



SPECIALISTES EN PINCEAUX D'ART DEPUIS 1840

Tout utilisateur se rend rapidement compte que la partie la plus importante d'un pinceau fin est le poil. Lorsqu'on regarde un poil de près, on observe le " corps " qui va de la " racine " à l'extrémité pointue appelée la " fleur ". C'est la fleur qui détermine la finesse d'un pinceau, elle doit donc rester intacte et ne jamais être coupée.

Avant de commencer la fabrication des pinceaux, tous les poils d'une " botte " doivent être à même niveau sur la fleur. On utilise alors des machines à vibrer : le poil est placé dans des cercles métalliques en-dessous desquels des plaques montent et descendent très rapidement avec une très faible amplitude. Pour aider certains poils à glisser, on les saupoudre d'un peu de plâtre.

Puis le poil est inséré dans un premier moule en laiton cylindrique à fond épais et plat que l'on tape doucement et rapidement sur une plaque de marbre pour " descendre le poil " sur la fleur. On peut utiliser ce moule pour faire tous les pinceaux à bout carré.

Pour fabriquer les pinceaux bombés ou pointus, on utilise un deuxième moule spécifique. Une fois le poil descendu, on met un lien en fil de lin. C'est en faisant rouler la " mèche " entre les doigts qu'on lui donne une forme plus pointue, notamment pour les brosses à filet. Dans ce cas, la dextérité de l'ouvrière est très importante et ne s'acquiert pas rapidement.

C'est avec un moule dont le fond est en diagonale qu'on fabrique les pinceaux ronds biseautés dit " pied de biche ". Puis on travaille la mèche comme celles des pinceaux pointus, sans jamais couper la fleur, d'où la difficulté d'obtenir un biseau bien régulier.

La finesse de la fleur varie selon la nature du poil. Et plus elle est fine, plus le poil est cher. Une autre caractéristique importante du poil est son " ressort ", c'est-à-dire sa capacité à revenir droit après l'avoir courbé. Un poil à fleur fine a généralement du ressort.

Mais encore faut-il assembler ces poils convenablement, et c'est le fruit d'une longue tradition brosière dont nous pouvons nous enorgueillir en France.



SPECIALISTS IN FINE ART BRUSHES SINCE 1840

Any brush user quickly realises that the most important part of a fine brush is the hair. Looking closely at a hair, one can observe the "root" and the pointed tip called the "flag". It is the flag that makes the fineness of a brush, so it must be kept intact and never cut.

Before beginning the manufacturing of brushes, every hair within a bundle must have its flag at the same level. We then use vibrating machines : the hair is placed in metal rings above which wooden plates operate up and down with rapid but minimum oscillation. To ensure the hairs are slippery, we dust a little plaster powder over the bundles.

Then the hair is put firstly into a flat and thick bottomed cylindrical brass mould that we tap on a marble slab to make the hair go down on the flag. This hair is now ready to manufacture all the square ended brushes.

To manufacture domed or pointed brushes, we use a second specific mould. Once the hair is down on the bottom of the mould, we tie up the lock with a linen thread. To make the lock very pointed, it is rolled between the fingers, which is a difficult and long-to-learn operation.

We manufacture the deer foot ended brushes in a mould with a diagonal bottom. Then the lock is rolled between the fingers, as with the pointed brushes, without cutting the flag of course, which makes a regular bevel difficult to get.

The fineness of the flag varies according to the type of hair. The finer it is, the more expensive the hair. Another important characteristic of the hair is its springiness, that is its ability to become straight again after having been bent. Generally, a fine flagged hair also has good springiness.

However, even the finest hair must be well fitted together to get a fine brush. This is a traditional "know-how" that we can be proud of in France.