

UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À MONTRÉAL

MASSE OBSCURE
POUR UNE CERTAINE PENSÉE DE L'IMPRÉGNATION RÉSINEUSE.

THÈSE
PRÉSENTÉE
COMME EXIGENCE PARTIELLE
DU DOCTORAT EN ÉTUDES ET PRATIQUES DES ARTS

PAR
LAURENT PILON

NOVEMBRE 2010

UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À MONTRÉAL
Service des bibliothèques

Avertissement

La diffusion de cette thèse se fait dans le respect des droits de son auteur, qui a signé le formulaire *Autorisation de reproduire et de diffuser un travail de recherche de cycles supérieurs* (SDU-522 – Rév.01-2006). Cette autorisation stipule que «conformément à l'article 11 du Règlement no 8 des études de cycles supérieurs, [l'auteur] concède à l'Université du Québec à Montréal une licence non exclusive d'utilisation et de publication de la totalité ou d'une partie importante de [son] travail de recherche pour des fins pédagogiques et non commerciales. Plus précisément, [l'auteur] autorise l'Université du Québec à Montréal à reproduire, diffuser, prêter, distribuer ou vendre des copies de [son] travail de recherche à des fins non commerciales sur quelque support que ce soit, y compris l'Internet. Cette licence et cette autorisation n'entraînent pas une renonciation de [la] part [de l'auteur] à [ses] droits moraux ni à [ses] droits de propriété intellectuelle. Sauf entente contraire, [l'auteur] conserve la liberté de diffuser et de commercialiser ou non ce travail dont [il] possède un exemplaire.»

REMERCIEMENTS

Je tiens d'abord à exprimer une grande et très sincère gratitude envers Louise Poissant pour avoir accepté, malgré ses fort nombreuses occupations, la lourde responsabilité de diriger ce projet de recherche,. Plus précisément, je la remercie d'avoir fermement manifesté sa conviction quant à la pertinence du partage d'un ensemble d'acquis et de réflexions sur ce sujet fort pointu. Mais surtout, considérant mon expérience limitée de la rédaction, l'étroit suivi du processus d'écriture qu'elle a assuré a été pour moi d'une inestimable utilité. Ses très généreux commentaires ont été déterminants.

De même, j'exprime toute ma reconnaissance envers Michaël La Chance qui, par ses écrits, ses propositions de lectures et ses interventions ponctuelles, amples et parfois provocantes, a permis d'aider à préciser la situation de la démarche et la manière de son évolution. Empreinte d'amitié, j'ai particulièrement apprécié la délicate et respectueuse discrétion de sa codirection. Il m'aurait été difficile de conjuguer deux ressources critiques majeures sur une base continue.

En toute importance, je me permets ici de remercier mon épouse Johanne Fontaine pour son soutien pendant la poursuite de ce projet d'écriture. Sans son appui étendu et indéfectible pendant ces deux années d'exigences, l'entreprise n'aurait probablement pu être menée à terme. Ce geste de grande tendresse, rend encore plus intense le profond attachement qui me lie à elle.

TABLE DES MATIÈRES

LISTE DES FIGURES.....	vii
PRÉAMBULE.....	xxv
MÉTHODE.....	xxxviii
INTRODUCTION.....	1
SECTION A :	
QUALITÉS DE LA RÉSINE DE POLYESTER ET INCIDENCES FIGURATIVES.....	21
1. Origine substantielle.....	21
2. Polymérisation.....	23
3. Charge anthropologique.....	25
4. Contexte artistique.....	31
5. Consistance.....	36
6. Mixité.....	47
7. Imprégnance.....	48
8. Valeur du chromatisme résineux.....	51
9. Composition matérielle.....	54
10. Morphogenèse.....	61
11. Réalisme.....	64
12. Autoréférentialité.....	66
13. Étrangeté.....	69
14. Hybridation de plasticité.....	71
15. Mise en évidence d'une matériure.....	75
SECTION B :	
MANŒUVRE DE CORPORIFICATION GÉNÉRIQUES OU À POTENTIEL GÉNÉRIQUE.....	89
B.1 MÉTISSAGE MATÉRIEL.....	90

B.1.1 Conditions techniques	90
1. Catalyse	90
2. Imprégnation	94
3. Métissages matériels	104
4. Métissage résine – résine	116
5. Résine résiduelle	120
6. Adhésion	122
B.1.2 Matériaux de verre.....	123
7. Verre.....	123
8. Membranes en fibre de verre.....	124
9. Tissés en fibre de verre	134
10. Laine de verre.....	136
11. Filin de fibre de verre.....	142
12. Fibre de verre en vrac.....	146
13. Tiges usinées en composite.....	146
14. Verre non fibreux	148
B.1.3 Autres matériaux membraneux.....	153
15. Tissus.....	154
16. Papier.....	161
17. Carton.....	165
18. Liège.....	167
19. Cuir.....	168
20. Fourrure.....	170
21. Plume.....	174
22. Polyéthylène.....	174
23. Membranes pour stratification de type sandwich.....	176
B.1.4 Matériaux d'agrégation	176
24. Agrégation.....	176
25. Poudre de silice	177

26. Perlite	181
27. Plâtre	183
28. Ciments	185
B.1.5 Autres matériaux de composition.....	185
29. Bois	185
30. Métaux.....	186
31. Céramique	192
32. Vaseline.....	193
33. Polyuréthane expansé.....	194
34. Silicone.....	201
35. Colle chaude en bâton	202
36. Additif de fige à l'air libre	202
37. Solution de styrène.....	203
B.2 CHROMATISME.....	203
38. Teinte initiale	203
39. Coloration (action)	204
40. Coloration (état)	206
41. Noirceur et blancheur	217
42. Luisance et matité	220
43. Coloration d'imbibition.....	222
44. Coloration siliceuse.....	224
45. Chromatisme thermique	228
B.3 FORMATION	231
B.3.1 Moulage en moule autotype	231
46. Moule autotype	232
47. Matières moulantes en moulage autotype.....	237
48. Moule horizontal	238
49. Moule en argile	249
50. Moule pulvérulent	256

51. Moule en papier.....	260
52. Moule recto verso.....	269
53. Moule en tension.....	271
54. Moule en panneaux flexibles	285
55. Moulage d'une membrane tissulaire	289
56. Moulage progressif.....	290
57. Moule plurimatériel.....	293
58. Moule fibreux.....	296
59. Formation de coquille transparente.....	297
60. Incrustation.....	301
B.7 Procédés non matriciels.....	303
61. Modelage.....	303
62. Taille	306
63. Usinage.....	307
64. Assemblage	313
65. Exposition à une chaleur intense.....	316
66. Façonnage d'une membrane imprégnée.....	324
67. Exposition aux intempéries	328
Exemple de l'itinéraire d'exécution d'un ouvrage spécifique	334
CONCLUSION.....	355
ANNEXE I : Glossaire.....	361
ANNEXE II : Texte <i>Le Plastique</i> de Roland Barthes.....	374
RÉFÉRENCES.....	376

LISTE DES FIGURES

	Page
Fig.1 <i>Embankment</i> par Rachel Whiteread. Turbine Hall, The Tate Modern, Bankside, London. 12 November 2005.	xxxii
Fig. 2 <i>Hymn</i> de Damien Hirst (1996). Formée sur le modèle des petites figurines anatomiques en plastique thermoplastique, le bronze de cette colossale sculpture a été peint de manière à retrouver une apparence de matière plastique.	7
Fig. 3 Échantillon ludique en résine de polyester pour stratification non colorée et légèrement (sur)catalysée. L'insertion d'un cadavre d'insecte ajoute au réalisme du simulacre d'ambre.	10
Fig. 4 Le moulage progressif en pulvérulence est le procédé employé pour produire cet échantillon. Une première épreuve a été retirée du moule poudreux, lequel a été par la suite légèrement refaçonné. Avant la fige d'une seconde coulée, l'épreuve a été remise en place de manière à opérer une fusion.	11
Fig. 5 <i>Water Tower</i> , Rachel Whiteread, 1998-2000, résine synthétique moulée. L'œuvre <i>Water Tower</i> réalisée en résine de polyester, n'est que la forme faîtière d'une « tour » déjà existante faite de brique, de métal et de verre.	12
Fig. 6 à 10..... <i>Segment d'origine</i> et détails, Laurent Pilon, 1984, résines et matériaux divers.	14-15
Fig. 11. 12. 13. <i>Le cri muet de la matière</i> et détails, Laurent Pilon (2004), résine de polyester et matériaux divers. Même si l'importance accordée à la conversion résineuse est beaucoup plus importante que pour le <i>Segment d'origine</i> , la mise en scène de cette proposition présente une dynamique similaire; le resserrement des œuvres accentue l'importance de l'événement matériel.	15-16
Fig. 14 <i>Table technique</i> . (Item de l'exposition <i>Masse obscure</i> (Laurent Pilon, 1999).	17

Fig. 15. 16	17
<i>Huître inversée</i> (élément de <i>Table technique</i>). Dans cet objet le lisse de la nacre couvre la face externe et la texture rugueuse la face interne.	
Fig. 17. 18.	18
<i>Aberration lithique</i> (élément de <i>Table technique</i>). Dans cet autre objet, la double orientation de la stratification lithique, l'une suivant l'axe de l'épaisseur et l'autre perpendiculaire à cet axe, constitue une impossibilité naturelle que l'effet de réalité résineux rend en apparence plausible.	
Fig. 19. 20. 21.	19
Ron Mueck: <i>Boy</i> , (1999, hauteur 490 cm), <i>Dead Dad</i> (1996-97, 20x 102 x 38 cm), <i>Big Man</i> . (2000, 205 x 117.4 x 208.8 cm).	
Fig. 22.	24
Chaise Pantone en thermoplastique recyclable.	
Fig. 23	24
<i>Chair rouge</i> (Laurent Pilon, 1999), plastique thermodurcissable.	
Fig. 24.	24
Réticulation ou pontage : les chaînes de polymère du polyéthylène sont reliées par des liaisons de covalence.	
Fig. 25	33
Fig. 26	34
Fig. 27.....	44
Carcasse d'un jeune limule insérée dans la résine.	
Fig. 28	45
Situé au centre de la proposition, l'élément le plus captivant de cette proposition est assurément la forme fantomale de la ballerine.	
Fig. 29.....	50
Fig. 30.....	50
Fig. 31.....	51
Papier kraft, résine vierge et pigmentée, poudre de silice. Procédés : coulées multiples, abrasion, saupoudrage et polissage.	

Fig. 32.....	53
Détail d'une œuvre en cours. Une série de coulées horizontales réalisées en translucence a produit l'essentiel de la coloration. Les deux rondeurs sombres en bas à gauche, initialement en relief, ont été incluses dans l'épaisseur résineuse dont la surface apparente ne présente plus aucun relief. Ce processus partiel d'insertion nourrit l'ambiguïté d'un état de coloration matérielle qui se confond presque avec un état de coloris pictural.	
Fig. 33.....	54
Détail d'une œuvre en cours. L'accumulation, pendant environ deux années, de déversements accidentels sur un plan de travail (feuillard de polyéthylène) a généré la coloration bigarrée de ce « moulage progressif ». L'ajout d'une strate inférieure de cavités laisse apparaître des granulats eux-mêmes résidus de façonnages étalés dans le temps. Lisse et granulé se résument comme épaisseur en charge temporelle (cumul de matières colorées et effet d'érosion).	
Fig. 34 et 35.....	56
(À droite) <i>Sifflet</i> , Laurent Pilon, 2004, papier kraft, résine, colorant, membrane de fibre de verre de type voile, h = 119 cm. (En bas) Élément de l'exposition <i>Temps mort</i> , Laurent Pilon, 2005, longueur = 25 cm. Papier plié recouvert d'une dizaine de couches d'un composé résine – poudre de silice.	
Fig. 36.....	57
Détail d'une œuvre en cours. Résine, colorants et pigments secs, fourrure, poudre de silice. Procédé : imprégnations multiples.	
Fig. 37.....	58
Matériau obtenue par une succession de fines agrégations qu'une abrasion subséquente aura révélée.	
Fig. 38.....	62
<i>51 pouces et moins</i> , Laurent Pilon, 1991, Galerie Christiane Chassay, Montréal.	
Fig. 39.....	68
Sans titre, Charles Long, 1992, résine de polyuréthane, acier, laque. Moulage d'un ensemble modelage d'argile en position assise et de la chaise ayant servi de siège – plateau.	
Fig. 40.....	69
<i>Cloaca #5</i> , Wym Delvoye, 2009.	
Fig. 41.....	76
Dans cette œuvre typique de la démarche de Giuseppe Penone, le jeu de temporalité opéré par le dégagement de la contexture interne de la bûche de bois s'appuie sur un phénomène de fusion entre la croissance matérielle et la croissance formelle.	

Fig. 42	76
PATMAN 2, Michel Blazy, 2006, Bois, pates de soja, colorant alimentaire / 260 x 150 x 160 cm. Vue de l'exposition Post Patman, Palais de Tokyo, Paris. Plus qu'elle n'en découle, la forme relève la plasticité d'un matériau très singulier.	
Fig. 43.....	80
<i>Étude de cumul photographique</i> , 1985. Patterns fractals, carton, résine, tiges de bois.	
Fig. 44.....	81
<i>Creux médiéval</i> , 1986, carton, résine et poudres minérales, h = 305 cm.	
Fig. 45 et 46	81-82
<i>Poney de Byzance</i> , et détail, 1988, résine et matériaux multiples, h = 183 cm.	
Fig. 47.....	83
Projet en cours, 2006 - ... , vue de l'atelier de Laurent Pilon en 2009.	
Fig. 48.....	84
Détail de la figure #41. Le rendu charnel est très vif.	
Fig. 49.....	86
<i>Masse obscure</i> , 1999, Laurent Pilon, vue partielle.	
Fig. 50.....	86
<i>Pierre rouge</i> (face envers), 1999, détail de <i>Masse obscure</i> .	
Fig. 51.....	87
<i>Les Danseurs</i> , 1996, hauteur approximative des éléments = 2.75 m, détail de <i>Masse obscure</i> .	
Fig. 52.....	92
Résine pour stratification non colorée et (sur)catalysée. Fissures et fractures génèrent une complexe dynamique lumineuse.	
Fig. 53.....	93
Détail illuminé de <i>Les Danseurs</i> (fig. 50). Une lumière intense traversant l'épaisseur résineuse (environ 3 pouces) fait ressortir la chaleur chromatique de la stratification des teintes rougeâtres et orangées.	
Fig. 54.....	95
Seule la région de droite a fait l'objet d'une imbibition complète.	
Fig. 55.....	98
Complexe résineux abrasé.	

Fig. 56	101
La partie centrale paraît plutôt comme une concrétion (projection délicate de poudre légèrement floconneuse), alors que la périphérie semble être le fruit d'une érosion (dépôt de résine sous faible pression).	
Fig. 57.....	102
Détail d'une œuvre en cours. Procédé : coulée de résine dans une moule pulvérulent de compaction variable. La région du haut paraît nettement être en processus d'érosion, alors que la condition dynamique de la région du bas paraît moins évidente : érosion ou croissance.	
Fig. 58.....	104
Matériau à base de plomb et de résine de teinte ivoire. Un moule en argile a été utilisé pour la formation initiale p. 104	
Fig. 59.....	106
Estampage d'un papier kraft mouillé dans un moule en argile, suivi d'applications de résine, d'une émulsion de naphte cuivreux et de saupoudrages de plâtre.	
Fig. 60.....	107
Projection de gouttes d'eau colorée sur une mixtion composée de résine liquide et de poudre de silice pigmentée.	
Fig. 61.....	108
Projection d'une bruine d'eau sur une mixtion de résine et de poudre de silice pigmentées en processus de fige. L'effet chromatique (luminosité) est plus sollicité que l'effet de corrosion. P. 108	
Fig. 62.....	109
Coulée de résine dans une moule formé de grumeaux de vaseline. S'étant partiellement liquéfiée sous l'effet de la chaleur émise par la fige résineuse, la vaseline se sera écoulée spontanément. Un souffle d'air chaud a achevé le dégagement.	
Fig. 63.....	110
Coulée de cire chaude dans une matrice de résine liquide. Le composé offre une étrange matière bâtarde dans sa constitution, mais en même temps d'une texture accidentelle relativement homogène.	
Fig. 64.....	111
Résine (sur)agrégée de poudre de silice pigmentée et formée manuellement en boulette. La dureté et l'apparence sont quasi identiques à celles d'un caillou.	
Fig. 65.....	112
Coulée de résine dans un moule de grains de perlite (pierre volcanique siliceuse soufflée).	
Fig. 66	113
Imbibition de résine colorée d'une éponge synthétique suivie d'une abrasion.	

