

FBE

LA COTE DES ANTIQUITES

LE MAGAZINE INTERNATIONAL DES VENTES PUBLIQUES ET DES ANTIQUITES



LES ÉTAINS – ÉCOLE DE NANCY
RÉSULTATS DES VENTES PUBLIQUES – PANORAMA DES ARTS
LA POLICE DE L'ART – RESPONSABILITÉ DE L'EXPERT

LES ÉTAINS

Le marché des étains est étonnamment complexe et confus. Entre la masse de vaisselle courante du XIX^e siècle, les étains anciens des XVII^e et XVIII^e siècle, les copies d'ancien et les faux, il est difficile, souvent même pour l'amateur averti, de ne pas faire d'erreur.

LA QUALITÉ

La valeur marchande d'un étain ancien est fonction de son ancienneté et de sa rareté, de la qualité du métal et du travail, de son origine, de la lisibilité des poinçons et, bien sûr, de son état général de conservation.

L'ANCIENNETÉ

Les objets d'étain ont eu de surcroît à souffrir des fontes. Cette vaisselle courante se détériore avec l'usage et le temps. L'étain est un métal mou et fragile. Des potiers ambulants passaient autrefois dans les villages, proposant, pour une somme modique, de refondre la vaisselle usagée en plats et en assiettes tout neufs. Ce qui explique la rareté des pièces très anciennes, donc leur prix. Précisons que l'on

ne trouve pratiquement pas, sur le marché, d'objet antérieur au XVII^e siècle.

LA RARETÉ

Les pièces de vaisselle courante : plats, assiettes, jattes, couverts, salerons, sont relativement nombreuses, même celles du XVIII^e siècle, et donc encore accessibles. Les formes plus rares et plus caractéristiques sont, en revanche, très recherchées : les plats « cardinal », plats à venaison, aiguières en casque, porte-dîner, écuelles, cimarres, certains pichets.

LA QUALITÉ DE L'ÉTAIN

● *L'étain fin, le plus beau, le plus brillant.* Utilisé pour les objets les plus soignés. Il contient moins de 10% de plomb.

● *L'étain commun, le plus répandu.* Utilisé pour la vaisselle et les objets courants. A droit à 20% de plomb.

Au dessus de ce pourcentage, l'alliage devient toxique et impropre à l'usage alimentaire.

LES ÉTAINS DOMESTIQUES

L'étain à usage domestique, d'abord utilisé le plus souvent dans les cuisines monastiques ou bourgeoises, monte des offices à la salle à manger lorsque Louis XIV, voyant vides les caisses de l'État, fait fondre ses propres vaisselles d'argent et « invite » ses sujets, nobles et autres, à faire de même, par les décrets de 1689 et 1709.

C'est alors que l'étain, se substituant à l'argenterie fut travaillé « à la façon d'argent » comme des œuvres d'orfèvrerie, ainsi qu'en témoignent de nombreuses écuelles, quelques plats, le plat « cardinal » et des pièces



1. Pichet à épaulements, Paris, XVIII^e.

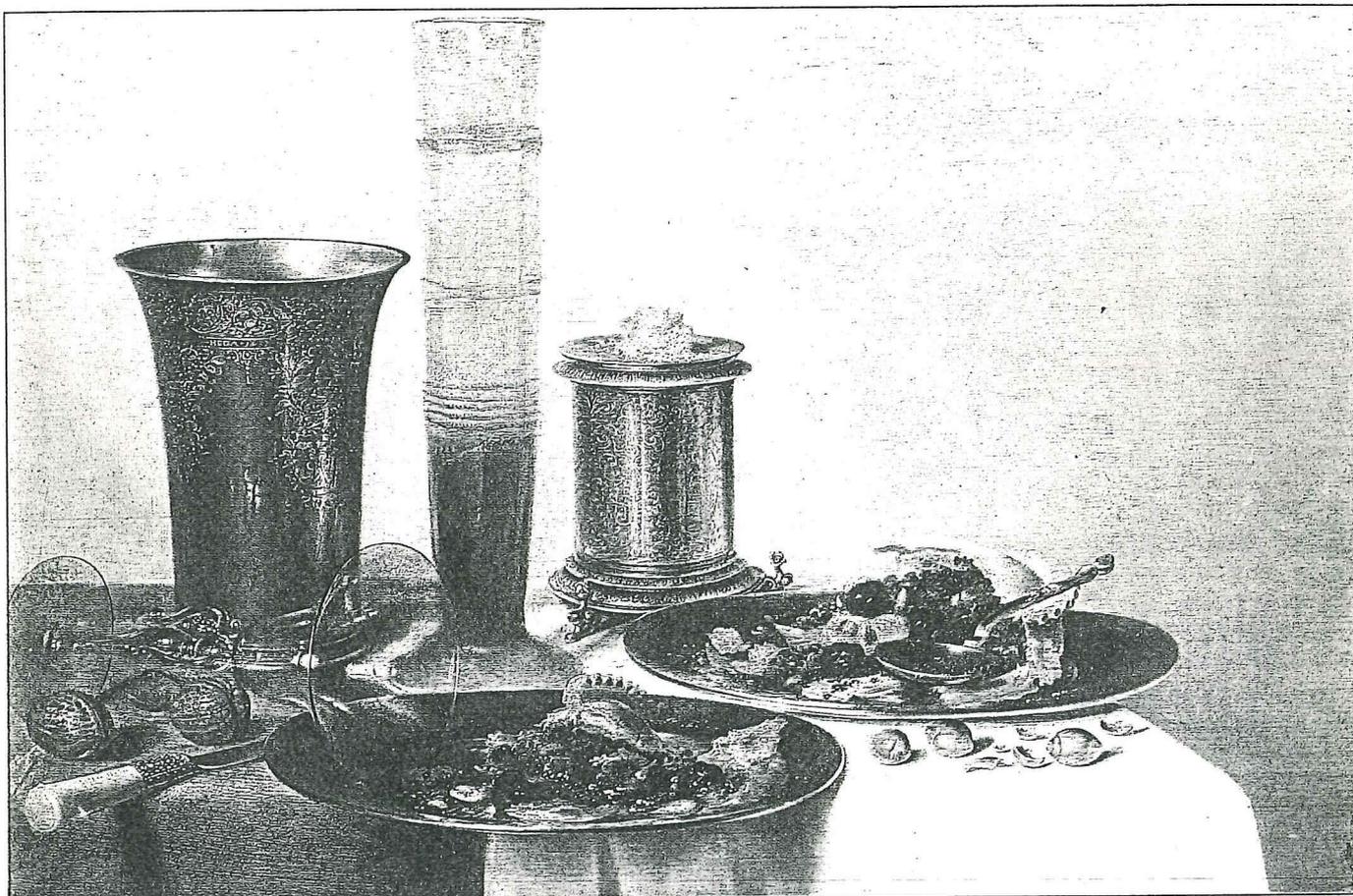
2. Aiguière, Angers, XVII^e.

