

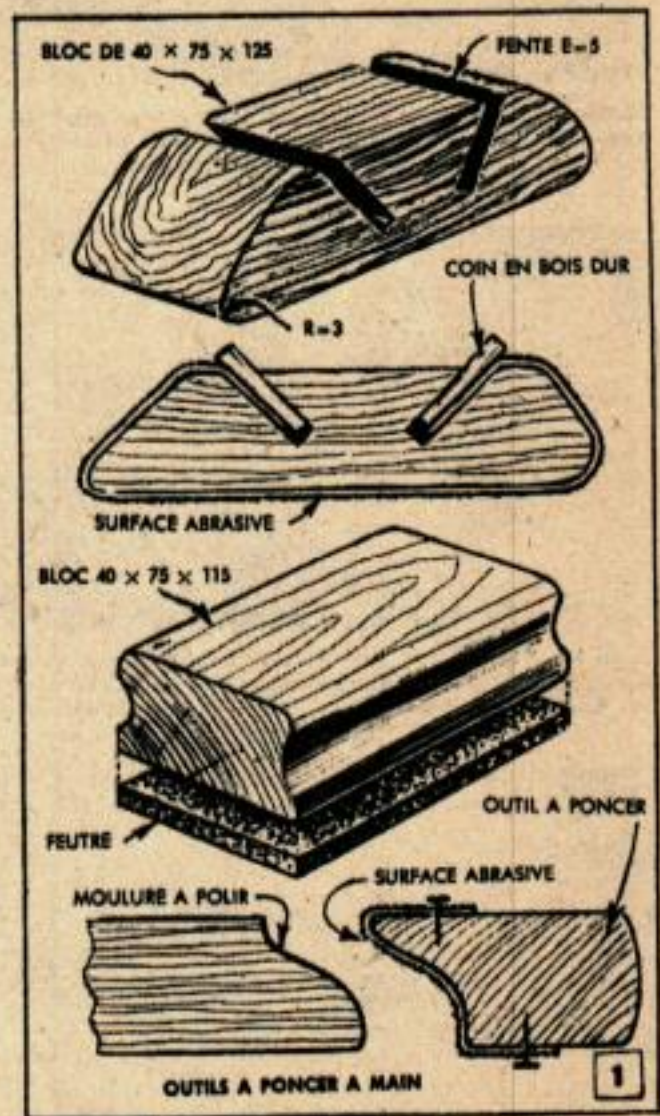
SUR LE CHOIX d'un Abrasif pour le Bois

PREMIÈRE PARTIE

Le ponçage des surfaces est l'une des opérations les plus importantes dans la finition des objets en bois que l'on peut être amené à construire. Il a pour but de supprimer les dernières traces d'outil et de rendre la surface du bois assez lisse pour que le vernis fasse voir nettement toute la beauté du fil du bois. En prenant le temps de faire un bon ponçage, en utilisant les abrasifs convenables et les bonnes méthodes, on est sûr de donner à des travaux d'amateur l'aspect des travaux de professionnel. Dans les ateliers d'amateurs, le ponçage se fait entièrement à la main, ce qui donne une importance spéciale au choix des produits et à la méthode employée. Pour poncer à la main sur du bois non vernis ni peint, on dispose de 4 grades de papier abrasif.

Il existe également un grade tout à fait grossier, mais qu'on n'utilise pas dans le ponçage à la main par suite de la difficulté d'en enlever les traces avec un plus fin.

Pour que ces abrasifs donnent des résultats réguliers et satisfaisants sur des surfaces planes, le papier doit être tenu au moyen d'un bloc à poncer en bois ou en métal que l'on doit avoir bien en main. Voir les 3 modèles de la fig. 1. Le bloc sans feutre sert à affranchir les surfaces des plus grosses irrégularités, côtes, etc., sur les grandes largeurs de bois. L'appui rigide donne une coupe rapide et un aplanissement efficace



Les blocs de ponçage tout en caoutchouc représentés ici sont surtout utiles pour le travail général à cause de la souplesse du support. Certains modèles utilisent les papiers abrasifs en rouleaux et sont très commodes pour le polissage des angles et des arêtes.





Un bloc de bois dur doublé de feutre constitue un outil très commode. Le feutre est collé sur le bois et a une épaisseur de 3 à 10 mm.



Ci-dessus, sauf sur les bois à pores très ouverts, le ponçage final est fait dans la direction du fil. Ci-dessous, on ponce à angle droit du fil afin d'aplanir les irrégularités.



de la partie poncée. Le 2^e type, que l'on voit également sur les figures 2 et 3, comporte une bande de feutre et il convient pour le ponçage grossier perpendiculairement au fil du bois (fig. 5) ainsi que pour un ponçage de finition suivant le fil (fig. 4). Tous les types de blocs à poncer de la figure 2 sont utilisables. Parmi eux, il y en a 4 qui sont faits pour utiliser des bandes de toile abrasive enroulées en bobines, ils sont très commodes pour le ponçage des angles, des arrondis et des moulures. Le bloc en caoutchouc convient très bien pour le ponçage des larges surfaces planes ou sur les surfaces à faible courbure. Par suite de sa souplesse, il suit facilement les courbes. Bien entendu, un bloc de bois ordinaire muni d'un feutre plus ou moins épais collé sur le bois (fig. 3) est très bon pour le ponçage des grandes surfaces, mais le papier de verre doit être tenu avec les doigts comme le montrent les figures 4 et 5. Les blocs achetés

tout faits dans le commerce comportent tous des moyens de fixation du papier.