Fig. 67.....	114
Séquence de corporification : badigeonnage d'un amas de filasse grossière avec de la résine de polyuréthane expansée suivi d'une suite d'imprégnations de composés résineux et d'une abrasion.	
Fig. 68.....	117
Détail de <i>Signe et lithisme</i> , Laurent Pilon, 2004. Mélange de composés résineux liquides, stratification et abrasion sont les procédés à la base de cette matériure.	
Fig. 69.....	119
Structuration de l'œuvre <i>Tarasque</i> à l'aide de filins de fibre de verre résinés et ultérieurement de textiles en fibre de verre	
Fig. 70.....	119
<i>Tarasque</i> , Laurent Pilon, 2004, résine, fibres de verre, papier, poudre de silice, pigments.	
Fig. 71.....	121
Abrasion oblique du fond d'un contenant servant à mélanger et verser des mixtions chromatiques.	
Fig. 72 et 73.....	127
<i>Pied de pélican</i> et détail, Laurent Pilon, 1999, h = 182 cm. La texture du tissé de fibre de verre devient référentielle (motif épidermique d'un pied de palmipède).	
Fig. 74.....	128
Dans ce détail d'un simulacre de verre grossier réalisé avec de la résine de coulée (œuvre en cours), la trame d'un très fin tissé de fibre de verre (3/4 once /vg ²) est perceptible.	
Fig. 75.....	130
Cœur alvéolé réalisé avec un tissé moyen. Une membrane de mat aurait pu aussi être utilisée. Cette contexture est très légère et étonnamment solide.	
Fig. 76.....	132
Détail d'une œuvre en cours. Le dépôt d'un voile de fibre de verre imbibé de résine blanchâtre sur un relief fort accidenté, a produit une sorte d'adoucissement fantomal.	
Fig. 77.....	132
Détail d'une œuvre en cours. Les formes de rondeur organiques ont été obtenues par l'imprégnation, avec une résine colorée, d'un voile de fibre de verre placé en suspension sur des arêtes rigides existantes.	
Fig. 78.....	133
Détail d'une œuvre en cours. Le façonnage d'un voile de fibre de verre imbibé a permis l'élévation importante de plis texturaux	

Fig. 79.....	133
Détail d'une œuvre en cours (série des <i>Petits Théâtres</i>). Imprégnation d'une voile de fibre de verre sur une membrane existante, saupoudrages de poudre de silice pigmentée, frottages manuels et dispersions de pigments secs (blanc iridescent et de Meudon) ont permis d'obtenir un recouvrement d'une grande finesse texturale.	
Fig. 80.....	135
<i>Le Dérivant</i> , Laurent Pilon, 1997, École de technologie supérieure, Montréal.	
Fig. 81.....	136
<i>Le Dérivant</i> en cours de réalisation. Premières applications de résine en tacheture sur un tissé en fibre de verre en semi-tension (face inférieure).	
Fig. 82.....	138
<i>Stèle</i> en cours de réalisation.	
Fig. 83.....	139
Détail de <i>Stèle</i> , Laurent Pilon, 2004, Laine de verre, résine, pigments secs et poudre de silice. Des séquences d'abrasions grossières et fines, d'imprégnations et de saupoudrages, ont permis de développer la matière.	
Fig. 84.....	140
Lambeau de laine de verre formé à la torche et partiellement imbibé.	
Fig. 85.....	141
Étude graphique en cours, hauteur du plus grand élément = 108 cm, laine de verre, résine et poudre de graphite.	
Fig. 86 et 87	144
<i>La Noirâtre (phase 1)</i> , et détail, 2006, résine et filins de fibre de verre, h = 319 cm. La majorité des lignes courbes de cette œuvre ont été formées par suspension selon des axes de gravité.	
Fig. 88.....	148
<i>Tympan</i> , Laurent Pilon, 2004. Plusieurs tiges usinées gainées servent à l'animation spatiale de l'œuvre.	
Fig. 89.....	158
Imprégnation d'un tissu matelassé et repiqué. L'abrasion moyenne de la partie de droite, composée avec de la poudre de silice pigmentée, n'a révélé qu'une matière imprécise et hésitante. La fusion entre le motif fleuri et la couleur poudreuse n'a de sens que comme surface (image). Une abrasion plus prononcée (partie de droite) permet la confrontation de la trame du repiquage et de la matière obtenue par l'imbibition du matelassé (seul moment de métahylose convaincant). À remarquer dans le haut à gauche le pointillé (traces du repiquage) qui accentue l'effet graphique de la structure tissulaire.	

- Fig. 90.....159
 Détail d'une œuvre en cours (série des petits théâtres). L'extension du motif du tissu (polyester – nylon), figée par la résine, crée un effet graphique de convexité alors que le plan est en réalité légèrement concave. Un faible effet de luminescence, produit par une légère translucidité animant la stratification résineuse bleu sur blanc imprégné, rehausse les lignes de la trame tissulaire.
- Fig. 91.....161
 Détail d'une œuvre en cours (série des *Petits Théâtres*). La translucence allège les plis du tissu de coton (verdâtre). Une structuration contrôlée (filins de fibres de verre) anime les effets de translucence et les sinuosités. Un prolongement de la forme par des semi-suspensions de voile de fibres de verre résiné met en contexte figural la plissure (mouvement zoomorphique).
- Fig. 92 et 93..... 163-164
Figurine monacale et détail du dos, Laurent Pilon, 2007, papier kraft et résine, H = 35 cm.
 Procédé : résine coulée entre deux feuilles de papier froissé suivi d'une abrasion partielle des plis en saillie.
- Fig. 94.....166
 Carton grossier imbibé de résine.
- Fig. 95.....168
 Élément du *Segment d'origine*, Laurent Pilon, 1984, résine, liège, épi de fourrure.
 L'adjacence de la résine et du liège porte la métaphore de l'isolation (vêtement isolant).
- Fig. 96 et 97.....169
Peaux, et détail, Laurent Pilon, 2004, 36 peaux de lapin, résine et poudre de silice, h = 252 cm.
- Fig. 98.....171
 Épi de fourrure résiné.
- Fig. 99 et 100..... 173-174
 Œuvres en cours et détail d'une fourrure résinée. Précédant l'imprégnation, la vaporisation d'empois a quelque peu rigidifié le poil.
- Fig. 101.....180
 Suite à l'application d'un gel composé de résine et d'*aérosil*, la texture a été obtenue à l'aide d'un jet d'air comprimé.
- Fig. 102 et 103.....182
Clepsydre, Laurent Pilon, 2008, Laboratoires du docteur Renaud, Laval, P.Q. La texture de la forme du haut est basée sur un composite perlite – résine. La partie droite de la figure ci-dessus permet de mieux apprécier la rugosité de la texture. La texture de la forme du bas a été adoucie en recouvrant ce même composite d'un voile de fibre de verre.

- Fig. 104.....184
Élément de *Semi-Abris*, Laurent Pilon, 1993, résine, fibre de verre et poudre de plâtre.
- Fig. 105184
Détail d'un échantillon préparatoire à l'exécution de l'œuvre ci-contre. La texture a été obtenue par un saupoudrage de plâtre sur des plaques moulées dans l'argile et enduites de résine, suivi d'une légère aspersion d'eau et d'une abrasion partielle.
- Fig. 106 et 107..... 187-188
Après un trempage de quelques jours dans l'eau, une réaction de corrosion a laissé apparaître de la rouille sur une laine d'acier imbibée de résine.
- Fig. 108.....189
Élément de *51 pouces et moins*, Laurent Pilon, 1991. Les deux flèches indiquent les creux de la torsion engendrée par une contexture de polymérisation hétérogène entre les deux surfaces de la membrane fibre – résine.
- Fig. 109.....190
Détail d'un autre éléments de *51 pouces et moins*. L'effet de rouille ferreuse a été obtenu par une simple application par tapotage d'un pigment terre de Siègne brûlée sur un enduit de résine.
- Fig. 110.....196
Échantillon composé de résine de polyester et de résine de polyuréthane. La flexibilité du composé a permis le repli pendant la fige.
- Fig. 111.....197
Les plis principaux sont dus à une réaction entre la résine et le fin moule de polyéthylène qui retenait la mixtion de polyuréthane expansé et de grumeaux résineux (*aérosil* et résine), mais les plissures secondaires de ratatinement sont elles très inhabituelles.
- Fig. 112 et 113.....198
Deux faces (brute et abrasée) d'un composé de résine grumeleuse et de polyuréthane expansé. La dureté du composé a permis l'abrasion.
- Fig. 114.....198
La coulée de résine dans un moule de polyuréthane expansé (pièce de matelas repliée sur elle-même) a généré une épreuve accidentée et très texturée de référence mi-osseuse, mi-végétale.
- Fig. 115.....199
Le brûlage du composé de résine grumeleuse et de polyuréthane a permis de « creuser » d'une manière très aléatoire et prononcée la consistance mixte.

- Fig. 116.....200
 Détail d'une œuvre en cours. Le tapotage de polyuréthane expansé en cours d'expansion sur une membrane constituée de résine et de fibre de verre constitue une étape importante du cheminement de vers l'épaisseur charnelle. Une séquence de recouvrements et d'abrasions est envisagée pour la poursuite de la matière.
- Fig. 117.....201
 Cette forme produite par le procédé de formation en moule pulvérulent rappelle nettement le champignon. La rétention de la matière par la poudre a produit la « racine » et la matière qui s'est échappée du moule a produit le « capuchon ».
- Fig. 118 206
 Échantillon chromatique. La configuration concentrique supporte la juxtaposition d'états de translucance variés : coloration chargée (bordure brute), blanc opaque, noir brunâtre tavelé, translucance agrégée, semi-translucance homogène et cavité en paroi de pigment pur (forme ovoïde)
- Fig. 119208
 Détail de *Pierre rouge* (fig. 50), Laurent Pilon, 1999, résines colorées, poudre de plâtre.
- Fig. 120.....209
 Détail de *Osselet*, Laurent Pilon, 2005, résines pigmentées, poudre de silice. La coloration a été composée par de très nombreuses coulées en stratification et en coalescence.
- Fig. 121.....210
 Détail de *Peau d'émeraude*, Laurent Pilon, 1999, résines pigmentées, poudre de silice. Un mélange pigmentaire hétérogène et une légère angulation (lent écoulement de la résine liquide) a produit le motif linéaire dans le vert.
- Fig. 122.....213
 Détail d'une œuvre en cours. La rythmique des teintes de vert, animée par une forte abrasion et un polissage, se déploie suivant une séquence de coulées horizontales.
- Fig. 123.....214
 Échantillon. Argile et poudre de plâtre ont servi à former les cloisons des différents sous-moules successivement agencés.
- Fig. 124.....216
 Détail d'un projet en cours. Les teintes de bleu et de vert ont été pensées et mélangées dans le but premier d'introduire des composantes intrusives.
- Fig. 125.....218
 Œuvre en cours (aussi fig. 173). À cette étape de l'exécution, c'est le profil d'une rencontre entre la blancheur et la noirceur qui retient l'attention.

- Fig. 126 et 127.....219
 La rigidité de la tige – os contraste avec la fragile mollesse d'un champignon. Elle est en résine pour stratification colorée en blanc et coulée dans un moule autotype en argile (mince plaque d'argile enroulée sur elle-même).
- Fig. 128 et 129.....224
 Œuvre en cours et détail (sable sec dans un moule en tissu de nylon extensible imbibée de résine par l'extérieur). La teinte du tissu de nylon a changé pendant son imbibition et la polychromie du sable a été rehaussée par l'effet de mouillage.
- Fig. 130.....227
 Détail de *Corps long*, Laurent Pilon, 2004. Les reflets irisés violacés ont été produits par frottage d'une mixtion de poudre de silice, de résine et d'un pigment vert de phtaléine. L'irisation est permanente, celle-ci a plusieurs fois fait l'objet d'un nettoyage par arrosage.
- Fig. 131 et 132229
 Suite à un passage à la flamme sur l'échantillon (figure de gauche), les bleus sont devenus plus vifs et les jaunes verdâtres se sont uniformisés (figure de droite). Le jaune des « fissures » s'est aussi teinté d'orangé.
- Fig. 133.....230
 Seule la portion de droite de l'échantillon a subi un passage à la flamme. Des verdâtres sont apparus à travers les rougeâtres et certaines zones ont pâli, mais la matière n'apparaît pas nécessairement plus présente ou dense, seulement plus corrodée, plus métallique.
- Fig. 134.....234
 Détail d'une œuvre en cours. La texture très complexe s'est développée à la suite de nombreux moulages localisés et imprégnations qui se sont naturellement amalgamés ou soudés.
- Fig. 135.....238
 Détail de *Tympan*, Laurent Pilon, 2004. Les matières matricielles des formes creuses (tissu extensible et sable sec) ont été imprégnées de résine pour obtenir une rigidité, et en même temps produire des matériures spécifiques.
- Fig. 136 et 137.....241
 Étude préliminaire et vue partielle de *24 heures*, Laurent Pilon, 1996, Hôpital Maisonneuve-Rosemont, Montréal. Pour la réalisation de l'étude, la mixtion liquide horizontale de plusieurs coulées chromatiquement distinctes était la plus susceptible de figurer l'accrétion nuageuse. L'inégalité d'avancée de la réaction de polymérisation des différentes coulées (mélange partiel et aléatoire) a contribué à la figuration de 24 points de vue sur le jour polaire).
- Fig. 138.....244
 Motif lithique obtenu par une coulée dans et sur un moule constituée d'un panneau horizontal de polyéthylène portant une épaisseur de poudre de silice striée.

- Fig. 139.....245
 Détail de *Atrium* (fig. 182). Le procédé utilisé est le même que celui utilisé pour le motif illustré par la figure 137, sauf que la poudre matricielle était du plâtre (motif plus grossier). La translucidité de la matière sous éclairage (portion jaunâtre) est surprenante parce qu'à l'état non éclairé elle semble parfaitement opaque par sa référence au marbre travertin.
- Fig. 140 et 141.....246
 Le dessin de droite a été projeté sur le moule temporairement relevé pour être utilisé comme écran.
- Fig. 142.....247
 Le moule était à géométrie variable pour permettre de faire varier l'angle de sa surface de manière à empêcher l'accumulation des multiples coulées successives dans le creux de sa courbure. À noter que sa construction modulaire a permis qu'il soit utilisé comme support pendant le transport de l'œuvre temporairement découpée en sections.
- Fig. 143.....248
 Moulage progressif. Les bordures extérieures et les portées intérieures ont été réalisées en poudre de plâtre. Suivant la fige des coulées, les surplus non imprégnés des portées intérieures ont été retirés avec un aspirateur. Huit couches de fin tissé de fibre de verre ont ensuite été appliqués avant de procéder à une seconde séquence de coulée. Le processus se sera étalé sur plus de huit mois.
- Fig. 144.....249
Courbe sans tangente ou *Proue d'ambre et de jade*, Laurent Pilon, 1995, Aile de chimie et biochimie de l'UQAM. La flexibilité de l'épreuve (rapport épaisseur – longueur élevé) a permis la courbure de l'ensemble lors de l'installation.
- Fig. 145253
 Détail de bordure d'une œuvre en cours. L'estampage d'un composé résineux pâteux dans un moule en argile accidentée à l'extrême a permis la brutalité tellurique du rendu.
- Fig. 146 et 147.....254
 Détail et vue partielle de *299 pierres de taille*, Laurent Pilon, 1996, Centre de radio-oncologie de l'hôpital Maisonneuve-Rosemont. Une corniche verdâtre en fausse ardoise relie les deux murs en fausses pierres moulées dans un moule en argile (fig. 147).
- Fig. 148.....255
 Vue partielle d'un des moules de *299 pierre de taille*. Le façonnage des moules des deux murs aura exigé plus de cinq mois de travail. Des cloisons en feuillard de polypropylène, incluses dans l'argile et retirées au démoulage, ont permis la figuration d'un faux ajustement par taille directe.