3. Pichet en balustre, Falaise, XVIII^e.

4. Pot à huile, Angers, XVIII^e.

5. Assiette cardinal, Bordeaux, XVII^e.

6. Pichet tronconique, Lyon, XVIII^e.



Heda, Dessert dans des assiettes d'étain.

d'apparat. Déjà d'excellente qualité par nécessité, la production parfait ses formes et son décor et suit la mode et les styles. Les XVII^e et XVIII^e siècles seront les grandes époques de l'étain.

LES PICHETS

Dans l'ancienne France, les pichets étaient des mesures de capacité officiellement utilisées dans les débits de boissons : cabarets, auberges et marchands de vins. Ils se présentaient théoriquement par série de sept, du plus gros au plus petit :

Ces contenances variaient selon les provinces et même d'une ville à l'autre. Pour les différencier, chaque région possédait son type de pichet, correspondant à une contenance précise. La pinte de Paris équivaut à 95 cl environ. Il est pratiquement impossible aujourd'hui de trouver une série complète de pichets du XVIII^e siècle, malgré leur grande quantité à cette époque.

À partir de 1799, les anciennes mesures font place au système décimal, et de nouvelles unités de capacité (les mêmes pour toute la France) remplacent officiellement

les anciens pichets. On continue pourtant d'utiliser et de fabriquer ces derniers jusqu'en 1840, date à laquelle l'usage du nouveau système devient obligatoire pour toute la France. Le passage au système décimal voit la refonte d'un grand nombre de pichets, malheureusement perdus à jamais.

LES AIGUIÈRES

Elles sont de deux types :

- *L'aiguière évasée*. Généralement sans couvercle, sur un haut pied-douche, anse large et détachée, à col plat (fin XVII^e siècle) ou en casque (1700-1720).

- *L'aiguière balustre* (à partir de 1720-1730). Couverte et généralement ouvragée à la manière d'une pièce d'orfèvrerie.

Le pot	2 pintes	(environ 2 l)
La pinte		(environ 95 cl)
La chopine	1/2 pinte	(environ 48 cl)
Le demi-setier	1/2 chopine	(environ 24 cl)
Le posson	4 roquilles	(environ 12 cl)
Le demi-posson	2 roquilles	(environ 6 cl)
La roquille		(environ 3 cl)

LES POTS À EAU

Ils sont généralement à col droit et large avec une panse sphérique.

LES VERSEUSES

Il s'agit des cafetières et théières, assez rares en étain.

LES CIMARRS

Ce sont des récipients à transporter le vin. Hautement décorative, la cimarre est fine, élégamment galbée en balustre, élancée sur un haut piédouche, munie d'une anse latérale et d'une poignée mobile. Elle servait à offrir le vin d'honneur aux hôtes de marque. La cimarre est la plus copiée de toutes les pièces d'étain.

LES FERRIÈRES

Elles servaient également à transporter le vin, mais cette fois durant les voyages ou les randonnées. Elles ont une forme de gourde, de bouteille au goulot étroit et à la panse renflée, fermée par un bouchon solidement vissé et munie d'une chaîne ou d'une anse de fer.

LES COUVERTS

Presque toujours du XIX^e siècle les couverts d'étain ne sont pas cotés car ils ne sont pas recherchés. On en trouve à très bas prix chez tous les brocanteurs et dans les marchés aux puces.

LES LUMINAIRES

En dehors des classiques flambeaux XVIII^e siècle on trouve des pique-cierges, souvent plus anciens (XVII^e siècle). Beaucoup plus récentes sont les petites lampes à pompe et à huile, que l'on fit surtout dans le Midi de la France, de forme balustre ou cylindrique.

LES FONTAINES MURALES

Pièces monumentales et fort décoratives, elles se composent d'une vasque et d'un réservoir et se fixent en principe sur un petit meuble de bois conçu pour elles.

LES PICHETS

La variété étonnante des pichets, unités de mesure (remplacés après la Révolution par des mesures cylindriques) correspond à un type déterminé selon les provinces. M. Charles Boucaud, le spécialiste parisien des étains les a répartis en trois groupes à l'intérieur desquels on distingue une grande variété de types.

- *Les pichets à épaulement.* Paris, Île de France, Normandie, Bordelais.
- *Les pichets tronconiques.* Lyonnais, Auvergne, Picardie, Alsace.
- *Les pichets à balustre, à panse arrondie ou plus ou moins sphérique.* Lorraine, Flandre, Artois, Languedoc.

Tous ces pichets de formes diverses ont entre eux un point commun : ils sont fonctionnels. Tous les détails y sont minutieusement étudiés. Le fond est protégé contre les chocs par les parois latérales, et forme une sorte de pied très solide. Le couvercle plat, en forme de figue, s'ouvre commodément à l'aide d'un poucier et se maintient ouvert. Le centre de gravité n'est ni trop haut, pour ne pas nuire à la stabilité, ni trop bas, ce qui gênerait pour l'incliner avant de servir.



Bénitier XVIII^e.



Calice XVIII^e.
Boîte aux saintes huiles, datée 1606.