Avant de commencer un ponçage, il faut acheter une collection des différents papiers, du plus gros au plus fin. Pour les travaux les plus courants, il faut une grosse toile d'émeri, un papier moyen, un fin et un très fin. Les figures 4 et 5 montrent un exemple de travail tout à fait courant, le ponçage de dessus d'une table. Généralement, ce dessus est constitué par plusieurs planches étroites collées les unes aux autres. Les bords collés forment de légères saillies qu'on aplanit avec un papier à gros grain passé perpendiculairement au fil du bois, ou tout au moins, obliquement (fig. 5). On enlève ainsi les saillies et les taches de colle. On poursuit le travail jusqu'à l'obtention d'une surface bien lisse et bien plane. On constate alors la présence de raies extrêmement fines laissées perpendiculairement au fil, par les grains du papier. On continue par un ponçage dans le sens du fil effectué avec un papier plus fin (fig. 4). Si le bois est à pores très larges, ce qui est le cas du chêne et du châtaignier, il faut passer le papier fin légèrement en biais par rapport au fil afin de ne pas agrandir les pores en arrondissant les bords des fissures constituées par les pores. Ceci ne doit pas être perdu de vue par l'opérateur au cours du ponçage à la main, si l'on suit la direction du fil, les grains d'abrasif entrent dans les pores et les élargissent. On obtient alors une surface moins lisse qu'on ne devrait et parfois même, on change l'aspect du fil du bois et de ses veines. Le 2^e ponçage est continué jusqu'à ce qu'on ait fait disparaître les traces du 1^{er}. On termine enfin par un papier très fin et dans le sens du fil (fig. 9). Le poli doit alors être tel que le bois réfléchisse la lumière en incidence rasante ou faible. On place l'œil au niveau de la surface poncée et on regarde une source de lumière éloignée. Les moindres irrégularités se voient aussitôt et il est facile de les marquer avec un crayon afin de pouvoir les poncer individuellement. On doit ainsi arriver à un poli parfait sur toute la surface. Avant le ponçage final, certains praticiens appliquant une couche extrêmement légère de gomme-laque ou de bouche-pores. On peut aussi mouiller un peu le bois avec une éponge afin de faire lever les bords des pores. Après séchage, le bois est poncé et recouvert de bouche-pores ou de gomme-laque pour recevoir le ponçage final. Dans le cas des bois à pores très ouverts et que l'on désire teindre et obturer, on peut mettre la teinture et le bouche-pores; laisser sécher et finir le ponçage. Dans ce cas, huiler le papier de verre avec quelques gouttes d'huile pour donner un glissement facile. Il faut faire bien attention de ne pas frotter au point de détruire le vernis et de mettre le bois à nu. Les couches suivantes de vernis sont appliquées, on les laisse sécher l'une après l'autre et on les ponce légèrement avant de passer à la suivante.

Les mêmes procédés s'appliquent dans la remise à neuf des vieilles pièces peintes ou vernies (fig. 7). On enlève le vieux revête-



Ces photos montrent, sous un fort grossissement, l'aspect des grains abrasifs les plus courants. Le silice ou sable est encore répandu, mais il cède de plus en plus la place au carbure de silicium ou carborundum et au corindon.

ment jusqu'au bois nu, on commence par un ponçage grossier qui enlève les taches et les irrégularités et on termine par un papier de verre fin de la même façon que pour les

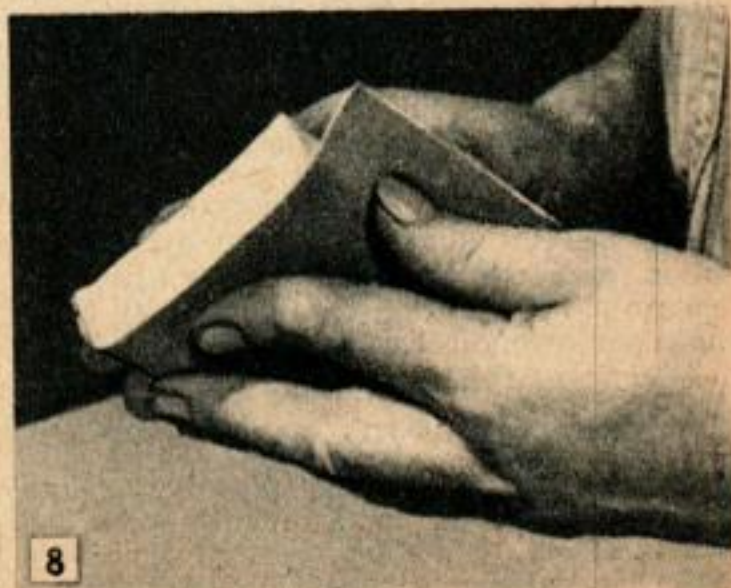
Ci-dessous, la remise à neuf des vieux bois se fait plutôt avec des abrasifs qu'avec l'aide d'un racloir.