- Fig. 149 et 150..... 257-258
 La figure de la page précédente illustre une épreuve obtenue par un moulage progressif en deux étapes. La portion centrale a été moulée en premier, retirée du moule, nettoyée, puis réimprimée au centre du même moule refaçonné en son pourtour. Après un second versement de résine dans le moule, l'épreuve a été redéposée dans son empreinte retouchée et la coulée a été complétée. La périphérie (seconde épreuve) présente d'importantes variations de texture dues à une pulvérulence compactée ou aérée). La figure de gauche montre une première coulée dans un moule en poudre de silice.
- Fig. 151.....259
 Épreuve abrasée suite à une coulée dans un moule de poudre de silice compactée. La finesse du motif textural est encore présente malgré la compaction de la poudre matricielle. La qualité du rosé ne s'est révélée qu'après l'abrasion. Cet échantillon pourrait être le début d'une suite de coulées en pulvérulence et d'abrasions.
- Fig. 152 et 153.....262
 Œuvre en cours et détail, papier kraft, résine, laine de verre, fibres de verre, poudre de silice, h = 304 cm. 263-264
- Fig. 154 et 155.....263
Corps long et détail, Laurent Pilon, 2004, résine, papier kraft, poudre de silice pigmentée, largeur = 205 cm. La tranche ambrée en pourtour de la cavité correspond à l'espace réservé entre les deux membranes enchâssées.
- Fig. 156 et 157.....266
 L'emballage vide d'un morceau de bois d'œuvre a servi de moule. Les lignes résiduelles de la plissure du papier sont des indices de la forme qui a été emballée. Du pli plein à l'évanescence du papier dans la légère blancheur bleuâtre de la résine, l'abrasion a mis en évidence la stratification des couches formelles.
- Fig. 158.....267
- Fig. 159.....269
- Fig. 160.....270
 Après un aplanissement par abrasion, les zones blanches et verdâtres de cet échantillon résultent de coulées sur le côté recto d'un moule sinueux (tissé de fibre de verre résiné), et les zones ambrées de coulées sur le côté verso.
- Fig. 161 et 162.....273
 La figure du haut illustre les premières phases de la réalisation du moule en plâtre de la coquille de l'élément *Limule* de l'œuvre *Biface et Limule* (CEGEP de Saint-Jean-sur-Richelieu). Des bandes de jute ont été suspendues à partir du rebord d'une forme négative découpée dans un contreplaqué. Fait imprévu, la structure déployée préfigure déjà le vivant par son aspect de cage thoracique.

- Fig. 163 et 164.....275
 Deux états de la forme inférieure de l'œuvre *Clepsydre* (écoulement d'eau entre contenants) (fig. 103 et 190). À la différence que c'est une membrane continue en tissu extensible qui a été suspendue et imprégnée de résine, le procédé utilisé est exactement le même que pour l'élément *Limule* (fig. 149) (suspension simple). À noter que les réseaux de lignes sur la face convexe (figure du haut) ont été obtenus par un passage coordonné à la flamme.
- Fig. 165, 166 et 167277
Bordés et détails de fabrication, œuvre permanente installée à la bibliothèque de Saint-Félix-de-Valois, 2003, papier kraft, résine, laine de verre, aggloméré de fibre de verre, poudre de silice, pigments secs. Dans la figure en haut à droite, la flèche blanche indique l'emplacement des lattes de bois collés au moule en membrane de jute. Ces compléments structuraux ont permis un meilleur contrôle de la forme profilée des « bordés ».
- Fig. 168 et 169.....278
 Dans la figure du haut du sable sec et des filins de fibre de verre imbibés de résine ont été déposés sur un moule en extension simple (tissu extensible). Suite à une première séquence d'imbibitions par le dessous, le moule a été reconfiguré et imbibé de nouveau. La figure de gauche illustre un état avancé de l'œuvre correspondante (h = 325 cm).
- Fig. 170.....279
 Détail de la figure 168. Les excroissances blanchâtres et verdâtres ont été obtenues par l'abrasion de coulées effectuées dans de petits sous-moules de fibre de verre formées en suspension simple à partir de trouées aménagées dans la coquille principale.
- Fig. 171280
 Détail d'une œuvre en cours. La forme oblongue a été produite par l'enroulement en tension d'un tissu extensible sur un amas de sable sec. La bande blanche supérieure expose le tissu tendu non imprégné, qui pourra éventuellement être reformé et imprégné.
- Fig. 172.....281
Branle, 2004. Les éléments verticaux du bas ont été produits par une séquence d'imbibition et de façonnage d'un composite matriciel composé d'un bas de nylon et de sable sec. La manœuvre conjuguait tension d'enveloppement et tension d'étirement.
- Fig. 173.....284
 Œuvre en cours (aussi fig. 124). Étude de noirceur profonde et de blancheur fantomale. Un moule extensible (nylon) enveloppe une première épreuve de noirceur et de blancheur résineuse. Retenues en deux points d'ancrage et par le poids de l'épreuve enveloppée, les formations linéaires de droite relèvent plus du moulage par étirement que du moulage d'enveloppement.
- Fig. 174, 175, 176.....286
Le Dérivant, École de technologie supérieure, 1997. D'autres panneaux courbés en polyéthylène seront agencés avec ceux déjà formés illustrés par la figure en haut à gauche

(moule en préparation). Les courbes supérieures de l'œuvre (figure ci-dessus) rendent compte de l'investissement partiel des espaces négatifs du moule. Le découpage linéaire des bordures de l'œuvre (figure de gauche) confirme une certaine latitude de manœuvre malgré les contraintes du procédé.

Fig. 177.....288

Détail de *Les Danseurs*. La stratification a été opérée dans un moule configuré par la courbure irrégulière, dans le sens de sa largeur, d'un panneau de polyéthylène (4 x 8 pieds). L'application et l'abrasion d'une pâte résineuse a produit les deux bordures foncées à gauche et à droite; matières façonnées et matières moulées se sont ainsi retrouvées en coïncidence sur une même surface lisse.

Fig. 178.....289

Fig. 179..... 290

Fig. 180 et 181.....292

Cet élément de la proposition *Semi-abris* (Laurent Pilon, 1993) a été produit par un procédé de moulage progressif. Les deux motifs hybridés de la section du haut (géométrique et organique) résultent d'une séquence de moulage dans des moules en argile. Le relief organique a été coulé en premier, démoulé puis appliqué sur une autre coulée en fige dans un autre moule en argile. Les deux épreuves se sont soudées et ont été retouchées. Les trois éléments de la présentation ont été produits suivant le même procédé de moulage progressif.

Fig. 182 et 183.....295

Le moule modulaire ayant servi à la réalisation de l'œuvre *Atrium* (Laurent Pilon, 1997, École de technologie supérieure, Montréal) déployait plusieurs type de surfaces : polyéthylène, argile et contreplaqué.

Fig. 184.....296

Tissu et amas de poudre de silice sont les principaux éléments matriciels ayant servi à la formation de l'œuvre en cours à gauche. Dans les deux cas le moulage polymatériel et le moulage progressif ont été conjugués.

Fig. 185 et 186.....299

L'œuvre *Monument* de Rachel Whiteread entretient un propos sur l'appréciation du moment en mettant en scène une surprenante tension entre le dynamisme chromatique d'un volume de résine transparent et sa colossale massivité. « Whiteread described her piece as 'a pause... a quiet moment'. It was an upended mirror image of a 14-ft high granite plinth, cast in two huge sections of clear resin wich changed colour with every change of light. » News : Acclaim greets Trafalgar Square sculpture. The Gardian, June 2001. Chacun deux blocs constituant le haut de la sculpture représentent, semble-t-il, la plus grande masse de résine de polyuréthane jamais coulée.

- Fig. 187.....300
 Détail d'une œuvre en cours. La suspension et les replis grossiers de fins tissés de fibre de verre sont à la base de la fabrication d'une coquille épaisse et irrégulière. Suite aux premières imprégnations de résine transparente, la plissure complexe a laissé de nombreuses cavités qui ont été laborieusement comblées une à une. L'application de flocons de laine de verre complètement imbibés, a augmenté la variation des degrés de translucence. Verre frustre, glace fondante ou simple plastique, la matière obtenue développe un état figural incertain
- Fig. 188.....302
 Détail d'un échantillon. Les lignes blanches verticales résultent d'une abrasion suivant le comblement avec de la résine colorée de petites rainures faites avec un outil rotatif. Elles « traversent » composite tissulaire, résine colorée et parfois du plomb (petites formes arrondies).
- Fig. 189.....304
 Détail de *Clepsydre* (fig. 103). La texture très accidentée est basée sur l'application modelée d'un composé de perlite et de résine sur une forme en résine et fibre de verre.
- Fig. 190.....310
 Détail d'une œuvre en cours *Palette de court temps*. Les surfaces lisses résultent d'une abrasion classique meulage – sablage, alors que les surfaces granuleuses sous-jacentes ont été dégagées à la brosse boisseau vrillée.
- Fig. 191 et 192.....312
 Étude et détail d'une matière en stratification (résine, pigments, poudre de silice, tissu). Pour produire une « image », une forte abrasion a ramené sur un même plan des mixtions de genèse différentes. Les taches les plus blanches de la portion centrale du détail sont d'origine tissulaire.
- Fig. 193.....314
Modèle réduit, (La matière grise), Laurent Pilon, 1989, résine et membranes imprégnées, 235 x 133 cm. L'assemblage des éléments a été grandement facilité par l'utilisation de composés résineux « métallisés » (pigments d'acier inoxydable et d'aluminium) de différentes consistances.
- Fig. 194.....315
Kit, (La matière grise), Laurent Pilon, 1989, résine, poudre de plâtre, tiges de métal, 201 x 133 cm. Une première structure coulée dans un moule horizontal en poudre de plâtre pigmentée a été fracturée, puis réorganisée et réassemblée par des coulées localisées dans un nouveau moule en poudre de plâtre.
- Fig. 195.....322
 Abrasion d'une texture calcinée recouverte de deux couches de résine blanchâtre. La composition de la coloration révèle une grande complexité et une étonnante richesse. Il s'agit peut-être de la matière la plus subtile que j'ai réalisée à ce jour.

- Fig. 196..... 324
 La combustion d'une mixtion composée filasse grossière de poudre de silice et de résine non catalysée a produit l'essentiel de cet échantillon. La résine a d'abord été versée sur un tapon de filasse déposée dans de la poudre de silice, puis, suite à quelques jours de compénétration entre la poudre et la résine, l'amas grumeleux a été enflammé. Après une dizaine de minutes, la combustion a été stoppée avec un jet d'eau. Le jet a dégagé une masse solidifiée présentant une composition de craquelures et de surfaces unies d'une douce et séduisante très fine porosité. Le frottage intensif d'un enduit de résine écrue sur la plupart de ces surfaces a finalisé le rendu d'une matière suggérant indistinctement des références au bois, au cuir, au métal et à la pierre.
- Fig. 197.....325
 Œuvre en cours. Le façonnage en semi-suspension d'une membrane de fibre de verre (aggloméré léger) imprégnée, a permis la formation des composantes verticales.
- Fig. 198.....327
 L'élément cave horizontal s'appuie sur une membrane ajustée formée à l'aide d'un sandwich pellicule de polyéthylène – résine armée. Les deux éléments verticaux sont aussi en appui libre. Dans leur cas, la membrane brute d'ajustement a été augmentée par un moulage dans un moule en argile. La technique a été utilisée pour accroître la précarité de l'équilibre horizontal du corps cave.
- Fig. 199 et 200.....331
 Le cliché de gauche a été réalisé une année après l'installation de l'œuvre (une viridité est apparue), et le cliché de droite, 15 années plus tard (verts et ambrés se sont majorés en teintes ocrées).
- Fig. 201.....332
 La composante de plâtre (minéralité) de la matière a permis l'ancrage du lichen (la fausse pierre a réagi comme de la vraie pierre). Le pattern des « fissures » situé en haut à droite résulte de vraies fissures « rehaussées » par une abrasion à la pointe rotative réalisée quelques années après l'installation.
- Fig. 202333
 Œuvre en cours. L'assemblage de trois manières d'exécuter l'imprégnation poreuse (porosité compacte, aérée et très absorbante) sous-tend la probabilité du développement d'une très riche matière.
- Fig. 203..... 335
Contrebasse, Laurent Pilon, 2004.
- Fig. 204..... 336

Fig. 205	339
Suite à une combustion très avancée, le détail met en évidence l'effet unificateur de l'abrasion. Même le dégagement du tissu « profond » (bas de la région centrale) s'accorde à l'ensemble.	
Fig. 206.....	340
La surface illustrée à gauche a fait l'objet d'une très intense combustion accélérée à l'aide d'essence. Des coulées subséquentes ont été effectuées sur la matière de consommation.	
Fig. 207.....	343
L'ouverture aménagée dévoile partiellement le système structural ayant supporté la membrane tissulaire avant son imprégnation	
Fig. 208.....	345
Fig. 209.....	348
Fig. 210.....	353

PRÉAMBULE

Un immense potentiel de composition matérielle singularise la résine de polyester. Bien que les multiples imitations très poussées de matières existantes que l'on fabrique avec cette substance (ambre, ivoire, bois, bronze, pierre, carnation humaine ou animale, etc.) confirment cette propriété, ce genre de manifestations figurales ne représente qu'une des avenues possibles pour sa mise en œuvre. Il faut avant tout reconnaître, qu'avec cette substance, composer de la matière peut s'accomplir avec une aisance vraiment inhabituelle. À tel point, que cette facilité laisse présager le fait que la simple création d'une matière résineuse, référentielle ou inédite, puisse devenir un geste¹ sculptural distinct et autonome. Le champ figuratif² revendiqué par une telle démarche questionne notre rapport à la puissance intrinsèque de la matière, ce que Georges Didi-Huberman nomme *viscosité*³.

¹ Voir *Geste figuratif* au glossaire.

² Figuratif ne s'oppose pas ici à abstrait, il a le sens que lui donnait André Leroi-Gourhan pour qualifier tout geste porteur d'une charge symbolique. Ce terme conservera ce même sens tout au long du texte, le terme figural sera employé lorsqu'il y aura référence à la (re)présentation du réel.

³ Georges Didi-Huberman. *Conférences et colloques 5, « Morceaux de cire »*, Musée d'art contemporain de Montréal, 1998, (p. 60).

Avec cette résine, le métissage matériel s'appuie surtout sur une mixité de coalescence (fusion) avant d'être une hybridation ou un assemblage. La résine est une *masse obscure*⁴, avide d'imprégnation⁵. Sa concavité substantielle est un lieu de conversions matérielles souvent très brusques et d'une quasi infinie étendue. En cela l'imagination de chaque manœuvre⁶ dont elle fera l'objet peut facilement devenir techniquement très spécifique, une spécificité que l'œuvre, le rendu ou la forme de l'exécution ne sauront, comme trace visuelle, que bien pauvrement signifier. Il est très difficile pour une personne n'ayant pas manipulé intensivement la résine de polyester de bien saisir la subtilité des itinéraires substantiels que permet la consistance, ou l'inconsistance, de son vide matériel. Rendre ces processus sensiblement plus transparents représente le premier objectif des descriptions commentées qui constituent la majeure partie de cette thèse.

La variabilité et la diversité des mélanges par imprégnation résineuse sont si prononcées que leur description ou étude ne peut que schématiquement s'inscrire dans une structure de catégories. Les manœuvres de composition matérielle sont généralement complexes et peuvent faire appel à plusieurs procédés fort différenciés, très souvent originaux et imaginés pour une utilisation unique et isolée⁷. De plus,

⁴ Parce que la résine transmute la matière et la met en image, la dématérialise dans son vide substantiel, l'expression *masse obscure* a été initialement suggérée par une association avec celle de *camera obscura*. La possibilité de libres associations poétiques avec la fréquente imprévisibilité de la mutation matérielle résineuse (*inimagination*) ou avec une viscosité matérielle « cauchemardesque » (sommeil – obscurité), ont confirmé le choix.

⁵ Le terme imprégnation signifie bien la pénétration d'une substance dans un autre, mais, dans l'usage présent et pour l'ensemble du texte théorique, il ne se restreint pas à l'imbibition, mais voit sa signification s'étendre aussi à l'admixture, à l'agrégation et à l'insertion. Ce terme sera toujours employé dans le texte pour qualifier à la fois la mixtion de la résine avec d'autres substances (amalgamation, agrégation, etc.) et à la fois l'imbibition dans un autre matériau. Il véhiculera la double signification de pénétrer la résine ou d'être pénétré par la résine.

⁶ Voir *Masse obscure* au glossaire.