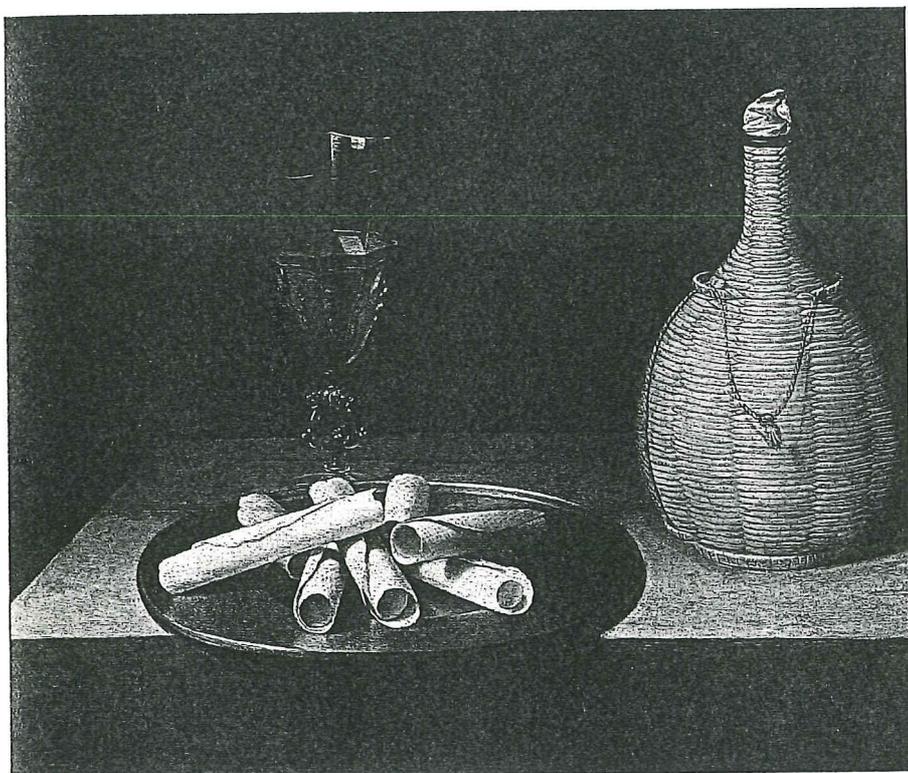
LES ÉTAINS RELIGIEUX

L'étain était un des trois métaux (avec l'or et l'argent) autorisés pour fabriquer calices, ciboires et autres objets destinés au matériel sacré.

Parmi les étains religieux, dont beaucoup n'ont malheureusement pas échappé à la destruction, on compte principalement des pièces du XVII^e et du XVIII^e siècle. Calices ciboires, pots à saint-chrême, patères, burettes, seaux à eau bénite, boîtes à hosties, bénitiers, statuettes, chandeliers, plats à offrande. Particulièrement recherchés : les coffrets à saintes-huiles, contenant une série de burettes, destinés à porter à domicile les sacrements du baptême et de l'extrême-onction... Ces modestes témoins de l'art sacré, bien que ne servant plus au culte, conservent en leur survie tout un sens et une portée spirituelle infinie...

LES ÉTAINS MÉDICAUX

Entre la maison de Dieu et la maison des hommes, il y a un trait d'union : c'est la maison-Dieu, l'hôtel-Dieu. Dans celui-ci, l'étain est partout, avec un parti pris évident de simplicité : sur la table des religieuses hospitalières, dans la salle des malades, près de chaque lit à l'apothicaire. Dans ces dernières,



Gaufrettes dans un plat d'étain par Baugin.

on trouve les étains à usage intime, comme les palettes à saignées aux anses découpées, les boîtes à onguents ou à pommades, les clystères pour les lavements, le bassin de lit, les bouillottes, les timbales, les biberons, sans oublier les rarissimes pharmacies portatives. Tous bien conçus pour soulager le malade.

LES POINÇONS

LE POINÇON DE CONTRÔLE

Le poinçon de contrôle apparaît vers la fin du XVII^e siècle à côté de celui de maître. Il devient très vite obligatoire. Les édits de 1657 puis 1674 instaurent une taxe d'État sur le contrôle de l'étain. (C'est une

source de revenus pour Louis XIV, à court d'argent.) Celui de mai 1691 crée les charges de contrôleurs-marqueurs des ouvrages d'étain dans toutes les villes du royaume.

Ces fonctionnaires utilisent en général des poinçons ronds dans lesquels figurent une date (comptée à partir de 1691), le nom de la ville, une ou des lettres couronnées ou non indiquant la qualité de l'étain (F pour fin, C pour commun). Ces poinçons de contrôle sont placés à côté des poinçons de maître, sous les objets et les pichets dans la meilleure qualité, sur le rebord des assiettes ou le dessus des coupelles des pichets dans l'étain commun.

À ces deux poinçons s'ajoute, en 1728, celui de C.E. (claire étoffe), qui indique une forte teneur en plomb (un tiers environ), rendant l'objet inutilisable pour tout service culinaire. Il ne faut pas surtout se référer au poinçon de contrôle pour la datation. Seules les villes importantes renouvelaient fréquemment leurs marques de contrôle, tandis qu'en province le millésime 1691 a été employé pendant tout le XVIII^e siècle.

LE POINÇON DE MAÎTRE

Jusqu'au XVI^e siècle, il existait une réglementation des poinçons de la vaisselle d'étain, différente selon les régions, cela en raison de l'indépendance dont jouissaient les différen-



Fameux vase à thériaque, où étaient mélangées les herbes médicinales, signé Johannes Ballain Fecit, Anno Domini 1720.

AVIS AUX AMATEURS

Celui qui désire commencer une collection d'étains anciens doit prendre toutes les garanties possibles en s'adressant aux antiquaires spécialistes. Ceux-ci connaissent bien leur marchandise et la vendent à juste prix car ils l'achètent dans les meilleures conditions. Ils vous signent un certificat de garantie qui engage leur responsabilité et leur réputation. Ils vous guident de leurs conseils et vous éclairent de leurs connaissances dans l'élaboration de votre collection.

En salle des ventes, achetez de préférence dans les vacations avec expert et exigez un bordereau d'adjudication, qui engage, de même, la responsabilité trentenaire de l'expert et de l'officier ministériel.

Cela dit, les étains anciens sont chers. Si l'on n'est pas collectionneur, si l'on cherche simplement l'effet décoratif, rien n'empêche d'acquérir, chez le brocanteur du coin, des plats et des pichets, vieux sans être anciens, mais agréablement patinés.



Uccino, la reine Salomé présentant la tête de saint Jean-Baptiste dans un plat d'étain.

tes régions. Déjà, à partir du XIV^e siècle, on trouve, dans les ordonnances et règlements, l'obligation pour le maître potier d'étain de signer, par son poinçon, tout objet fabriqué par lui. Mais aucune description des poinçons n'est donnée avant la sentence de Louis XIII rendue à Paris au Châtelet, le 15 août 1643, instituant deux poinçons différents :

- *l'un grand, pour l'étain fin*. En forme de cartouche portant le nom du potier d'étain, sa devise et les indications prescrites : «étain fin» ;
- *l'autre petit, pour l'étain commun*. Portant un marteau couronné ou un symbole propre, encadré des initiales du maître potier d'étain, et avec un P en bas pour Paris ou la lettre initiale de la ville pour la province.

