

Technique avancée de finition à l'huile.

Comme la finition d'une pièce tournée en définit la valeur, on se voit souvent consacrer autant, ou même plus de temps, à en faire la finition que le procédé de tournage.

Je vous offre ma façon de faire pour obtenir des finis de haute qualité. Toute pièce se voit poncée du 120 aux 600 grains avant de l'immerger durant douze heures dans un bassin d'huile de lin bouilli, favorisant la pénétration sur bois poreux.

Après égouttement et essuyage, on laisse l'huile sécher à l'air libre pour au moins une semaine avant de procéder à un premier ponçage sur meule de coton et Tripoli du système Beal. Suivent une application d'huile Livos Linn et un ponçage au 400 grains humecté de la même huile, un essuyage soigneux et une mise en attente de 24 heures.

On ponce ensuite à nouveau avec la meule de coton et Tripoli et on répète l'application de ponçage au 400 grains et d'huile Linn précédente (pour un lustre supérieur) avant de soumettre la pièce à un séchage accompli d'au moins une semaine. À la reprise, on polit la pièce avec le système Beal complet avant de la recouvrir ensuite d'une couche de cire microcristalline Renaissance, connue pour sa très grande résistance à l'humidité. Suit encore un polissage avec meule de flanelle.

Le système Beal se voit en deux versions, soit trois meules sur un même arbre ou celle plus polyvalente de trois meules individuelles entraînées par un moteur.

En terminant, ce procédé qui pourrait sembler laborieux devant les longues périodes de séchage ne requiert que quelques interventions pour produire un résultat remarquable.

Denis Grondin