⁷ Dans son ouvrage *La matière de l'invention* Ezio Manzini a projeté l'accélération de la progression de la matière vers une spécificité de constitution et d'usage : « De cette possibilité de

comme il s'agit d'un matériau très récent, sa première synthèse date du début des années quarante, on ne peut s'appuyer sur un filtrage convaincant opéré par un usage figuratif étalé dans le temps, et qui aurait empiriquement dégagé la prépondérance de certains processus. Néanmoins on peut vraisemblablement accepter que l'effet de réalisme est fortement lié à la mise en œuvre figurative de la résine de polyester, et que le degré de simili ou d'hyperréalisme sculptural qu'elle permet d'atteindre a souvent été privilégié. Mais plus justement on doit convenir que la charge de préfiguration proposée par la résine dépasse largement une limitation au réalisme figural : le réalisme non référentiel est aussi accessible. Du point de vue de la simple création d'une matière, le potentiel expressif de la technicité de ses mises en œuvre est singulièrement hétérogène. La mise en matière de la résine de polyester est un projet essentiellement expérimental, perpétuellement inachevé et hautement sémantique.

Penser que créer une matière c'est pouvoir contrarier le *disegno* pour rencontrer l'autonomie de l'évènement matériel, la temporalité chimique et ses dérives, la certitude du doute, la culture de l'étrangeté ou de l'inutile, des poids perturbés, l'artifice stochastique, des formes occurrentes et la difformité, etc., c'est encourager l'apparition de corps qui n'existent pas encore par la refonte d'autres corps. Avant d'être éventuellement moulée, façonnée ou assemblée, la nouvelle matière devra d'abord naître, être composée. Ce qui se rapproche le plus du geste de la création d'une matière, c'est la composition d'une couleur avant qu'elle ne soit « informée » par la forme. Autant les évènements matériels que chromatiques émergent d'une indétermination formelle originaire.

combinaison découle ce qu'il y a de plus intéressant et de plus nouveau dans la façon dont la matière se présente aujourd'hui à son utilisateur : non plus sous la forme d'une classification de matériaux donnés et bien définis, mais comme un continuum de possibilités à partir duquel il est possible de concevoir un nouveau matériau possédant toutes les qualités requises. » Ezio Manzini, *La matière de l'invention*, coll. *Inventaire*, Centre Georges Pompidou, Paris, (p. 38).

Une citation tirée du texte de Bernadette Bensaude-Vincent *La plasticité des matériaux nouveaux* permet d'envisager l'idée d'une possible autonomie figurative de la création de matières :

Une caractéristique majeure des matières plastiques est que la prise en masse et la mise en forme ne sont pas deux étapes successives, comme dans le cas de l'acier, que l'on doit forger ou emboutir, mais sont deux gestes simultanés. La structure matérielle ne préexiste pas à son modelage, comme dans le cas de la statue dégagée par le sculpteur à partir d'un bloc de matière. Ou, pour dire cela en terme aristotéliens : la matière et la forme sont élaborées en un seul et même geste. La matière ne reçoit pas la forme du dehors elle prend forme.⁸

Suivant ces considérations, même si la structure du texte tente de respecter une certaine progression du général au particulier, les développements techniques et expressifs retenus ne pourront s'apprécier dans leur détail qu'à travers une séquence d'items descriptifs et réflexifs, dont l'ordonnance pourra parfois paraître arbitraire. Mais qu'elle soit marquée par l'arbitraire ou la juxtaposition, la structure du texte témoigne de la fluctuation singulière de mon positionnement entre le legs, l'observation critique ou l'intention pédagogique. Un chevauchement qui atteste de la très grande précarité de la traduction par l'écriture des conditions et manœuvres de la pratique artistique, surtout si celles-ci mettent en jeu la profondeur non visible de « *matériures* »^{9 10} figuratives. Heureusement, aucune description n'est neutre et la mouvance de la pensée de mise en œuvre qui aura catalysé le flux poétique en certains gestes techniques pourra toujours transpirer.

Les relevés documentaires détaillés des processus de composition matérielle résineuse développés par d'autres artistes sont pratiquement inexistantes, et le registre

⁸ Bernadette Bensaude-Vincent, *La plasticité des matériaux nouveaux*, Collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, Léo Scheer, Paris, 2000, (p. 173).

⁹ Voir *Matériure* au glossaire (proposition de l'auteur).

¹⁰ Seul le premier emploi d'un néologisme sera mis en forme italique. Les astérisques marquant les néologismes et signifiant qu'il s'agit d'une proposition personnelle, ne seront aussi utilisés qu'au premier emploi.

de ces compositions apparaît somme toute assez restreint, soit elles se maintiennent dans une spécialisation de compositions chromatiques, très souvent strictement reliées à la production d'un hyperréalisme référant à la carnation humaine, ou soit elles relèvent d'imprégnations sommaires (fibre de verre), mais rarement elles ont comme objet la complexité du métissage « *intermatériel* »¹¹. De plus elles sont presque uniquement développées dans un paradigme de préséance de la forme sur la matière. Compte tenu de ce contexte référentiel déficient, l'étude renvoie surtout à l'expérience pratique acquise. D'abord, la mémoire des processus de mise en œuvre m'est facilement accessible et, puisque depuis vingt-sept années, ma pratique se fonde essentiellement sur l'expérimentation de la composition matérielle résineuse par imprégnation, les différentes manœuvres expérimentées présentent une grande variété de modèles matériaux – techniques.

La composition matérielle au sens large est un sujet qui a aussi été très peu visité textuellement. Si l'on considère plus spécifiquement l'utilisation figurative de la résine de polyester en composition matérielle, la quasi absence de références textuelles existantes sur le sujet devient encore plus déterminante, parce que le moment où la substance *résine* se compose comme matière signifiante demeure un évènement crucial, peu importe la finalité envisagée. L'expérience pratique s'avère encore essentielle pour nourrir une étude de la création de matières résineuses¹².

À cette rareté de références spécifiques à la mise en matière de la résine de polyester, s'ajoute le fait que la littérature abordant avec consistance les enjeux de préfiguration du plastique en général est somme toute aussi très restreinte. On pourrait relever le texte de Roland Barthes sur le plastique dans ses *Mythologies*¹³, certains autres de

¹¹ Voir *Intermatériel* au glossaire (proposition de l'auteur).

¹² Pour ne pas alourdir inutilement le texte, les termes *résineux* et *résine*, sauf mention, feront implicitement référence à la résine de polyester. Voir *Résine* au glossaire.

¹³ Étant donné que pratiquement tous les textes, le moins sérieux, traitant des enjeux de préfiguration des matières plastiques, font référence de près ou de loin, et parfois d'une manière si

Bernadette Bensaude-Vincent, dont *Plasticité des matériaux nouveaux et Éloge du mixte*, l'ouvrage de Ezio Manzini, *La matière de l'invention*, les textes de Jeffrey L. Meikle *De l'immatérialité virtuelle : plastiques et plasticité au XX^e siècle* et *American Plastic : A Cultural History*, le bref propos de Florence de Mèredieu (*Le plastique*) dans son *Histoire matérielle et immatérielle de l'art moderne*, ou le relevé de conférences de Jacques Bernar, *L'ignoble et l'inouï*. Les réflexions citées relèvent respectivement d'un positionnement anthropologique, d'une approche philosophique de l'histoire des matériaux, d'une association prépondérante à la fonctionnalité du design ou à sa charge socioculturelle, du résumé référentiel et enfin d'une réflexion esthétique¹⁴. Seul praticien parmi ces auteurs, Jacques Bernar développe dans son texte une vision très lucide des enjeux de préfiguration soutenus par les plastiques thermodurcissables : « Pendant la dernière exposition des *Laves célestes* à la galerie Start (Bordeaux), j'ai cru bon de préciser un ou deux points; le premier pour insister sur le fait que c'était toujours un rapport avec la surface, donc avec la peinture; le second pour proposer la vision d'une manière picturale d'avant la forme et la couleur

élaborée que cela en devient presque incongru, au très court texte (deux pages et un tiers) *Le Plastique* de Roland Barthes dans ses *Mythologies* (même le Grand Robert dans la précision de ses définitions, par deux fois fait référence à ce texte : *plastique* et *plastifier*), je me suis permis de l'annexer dans son intégralité à la fin de ce texte, qui, lui non plus, ne fait pas exception à cette très singulière pratique. Comme il est rare de voir un texte aussi succinct avoir une importance critique aussi fondamentale pour un sujet donné, j'encourage le lecteur à en prendre connaissance avant de lire l'introduction. Néanmoins on devra garder à l'esprit que la réflexion de Roland Barthes semble plus orientée vers les enjeux de préfiguration soutenus par les plastiques thermoplastiques que par les plastiques thermodurcissables, famille à laquelle appartient la résine de polyester. La différence générique entre ces deux familles de plastique sera explicitée plus bas. Roland Barthes, *Mythologies, Le plastique*, coll. Points, éd. du Seuil, Paris, 1957, (pp. 171 à 173).

¹⁴ Le texte de Georges Didi-Huberman « Morceaux de cire » et celui de son catalogue *L'empreinte*, ainsi que le texte « Au lieu de profondeur » de Serge Margel constituent des références périphériques aussi extrêmement intéressantes : le premier en opérant une réévaluation du paradigme hylémorphique par l'étude de l'usage figuratif de la cire, le second par la réhabilitation de la valeur de la signification propre associée à un procédé technique. Georges Didi-Huberman, *Conférences et colloques 5, « Morceaux de cire »*, Musée d'art contemporain de Montréal, 1998, pp. 53 à 65. Georges Didi-Huberman, *L'empreinte*, catalogue d'exposition, éd. du Centre Georges Pompidou. Le texte de Serge Margel, revisite et repense la notion de lieu dans une comparaison avec les notions d'espace et de forme dans leur relation avec le phénomène de l'apparition. Serge Margel, « Au lieu de profondeur », collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris, 2000, (pp. 237 à 261).

et dont seuls les « nouveaux matériaux » (autre paradoxe hypertechnologique) permettraient la mise à l'œuvre. [...] Aujourd'hui la matière offre de telles possibilités, de telles virtualités, de telles combinaisons artificielles, que, par certains côtés, on peut dire qu'elle paraît plus libre et plus mobile que les idées, encombrées qu'elles sont dans le réel et le naturel, ou dans un virtuel dématérialisé! »¹⁵

Malheureusement cette vision n'est pas accompagnée d'explicitations techniques susceptibles de nous permettre d'apprécier la sémantique de la progression de ses compositions matérielles. À peine quelques énumérations de matériaux (vignettes), d'adverbes, de verbes et de qualificatifs peuvent permettre d'entrevoir d'hypothétiques itinéraires physico-chimiques. De plus, il situe sa pratique en filiation directe avec la picturalité et non comme une pratique typiquement tridimensionnelle.

Bien sûr, il existerait beaucoup d'autres textes diffusés comme commentaire critique en revue ou catalogue et traitant de pratiques spécifiquement associées à la mise en œuvre de résines synthétiques, mais en réaliser l'inventaire confirmerait, fort probablement, l'absence généralisée de l'explicitation de la valeur figurative d'une imprégnation¹⁶ de résine synthétique. Prenons par exemple le texte de Karl Cogard *Rachel Whiteread : le moulage comme sculpture*¹⁷, le propos se développe essentiellement autour de la notion du « fantomal » propre à l'empreinte, pourtant l'importance du choix d'une résine synthétique de coloration blanche pour la réalisation de l'installation *Embankment* (fig. 1) n'est pas vraiment appréciée, alors que la « translucence »¹⁸ initiale de la résine est figurativement beaucoup plus qu'une

¹⁵ Jacques Bernar, *L'ignoble et l'inouï, Conférences*, éd. de L'Escampette, Bordeaux, 1995, (p. 18 et 50).

¹⁶ Imprégnation entendue figurativement comme un événement matériel. Voir note #5.

¹⁷ # 96 de *Les Cahiers du Musée national d'art moderne*, éd. du Centre Georges Pompidou, été 2006, (pp. 4 à 29).

¹⁸ Voir *Translucence* au glossaire (proposition de l'auteur).

simple translucence, elle est une négativité ou plus précisément une concavité substantielle, elle est déjà un fantôme. La blancheur subtilement ajoutée à la résine ne pourra que très avantageusement accentuer le déplacement de ce vide préfigurant vers la figuration d'une apparition fantomale.

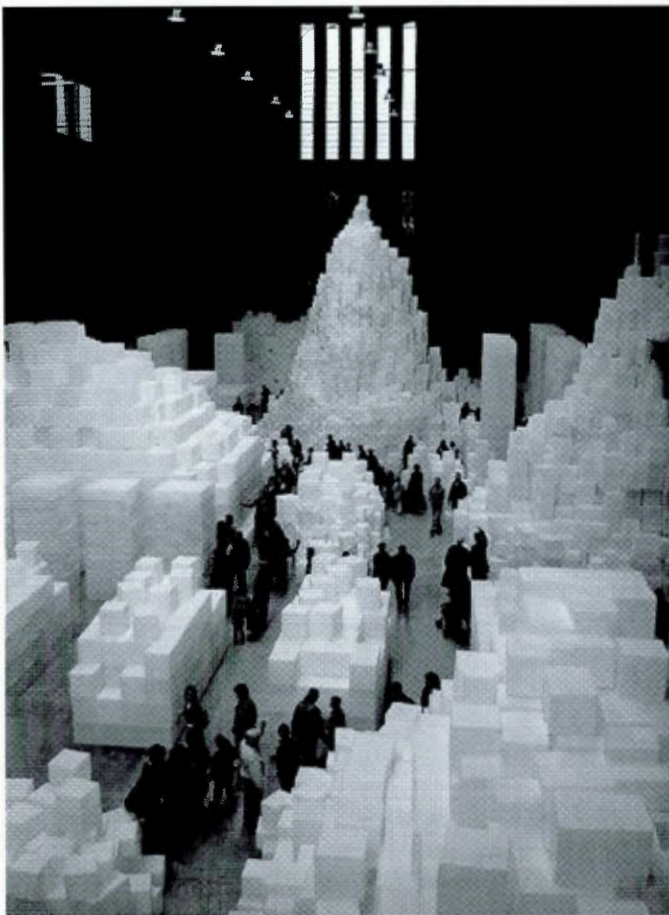


Fig.1 *Embankment* par Rachel Whiteread. Turbine Hall, The Tate Modern, Bankside, London. 12 November 2005.

Certes, il ne s'agit pas de relever un quelconque manque de sensibilité ou de perspicacité de la part de ces différents auteurs, mais d'observer la valeur figurative subsidiaire généralement accordée à la création d'une matière par rapport à celle accordée à sa mise en forme. Conformément à l'idéologie dominante d'une présence

de la forme sur la matière¹⁹, les manœuvres artistiques fondées sur la prédominance expressive de la composition matérielle sont plutôt rares. Il est donc normal que l'on ait insisté sur les formes adoptées par les matières plastiques, plutôt que sur leur développement comme composition en matière. Moi-même, suite à une pratique depuis longtemps essentiellement fondée sur la mise en matière de la résine de polyester, je commence à peine à pouvoir formuler quelques précisions sur ce procès, et cela, malgré le fait que, pendant toutes ces années, j'ai ressenti comme une lacune importante de ne pas pouvoir échanger adéquatement avec un interlocuteur intéressé, non sur le potentiel de formation d'une imprégnation ou d'un moule, mais bien sur le sens expressif propre à leur strict développement ou existence comme événement matériel.

Le fait de composer une matière figurative, une matériure, en mélangeant des substances semble un sujet sur lequel il est difficile d'écrire, probablement parce que l'appréciation esthétique de la création d'une matière induit l'exigence d'une réévaluation critique en profondeur du paradigme de la relation hylémorphique²⁰ dans une dynamique d'expression. Une réévaluation qui nécessite à son tour l'intelligence du cheminement pratique de ce type de manœuvres « démiurgiques », puisque le contact avec l'œuvre devient l'expérience d'une profondeur en la matière composée, ce qui va bien au-delà des apparences et de la visibilité. Sans cette intelligence, il est très difficile, par la seule présence visuelle, d'imaginer, de retracer et de rendre fluide l'itinéraire de composition que la matière aura suivi. À plus forte raison si cet itinéraire est ponctué de mutations pouvant produire autant de la matière nouvelle que

¹⁹ « Lorsque nous parlons des « arts plastiques », nous supposons implicitement, étymologiquement, que les arts visuels ne vont pas sans cette passivité que la matière offre à l'action des formes ». Georges Didi-Huberman, *Conférences et colloques 5, « Morceaux de cire »*, Musée d'art contemporain de Montréal, 1998, (p.55).

²⁰ De hylémorphisme : Théorie d'après laquelle les êtres corporels sont le résultat de deux principes distincts et complémentaires, la matière et la forme (Aristote). *Le Grand Robert*.

de quasi parfaits simulacres d'une grande majorité des matières existantes, comme c'est le cas avec la résine de polyester.