LE POINÇON DE JAUGEAGE

Une fleur de lis, des armoiries... Il concerne uniquement les pichets et les mesures. Il était appliqué par les représentants de l'autorité locale, qui venaient contrôler de temps à autre la conformité du pichet avec sa contenance supposée. Une tâche bien compliquée en raison de l'infinité diversifiée des barèmes de poids et mesures sous l'Ancien Régime, qui variaient souvent d'une ville à l'autre.

DU MARTEAU À LA FLEUR DE LIS

Leur présence, authentifiant la pièce, la datant et la localisant, lui confère une plus-value justifiée. C'est le poinçon de maître le plus valable car, généralement, au décès de celui-ci, ses poinçons sont rom-

pus, sauf exception autorisée par les jurés.

- *Le marteau du pintier*, couronné ou non, est fort répandu. Les marques comportant un ange sont d'origine alsacienne, mais on en rencontre à Lyon.
- *À Nancy, la croix de Lorraine* indique l'étain commun.
- *La rose* est réservée à l'étain de première qualité, elle est accompagnée des mots «étain fin», «étain d'Angleterre», ou «étain de Cornouailles». On en trouve un peu partout.
- *Les marques de l'aigle* se voient en Franche-Comté, en Anjou, en Auvergne.
- *Le lion* apparaît en Flandre, à Lyon.
- *La fleur de lis* se rencontre à Lille, dont elle est l'emblème, en Lorraine, en Alsace.

LES ARMOIRIES

Elles sont toujours appréciées, bien qu'elles ne soient pas forcément un critère de qualité. Par leur présence et leur valeur décorative, elles confèrent à l'objet un prestige qui rejaillit sur son propriétaire. Au point que certains descendants de familles au blason dédoré se livrent au petit jeu de l'achat et de la revente, sans omettre, dans l'intervalle, de faire graver, le plus légalement du monde, leurs armoiries sur ces pièces précédemment roturières : ce qui leur donne immédiatement une appréciable plus-value.

SE MÉFIER DES FAUX

À l'heure actuelle où il existe beaucoup de copies, de nombreux moules ayant été vendus et de ce fait commercialisés, il faut se méfier des faux. La plupart d'entre eux sont si flagrants qu'ils sautent aux yeux au premier abord. Les étains anciens ont été coulés dans des moules de bronze ou de fonte, jamais au sable, comme nombre de faux récents, décelables à une légère granulation qui demeure au fond des moulures. Les motifs étaient fondus avec l'objet et non repoussés mécaniquement.

ment ou estampés sur une matrice (on repère les traces de l'outil sur l'envers).

COMMENT LES RECONNAÎTRE

Ils sont assez reconnaissables, même avec leur fausse patine et leurs faux poinçons. Leur alliage est mauvais (trop de plomb et de zinc), de couleur très sombre, trop tacheté, ou de surface granuleuse, trop lourds, de sonorité mate. Enfin, ils sont de formes souvent fantaisistes. Il en est ainsi, par exemple, de la cimarre, la plus copiée de toutes les pièces d'étain, et que l'on voit figurer de manière plus ou moins fantaisiste, avec de nombreux renflements et une hauteur démesurée, dans tous les films historiques et aussi, hélas, dans nombres d'échoppes de brocanteurs.

PAR LE STYLE...

Les faussaires commettent souvent des anachronismes grossiers, comme tel plat à contour Louis XV décoré d'une salamandre en relief et vendu pour une pièce Renaissance, les cimarres aux multiples renflements tout à fait illogiques, les plats Louis XV exagérément chantournés et ciselés, les fleurs de lis écloses un peu partout...

PAR LA PATINE...

La patine des ans et d'un long usage est inimitable pour un œil très exercé, mais vieillissement artificiel à l'acide ou autres brutalités mécaniques peuvent abuser un amateur, même sur ses gardes. Méfiez-vous, en tous cas, des étains ternes : cela ne veut pas dire qu'ils sont vieux mais qu'ils contiennent une forte proportion de plomb ou qu'ils ont été plongés dans un bain d'acide. Un bel étain ancien doit briller d'un éclat adouci par l'âge et l'usage. C'est une erreur de vouloir lui donner ce teint plombé faussement rustique.

LES ÉTAINS LYONNAIS

La production de poterie d'étain à Lyon fut très importante, égalant celle des grands centres, Angers, Paris, Toulouse, ou Bordeaux.

La première grande période de cette production va commencer au milieu du XVI^e siècle, époque à laquelle Lyon est à son apogée économique, favorisée par sa position géographique. L'Italie, avec qui Lyon entretient de grandes et bonnes relations économiques et culturelles (nombre d'Italiens viennent travailler à Lyon, ville franche), va fortement influencer la qualité de la poterie d'étain lyonnaise. On donnera à cette production d'étain le nom d'Edelzinn.

Les potiers d'étain lyonnais seront les seuls à pratiquer ce type de travail en France. (Une seule exception : Briot, à Montbéliard.) L'originalité de cette production vient de ce que l'objet désiré sort du moule prégravé, sans que l'on soit obligé de le reprendre en ciselure. La poterie lyonnaise d'étain du XVI^e siècle va donc se caractériser par un décor chargé de rinceaux, d'entrelacs, de feuillages, de masques d'homme ou de femme, de semis de fleurs, de palmettes, d'oves, etc... Les potiers fondront de grandes aiguères, des cocquasses, des cimarres, des plats, des boîtes, etc., pièces pratiquement introuvables de nos jours.

La deuxième belle période de la production d'étains lyonnais sera le XVII^e et la première moitié du XVIII^e siècle. On trouvera plus facilement les objets de cette période chez les bons antiquaires spécialisés. La production de cette période se caractérise par un décor redevenu plus sobre : une partie lisse importante ornée de moulures, de nervures, ou de gaudrons. La fabrication de cette époque est très importante ; on moule toutes sortes d'objets à usage domestique, religieux ou médical. C'est ce qui explique que l'on puisse encore trouver grands plats, bassins, assiettes, écuelles, aiguères, fontaines, pichets, pots, timbales, salières, moutardiers, saupoudroirs, chandeliers, saladiers, huiliers, pots à bouillon, cruches, boîtes à saint-chrême, pots à thériaque, bénitiers, burettes, palettes à saigner, seringues, bidets, bassins de lit, pots à sangsues, canards de malade, plats à barbe, casseroles, etc.

