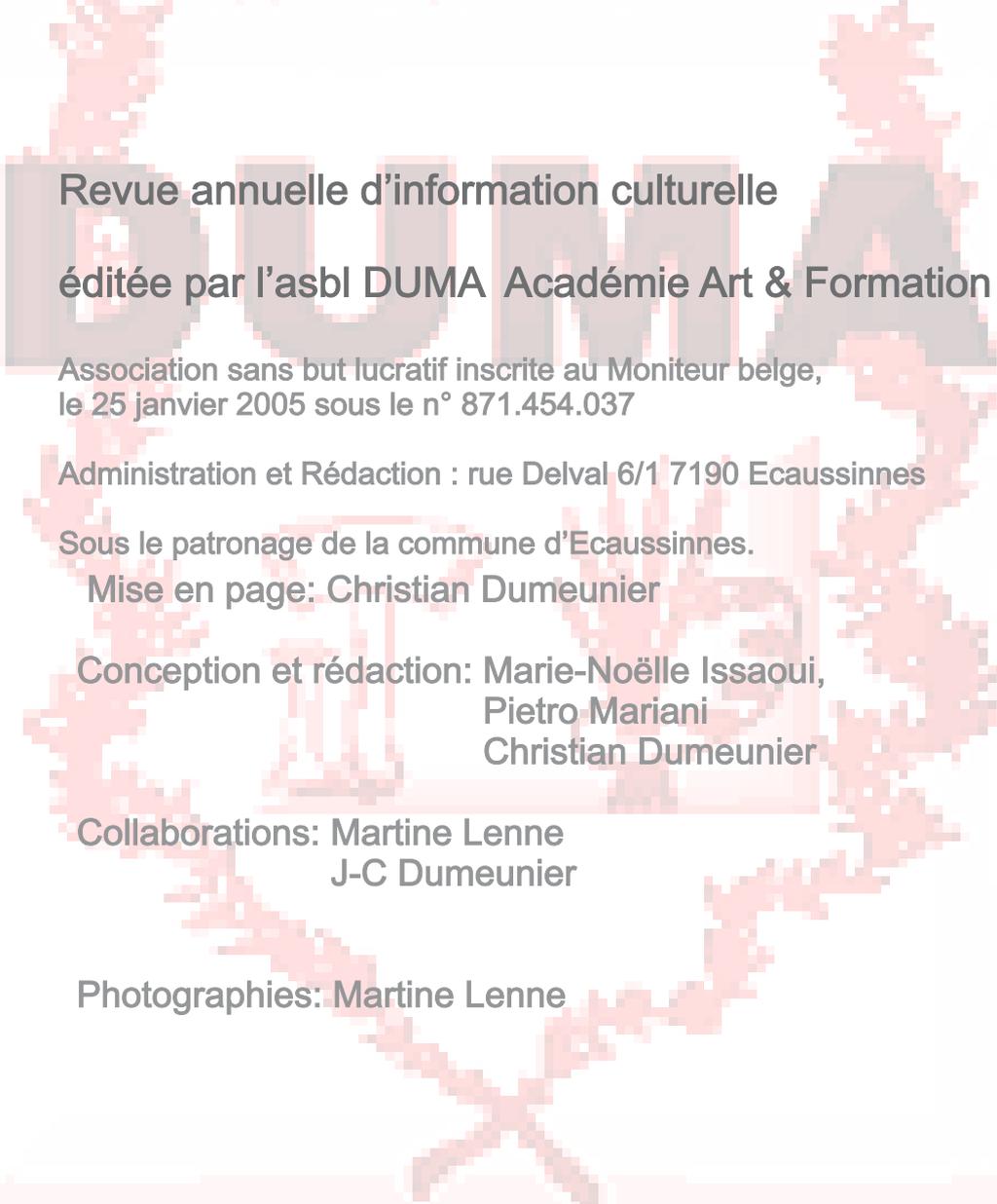


REVUE D'ART

DUMA

2018-2020





Revue annuelle d'information culturelle

éditée par l'asbl DUMA Académie Art & Formation

Association sans but lucratif inscrite au Moniteur belge,
le 25 janvier 2005 sous le n° 871.454.037

Administration et Rédaction : rue Delval 6/1 7190 Ecaussinnes

Sous le patronage de la commune d'Ecaussinnes.