Outre le fait qu'il ne semble exister aucune véritable étude de la mouvance de la charge de préfiguration de l'imprégnation résineuse, si ce relevé constitue une exception ce pourrait bien n'être que par le seul fait d'exister, car, essentiellement, il se veut un apport de spécificité qui pourrait aider à combler un peu le déjà grand vide réflexif entourant les « *œuvres au noir* »²¹ qui se sont démultipliées pendant la postmodernité. Au risque de confondre les mécanismes de la relation magique se développant idéalement entre le regardeur et une œuvre d'art, il faut espérer que ce déplacement vers la transparence inspirera d'autres efforts de transcription pour assurer une meilleure compréhension des enjeux que sous-tendent le *En-quoi-est-ce-fait* et le *Comment-c'est-fait*.

La croissance exponentielle des états de la matière fabriquée ainsi que les permutations de matières qu'elle entraîne, ne peuvent que laisser présager un impact important sur la fréquence d'utilisations artistiques et de questionnements esthétiques reliés à la mobilité substantielle de la matière. Cet effort de translation de la manœuvre praticienne vers l'écriture s'inscrit d'emblée dans une forme de nécessité émergente de voir explicitées à l'avenir les « secrètes » déambulations figuratives de la matière.

Étant praticien et non philosophe, il ne s'agit pas pour moi d'élaborer un discours théorique, activité dans laquelle je peux facilement me perdre ou ne demeurer que dans le lieu commun, mais de relever un ensemble de conditions liées à la pratique de la mise en œuvre figurative de la résine de polyester. Ce qui inclus la transmission d'une expérience technique et la consignation d'idées qui me semblent pouvoir aider à son apprivoisement et à l'appréciation de la charge de préfiguration qu'elle

²¹ Cette métaphore est utilisée pour qualifier les recherches techniques et matérielles singulières opérées par des artistes et associables au bricolage inusité ou énigmatique.

concentre. L'entreprise naît d'un désir ou de la reconnaissance d'une nécessité de mieux saisir sa singulière consistance pour laquelle chaque transmutation est unique. Il n'y a pas de manière mais tellement de manières de manœuvrer la résine, qu'elles courent plus vite que nous et donnent le vertige.

De même, il est difficile d'accepter que parfois l'expressivité d'un imaginaire technique ou d'une technique nous a échappée parce qu'elle était voilée par un écran de formes et de narrations. Notre perception ne s'est pas habituée à reconnaître et considérer l'expressivité propre à la mouvance de la matière ou à sa technique de mise en œuvre. Identifier des significations intrinsèquement figurées ou portées par la matière et la technique peut certainement permettre de mieux appréhender les formes qu'elles supportent ou génèrent, mais il serait plus surprenant et inattendu, si ces éléments de langages s'avéraient suffisamment riches pour servir le développement d'une pratique de la *composition matérielle* comme discipline artistique autonome.

Considérant que la poésie est intraduisible, qu'elle est un événement de l'indéterminé, penser la dynamique expressive de la technicité de la création de matières comme discipline artistique exige de s'éloigner des identifications historiquement entretenues de la matière à une fonction de support (hylé)²², à des états passifs, et de la technique à un moyen de mise en forme, à de simples mécanismes opératoires de corporification.

Cherchant à préserver l'intégrité du faire artistique, j'ai tenté d'amoindrir l'effet réducteur opéré par la langue écrite sur la singularité de son objet, objet qu'elle ne peut nommer qu'en faisant des catégories. J'ai donc cherché à prendre en considération l'éventualité de l'exception ou l'imprévisibilité des manières. Comme le texte se réfère essentiellement à mon expérience de l'imprégnation résineuse en

²² Hylé : Matière en tant que support. *Le Grand Robert*.

tant que praticien, son maintien en dehors de la certitude demandera au lecteur de le considérer ouvertement non comme un construit mais comme un composé en suspens.

N'ayant que peu écrit auparavant et comme j'aborde très spontanément la lecture des textes d'autrui comme une expérience beaucoup plus suggestive qu'informative, je demande au lecteur de faire preuve d'indulgence face aux lourdeurs textuelles qui apparaîtront inévitablement. J'espère, tout de même que malgré ces lacunes et l'inévitable infidélité caractérisant tout essai de traduction de la pensée démiurgique ou du geste créateur, que ce texte permettra de préciser ou d'introduire certains enjeux de préfiguration sous-tendus par la mise en œuvre de la résine de polyester dans le mixte matériel. Mais je souhaite surtout que le corpus de technicité qu'il propose sera suffisamment clair, élaboré et ouvert pour rendre possible une appropriation pratique par d'autres artistes tout en permettant une meilleure détermination des enjeux privilégiés par chacun. J'espère au surplus qu'il permettra d'enrichir et de raffiner la réception et l'appréciation d'œuvres réalisées avec cette substance, et plus généralement d'aider à reconsidérer ou reconnaître la valeur expressive de la composition matérielle.

La création de matières relève en priorité de phénomènes de mutations et de conversions des états substantiels de la matière, soit des processus que l'on qualifierait normalement de transformations ou de métamorphoses. Mais l'utilisation de ces termes ne va pas sans un certain glissement sémantique vers l'idée d'une sujétion de la matière à la forme (*forma, morphè*). Le recours à un néologisme tel que « *métahylose* »²³ semble plus adapté pour décrire les « sursauts » et « soubresauts »

²³ Les termes transformation et métamorphose priorisent étymologiquement une relation avec le concept de forme. Dans une relation avec le terme métamorphose, le néologisme *métahylose* oppose clairement la racine grecque *hylé* à la racine grecque *morphè*. Phonétiquement plus fluide, il a été préféré à *métamatériorse*, même si le terme hylé, signifiant en français *matière, en tant que support*, pourrait prêter à une certaine confusion. La singularité du sujet aura aussi exigé le recours à la création

de la matière. Cet exemple majeur de la nécessité d'une précision langagière, témoigne de la singularité de faire état d'une réflexion critique sur la création de matières en tant que pratique signifiante²⁴.

L'on comprendra que l'écriture de cette thèse, bien qu'ayant comme objectifs premiers l'étude et le partage d'un savoir-faire, plus précisément d'une manière matérielle, elle propose aussi une certaine explicitation de l'expressivité propre à une technicité personnelle. Je me permettrai donc de profiter parfois de l'occasion pour faire état de quelques agitations de l'imaginaire ayant présidé aux développements de ma pratique.

En terminant je me permets d'ajouter une indication sur l'absence de description de procédés de moulage dérivant de la tradition : en vingt-cinq années de pratique j'ai presque exclusivement utilisé les procédés de moulage en moule « *autotype* »²⁵, je n'ai donc pas abordé les processus de moulage s'amorçant par une adhérence à une pièce-maîtresse²⁶. Ces derniers ayant été développés surtout pour le transfert de formes et non pour faciliter la création de matières.

d'autres néologismes tels que *hylégenèse*, *transporalité*, *matériure*, *imprégnance*, *transluance*, etc. dont les sens sont explicités au glossaire.

²⁴ « Il y a des périodes historiques où l'évolution de la composante technique et son impact sur la réalité rendent difficile l'adaptation du langage, et donc la production de modèles de pensée, de systèmes de valeurs, de formes de connaissance. On traverse assurément l'une de ces périodes. Les chemins de l'expérience et ceux de la matière forcent le projet à se mesurer avec un « nouveau » qui envahit tous les domaines : du sens à donner à sa propre action aux mots pour l'exprimer, du choix du terrain sur lequel opérer aux canaux de transmission du savoir et des stimulations. » Ezio Manzini, *La Matière de l'Invention*, coll. Inventaire, éd. Centre Georges Pompidou, Paris, 1989, (p. 17).

²⁵ Le sens de l'expression *moule autotype* est précisé à l'item 47, Section B, (*Moule autotype*), de même qu'au glossaire (proposition de l'auteur).

²⁶ Voir *Moule* au glossaire.

MÉTHODE

L'approche poïétique relève de l'examen et du questionnement d'un ensemble de réalisations artistiques personnelles. S'étalant sur presque trois décennies, une manipulation plus que soutenue de la résine de polyester m'a permis de faire un grand nombre d'expérimentations et de découvertes techniques et figuratives. Que ce soit au niveau des réactions chimiques ou des processus d'émergence de textures ou de formes, l'étude de l'évènement matériel s'appuiera principalement sur la technicité originale développée en pratique. Les descriptions techniques seront fréquemment complétées par des réflexions d'ordre phénoménologique retraçant et décrivant un ensemble d'idées, thématiques ou questions suggérées par mes expériences artistiques, ou encore s'appuyant sur des lectures et préoccupations qui m'accompagnent depuis plusieurs années.

L'enchaînement de l'écriture se développera plus ou moins à l'image de ma manière de mettre en œuvre la résine, soit une accumulation d'imprégnations et de conglutinations génératives dont l'éclectisme procédural trouve sa résolution dans un phénomène de totalité. La progression du texte n'évoluera donc pas essentiellement selon une logique discursive, même si la perception de la résine, comme matériau conjuguant des qualités de matérialité et d'immatérialité (*masse obscure*), constitue l'hypothèse prédominante. Le cumul d'items traitant chacun d'un sujet spécifique et d'une manière fréquemment hybride, a été privilégié. Néanmoins, la série des items, numérotés et titrés, a fait l'objet d'un découpage en trois parties qui facilitera les références internes.

Pour la reconnaissance des enjeux de préfiguration soutenus par la mise en œuvre de la résine de polyester, la première partie (Section A) se composera de considérations variées sur certaines conditions, propriétés et effets figuratifs que l'on peut associer à la consistance résineuse en propre ou en procès de mixité. Pour permettre au lecteur

de se familiariser avec le registre technique considéré, la seconde partie (Section B) sera constituée de descriptions commentées d'un ensemble d'imprégnations et manœuvres génériques ou à potentiel générique. Comme exemple spécifique d'application pratique, le corps du texte se terminera avec la description très précise de l'exécution d'une œuvre réalisée pour l'exposition *Le cri muet de la matière* (2004), soit avec l'exposition *Masse obscure* (1999) une des deux présentations qui seront soumises comme volet pratique pour satisfaire aux exigences terminales du programme de troisième cycle.

Le traitement des principaux sujets se découpe ainsi :

- propriétés de la résine de polyester et incidences figuratives;
- manœuvres de composition matérielle génériques ou à potentiel générique;
- exemple de l'itinéraire d'exécution d'une œuvre spécifique;

et le parcours du projet d'écriture se comprend comme un détour entre le particulier et l'unique : Expérience pratique → notions générales → manœuvres génériques → procès de l'œuvre *Contrebasse*.

Chacun de ces sujets rapproche ou assemble des points de vue qui auraient théoriquement pu être distingués mais, compte tenu du lien étroit que peuvent entretenir en pratique l'imprégnation résineuse et sa formation, j'ai préféré éviter un effet de désincarnation. Envisager de délier la concomitance de ces deux processus m'est apparu présager une imprécision excessive : la mise en matière et la mise en forme de la résine de polyester sont des processus simultanés, soit une condition qui devient hautement signifiante, surtout en procédé matriciel.

Dans son ensemble, l'approche réflexive cherche à rendre compte de la complexité d'un environnement de praticien plus intuitif que programmé. La principale difficulté résidant dans le fait de décrire ou modéliser dans la linéarité de l'écriture des états ou processus multidimensionnels et synchrones. Bien que je sois conscient que le recours à une séquence cumulative comme articulation textuelle représente une

option assez primaire et qui peut sembler plus ou moins palliative, elle m'est néanmoins apparue propice à dégager un espace d'une grande souplesse permettant de juxtaposer avec beaucoup de latitude la description technique et le commentaire phénoménologique, soit une dynamique d'écriture qui permet d'entretenir une grande proximité avec la réalité de ma pratique : praticité et dérives d'intentions mais aussi parfois intentions et dérives de praticité. J'espère que ce mouvement entre la description technique et la réflexion phénoménologique finisse par laisser apparaître, dans une plastique textuelle élargie, quelque chose comme une pensée particulière de la mouvance des lieux résineux. L'utilisation de deux formats de caractères dégagera en de multiples occasions les deux niveaux d'écriture, surtout dans la deuxième section.

Quant à la forme poétique, parce qu'elle m'apparaît comme la plus voisine du geste créateur, elle a été surtout utilisée lorsque le partage cherchait à rapprocher de l'expérience personnelle, ce qui constitue une information non négligeable, surtout pour un autre praticien. Un usage qui est devenu plus important en conclusion puisque le retour à l'atelier devenait éminent, mais surtout, parce qu'alors, ce niveau de langage permettait de rendre plus évident la présence d'une métastructure théique en refermant le cycle figuratif de l'écriture par une insistance sur les conditions d'origine du projet, soit celles de l'expérience pratique.

À noter que si le texte est lu sur un écran d'ordinateur, la profondeur des illustrations acceptera, à quelques exceptions près, un important grossissement de l'image. Les compositions matérielles pourront alors être appréciées d'une manière très détaillée. À retenir aussi que, si dans la notice accompagnant les illustrations il n'est pas fait mention de l'auteur, il devient sous-entendu que la proposition illustrée provient de mon atelier. Il est fortement conseillé de lire le glossaire avant la lecture de la thèse.

INTRODUCTION

Initié par le tutu de la petite ballerine de Degas et instauré en principe esthétique par la formule du ready-made²⁷, un resserrement de l'identité entre la matière du réel et la matière du figuré, a littéralement fait exploser le répertoire des matériaux sculpturaux au vingtième siècle : aménagement du rebut, altération ou assemblage d'objets fabriqués, utilisation du corps vivant, combustion, cinétisme, lumière, etc. L'imaginaire sculptural a rapidement appris à évoluer au sein de cette diversité matérielle. Probablement parce que l'idéologie traditionnelle de la sujétion de la matière à la forme²⁸ a trouvé dans le resserrement entre le réel et le figuré une condition d'affirmation extrêmement privilégiée. Le potentiel de transformation physique du matériau — sa plasticité — n'étant plus une ressource majeure et incontournable, le champ de l'idéalité s'est dramatiquement ouvert à la projection plasmique²⁹. Les manières et techniques se sont démultipliées et leur variation au sein d'une même démarche individuelle est devenue courante. Peu de matières existantes n'ont pas encore été utilisées sculpturalement.

²⁷ Par définition, lors de son passage de la réalité quotidienne à l'espace de la figuration, l'objet « ready-made » ne subit aucune altération de forme et de matière.

²⁸ « Dans tous les cas la matière demeure « seconde », en « puissance » ou bien « indéterminée ». Proche en cela du non-être, du désordre et de la dissémination. Toujours en attente d'une forme qui la rédimera, qui seule l'autorisera à comparaitre dignement. Au pire elle sera l'*informe* — une insurrection contre la forme —, au mieux elle sera une instance de passivité, de sujétion à la forme. » Georges Didi-Huberman, *Conférences et colloques 5*, « *Morceaux de cire* », Musée d'art contemporain de Montréal, 1998, (p. 55)

²⁹ « Le terme *plasmique* s'oppose au terme *plastique* en ce que, si le second implique le surenchérissement et la glorification des formes connues ou la présentation d'une pensée si bien dragéifiée que son effet sera perçu furtivement, le premier implique la création de formes qui véhiculent ou expriment une pensée abstraite, la présentation à l'aide de symboles tangibles d'idées ou de concepts intérieurs. » Dominique Chateau, *Arts Plastique – Archéologie d'une notion*, coll. Rayonart, éd. Jacqueline Chambon, Nîmes, 1999, (p. 232).

Parallèlement à cette nouvelle disponibilité matérielle, un répertoire de nouvelles matières développées industriellement (composites et composés chimiques) a progressé rapidement, et continue de s'accroître actuellement à un rythme accéléré, les plastiques y occupant une place majeure. Cependant, comparée à l'appropriation sculpturale de matériaux existants, celle des nouvelles matières fabriquées s'est faite et se fait plus lentement. On peut, par exemple, constater que relativement peu de pratiques sculpturales ont utilisé ou utilisent les matières plastiques comme matériaux dominants. Bien qu'au contact des nouvelles matières fabriquées, les manières et techniques figuratives se soient aussi diversifiées, le phénomène de leur variation au sein d'une même démarche apparaît moins fréquente ou explicite. La reconnaissance des enjeux de préfiguration singuliers véhiculés par un nouveau matériau ainsi que la nécessité d'un apprentissage technique (recherche et développement) constituent des facteurs pouvant expliquer cette différence³⁰.

