvrir les pièces d'un plastique juste posé dessus.

Le séchage des grandes plaques est délicat : elles sèchent mieux sur des lattes de bois suffisamment rapprochées pour éviter les affaissements, qui permettent à l'air de circuler dessous. Les tourner régulièrement. Les pièces doivent être bien sèches avant d'être cuites. Le temps de séchage dépend de la température du local, de la taille de la pièce, en moyenne 1 à 2 semaines.