Mise en page: Christian Dumeunier

Conception et rédaction: Marie-Noëlle Issaoui,
Pietro Mariani
Christian Dumeunier

Collaborations: Martine Lenne
J-C Dumeunier

Photographies: Martine Lenne

SOMMAIRE

P.2 Mot du Président

P.3 Actions 2018-2019

P.9 Exposition «Beyond klimt»

P.11 Exposition «Giorgio de Chirico»

***P.13 Technique de la fonte à la cire
perdue***

P.21 A nos Amis

***P.23 Les compagnons artistes
peintres et sculpteurs 2019-20***

Mot du Président

Chers Membres,



Nous voici à la neuvième édition de la revue d'art DUMA. Elle représente une fenêtre sur nos activités. Vous y découvrirez les moments forts qui ont marqué les années 2018-2020. Citons à cette occasion le treizième salon concours national de peinture, le parcours d'artistes « Cité d'Arts », les visites aux expositions « Giorgio de Chirico », le 114ème Salon d'Art « Bon Vouloir » à Mons et « Beyond Klimt » à Bruxelles.

L'année 2020 fut très particulière, en mars, la pandémie de la covid 19, nous a tristement touchés. Nous avons à déplorer le décès de deux de nos membres assidus, Viviane Franck et Xavier Devacht, que nous regrettons profondément.

Nos ateliers ont dû être fermés pendant une longue période et le concours DUMA a été reporté. Tous nos petits repas, anniversaires, vernissages, et voyage, ont dû être annulé. Nous sommes dans l'espoir, que tout reprendra, et pour le mieux, l'an prochain avec cet esprit de solidarité et d'enthousiasme propre à nos artistes membres.

DUMA a consolidé ses bases et ses fondements. Ceux-ci reposent sur les liens humains créés autour du média artistique. Pour les années 2018-2020, l'asbl DUMA compte en son sein 38 membres.

L'équipe DUMA tient à vous remercier pour la confiance que vous nous témoignez mais aussi pour la convivialité et la bonne humeur générale qui règnent en nos ateliers de peinture, de sculpture, de gravure, de mosaïque.

Bonne lecture !

Christian Dumeunier

LES ACTIONS 2018-2019

Le salon-concours national de peinture (14/04 au 22/04)

La treizième édition du salon-concours fut couronnée de succès.

Vingt-quatre artistes belges de tout azimut ont répondu à l'appel du projet. Trois peintures furent présentées, en vue de refléter au mieux le travail de l'artiste. Le jury composé de 9 personnes (experts en art, historiens, artistes confirmés) a pu en juger la qualité ainsi que l'harmonie. Le thème et la technique sont laissés au libre choix du peintre. Le public est venu nombreux pour admirer et encourager l'art belge. Le vernissage organisé le 13 avril a réuni plus de 110 personnes. Ce moment a permis un enrichissement au point de vue humain et culturel.

Le Salon-concours fut organisé avec la collaboration de la Commune d'Ecaussinnes. Monsieur Xavier Dupont, Bourgmestre et Monsieur Dominique Faignart, Echevin de la Culture étaient membres du jury et ont décerné le deuxième prix (prix du Bourgmestre) et le troisième prix (prix de l'Echevin de la Culture).

Le premier prix a été remis par Monsieur Christian Dumeunier, président-directeur de l'Académie DUMA. Ce prix était accompagné d'un montant de 1000 euros.