Si l'on considère une opportunité particulière, plus ou moins hors mode, offerte par la prolifération des nouvelles matières, à savoir le développement d'une pratique fondée prioritairement sur la création de matières comme genre expressif, aux deux facteurs mentionnés, pourrait s'ajouter la relative contrainte de l'« isolement culturel ». L'acte de s'exprimer par la création d'une matière originale n'a plus rien du ready-made, mais est essentiellement un « made » où la sujétion de la matière à la forme est inversée, ou à tout le moins fortement réduite.

La démarche de mener la composition de la matière, comme substance, au niveau de l'expression artistique s'appuie essentiellement sur sa capacité de générer des phénomènes de conversion ou sur sa disponibilité au métissage avec d'autres matières. À des degrés et exigences variables, c'est le cas de toutes les matières, mais,

³⁰ On peut remarquer que le phénomène de spécialisation logistique devient encore plus caractéristique des pratiques sculpturales principalement appuyées sur la manœuvre des résines synthétiques (par exemple celles de Duane Hanson, John De Andrea, Mark Prent, Evan Penny ou Ron Mueck et dans de moindres mesures celles de Eva Hesse et Rachel Whiteread). Un état de fait qui pourrait, entre autres, témoigner de la marginalité esthétique de ce groupe de plastiques.

au registre de la matière inerte, on peut considérer que la famille des plastiques propose un répertoire de propriétés « *métahyliques* »³¹ d'une étendue sans équivalent.

De tous les états du plastique, et plus particulièrement celui de la résine de polyester, les résines thermodurcissables présentent probablement la plus grande puissance de métahylose : un volume de résine de polyester liquide est une matrice substantielle³² qui préfigure l'apparition éventuelle d'une quasi infinité de matières fabriquées. Elle ouvre un répertoire virtuel de matières qui devront être composées mais qui, surtout, pourront être pressenties ou imaginées avant d'exister. L'envergure de la diversité des itinéraires d'imprégnation disponibles est proprement vertigineuse. Malgré la brusquerie du miracle alchimique, la composition de la matière en transmutation résineuse peut devenir autant une manœuvre d'une grande subtilité métaphorique, qu'une détermination délicate et très recherchée de la singularité substantielle de l'apparition. La complexification de la matière fabriquée semble atteindre ici un autre degré.

L'imprégnation résineuse questionne foncièrement le rôle traditionnel joué par la matière dans la relation hylémorphique sculpturale. La matière n'est plus restreinte au rôle d'une hylé, d'un simple support de forme. Une masse de résine liquide peut évidemment être formée, par moulage par exemple, mais elle est aussi une matrice d'« *imprégnance* »³³, un volume pouvant absorber une autre matière. En sus de sa concrétude physique, de sa convexité matérielle, la résine possède une corporéité matricielle, une consistance concave, négative. Elle est un *semi-immatériau*³⁴. Avant même qu'une autre forme n'« adhère » à sa surface, elle est déjà intrinsèquement une presque « consistance de forme ».

³¹ Voir *Métahylose* au glossaire (proposition de l'auteur).

³² Voir *Matrice liquide* au glossaire.

³³ Voir *Imprégnance* au glossaire (proposition de l'auteur).

³⁴ Voir *Immatériau* au glossaire.

L'inclusion d'objets divers (coquillages, monnaies, végétaux, etc.) dans une masse transparente de résine est l'une des manœuvres les plus primaires et les plus communes de l'imprégnation résineuse. La curiosité que suscitent ces bibelots tient probablement au fait que ces objets, toujours bien réels, ne sont plus accessibles qu'au regard. Nous sommes tous un peu déstabilisés la première fois que nous voyons l'inclusion d'un objet dans une masse transparente de résine d'acrylique, de polyester ou d'uréthane. Mis à part leur pesanteur, ils sont réduits à leur apparence et deviennent des images, des sortes d' « hologrammes lourds » et pétrochimiques³⁵. Leur matérialité et celle de la résine se confondent désormais (fig. 27). Ce procédé met en évidence à la fois l'extrême ouverture matérielle d'une matrice de résine liquide et à la fois son immense potentiel alchimique.

Lorsque la résine est utilisée comme une hylé, la forme migrante est comme à l'habitude l'adhérence d'une immatérialité à une matière, mais si la résine est manipulée en tant que matrice, en tant que matière – forme, la forme migrante entre alors en contact avec une autre immatérialité. Auquel cas la nature de la relation hylémorphique devient sculpturalement nettement plus complexe. Dans cette rencontre entre immatérialités, on peut envisager un métissage de formes s'étendant dans la profondeur du volume résineux, dans sa « masse obscure ». Contaminé par l'immatérialité résineuse, la forme migrante deviendrait une idée de consistance plutôt qu'une image inframince en surface de la matière, rendant, par exemple, plutôt incongru le transfert d'une forme résineuse dans une autre matière³⁶.

L'imaginaire que sert cette « masse concave » est prioritairement un imaginaire de la conversion de l'être. Les itinéraires qu'elle permet sont d'une très grande accessibilité technique et en même temps d'une impressionnante vélocité qui peut parfois devenir

³⁵ Comme image, la face tranchée des corps d'animaux qu'un Damien Hirst immerge dans le formol entretient un fort lien de cohérence formelle avec l'inaccessibilité haptique que soutiennent leur enfermement et leur suspension dans un « aquarium ».

³⁶ À ma connaissance un tel transfert n'a jamais été exécuté dans un but figuratif.

très déstabilisante. En imprégnation matérielle résineuse, la vitesse métahylique n'a pas de direction prédéterminée. Elle peut aussi bien être un mouvement de résorption qu'un surgissement, un progrès qu'une régression, une croissance rapide qu'un vieillissement prématuré, ou encore elle peut glisser dans la confusion temporelle en conjoignant ces mouvements opposés³⁷. La simplicité d'une imprégnation aura ainsi tendance à se manifester comme une innovation, comme un essor, mais la complexification (texture, contexture, chromatisme, etc.) d'une matière en composition pourra suggérer un cumul temporel s'accompagnant de l'idée d'un « *âgement* » de la matière créée. L'incidence figurative de cette dynamique matérielle sera déterminante sur les formations sculpturales qui la supporteront ou qu'elle générera. Une forme nouvelle pourra sembler avoir surtout vécu, une forme en retour historique accuser un état matériel inconnu, ou bien encore une forme inclassable (en stase) se complaire dans l'incongruité matérielle. Le « réalisme matériel »³⁸ associable à la mise en œuvre de la résine imprégnera ces couplages figuratifs d'une charge de plausibilité qui « normalisera » un tant soit peu leurs états de contradiction.

Même dans l'instantanéité, l'être matériel ne peut exister sans une forme, et l'émergence de nouvelles formes en association avec de nouvelles complexifications de la matière se reconduira assurément. Il peut toutefois arriver que la matière convertie artificiellement se déplace en retrait de l'histoire. Une forme de délocalisation temporelle qui accuse une absence de valeur idéologique. Par exemple, même si la composition, les propriétés physiques, et la mise en œuvre du bronze d'art

³⁷ Michaël La Chance a employé l'adjectif « *chronodense* » pour qualifier ces déformations temporelles. *Laurent Pilon, Le cri muet de la matière*, Catalogue d'exposition réalisé par Réal Lussier avec la collaboration de Michaël La Chance, Musée d'art contemporain de Montréal, Galerie d'art du Centre culturel de l'Université de Sherbrooke, 2004, p. 17.

³⁸ Voir *Réalisme matériel* au glossaire.

peuvent largement varier d'une époque à une autre³⁹, l'apparence du bronze d'art actuel est très similaire au bronze d'art ancien. L'évolution historique des propos figuratifs n'aura pas vraiment altéré sa présence comme médium sculptural; le bronze qui offre son support aux violences métaphoriques de Kiki Smith est très semblable, par le poids et l'apparence, à celui qui supporte la figuration idéalisante de l'Apollon du Piombino, ou encore à celui de la richesse artisanale des vases archaïques de la civilisation chinoise, si la patine de ces derniers était dissoute.

Des déterminations culturelles projetées sur le bronze continuent toujours de faire varier la signification de ses utilisations esthétiques et profanes, mais le processus de conversion métallurgique qui le fonde comme substance, semble être presque devenu non signifiant, alors qu'il a longtemps été un « œuvre » sacré. Une oblitération consécutive à l'explicitation scientifique du processus chimique de la transformation en bronze de différents alliages de cuivre⁴⁰.

Cette perte pourrait aussi être imputée à la fortune du bronze comme support de forme. À la limite, la charge de préfiguration actuelle du bronze est indissociable d'une signification métaphorique reliée à l'histoire de la fonction sculpturale que ce matériau aura exercée depuis des millénaires ; le bronze est devenu une « image » d'histoire. Une préfiguration qui achèverait d'effacer ce qui pourrait encore demeurer de valeur symbolique en son élaboration métallurgique. Ainsi, même si le processus de conversion substantielle du bronze est progressivement devenu muet, son intégrité

³⁹ Les bronzes grecs, les plus anciens, sont uniquement composés de cuivre et d'étain; les échantillons analysés montrent qu'ils contenaient toujours les mêmes proportions de ces deux métaux, 12 parties d'étain pour 88 parties de cuivre (Réf. *Dictionnaire encyclopédique Quillet*), alors que le bronze utilisé à la fonderie d'art du Québec à Inverness se compose de 95% de cuivre, 4% de silicium et 1% de manganèse.

⁴⁰ « Il faut le dire dès maintenant : l'alchimie ne fut pas à l'origine une science empirique, une chimie embryonnaire; elle ne l'est devenue que plus tard, lorsque son univers mental propre eut perdu, pour la plupart des expérimentateurs, sa validité et sa raison d'être. ... Mais dans le champ de vision d'une histoire de l'esprit, le processus se présente autrement : l'alchimie se posait en science sacrée, tandis que la chimie s'est constituée après avoir vidé les substances de leur sacralité. » Mircéa Éliade, *Forgerons et alchimistes*, coll. Idées et Recherches, éd. Flammarion, Paris, 1977, (p. 8).

comme support de forme s'est maintenue. On peut présumer que la cause de cet accès du bronze à l'intemporalité figurative est que le bronze représente un principe esthétique optimal résultant de certains alliages à base de cuivre. Avant d'être une corporéité, il est un modèle de la matière convertie qui peut se déplacer d'un alliage à l'autre.⁴¹

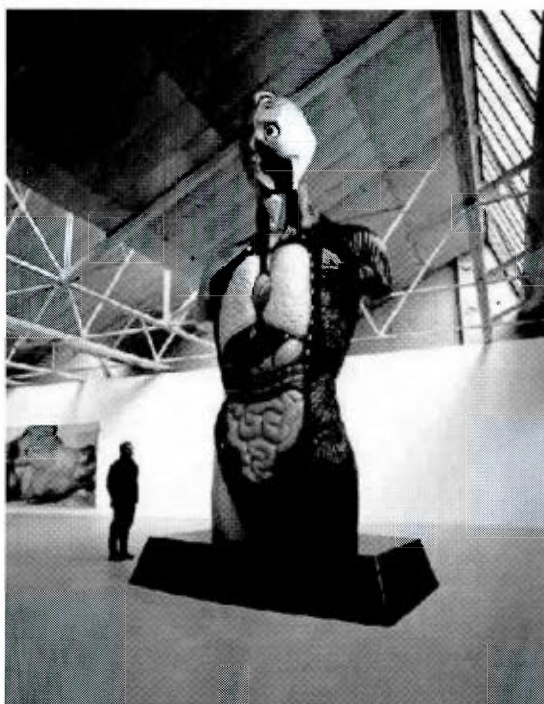


Fig. 2 *Hymn* de Damien Hirst (1996). Formée sur le modèle des petites figurines anatomiques en plastique thermoplastique, le bronze de cette colossale sculpture a été peint de manière à retrouver une apparence de matière plastique.

Dans l'œuvre *Hymn* (fig. 2) de Damien Hirst, on retrouve une précision plastique d'une corrélation entre la temporalité figurative supportée par le bronze et celle associée aux matières plastiques. Suivant l'impact provoqué par les dimensions

⁴¹ On pourrait comparer cette itinérance d'un principe métallurgique à celle, plus commune, de la forme tridimensionnelle qui peut confirmer sa nature immatérielle en acceptant sa transformation en volume négatif par le procédé de l'empreinte dans un matériau plastique (argile, cire, plâtre, etc.). D'un corps, l'empreinte n'en retient que la forme qui, le cas échéant, pourra adhérer à une autre matière coulée dans un moule, pour, par exemple, migrer de l'argile au bronze en passant par la cire. C'est l'état d'immatérialité de la forme qui rendra possible cet éventuel transfert d'un support matériel à un autre par le moulage.

colossales de l'œuvre, c'est le contraste de la différence d'âge historique entre les matériaux en figuration qui retient l'attention. A priori, bronze et plastique semblent des matériaux fort distincts, presque étrangers l'un à l'autre; l'un est caractérisé par une apparence stable alors que la prolifération de ses états matériels singularise l'autre. Si l'on accepte que le bronze définit plus un principe esthétique qu'une certaine catégorie d'alliages métallurgiques, cette association, entre un matériau multimillénaire et des matières tout au plus centenaires, devient beaucoup moins arbitraire ou paradoxale. Dans les deux cas l'écoulement inexorable du temps est perturbé par le statut ou la nature du matériau. La profondeur historique du bronze préfigure l'intemporel, et la vélocité « *métahylique* »⁴² du plastique préfigure un contrôle artificiel du temps^{43 44 45}.

La manipulation figurative du temps par les matières plastiques est un phénomène qui s'accroît avec les résines thermodurcissables et la résine de polyester en particulier. Précédant l'ouverture à la conversion matérielle qu'offre la corporéité négative de la

⁴² Voir au glossaire *Métahylose*.

⁴³ « Ainsi, plus qu'une substance, le plastique est l'idée même de sa transformation infinie, il est, comme son nom vulgaire l'indique l'ubiquité rendu visible.] [: il est moins objet que trace d'un mouvement. ». Roland Barthes, *Mythologies, Le plastique*, coll. Points, éd. du Seuil, Paris, 1957, pp. 171 à 173.

⁴⁴ « Le mineur et le métallurgiste interviennent dans le déroulement de l'embryologie souterraine : ils précipitent le rythme de croissance des minerais, ils collaborent à l'œuvre de la nature, l'aident à « accoucher plus vite ». Bref, par ses techniques, l'homme se substitue peu à peu au Temps, son Travail remplace l'œuvre du Temps. [...] Collaborer avec la Nature, l'aider à produire dans un *tempo* de plus en plus rapide, changer les modalités de la matière – nous croyons avoir décelé là une des sources de l'idéologie alchimiste. » Mircéa Éliade, idem. (p. 7).

⁴⁵ « Les « imagineurs » de Disney étaient tellement convaincus de la plasticité de la réalité qu'ils ont osé simuler le processus même de la décrépitude, que par ailleurs Walt Disney a méticuleusement bannie du Royaume magique. Simuler la décrépitude en stoppant son mouvement suggère que l'humanité a enfin perfectionné son contrôle sur le temps et l'espace, le passé et le futur, l'Histoire et la nature. Qu'on nous pardonne néanmoins d'imaginer la singulière horreur d'une telle simulation, en fibre de verre et polyester, du stuc et du mortier en train de s'effriter, elle-même commençant de se fendiller, de se craqueler, de s'écailler et de se décolorer comme seul le plastique sait le faire. » Jeffrey L. Meikle, *De l'immatérialité virtuelle : plastiques et plasticité au XXème siècle*, texte paru dans le collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris, 2000, (p. 160).

résine, la figuration résineuse propose la conversion temporelle. Le temps du vivant, qui a été « liquéfié » dans le carburant fossile, se condense au moment de la polymérisation. À l'état liquide, la résine de polyester pour stratification est très semblable à la résine naturelle que sécrètent les conifères, et lorsqu'elle fige, elle devient spontanément très semblable, en poids et en apparence, à l'ambre qui résulte de la fossilisation de cette résine naturelle. Ambre et résine ont la même origine, soit le végétal, mais quelques dizaines de minutes suffiront à la résine de polyester pour « reproduire » un phénomène naturel qui aura mis plusieurs centaines de milliers d'années à s'accomplir, ce que j'appellerai l'*effet ambre*⁴⁶ (fig. 3). Déjà dans sa prise la plus native, en brusquant les repères temporels usuels, la résine de polyester pour stratification affirme une autonomie figurative⁴⁷. Un peu à l'image de la photographie qui écrase le temps en fixant l'instant, du temps est « comprimé » lors de la création d'un état matériel résineux. Créer une matière résineuse c'est composer du temps et laisser la matière en suspens⁴⁸.