travaux neufs. Sur certaines pièces, l'abrasif est avantageusement placé sur une bande de feutre épaisse (fig. 8, 10 et 11). On remarque sur la figure 11 que l'opérateur tient son feutre avec 4 doigts seulement de la main droite pour répartir la pression sur la surface courbe. La figure 12 montre une autre application des tampons souples de feutre sur une courbe de faible rayon. Pour les anciennes pièces, il est parfois nécessaire de poncer sur des moulures. On le fait très bien au moyen d'un bloc à poncer auquel on donne la forme de la contrepartie de la moulure (fig. 1). On fait ceci avec des gouges et des ciseaux, et le papier de verre s'applique exactement sur les détails de la moulure (fig. 12), ce qui permet de faire le ponçage comme s'il s'agissait du travail original.

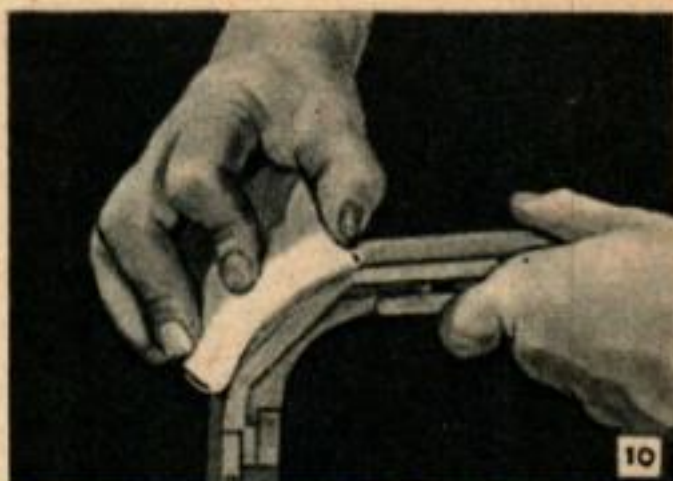
Tout le secret de la régularité des résultats dans le ponçage à la main réside dans l'adop-

Pour certains travaux, un tampon de feutre supporte seul le papier.





9
La passe de finition se fait avec un papier très fin que l'on déplace parallèlement au fil du bois. Bien maintenir une pression constante tout le long de la course du bloc abrasif.



10
Pour le ponçage des arrondis de faible rayon, utiliser un tampon de feutre épais dont la souplesse permet au papier de verre de suivre facilement la courbure.



11
Le papier appuyé sur un feutre mince convient pour l'intérieur des moulures. Noter la position des doigts destinée à assurer la pression bien uniforme nécessaire pour un résultat régulier.



12
Un bloc abrasif sur lequel on a fait une contre-moulure permet le décapage complet de la vieille peinture ou du vieux vernis.

tion d'une pression uniforme et d'une longueur constante de va-et-vient. Si l'on adopte, pour aller plus vite, une grande longueur de ponçage, on arrive à l'extrémité de la course à bout de bras, on n'a plus de force pour appuyer et les différences de pression donnent lieu à des différences dans le travail. Certains professionnels font du ponçage avec des va-et-vient courts et bien droits, la pression étant maintenue tant à l'aller qu'au retour; ils font d'ailleurs empiéter chaque coup sur le suivant. Cette méthode donne de très bons résultats sur une large surface plane telle qu'un dessus de table ou de buffet. Lorsqu'on arrive au voisinage d'une arête, ne pas la dépasser de plus d'un quart de la longueur de bloc de ponçage sinon, on risque de se laisser aller à appuyer encore alors que le bloc est déjà sorti et on finit par arrondir l'angle de l'arête. Que la

surface que l'on ponce soit large ou étroite, il faut progresser, en largeur, de la moitié de la largeur du bloc ou du tampon. Sur les vieux meubles pour lesquels on désire souvent rafraîchir le vernis, il faut commencer par poncer le vieux vernis avec un papier de verre ou d'émeri très fin dont le support est en papier imperméable, ce qui permet de le mouiller avec de l'eau ou de l'huile pour en rendre le glissement plus facile et pour empêcher les particules de vernis arrachées à la surface de venir boucher et encrasser le papier abrasif. Dans certains cas, on emploie d'ailleurs des papiers spéciaux dans lesquels les grains sont très espacés, ce qui évite l'encrassage et accélère le travail sur les pièces rugueuses ou déjà marquées par les rayures des papiers précédents. Un tel papier à grains espacés est utile pour les remises à neuf de surfaces déjà vernies.