Prix DUMA toutes catégories :

FRANCX VIVIANE

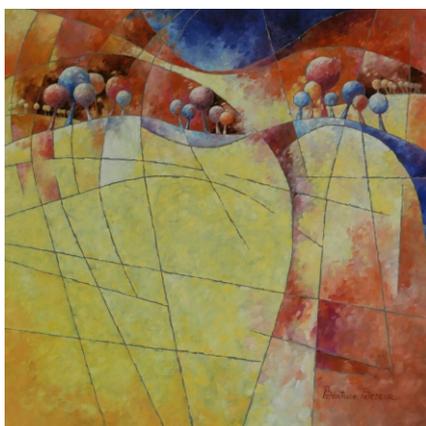
1^{er} prix du public



1^{er} prix de l'art abstrait :

(Prix du Bourgmestre)

BEDEUR BEATRICE



2^{ième} prix de l'art abstrait :

AMAND MARIANNE



3ième prix de l'art abstrait :
DELLOYE THIERRY
2ième prix du puplic



4ième prix de l'art abstrait :
FRANCOIS JEAN-MARIE



5ième prix de l'art abstrait :
CAPELLUTO VIVIANE



1^{er} prix de l'art figuratif :
(Prix de l'Echevin de la Culture
DECEMBRY JEAN-LOUIS



2^{ème} prix de l'art figuratif :
LIMELETTE JEAN-FRANCOIS



3^{ème} prix de l'art figuratif :
CIAVARELLA MARC
3^{ème} prix du public



4^{ème} prix de l'art figuratif :
GERIN SEVERIN



5^{ème} prix de l'art figuratif :
VAN DEN EYNDE
CHRISTIANE

1^{er} prix de l'art graphique :
BEUGNIES JEAN PAUL



2^{ème} prix de l'art graphique :
WAIS MICHELLE



3^{ème} prix de l'art graphique :
**NOËL DE BURLIN
CHRISTIANE**



4^{ème} prix de l'art graphique :
SMILLARI TERESA

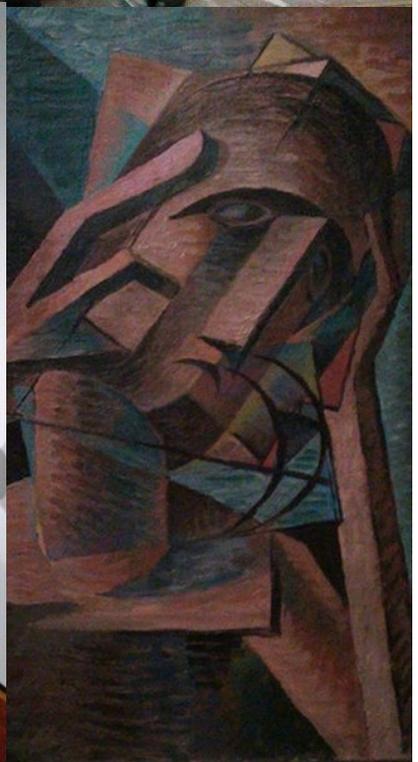


5^{ème} prix de l'art graphique :
THYS MARIE FRANCE





Exposition «Beyond Klimt» ET D'AUTRES ARTISTES CONTEMPORAINS





Exposition de «Giorgio De Chirico»



CITE D'ARTS



TECHNIQUE DE LA FONTE A LA CIRE PERDUE

La fonte à la cire perdue est une technique dont l'origine remonte à 1500 avant J-C. Elle a probablement vu le jour et s'est développée en Chine, en Inde, et en Iran pour migrer ensuite en Grèce.

Deux types d'alliages assez proches sont utilisés :

-le bronze à l'arsenic (cuivre, arsenic 2 à 3%).

-le bronze à l'étain (cuivre, étain 10 à 12%).

C'est le bronze à l'étain qui prédomine particulièrement dans le bassin méditerranéen grâce aux mines de cuivre de l'île de Chypre (Chypre qui donnera son nom au cuivre.)

L'étain quant à lui vient de Gaule ou de Cornouaille (Bretagne).

La Grèce a, dès le VIème siècle avant J-C, une production intense de grands bronzes.

Les Etrusques (habitants d'Italie) prennent la relève suivis des romains (du Ier siècle avant J-C jusqu'au IIIème siècle après J-C). La chute de l'empire romain va créer un grand vide et il faudra attendre la Renaissance italienne :

-1430-1432 : le David de Donatello. (1)

Donatello a recours à la technique de la fonte à la cire perdue, technique qu'il a ressuscitée.