De cette importante production, il faut remarquer cependant quelques objets qui, par leur forme, sont caractéristiques de Lyon.

- Le rare pichet lyonnais et sa forme tronconique qui en fait certainement un des pichets français les plus originaux.
- La cruche dite à lait, séduisante par sa forme ventrue et robuste, la plus belle de France.
- L'aiguère couverte et le banap qui sont traités à Lyon avec grande finesse et élégance, ce qui les place parmi les objets dits d'orfèvrerie. Il en est de même pour les grands saupoudroirs à appliques ou à rinceaux, pour les moutardiers à côtes torsées, les burettes à pans coupés ou les écuelles décorées.
- Sont aussi très caractéristiques de Lyon, ces grandes et belles fontaines. En fait, même la plus simple assiette, reconnaissable à sa moulure particulière, est un objet typique de la région lyonnaise. La plupart des objets que nous pouvons rencontrer de nos jours porte très souvent de très beaux poinçons de ville et de potiers facilement identifiables : Morand, Archimbaud, Delannoy, Pissavy, etc.

Cette belle production s'éteindra à la fin du XVIII^e siècle. Les ateliers de potiers d'étain, comme la plupart des ateliers d'étain français, vont alors péricliter, et cela pour de nombreuses raisons : arrivée en grande quantité de faïences, plus gaies, de faïences fines, de porcelaines, d'objets fabriqués à partir de métaux ou d'alliages nouveaux, comme le métal anglais ou sheffield, moins fragiles.

P. Bourgeois

PAR LE POINÇON...

Sa présence ne suffit pas, loin de là, à garantir l'ancienneté d'un objet. Il faut partir du principe qu'un faux est toujours magnifiquement poinçonné, alors qu'une pièce ancienne ne l'est pas obligatoirement. Les faux poinçons sont souvent très fantaisistes: se méfier des roses et des fleurs de lis. Quant aux vrais, ils constituent un domaine difficile et touffu où il ne faut s'aventurer qu'avec précaution.

LES PATINES

Lorsqu'un objet a été repoli après avoir été décapé, il possède un éclat souvent trop violent, qu'il est intéressant d'atténuer, pour lui donner un aspect satisfaisant. Par un procédé chimique, on peut alors obtenir beaucoup de nuances de coloris et d'éclats, allant du gris clair au gris foncé, presque noir.

Les différentes combinaisons de l'étain, insolubles dans l'eau et relativement stables, sont l'oxychlorure blanc Sn_2OCl_2 , l'oxyde stanneux SnO , l'oxyde stannique ou bioxyde d'étain SnO_2 , le protosulfure d'étain SnS , le sesquisulfure Sn_2S_3 .

CRÉATION DES PATINES

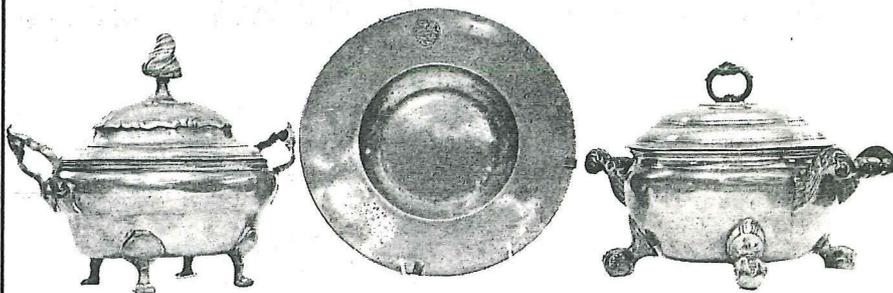
Il est donc possible de combiner sur l'étain divers traitements provoquant la formation de patines.

- *Patine bistre, ocre, brune*: solution aqueuse de sulfure de sodium.
- *Patine noire et gris acier*: solution aqueuse de bichlorure de mercure.
- *Patine gris vieil argent*: solution aqueuse de nitrate de bismuth, bitartrate de potassium, acide nitrique, acide chlorhydrique.
- *Patine brune*: Solution aqueuse d'acétate de cuivre, sel ammoniac, acide acétique.
- *Bronzage de l'étain*: solution aqueuse de sulfate de fer et de sulfate de cuivre.

Veronica Vitany

LE PRIX DU BEAU

En mars 1987, à l'hôtel des ventes d'Aix-en-Provence, Me Robert Hours a présidé aux enchères d'une collection d'objets d'étain. Il nous a communiqué quelques résultats des ventes significatifs.



1. Soupière ovale, Allemagne, fin XVIII^e. 2. Grand plat aux armoiries frappées, Sud-Ouest. 3. Soupière, Angleterre, milieu XIX^e. Adjugée 3 100 F.



1. Hanap, anse à décor de coquilles. Étienne Bacquet, Paris, vers 1700. 2. Pot à vin, Avignon, XIX^e. Adjugé 2 700 F. 3. Hanap, anse à décor de femme en relief, XVIII^e. 4. Pichet, XIX^e. 5. Broc à vin, Paris, XIX^e.



1. Broc à cidre. 2. Petit chaudron, Tessier, Blois, fin XVIII^e. Adjugé 5 300 F. 3. Plat, décors en relief, Allemagne, XVIII^e. 4. Cruche, Nîmes, XIX^e. Adjugé 4 800 F. 5. Petit légumier, XVIII^e. Adjugé 2 300 F.

POINT DE VUE DE L'EXPERT

L'étain ancien est un marché actif mais dont les aspects varient selon les secteurs. Philippe Boucaud, un des meilleurs connaisseurs français, si ce n'est européen, des étains anciens a accepté de décrire la physionomie du marché actuel en utilisant des fourchettes de prix par catégories d'objets.



Les plats et assiettes cardinal.

Ils sont ainsi nommés en l'honneur de Mazarin, qui les apporte d'Italie. C'est par pure coïncidence que leur forme évoque celle d'un chapeau de cardinal. Ils se caractérisent par un fond de diamètre réduit, une aile très large et très plate, sans moulure. Les bonnes pièces sont du XVII^e siècle et valent, en moyenne, 5 000 à 15 000 F. Les assiettes valent entre 3 000 et 5 000 F et les plats entre 5 000 et 15 000 F.

Les plats à venaison.

On appelle ainsi de grands plats circulaires, à l'aile assez large bordée d'une large moulure. Ceux de la fin du XVII^e et de la première moitié du XVIII^e siècle sont recherchés pour leur rareté et valent entre 6 000 et 15 000 F. Les plats ronds et ovales valent entre 500 et 3 500 F, les assiettes à filets entre 300 et 800 F, les plats à filets entre 500 et 5 000 F. La valeur de ces plats est essentiellement fonction de leur dimension.