⁴⁶ Voir *Effet ambre* au glossaire (proposition de l'auteur).

⁴⁷ Dans sa référence aux minéraux de transparence cristalline, la transparence de la résine de polyester de coulée soutient figurativement cette même condition de perturbation temporelle.

⁴⁸ « Qu'est-ce donc que cette déréalisation de la matière dont il est question ici? La matière retrouve un état de plasticité qui précède toute détermination et toute volonté — mais cette matière, lorsqu'elle nous revient, doit se couler dans un espace : elle exhibe alors des torsions, des stries, des déchirures colorées... qui révèlent les contraintes inhérentes à cet espace. L'objet est sculpté en même temps qu'il se spatialise — et devient temporel. L'espace se révèle toujours dé-formé (et in-formant) par les tensions qui l'habitent et par les temporalités qui s'enchevêtrent. Les objets ainsi sculptés laissent la matière en suspens. La sculpture, libre de toute hâte de l'objet et de toute urgence de la forme, s'abandonne à la plus mystérieuse des aberrations plasmatiques. » Michaël La Chance, *Laurent Pilon, Le cri muet de la matière*, catalogue d'exposition, éd. Musée d'art contemporain de Montréal et Galerie d'art du Centre culturel de l'Université de Sherbrooke, 2004, (p. 12).

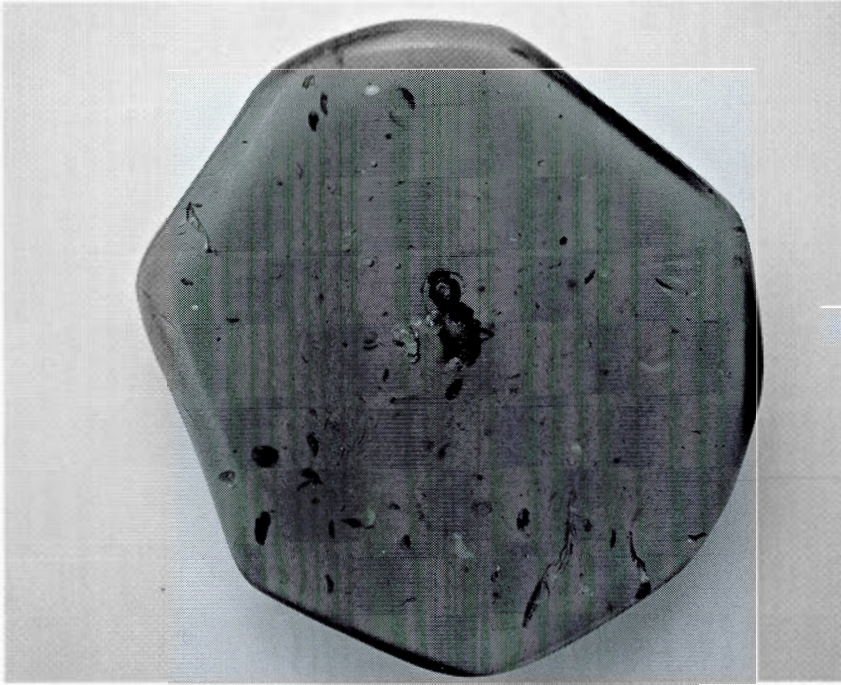


Fig. 3 Échantillon ludique en résine de polyester pour stratification non colorée et légèrement (sur)catalysée. L'insertion d'un cadavre d'insecte ajoute au réalisme du simulacre d'ambre.

Dans les cas où la création d'une matière relève d'un métissage par imprégnation, la résine maintient cette tendance à la condensation figurative du temps. La matière imbibée ou agrégée devient aussi sujette à la modification de sa propre temporalité figurative. Un exemple très caractéristique de ce phénomène de transfert de temporalité, apparaît lorsqu'un amas de fine poudre de silice est imbibé par la résine. D'un état de fragile pulvérulence, le composé acquiert une dureté et une durabilité similaires à celle de la pierre. De plus son apparence texturale semble avoir été générée par un lent processus d'érosion ou de concrétion géologique (fig. 4). La capacité de la résine de pouvoir transférer sa « puissance temporelle » sur la matière imprégnée pourrait être identifiée comme un phénomène de « *transporalité* »⁴⁹.

⁴⁹ Voir *Transporalité* au glossaire (proposition de l'auteur).

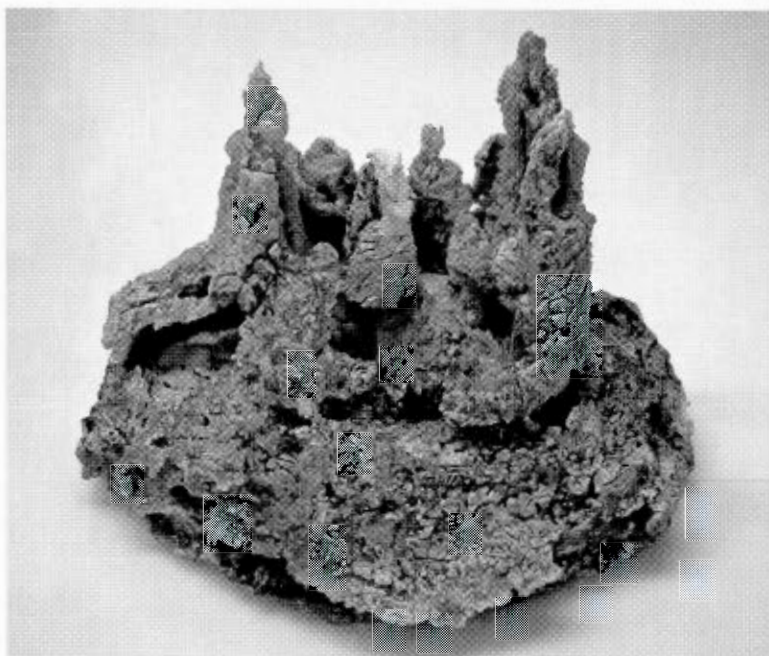


Fig. 4 Le moulage progressif en pulvérulence est le procédé employé pour produire cet échantillon. Une première épreuve a été retirée du moule poudreux, lequel a été par la suite légèrement refaçonné. Avant la fige d'une seconde coulée, l'épreuve a été remise en place de manière à opérer une fusion cohérente des deux formations moulées.

En comparaison avec la manipulation du Temps opérée par l'alchimie métallurgique, la méthyliose résineuse étend les itinéraires de la matière jusqu'à une dynamique de l'interrègne. Les règnes du minéral et de l'organique peuvent être indifféremment convoqués et fusionnés. C'est une matière qui *abolit la hiérarchie des substances*⁵⁰. Différemment de l'argile, du bois, du béton, de l'acier ou du verre, il n'existe aucune tour de composite résineux, même si rien n'en empêcherait la construction. La construction d'une tour confirme la puissance d'une association particulière entre un matériau et un modèle technique, la mise en évidence de la puissance du mouvement alchimique de la résine dans une verticalité architecturale semble être un non-sens (fig. 5). Il est possible que ce soit la singulière polyvalence d'usage de la résine de

⁵⁰ Roland Barthes, *Mythologies, Le plastique*, coll. Points, éd. du Seuil, Paris, 1957, pp. 171 à 173.

polyester qui rende arbitraire l'identification d'une manière dominante de la mettre en œuvre. C'est une matière qui propose une technicité « naturellement » hétérogène.



Fig. 5 *Water Tower*, Rachel Whiteread, 1998-2000, résine synthétique moulée. L'œuvre *Water Tower* réalisée en résine de polyester, n'est que la forme faïtière d'une « tour » déjà existante faite de brique, de métal et de verre.

Dans ces conditions, pour une pratique s'appuyant sur l'imprégnation résineuse, la recherche du renouvellement des formes perd beaucoup de son importance « stratégique ». La véritable opportunité offerte par la résine serait celle de la cohabitation de « puissances esthétiques étrangères », tels le plastique et le plasmique ou tels l'ancien et le nouveau. L'imaginaire résineux pourra accepter avec autant d'hospitalité la reconduction des formes qu'il pourra se concentrer sur leur révélation. Des formes empruntées au vingtième siècle, aux arts premiers ou au paléolithique pourront représenter des recours formels aussi pertinents qu'une saisie référentielle sur l'actuel. La résine acceptera avec autant de pertinence critique de produire un simulacre de l'ivoire des figurines magdaléniennes, la synthèse matérielle d'un réalisme non référentiel ou de servir de support à une narration déstabilisante.

La double valeur figurative de la résine comme matrice massive et comme opérateur temporel a comme conséquence que ce matériau n'exerce pratiquement aucune

contrainte initiale sur l'« hylégenèse »⁵¹ et la morphogénèse. L'indétermination devient une condition originaire de sa manœuvre en figuration⁵². Le passage chimique de la résine de la consistance visqueuse à la solidité est une circonstance qui entretient le difficile et inconfortable « fantasme » d'une pratique fondée sur l'actualisation du « non-sens ». Même formée en membrane, une épaisseur de résine demeurera une béance corporelle qui absorbera ce qu'elle imprègne. Les formations et références pourront se côtoyer ou s'amalgamer sans presque aucune restriction de cohérence formelle ou textuelle. La « cohésion » étant ultimement assumée par les effets de réalité d'une impérative « résinification »⁵³.

À vingt ans d'intervalle, les deux ensembles figuratifs que constituent le *Segment d'origine*⁵⁴ (fig. 6 à 10) et *Le cri muet de la matière* (fig. 11 à 13), proposent de multiples collusions non préméditées d'apparences matérielles, référentielles ou non.

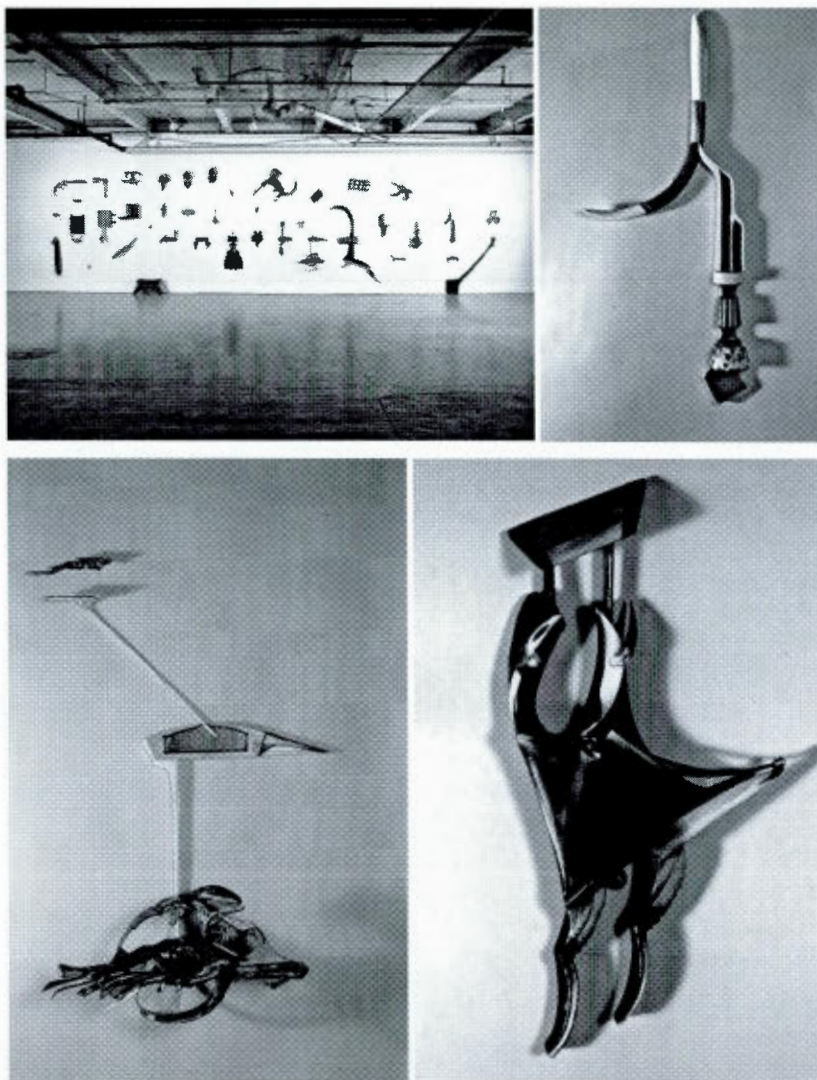
⁵¹ Voir *Hylégenèse* au glossaire (proposition de l'auteur).

⁵² « La matière est extérieure et étrangère aux aspirations idéales humaines et refuse de se laisser réduire aux grandes machines ontologiques résultant de ces aspirations. » (Georges Bataille). Irréductible, irrécupérable, comme le projet dadaïste d'« avilissement systématique de la matière même de [l'œuvre] » décrit par Walter Benjamin : « obscénités » et « détritrus verbaux » composant leurs poèmes, déchets du quotidien (boutons, tickets) collés sur leurs tableaux. Mais, chez Bataille, il s'agit bien plus d'altérer, d'ouvrir, de « besogner » (d'irriter pour reprendre l'expression de Georges Didi-Huberman) la forme, l'image, ou tout autre détermination que ce soit et d'atteindre, par-delà la matière (l'indéterminé), un seuil d'indétermination plus grand, c'est-à-dire l'informe. » Brice Jubelin, *Déchets et ontologie*, revue ESSE, # 64, (p. 07).

⁵³ Voir *Résinification* au glossaire (proposition de l'auteur).

⁵⁴ « Dès 1984, alors qu'il présente le *Segment d'origine*, l'une de ses premières œuvres marquantes, tant par son ampleur que par la richesse de son propos, Laurent Pilon émet ce commentaire d'accompagnement qui s'avère significatif : « La résine, un matériau d'une formidable malléabilité, un vide préfigurant qui appelle la mutation... L'objet cherche à séduire, il attire. Mais autant son ambiguïté représentative que la démultiplication des possibles sémantiques, selon les parcours projetés, le font s'échapper. Parce qu'on ne peut l'identifier, on ne peut le posséder. Il retourne à la structure, une structure qui n'oblige pas mais permet, permet en revenant vers lui. Rencontre ouverte qui tente de libérer les possibles. Un « no project's land » est ici la condition de ce passage état, une bande territoriale poétique, culturellement tautologique, un complexe de matière – temps sans résolution perceptuelle fixe. » Réal Lussier, *Laurent Pilon, Le cri muet de la matière*, catalogue d'exposition, éd. Musée d'art contemporain de Montréal et Galerie d'art du Centre culturel de l'Université de Sherbrooke, 2004, (p. 5).

La diversité matérielle n'est souvent qu'une illusion, les matières sculpturales ne résultant la plupart du temps que de compositions résineuses.



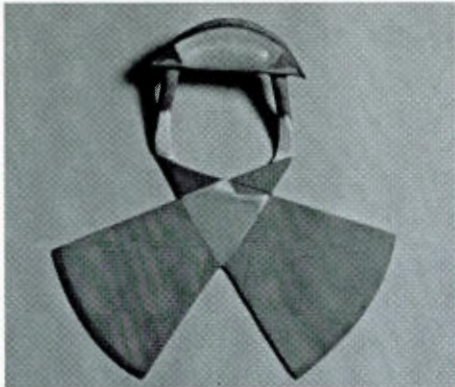


Fig. 6 à 10 *Segment d'origine et détails*, Laurent Pilon, 1984, résines et matériaux divers.





Fig. 11. 12. 13. *Le cri muet de la matière* et détails, Laurent Pilon (2004), résine de polyester et matériaux divers. Même si l'importance accordée à la conversion résineuse est beaucoup plus importante que pour le *Segment d'origine*, la mise en scène de cette proposition présente une dynamique similaire; le resserrement des œuvres accentue l'importance de l'événement matériel.

Souvent le produit d'un procès accusant beaucoup d'autonomie, l'effet de réalité qui accompagne inévitablement l'imprégnation intermatérielle résineuse, confère à l'objet sculptural une insistante vraisemblance. La présence d'une matière figurative se charge d'une valeur de plausibilité qui tendrait à conjurer la présence d'un éventuel non-sens : l'informe semblera formé ou encore l'incongruité figurale semblera plus une aberration qu'une fiction (fig. 14 à 18). Il suffit d'imaginer la production hyperréaliste d'une masse d'ivoire monolithique de dimensions naturellement impossibles, ou encore de considérer la nature de la présence des corps sur ou sous

dimensionnés de Ron Mueck (fig. 19 à 21). Ces corps, soient-ils colossaux ou réduits, ne sont pas des monuments ni des miniatures. Ils présentent ce caractère d'étrangeté que l'on ressent devant une tête rituelle amazonienne réduite ou encore devant la perte charnelle d'une momie.