Son David est considéré comme le premier grand bronze de l'antiquité (il fait 1m58).

-1453-1460 : Judith et Holopherne de Donatello – mesure sans le socle de marbre 2m36.

Donatello a procédé par assemblage de plusieurs pièces fondues indépendamment les unes des autres.

- 1554 : le Persée de Cellini. (2) Cellini décide de couler celle-ci en deux pièces, le corps de la Méduse allongée sur le bouclier de Persée et Percée dressé sur 3m20 de hauteur, tenant à bout de bras la tête de la Gorgone. C'est un défi technique immense car la technique de la fonte pour une statue de cette hauteur est perdue depuis l'Antiquité.

Donatello a fondu son Judith et Holopherne en onze parties ce qui laisse apparaître des défauts de soudures.

L'apogée des grandes fontes à la cire perdue fut le XVIIème et le XVIIIème siècle.

-Aux XIXème et au début du XXème siècle, c'est la technique de la fonte au sable qui prédomine, elle demande une maîtrise parfaite du moulage à pièces. Issue de la révolution industrielle, elle offrait moins de risque que la cire perdue et donnait des résultats de très bonne qualité. A notre époque persiste les deux techniques.

La méthode « cire perdue » est celle de la tradition et reste celle d'une collaboration étroite entre le fondeur et le sculpteur comme témoigne les deux signatures sur l'œuvre, celle de l'artiste et celle du fondeur.

1.Histoire de l'art « Larousse, 1996, n°41, page 802 »

2.Histoire de l'art « Larousse, 1997, n°63, page 11, 12 »



Dumeunier Christian

Sculpture réalisée dans un matériau autre que la cire, elle peut être en plâtre, en terre, en pierre, en métal.

Le sculpteur doit avant tout confectionner un moule de la sculpture à reproduire : moule en gélatine, en plâtre, caoutchouc, silicone.

Une fois le moule terminé, on y coule la cire.

La cire à modeler.

Qualités exigées :

Elle doit pouvoir s'éliminer totalement entre 400° et 500°c, avoir une faible viscosité, de plasticité, ductilité, et doit être solide une fois refroidie.

Formule : cire d'abeille 40%, paraffine 40%, colophane 15%, vaseline 5%.

Actuellement, ce sont des cires synthétiques (température plus large + 482°).

-Lorsque le moule est en gélatine, on passe de très légères couches de cire fondue à la face interne du moule de même épaisseur, au moyen d'une brosse.

L'épaisseur du modèle en cire correspondra à l'épaisseur du métal destiné à prendre sa place pendant la coulée, et ne doit pas dépasser 12mm pour les pièces les plus grandes, taille moyenne, 6mm, et 3mm pour les plus petites.

-Avant d'installer le noyau : il est utile de peser le modèle en cire pour pouvoir évaluer la quantité de bronze nécessaire pour la fonte. Il faut multiplier par 10 le poids de la cire pour obtenir le poids de la pièce en bronze.

Il n'est pas question de faire appel à une armature métallique dans le cas de modèles en cire destinés à la fonte, mais plutôt de baguettes de bois carbonisées lors de la cuisson du moule.



Réalisation en céramique



Modelage en terre



Méthode : « avec noyau prédéterminé » consiste à façonner l'ébauche de la sculpture avec un mélange de plâtre et de briques pilées ou sable et à recouvrir de cire, appliquée par trempage ou avec une brosse.

Installation du noyau et des tiges de support.

- Lorsque la sculpture est creuse, il est indispensable de remplir le modèle en cire d'un noyau en matériau réfractaire, le maintenir en bonne position dans le moule au moyen de tiges métalliques (cuivre)
 - Pour la sculpture de dimensions réduites, on peut couler le noyau après le démoulage du modèle en cire.
- Pour éviter les bulles d'air, on remplit partiellement la cavité et on incline le modèle de façon à faire pénétrer la matière dans les portions les plus en retrait.
- Les tiges métalliques sont enfoncées à travers la cire d'1 cm ou 2 ou 10 pour une sculpture de taille moyenne. La composition du noyau est identique à celle du moule de potée.