La platerie.

Les assiettes sont des pièces assez courantes et d'un prix bas, même pour des objets XVIII^e. On peut trouver une assiette XVIII^e entre 300 et 800 F, une pièce du même genre, XIX^e, entre 50 et 250 F.

Terrines et récipients creux.

Ils font, comme la platerie, partie de la vaisselle courante. On rencontre assez souvent des écuelles unies sans couvercle pour 400 à 1 200 F, des jattes creuses, rondes, pour 800 à 2 000 F. Les soupières et les légumiers couverts sont plus recherchés, car plus décoratifs avec leur couvercle à prise et leur petit piedouche (2 000 à 5 000 F pour un légumier, 5 000 à 7 000 F pour une soupière).

Les écuelles à bouillon.

Individuelles, avec couvercle décoré et oreilles découpées, elles sont souvent de précieuses pièces de collection. L'usage en remonte à la seconde moitié du XVII^e siècle. L'écuelle fut ensuite remplacée par la soupière collective. Le prix (3 000 à 12 000 F) dépend de l'ancienneté et du décor.

Le porte-dîner.

C'est un récipient, haut de 15 à 20 cm, en forme de petite marmite ronde fermée par un couvercle hermétique et munie d'une anse pour la transporter. C'est l'ancêtre de la gamelle (entre 3 000 et 7 000 F).

Les étains médicaux.

Clystères et vases de nuits sont très recherchés. Le pot de chambre banal vaut entre 3 000 et 4 000 F. Le canard d'hôpital vaut entre 2 000 et 3 000 F, le bassin de malade entre 1 500 et 3 500 F, une palette à saignée entre 2 000 et 3 000 F, les rares pharmacies portatives entre 3 000 et 20 000 F. Seul le classique clystère reste en arrière, entre 300 et 600 F.

Les pichets.

Un pichet XVIII^e vaut entre 3 000 et 10 000 F. Certains types sont courants, comme celui de la plaine de Caen ou les pichets du Nord (à partir de 2 500 F), d'autres, particulièrement rares, comme le pichet lyonnais, ou une pièce du XVIII^e, dépassent le million d'anciens francs. Un pichet XIX^e vaut entre 1 500 et 2 500 F.

Les cimarres.

Elles sont rares et d'un prix élevé: entre 12 000 et 18 000 F.

Les fontaines murales.

Leur prix dépend du fait qu'elles aient ou non conservé leur meuble d'origine: entre 8 000 et 25 000 F.

Les luminaires.

Pièces rares. Les pièces du XVIII^e cotent entre 3 500 et 5 000 F.

Les lampes à huile.

Objets courants qui valent entre 150 et 300 F.

Les aiguières.

Modèle à col plat du XVII^e entre 10 000 et 15 000 F. Modèle en casque, du début du XVII^e entre 10 000 et 20 000 F.

Les pots à eau.

Modèle à col droit et large et panse sphérique, entre 3 500 et 60 000 F.

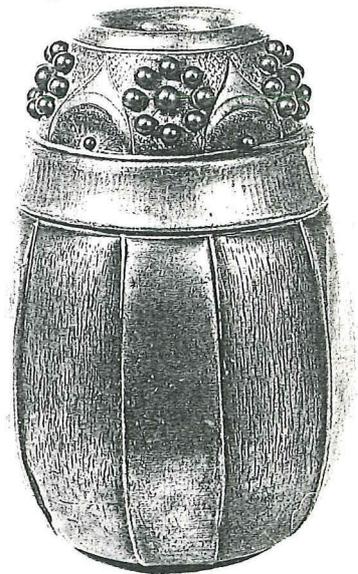
Les verseuses.

Pièces traditionnelles, cafetières et théières ont des cotes raisonnables: entre 3 000 et 5 000 F.

Mireille Pérez

ART NOUVEAU ART DÉCO...

Dans le formidable mouvement de renouveau artistique de la fin du XIX^e siècle, l'étain fut une matière à laquelle s'intéressèrent également les créateurs de cette époque. Leurs productions, souvent d'extrême qualité, d'abord inspirées de la Renaissance, avec Jules Brateau dès 1878, rejoignent bientôt le courant de l'art nouveau, dont elles utilisent tout le répertoire décoratif. À l'étranger, l'Allemagne, avec le célèbre *Kayserzinn* (1894-1920), et les Pays-Bas, auront une production également importante.



Injustement délaissés, alors que les œuvres contemporaines en verre, en céramique ou en bronze atteignent des cotes importantes, les étains de cette période présentent, à notre avis, le même intérêt et ne leur cèdent en rien, quant à l'inspiration et à la qualité d'exécution. Leur cote reste cependant encore modeste, et ne pourra que s'affermir dans les années à venir. Ainsi, sur le marché actuel, on peut trouver des pièces intéressantes entre 1 500 et 3 000 F.

Pareillement, dans le grand bouillonnement de l'art déco, l'étain trouva sa place, puisque de grands artistes, tels Daurat ou Dunand s'y intéressèrent, ce dernier en l'opposant à d'autres métaux. Contrairement aux œuvres de la période art nouveau, presque exclusivement fondées, celles de la période art déco sont travaillées en dinanderie, privilégiant le martelage et l'inspiration immédiate de l'artiste. La cote, ici encore, reste injustement très hésitante. Si l'on excepte un vase de Dunand (collection Madeleine Vionnet) adjudgé 550 000 F, la cote se situe entre 1 500 et 3 000 F, certaines pièces de belle qualité pouvant se négocier un peu au-delà.

Philippe Boucaud,
expert CNES

BIBLIOGRAPHIE

- Ch. Boucaud : *Les Pichets d'étain, mesures à vin de l'ancienne France*. Paris, 1958.
Ph. Boucaud : *Deux cent cinquante poinçons d'étain; faux, copies, imitations, truquages*. Paris, 1971.
Ph. Boucaud et Cl. Fregnac : *Les Étains, des origines au début du XIX^e*. Office du livre, Fribourg, 1978.
Salmon : *L'Art du potier d'étain*. Paris 1788.
Tardy : *Les Poinçons d'étain*. Paris, 1956.

