

## 2- Poser et cuire un engobe de sigillée

### Alain Valtat

24 avenue Pasteur, 89000 Auxerre

[alain.valtat@wanadoo.fr](mailto:alain.valtat@wanadoo.fr)

<http://perso.wanadoo.fr/shufu>

Pour accompagner la parution, début décembre, de "*Terres cuites à revêtements argileux*", ouvrage consacré à la **sigillée** et autres enduits anciens, [CeramNews](#) propose une présentation de l'ouvrage en trois "épisodes" :

- Novembre 2010 : *Produire un engobe de "sigillée"*

- **Décembre 2010** : *Poser et cuire engobe de "sigillée" en oxydation*

- Janvier 2011 : *Les étonnantes propriétés de la "sigillée"*

### Un bon engobage

#### L'engobe :

Choisir un engobe capable de bien adhérer à la pâte : Lucy, Beaulon, Jaulges, FT019, Langeais...

#### Le tesson :

Une faïence blanche tenant à 1050° (FT019, FAM55, ...)

#### Le protocole :

- 1- Faire sécher le tesson après lissage et finitions.
- 2- Eliminer la poussière éventuelle à la soufflette.
- 3- Essuyer avec un tissu fin pour éliminer les rayures fines.
- 4- Enlever la poussière une deuxième fois.
- 5- Engober au pistolet :



a - Les réglages préalables :

\* Débit d'engobe :

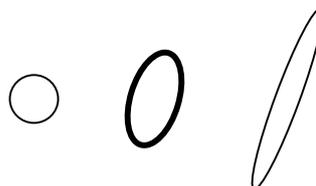


- Fermer totalement le débit à l'aide de ma molette du pointeau.
- Faire une marque ↓
- Augmenter le débit en tournant la flèche de 1/4 à 3/4 de tour selon le débit désiré.

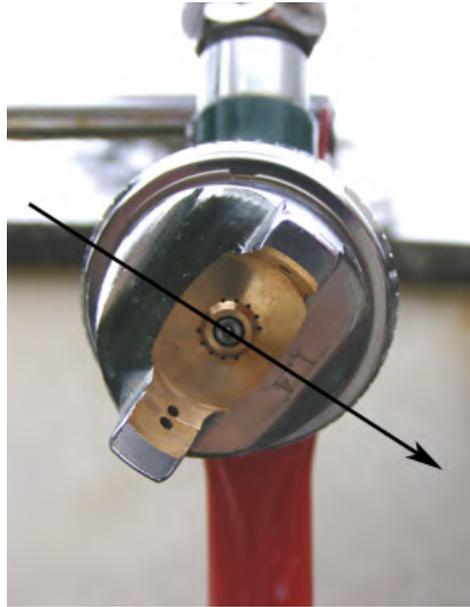
\* Forme du jet :



Choisir, avec la molette latérale ci-dessus, un jet ovale, pas trop allongé.



\* Orientation du jet :



Après avoir desserré l'écrou du pistolet, incliner légèrement l'extrémité, puis resserrer. La flèche indique l'axe de l'ellipse du jet. En principe, on l'incline de 20 à 45° par rapport à la verticale

\* Réglage du débit d'air :



Avec la molette ci-dessus ou celle du compresseur, régler la pression de telle manière que le nuage d'engobe ne contienne pas de grosses gouttes. On doit obtenir une surface plate, lisse, sans pointillés.

\* Remarque : rincer le pistolet sous pression en démontant le pointeau après chaque usage.

b - Engobage :

Poser la pièce sur un support lui-même posé sur une tournette. Engober l'extérieur en veillant à ne pas faire de coulures. Retourner la pièce ressuyée et engober l'intérieur. L'épaisseur est difficile à évaluer. Il existe cependant quelques indicateurs : la pièce doit être uniformément lisse, brillante, sans coulures et monocolore.

c- Enfournement :

Lorsque la pièce ressuyée, avec des gants de latex non talqués, la poser sur une petite plaque recouverte d'un engobe de protection. "Effacer" les marques éventuelles de doigts et frottant celles-ci avec un plastique très fin. Placer dans le four à l'endroit désiré sans toucher la pièce.

Si le fond est engobé, utiliser une pernette.

**Une cuisson oxydante classique (gaz ou électricité)**

1- Les pièces ayant été enfournées, sans contacts entre elles, on procède à un **séchage** prolongé dans le four. Allumer et maintenir la température à 70° environ pendant au moins six heures en assurant une ventilation importante. Si tout n'est pas bien sec, il y a des décollements et formation de cloques et de bulles.

2- Monter régulièrement à 1050°C en 9 heures environ (atmosphère oxydante)

3- Maintenir environ une heure à 1050 en oxydation.

4- Fermer la cheminée et laisser descendre la température de manière naturelle sans aucune précaution particulière.

5- Ne pas défourner avant 150°

**Une pièce réalisée avec cette méthode**



*Engobe de sigillée (Beaulon) sur faïence blanche  
cuisson oxydante à 1050°  
+ enfumage à 400°*

Les traces sont dues à la "mémoire" de la terre

## Sommaire de "Poser et cuire un engobe de sigillée" dans Terres cuites à revêtements argileux

<b>Les tessons et la pose des engobes. ....</b>	<b>81</b>
Les pâtes ou tessons. ....	81
Les caractéristiques souhaitables. ....	81
Quelques pâtes du commerce. ....	82
Préparer une pâte à partir d'une terre de carrière. ....	82
La "mémoire" de la terre. ....	84
La pose des engobes. ....	86
Les différentes méthodes. ....	86
Le trempage. ....	86
L'aspersion. ....	88
Au pistolet ou à l'aérographe. ....	89
Au pinceau. ....	90
À l'éponge. ....	91
Les principaux défauts de pose. ....	92
<b>Les cuissons, enfumages et finitions. ....</b>	<b>93</b>
Les cuissons. ....	93
Un premier protocole de cuisson. ....	93
Une autre cuisson simple : la métallescente. ....	95
Une troisième cuisson : au bois à 1000°C. ....	95
Un regard méthodique sur les possibles. ....	95
Différents types de cuissons. ....	96
La température, le chauffage et le refroidissement. ....	98
L'atmosphère, l'oxydation et la réduction. ....	99
Moyens pour la connaissance des événements d'une cuisson. ....	100
Quelques réflexions sur les difficultés liées à la cuisson. ....	104
Les enfumages. ....	106
Dispositifs et combustibles. ....	106
Températures. ....	108
Enfumage et réduction. ....	108
Les finitions. ....	108
Nettoyage. ....	108
Produits assurant la brillance et l'étanchéité. ....	108

**À suivre : Les étonnantes propriétés de la Sigillée**