Les jets et les évents.

- Il s'agit d'installer, autour de la pièce en cire, le système d'alimentation qui va permettre au métal de remplir le moule de potée qui sera débarrassé du modèle en cire, trou de coulée, (entonnoir).
- Cet orifice permet d'évacuer la cire, le moule étant alors retourné, entonnoir vers le bas.
- Pour éliminer la cire sans devoir retourner le moule, on peut prévoir des canaux disposés à la base du moule de potée : ce sont les égouts.
- Une fois la cire fondue, avant la coulée, il faudra boucher ces orifices.



Réalisation du modèle en cire

Le système d'alimentation :

Constitué de canaux en cire, comprend aussi les jets de coulée pour amener le métal en fusion.

On peut faire une distinction entre les jets principaux les plus larges et les jets secondaires qui émanent perpendiculairement et sont plus minces. On installe plusieurs jets principaux, car on risque d'avoir des jets bouchés.

-Le diamètre des jets est en fonction de leur longueur, plus ils sont longs et plus leur diamètre est important.

La longueur sera donc réduite pour éviter que le métal ne se solidifie, le diamètre ne devrait pas être inférieure à la paroi du modèle et sera compris entre 4 et 6 fois l'épaisseur du modèle.

Le système d'évacuation :

Le calibre des événements est plus fin que celui des jets.

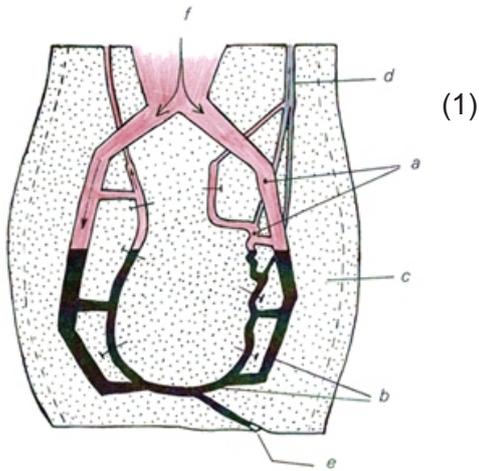
Ils seront attachés aux endroits où l'air(gaz) sera emprisonné, ils peuvent se rejoindre et aboutir à la partie supérieure du moule et seront séparés du système d'alimentation.

Fabrication des jets et des événements.

Réalisés en cire et soudés (fer à souder) à la pièce avant d'être enfermée dans le moule de potée.

Préparation :

Pour préparer les canaux en cire, on verse un mélange de paraffine et de cire dans des tubes en métal, on laisse refroidir, puis on chauffe les tubes, on pousse les canaux de cire dans un bassin d'eau froide, le diamètre sera compris entre 6 et 13mm celui des événements entre 3 et 5mm.



LA COULEE DU METAL

- f) Le métal est versé dans l'entonnoir de coulée.
 a) Empreintes et canaux laissés vides après fusion et élimination de la cire par l'égout.
 b) Empreintes et canaux occupés par le métal en fusion.
 c) Moule de potée.
 d) L'air, chassé par le métal qui monte, est expulsé par les événements.
 e) L'égout est bouché soigneusement avant la coulée.

Conception des réseaux d'alimentation et d'évacuation.

Chaque cas est particulier, il est nécessaire de tenir compte de la dimension de la pièce.

- Le cône d'alimentation est réalisé en cire et surmonte l'ensemble. De ce cône partent plusieurs jets principaux qui alimentent la sculpture, ils sont soudés soit directement au modèle, soit un réservoir communiquant avec la base de la pièce.
- Les jets secondaires relient le jet principal au modèle à divers niveaux.
- Les événements sont attachés aux points les plus élevés du modèle. On peut rassembler les divers événements au système d'alimentation.

La fabrication du moule de potée.