LA RESTAURATION DES ÉTAINS

En matière de restauration, chaque pièce est un cas d'espèce qui présente successivement de nombreux problèmes. Chacun d'eux peut avoir plusieurs solutions. Il s'agit alors de choisir parmi celles qui, respectivement, sont le mieux adaptées à l'objet considéré.

LE DÉCAPAGE

L'OBJET EST CORRODÉ LOCALEMENT

Sur sa surface, en divers endroits, apparaissent des piqûres plus ou moins importantes. Certaines peuvent même laisser un dépôt pulvérulent de couleur grise.

Les traitements de ces divers endroits se feront à l'acide chlorhydrique étendu. Après quelques instants on lavera abondamment l'objet et on recommencera l'opération jusqu'à réduction complète de l'oxyde.

L'OBJET EST CORRODÉ PARTIELLEMENT OU ENTIÈREMENT

Dans ce cas, la méthode consiste à décapier l'objet dans de la potasse ou de la soude diluée dans l'eau, et à chaud (température d'ébullition). L'opération s'effectue durant 5 à 10 minutes, pendant lesquelles on contrôle constamment les étapes du décapage en sortant l'objet du bain et en le lavant abondamment à l'eau bouillante. Si des traces d'oxydation persistent, on recommence l'opération jusqu'à totale disparition de celles-ci.

Il est évident que ces méthodes de traitement sont extrêmement délicates et ne peuvent être pratiquées par une main inexpérimentée sous peine de catastrophe irréparable.

LE LAVAGE

Après le décapage, les objets doivent être parfaitement lavés, afin d'éviter qu'il ne reste à l'intérieur du métal la moindre trace de chlorure ou de produit décapant.

En effet, si l'on observe au microscope une coupe de métal, on s'aperçoit que celui-ci n'est pas absolument homogène. De nombreuses fis-



Soudure des fuites observées.

sures et cavités de très faibles dimensions apparaissent à sa surface, elles contiennent les agents de corrosion. Le seul moyen de les éliminer est le lavage aux ultrasons.

On utilise de l'eau qui doit être extrêmement pure (eau distillée). Les objets sont plongés dans cette eau, remplissant la cuve à ultrasons, et se trouvent soumis à une vibration mécanique d'environ 25 000 à 30 000 hertz.

La vibration mécanique crée, le long des parois un état de dépres-

sion. Le mouvement liquide, de forte intensité locale, détache les impuretés, lesquelles, par un phénomène d'écho (onde de choc) contre les parois des cavités internes, sont chassées vers l'extérieur. Cette action est complétée par le fait que, les caractéristiques mécaniques (densité, module d'élasticité) de la matière constituant l'objet étant nettement différentes de celles des impuretés, des phénomènes de vibrations différentielles se manifestent, desquelles résulte un décollement.

Débosselage et remise en forme au marteau.



POINT DE VUE D'UN RESTAURATEUR

Chaque restaurateur a ses trucs et ses méthodes. Yves Brouillar, spécialiste en étain établi à Avignon, nous délivre les siens.

Chaque pièce mérite une étude approfondie. Il faut, dans un premier temps, essayer de retrouver son origine, son lieu de naissance – sa région ou sa ville (poinçon de maître) – son potier (poinçon de maître), son style. Il existe actuellement de nombreux ouvrages faisant référence, ainsi que des documentations spécialisées, qui permettent de situer fidèlement l'objet dans son époque, son style, sa forme, ses dimensions, ses caractéristiques. C'est une aide, précieuse pour le restaurateur, sans laquelle aucun travail sérieux n'est possible. Beaucoup d'objets ont été définitivement perdus par non-respect de ces détails essentiels.

La restauration commence, si nécessaire, par un décapage, qui peut se faire selon trois méthodes :

- décapage par immersion dans un bain d'acide chlorhydrique étendu d'eau ;
- décapage par immersion dans un bain de potasse ou de soude caustique étendu d'eau et chauffé jusqu'à ébullition ; pour ces deux méthodes, il est nécessaire de contrôler fréquemment l'immersion ; ensuite, lavage à grande eau, et retrempeage si des traces d'oxydation persistent ;
- décapage par immersion dans un bain de soude caustique, étendu d'eau, par électrolyse ; cette troisième méthode est efficace et non agressive pour la pièce à décapier.

Une fois la pièce décapée, la rincer à grande eau, dans le but d'éliminer toute trace de bain ou d'oxydation, ensuite la sécher dans une étuve. Après séchage, la pièce doit être vierge de toute trace d'oxydation, afin d'assurer à l'objet une longue conservation. Il existe une méthode très efficace : le lavage par ultrasons.

Vient ensuite le redressage, ou décabossage, des parties enfoncées ou en saillie :

- par martelage intérieur ou extérieur ;
- par introduction d'outils spéciaux (genre cuillers) si l'ouverture est étroite.
- par soudure, par cette méthode, on essaye de retrouver la composition exacte de l'alliage en le pesant à la balance hydrostatique. Voici la formule de cette pesée :

$$\text{Poids dans l'air} / \text{Poids dans l'air} - \text{poids dans l'eau} = \text{Densité}$$

Le résultat donne la densité de l'objet. À l'aide d'un tableau préétabli, on trouve la proportion d'étain et de plomb entrant dans le titrage de la soudure à employer.

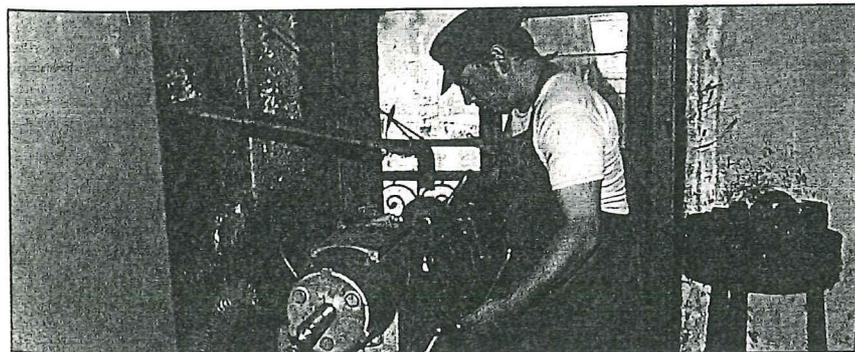
L'oxydation ayant disparu, reste le travail délicat de soudure des crevasses laissées par le décapage. Pour ce faire, utiliser un fer à souder. Pour les rebouchages importants, utiliser une pastille en étain du diamètre adéquat. Les pièces manquantes sont reproduites par moulage sur des modèles existants.