La pièce, munie de ses canaux d'alimentation et d'évacuation, peut être recouverte par un matériau de moulage, apte à supporter les températures qui résiste à la pression du métal et qui doit être poreux pour permettre aux gaz de s'échapper.

- Traditionnellement, les fondeurs, les sculpteurs utilisent un mélange de plâtre et de matériau réfractaire (sable, brique pilée), appelé « la potée ».
- Formule : plâtre = 1 part, sable de brique pilée = 3 parts.

-Une première couche collante est appliquée à la brosse sur le modèle en cire, avec une légère liqueur de savon, au préalable.

Pour la manipuler, on tient la pièce par l'entonnoir de coulée, posée sur une galette durcie, on bâche la pièce qui tient debout.

-On monte autour de la pièce un manchon en potée, en laissant un espace vide autour de la pièce, arrivé au niveau supérieur de l'entonnoir de coulée, on remplit le manchon avec de la potée fluide en une seule opération.

-Les jets et les événements sont englobés dans le moule cylindrique.

Pour finir, on le renforce avec du treillis métallique enrobé d'une dernière couche de potée. L'épaisseur du moule dépend de la dimension de la pièce.

Pièce de taille moyenne (tête grandeur nature) 6m/m autour de la cire, les plus importantes peuvent dépasser 12 cm. (mélange de la potée à la main pour éviter les bulles d'air).

(1) schéma et texte tirés du livre « La sculpture », Philippe Clérin, page, 277, 278, 281, 284, 288, 294, édition 1988, Dessain et Tobia.

La cuisson du moule de potée.

La cuisson a pour double fonction de sécher complètement le moule et son noyau et de faire fondre la cire du modèle et les canalisations qui l'entourent.

Les moules sont placés dans le four, orifice vers le bas quand le moule n'est pas pourvu d'égout, des récipients sont placés en dessous (four à gaz ou électrique).

-Le temps de cuisson : dépend de la taille du moule 50 cm = 8 à 10 heures à 300°C, pour 150 cm 3 jours, pour la 1^{er} potée de cuisson à 200 à 300°C pour éliminer le gros de la cire.

Les jets et les événements fondent plus vite que la cire du modèle, comme la cire se dilate, il faut augmenter progressivement la température, sinon le moule risque de se fendre.

Pour éliminer toute la cire, on porte la température à 700°C puis on laisse refroidir le moule doucement dans le four. Une fois cuit, ils sont mis en place pour la coulée du bronze, entonnoir vers le haut, et l'égout bouché, puis ils sont enterrés dans le sable, mais pas complètement.

-La fonte du bronze : température de fusion du bronze (environ 1100°C) fourneau à charbon ou à gaz, creuset en graphite.

-Le creuset : est un ustensile fragile, il faut déposer le métal avec précaution. Il faut le préchauffer lentement à 600°C, pour laisser refroidir. Ils ont une capacité d'environ 1,5kg à 30kg, ne pas laisser le métal excédentaire dans le creuset (fracture).

Le fourneau : doit être muni d'une ouverture supérieure par laquelle le creuset sera chargé en métal et retiré pour la coulée. Réalisé en brique avec une ouverture réglable à la base pour contrôler l'arrivée de l'air.

Le dessus sera fermé par une plaque réfractaire, four au charbon chargé en coke, gaz, mazout. Les métaux sont ajoutés lorsque le creuset est devenu rouge brillant, ils seront préchauffés aux chalumeaux et cassés en deux (lingot de 5kg).

Lorsqu'on prépare un alliage, il faut introduire les métaux suivant l'ordre décroissant de leur point de fusion.

-Une atmosphère réductrice : présence de suie (encrasse le métal).

-Excès d'oxygène : elle est évaluée par l'observation de la couleur des flammes qui surmontent le creuset, si on observe une flamme verte, l'atmosphère est oxydante, il faut réduire l'ouverture.

Pour savoir si le métal a atteint la bonne température, il faut y tremper une baguette de fer, si elle est propre, le métal est à la bonne température pour la coulée,

si des morceaux de métal restent accrochés, le métal n'est pas suffisamment fondu.