Ébarbage, ponçage. Enlever le surplus de métal d'apport au grattoir ou à la rape. Poncer aux différents papiers au carbure de silicium.

On passe alors au polissage, qui rendra à l'étain son éclat originel. On peut affiner cette opération par un polissage manuel à la pâte.

Voilà un bref aperçu des méthodes employées pour la restauration des étains anciens. Cela n'est absolument pas restrictif ; il existe bien des techniques différentes et complémentaires, mais le restaurateur doit impérativement respecter l'esprit, le style et les méthodes employées par les anciens et surtout se garder d'innover ou d'inventer dans un domaine où les connaissances, la documentation, les méthodes comparatives avec des pièces de référence, font défaut.

Pour en savoir plus : 90 85 29 94.



Repolissage au cirage pour l'effet ou à la pâte à polir pour le brillant.

Après un lavage de quelques instants, l'eau est troublée par les impuretés qui s'échappent vers l'extérieur. On recommence l'opération jusqu'à ce que l'eau reste absolument limpide. À ce moment, elle sera contrôlée à l'aide d'un ph-mètre afin de vérifier sa fonction (acide, basique ou neutre), et d'un résistivimètre, afin de mesurer sa résistivité. Si les valeurs mesurées sont incorrectes, il faut recommencer les lavages.

Les objets décapés, puis lavés, se trouvent ainsi débarrassés de tout agent dangereux pour leur conservation. Là où il y a eu corrosion, le métal a été remplacé par l'oxyde et, comme celui-ci a été éliminé, il se trouve, à sa place, une cavité. Dans certains cas, une partie importante de métal peut même avoir été éliminée, ce qui entraîne une fragilité de l'objet. Dans ce cas, il faut d'abord consolider celui-ci puis combler les manques de métal pour redonner la forme d'origine.

On utilise pour cela des résines que l'on charge avec des poudres de zinc ou d'étain. Dans le cas d'objets en plusieurs parties que l'on désire assembler, les différents éléments seront également soudés par l'utilisation des résines. Celles-ci peuvent être de type acrylique, polyester ou époxyde. Elles polymérisent à froid. Elles s'étendent à la spatule sous forme de pâte-cire que l'on place sur la surface interne de l'objet. Dans le cas de rebouchage important, on peut incorporer de la fibre de verre pour éviter d'utiliser une trop grande quantité de résine. Après polymérisation, les formes qui ont été approximativement dégrossies à la spatule sont terminées par ponçage.

Enfin, un polissage redonnera à l'objet l'éclat désiré.

Le restaurateur doit s'interdire absolument, au cours du travail, d'effectuer toute manœuvre, toute action, toute intervention, qui aurait pour résultat d'altérer chez l'objet : les formes, l'allure, le style, l'esprit, la facture, les détails. En particulier, toute « addition » doit être rigoureusement

condamné comme étant une atteinte à la vérité (parce que déformant plus ou moins, ou bien le style, ou bien la facture du façonnier...).

Seules, peuvent être refaites en neuf, sur des pièces à restaurer, les portions de l'objet dont on peut être assuré que formes, dimensions, positions relatives, mouvement, allure et détails seront rigoureusement conformes à l'original. Étant donné que, dans beaucoup de cas, on ignore ce qu'était, dans ses parties manquantes, la pièce à restaurer, il faut, tout en nettoyant soigneusement l'objet et, si le besoin est, en le consolidant sérieusement (collage, imprégnation de résine, etc., suivant le cas), laisser en blanc les motifs absents - et, surtout, bien se garder de les inventer !

UN PEU DE PHYSIQUE... UN PEU DE CHIMIE

L'étain subit des modifications profondes à une température inférieure à 18°C (changement d'état allotropique), et beaucoup d'objets ont été complètement ou partiellement détériorés par la « peste de l'étain » ou « gale de l'étain ».

D'autre part, les objets en étain, contenant du plomb, subissent, à cause de l'humidité, de l'oxygène et d'agents extérieurs (acides, bases), un phénomène de corrosion dû à un déplacement de métal par formation de microcouplages électriques entre l'étain, le plomb et les autres composants de l'alliage. (Il s'agit ici de la formation des micropiles obéissant aux lois électrochimiques.)

L'étain s'oxyde et doit par conséquent être traité, si l'on désire conserver le patrimoine que les siècles nous ont légué. Il donne des composés bivalent et tétravalents. Les hydrates stanneux et stanniques manifestent des propriétés acides et basiques. Ainsi, il se dissout dans l'acide chlorhydrique, pour donner les chlorures stanneux et stanniques, mais ils se dissolvent également dans les bases (alcalis) pour donner des stannites et des stannates.

M.M.S.

M.M. SIXTE

LE TRAVAIL DE L'ÉTAIN

Le travail de l'étain est un des plus vieux du monde. En effet, c'est vers 1500 avant J.-C. que furent découverts, en Angleterre, les premiers gisements d'étain. Aujourd'hui, les principaux lieux d'extraction sont la Malaisie, l'Indonésie, la Thaïlande, la Bolivie, l'Australie, le Zaïre et le Nigeria.

Ce métal se trouve sous forme d'oxyde d'étain dans les roches granitiques. Après broyage, il est réduit et séparé des roches par différentes trames pour devenir parcelles d'étain alors fondues en plaques, en barres ou en lingots. L'étain est un métal blanc, presque aussi brillant que l'argent, et présente le grand avantage de ne pas jaunir au contact de l'air. C'est seulement pour lui donner l'aspect ancien qu'on le patine en lui donnant une couleur grise. Son travail s'effectue selon trois techniques différentes :

- la fonte ;
- le travail du métal en feuille au marteau ou planage ;
- le travail au tour ou repoussage.

La plus ancienne méthode pour travailler l'étain est la fonderie en coquille, procédé qui consiste à couler l'étain dans des moules métalliques ou plastiques.

Le travail au marteau, procédé noble dit-on, parce que traditionnel, était la seule technique de fabrication jusqu'à l'invention du tour à repousser, à la fin du XVIII^e siècle, ou, plutôt, sa réinvention car il en existait déjà à l'époque romaine.

Le travail au tour, ou repoussage, est le procédé le plus utilisé et permet d'employer de l'étain absolument exempt de plomb.

D'ailleurs, les objets contemporains sont tous poinçonnés «étain fin». Seul un alliage à très faible pourcentage d'antimoine et de cuivre (95 % d'étain pur) permet d'assurer la rigidité des pièces et leur utilisation pour la table.