La couleur doit être proche du blanc, le moyen le plus sûr de connaître la température est le pyromètre. On surchauffe le métal à une température de 50°C avant de sortir le creuset suite à la perte de chaleur dû au déplacement.

La coulée : bronze (80/10-10) Cu 90%-étain 10%.

-Le creuset est sorti du fourneau, au moyen de grosses tenailles (happe) dont les mâchoires entourent le creuset, et installé dans une civière.

Trois personnes sont nécessaires pour l'opération, deux hommes assurent le transport du creuset en position de coulée, le troisième, à l'aide d'une raclette (écumoire) métallique élimine le laitier en surface (écrémage)

-L'homme qui tient la poignée en T de la civière a la responsabilité de la coulée qui est très dangereuse, elle doit se faire de façon régulière sans-à-coups d'une seule traite (sinon bulles d'air).



La coulée



Le démoulage : on laisse refroidir le moule après la coulée. Pour les petites pièces, on peut plonger le moule dans l'eau pour accélérer le refroidissement ou bien l'asperger d'eau. Le moule est ensuite détruit au moyen de ciseaux à bois ou d'outils pointus en métal. Le matériau des moules peut être récupéré.



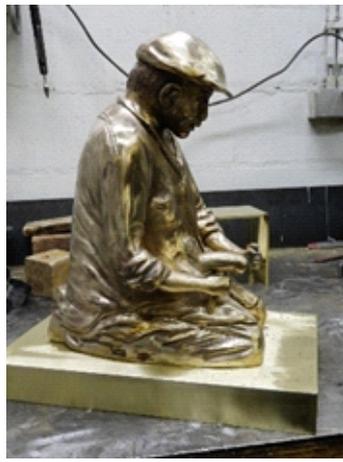
La finition des bronzes.

Après la coulée, la pièce de métal est extraite de son moule : c'est l'opération du « décochage ». Le moule est brisé au moyen de tiges métalliques, on brosse la pièce qui est encore recouverte d'une croûte de potée dure (ou mie), ou par sablage.

-La sculpture sera dégagée des jets et des événements qui l'entourent (ébarbage) et ensuite on assiste à l'opération de l'ébavurage.

-Le noyau doit être retiré pour alléger la sculpture (le débouillage) lorsque la sculpture présente une ouverture. Les trous sont bouchés au moyen de tiges en bronze, par soudure ou rivetage.

-La sculpture est ensuite retravaillée par martelage et par ciselure là où persistent des traces de jets, d'événements ou autres imperfections. Après cette opération, on peut procéder au polissage réalisé au moyen de brunissoir.



La patine du bronze :

Une façon de patiner naturellement les bronzes consiste à enterrer la sculpture dans le sol pendant un temps assez long, un séjour prolongé dans l'eau de mer ou dans une fosse à purin.

La plupart des patines actuelles sont artificielles : on les obtient par application de produits chimiques variés, sous formes de solutions ou de vapeurs corrosives, elles sont appliquées à la brosse sur la sculpture chauffée ou appliquées à froid.

Recette de la patine du bronze.

Patine « vert Antique »

Chlorure d'ammonium 14gr

Sulfate de cuivre 84gr

Eau 1lit

On rince ensuite à l'eau froide d'abord, puis à l'eau chaude et on sèche.

E l' tayeû d'pîre à moustache

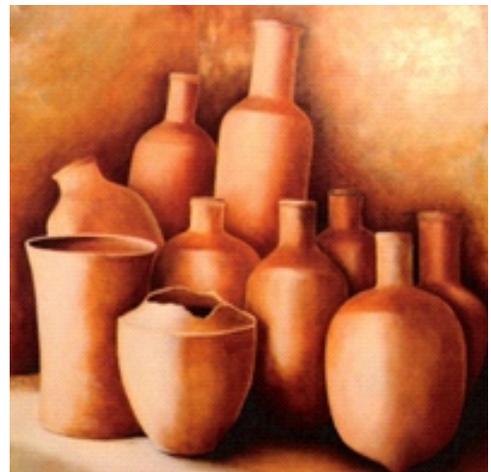
Christian Dumeunier



A NOS AMIS

Viviane Francx

Nous avons à déplorer le décès de notre amie Viviane Francx. Viviane participait depuis de longues années à notre concours et lauréate de plusieurs prix, dont «Le Grand Prix DUMA toutes catégories ». Son œuvre, tout en douceur et romantisme, représentait son caractère aimable et joviale. Malgré une vie difficile, elle gardait un sourire qui irradiait son doux visage. Elle restera dans nos cœurs et nos pensées.



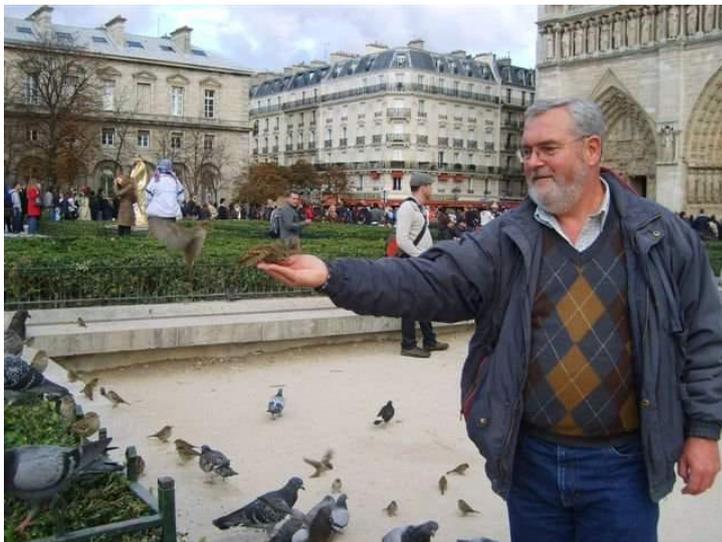
Xavier Devacht

Nous avons à déplorer également le décès de notre ami artiste Xavier Devacht.

Depuis trois ans, il participait de manière assidue à nos ateliers, il était heureux de rencontrer d'autres artistes et de partager ses connaissances.

Son œuvre réalisée en aquarelle, représentait en majeures parties, des paysages, qu'il découvrait lors de ses randonnées, dans lesquelles il mettait tout son cœur.

Personne sensible, sous un couvert fermé, il craignait que ses petits-enfants attrapent la covid 19, il était perpétuellement inquiet. Nous le regrettons, un artiste s'en est allé.



Les compagnons artistes peintres et sculpteurs

Les ateliers d'arts graphiques





sculpture réalisée par
Henri Van Passel
dans le cadre
de la covid 19 dédiée
au personnel soignant
pour leur dévouement

ING



**A vos côtés pour des conseils
personnalisés.**

Benoît Brillet
0497/18.05.62

Magali Briffaerts
0495/91.21.12

Haute Senne Finances SRL

067/34.69.20
Rue Felix Eloy, 2
7060 Soignies
soignies@ing.com
n° FSMA: 0682.946.415

www.ing.be



TRANS.F.P SPRL

15, RUE CROISSETTES

7190 ECAUSSINNES

Gsm : 0475/83.22.96
Tél/Fax : 067/49.16.45
Email : transfp@swing.be

TVA BE 0460.589.553
Fintro : 142-4057809-33



Commune d'Ecaussinnes
Grand Place 3



DUMA Académie
Art & Formation

Rue Arthur Pouplier, n° 46,
7190 Ecaussinnes



GARAGE
FRANCO

*Avenue de la Déportation, 1
7190 Ecaussinnes-D'Enghien*

Tel: 067 44 21 24

Fax: 067 44 21 31

SIEGE SOCIAL:

a.s.b.l DUMA

n° d'entreprise :

871.454.037

Rue Delval 6/1

7190 Ecaussinnes

Tél: 067/44.36.35

www.duma-asbl.be

E-mail : duma_90@hotmail.com

Editeur responsable: Christian Dumeunier, président fondateur
Rue Delval 6/1 7190 Ecaussinnes