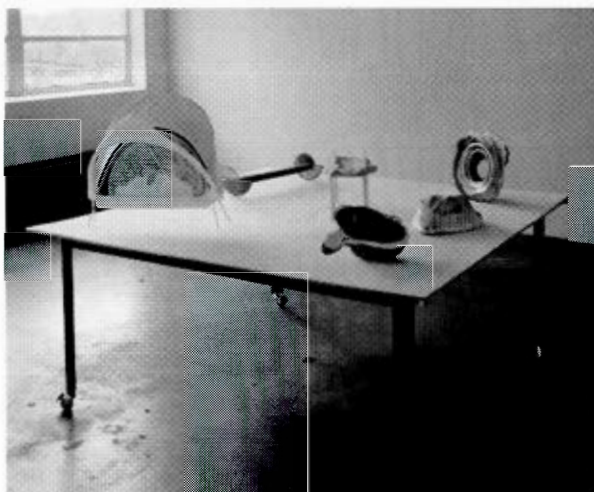


Fig. 14. *Table technique*.
(Item de l'exposition
Masse obscure (Laurent
Pilon, 1999).

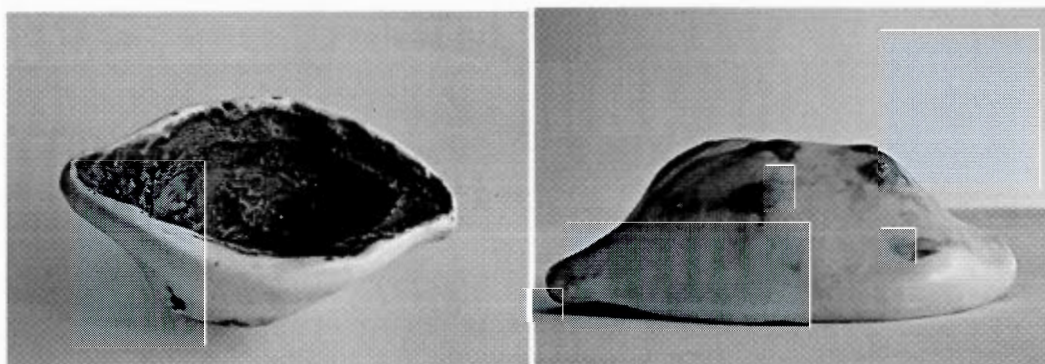


Fig. 15. 16. *Huître inversée* (élément de *Table technique*). Dans cet objet le lisse de la nacre couvre la face externe et la texture rugueuse la face interne.

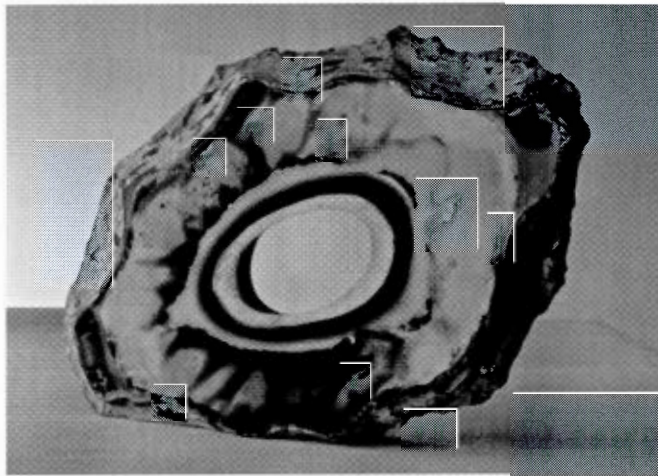
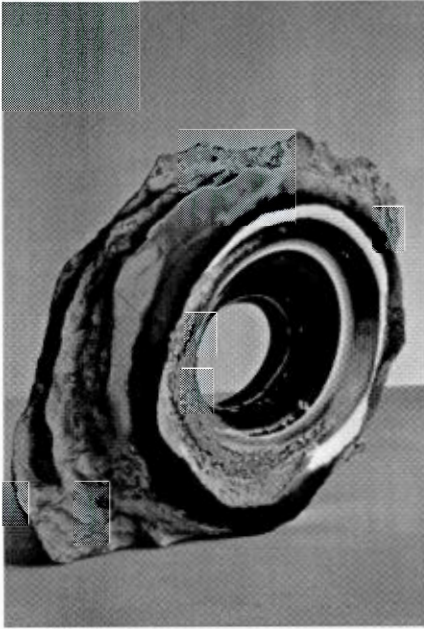


Fig. 17. 18. *Aberration lithique* (élément de *Table technique*). Dans cet autre objet, la double orientation de la stratification lithique, l'une suivant l'axe de l'épaisseur et l'autre perpendiculaire à cet axe, constitue une impossibilité naturelle que l'effet de réalité résineux rend en apparence plausible.

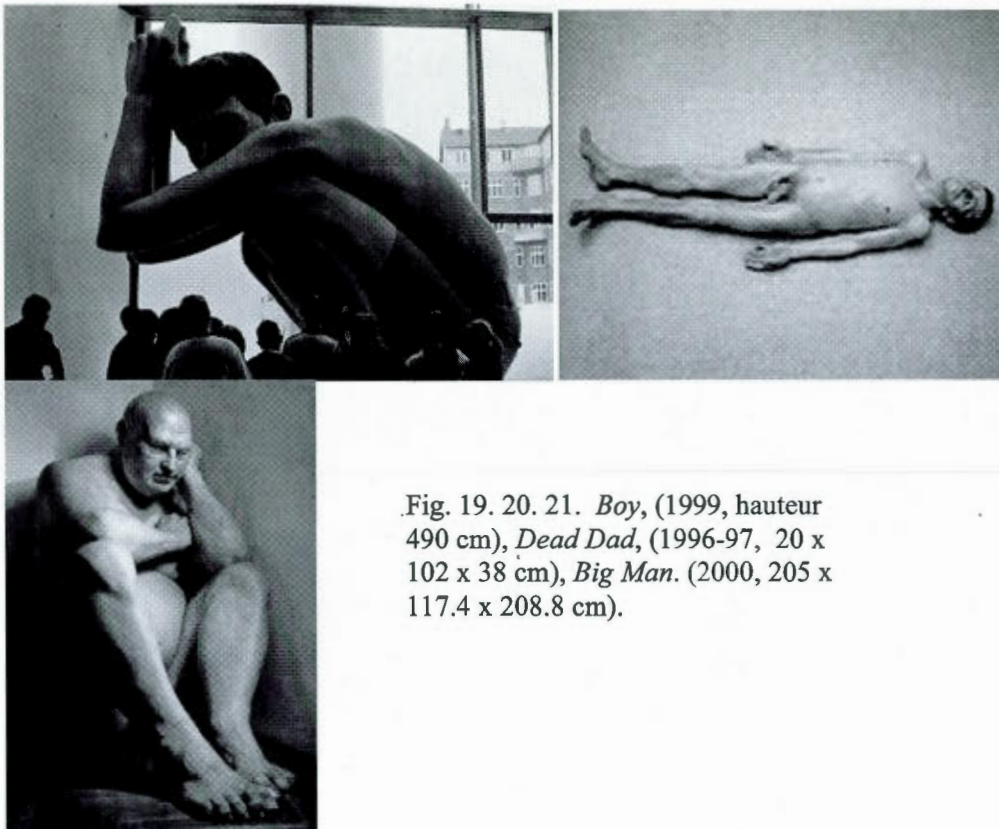


Fig. 19. 20. 21. *Boy*, (1999, hauteur 490 cm), *Dead Dad*, (1996-97, 20 x 102 x 38 cm), *Big Man*. (2000, 205 x 117.4 x 208.8 cm).

La prérogative de la manœuvre figurative de pouvoir réifier le fictif déborde les frontières de la stricte sphère de l'artifice plastique. Dans sa consistance, l'objet résineux recèle une qualité qui reconfigure son adhésion partielle au domaine du réel. En sus de la concrétude (poids et consistance physique) propre à toute matière, la polymérisation de la résine produit spontanément un effet de réalisme. Ce rattachement plastique à l'état de réalisme est une autre composante inévitable de son procès en figuration. C'est une matière qui chante et danse originairement dans sa substantialité.

Pour permettre d'examiner avec plus de précision les enjeux de préfiguration soutenus par ce singulier matériau qu'est la résine de polyester, enjeux qui sont intimement liés aux techniques de sa mise en œuvre, je vais traiter de ses propriétés et

énoncer certaines considérations sur son utilisation artistique (section A). Suivront des descriptions techniques souvent commentées de différentes manœuvres de composition matérielle que je considère comme génériques ou à caractère générique (section B).

SECTION A

QUALITÉS DE LA RÉSINE DE POLYESTER ET INCIDENCES FIGURATIVES

Parce qu'il s'agit de configurer un paysage idéal émanant d'une pratique résineuse, l'approche du propos de cette section sera globalisante dans son ensemble. Pour la détermination de propriétés (nature) et caractéristiques (distinction) figuratives de la résine de polyester, autant la variation de ses états physiques que sa charge de préfiguration, ou encore certaines conditions de sa perception en tant que médium, seront considérées. Origine du matériau, incidences de sa fige chimique et de sa consistance sur la composition matérielle, potentiel d'imprégnance et de mixité, entourage artistique existant, manières expressives et questionnement sur des stratégies de présentation de l'événement matériel, constitueront autant de points de vue permettant de formuler un contexte pouvant être associé à l'usage figuratif de la résine de polyester. En tout, quinze sujets seront abordés en particulier dans cette section.

1. Origine substantielle

Comme tous les plastiques, la fabrication de la résine de polyester est basée sur la synthèse d'hydrocarbures contenus dans le pétrole qui représente leur ressource première la plus abondante, la moins chère et celle qui se transforme le plus facilement. Ces composés peuvent aussi être extraits du charbon, du gaz naturel ou du bois et des graines, mais c'est rarement le cas. Provenant presque uniquement du craquage du pétrole, soit un carburant fossile comme le charbon et le gaz naturel, on peut considérer que l'origine de la résine de polyester est pétrolifère donc fossilifère,

mais qu'il demeure possible que son arrimage au vivant soit beaucoup plus direct si la ressource employée était le bois ou surtout des graines⁵⁵.

Bien que l'origine de la résine de polyester demeure surtout animale, les différents états possibles de la ressource première apparaissent fort variés : carburants fossiles liquides, durs ou gazeux, gaz de décomposition récents, cadavre ligneux ou matière vivante en latence. Cette richesse d'états semble déjà préfigurer la nature essentiellement alchimique du plastique et de la résine de polyester⁵⁶. En 1962, pour une seule semaine, 1500 nouveaux plastiques ont été recensés dans les laboratoires de la planète. Cette prolifération ahurissante est liée à l'immense registre des possibilités de synthèse chimique et à la grande diversité des configurations que peuvent déployer les longs enchaînements moléculaires dont le plastique est constitué. On peut affirmer qu'à l'instar du tissu organique, la richesse du plastique est autant matérielle que protéenne. La puissance de variabilité de sa composition substantielle est d'un ordre équivalent à celle des formes auxquelles il pourra s'unir.

La fabrication d'une matière débute presque toujours par un processus de dissociation de la matière première. Elle sera ségrégée, dissoute ou raffinée pour être recomposée et reformée. Pour la production d'objets utilitaires ou artistiques, ce processus de décomposition et de recombinaison matérielle implique majoritairement la matière inorganique. Dans ce contexte, les matières plastiques constituent une sorte d'exception. Leur grande polyvalence d'hylégenèse et de morphogenèse est une indication de leur origine organique. Du vivant, elles conserveront un peu en

⁵⁵ Dans une forme d'autoréférentialité de la technique plasturgique, ces procédés de substitution pourraient être perçus comme des répliques (ou métaphores) prolongeant certains itinéraires déjà empruntés par les matières plastiques pétrolifères pour différentes progressions vers le simili, le simulacre ou l'hypperréalisme.

⁵⁶ « Le plastique dont on vient de concentrer les produits dans une exposition, est essentiellement une substance alchimique. » Roland Barthes, *Mythologies, Le plastique*, coll. Points, éd. du Seuil, Paris, 1957, (p. 171).

mémoire la vitesse substantielle. Un phénomène que soutient particulièrement la résine de polyester. La translucence de cette résine est à la fois indice et condition d'une grande richesse de « métabolisme ». Indice parce qu'elle préfigure un vide matériel et condition parce que ce vide peut très aisément faire l'objet d'une imprégnation, soutenir un métissage composite, ou encore mieux permettre la métahylose.

2. Polymérisation

Comme tous les plastiques, la résine de polyester est constituée de chaînes moléculaires résultant d'un enchaînement linéaire d'une multitude de monomères⁵⁷ identiques, dans ce cas des molécules d'ester. Le produit de cette itération extensive de la liaison d'une molécule à un double d'elle-même est une macromolécule ou polymère. Globalement, les plastiques peuvent être classés en deux grandes familles, les thermoplastiques⁵⁸ (fig. 22) et les thermodurcissables⁵⁹, la résine de polyester appartenant à la seconde (fig. 23). À la différence des plastiques thermoplastiques, la polymérisation des plastiques thermodurcissables est généralement caractérisée par la liaison des polymères en un réseau réticulé en trois dimensions. La tridimensionnalité de la polymérisation réticulée de la résine de polyester est gage de rigidité et de durabilité (fig. 24), mais elle est aussi la cause de sa faible résistance au cisaillement et de l'irréversibilité de sa concrétion⁶⁰. La résine ne pourra retrouver la consistance précédant son durcissement. Une fois figée elle ne peut plus être reformée par moulage. Toutefois cette absence d'une possible rétrogression de consistance semble se traduire par une plus grande ouverture à la composition matérielle.

⁵⁷ Voir *Polymère* au glossaire.

⁵⁸ Voir *Thermoplastique* au glossaire.

⁵⁹ Voir *Thermodurcissable* au glossaire.

⁶⁰ Plus le composé sera tridimensionnel, plus il sera rigide, cassant, insoluble et infusible. Dans le cas des structures linéaires ou ramifiées des plastiques thermoplastiques, la texture des chaînes moléculaires est plus mobile et le plastique sera flexible et fusible.

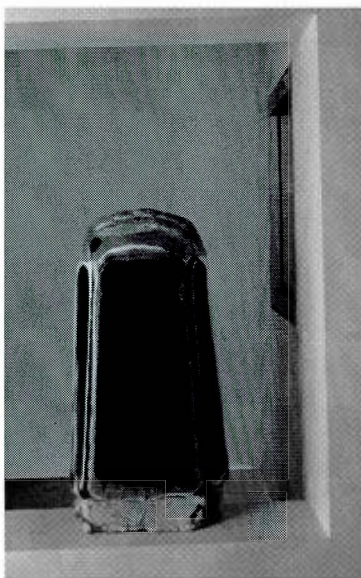


Fig. 23. *Chair rouge* (Laurent Pilon, 1999), plastique thermodurcissable.



Fig. 22. Chaise Pantone en thermoplastique recyclable.

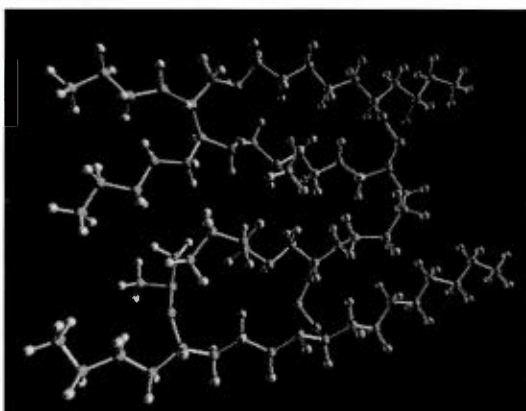


Fig. 24. Réticulation ou pontage : les chaînes de polymère du polyéthylène sont reliées par des liaisons de covalence.

La polymérisation de la résine en contexture tridimensionnelle préfigure sa valeur de matériau strictement sculptural. Mais plus distinctif, à cause de la translucence qui se maintient pendant le passage de l'état liquide à l'état solide, ce phénomène chimique

fonde la valeur figurative de la résine comme « matière vide » susceptible d'absorber ou imbiber d'autres matières migrantes en les transmutant (conversion). La résine est une *masse obscure* qui (dé)figure ou dénature la matière migrante en oblitérant sa concrétude. Tout au plus, de cette matière migrante elle ne laissera parfois apparaître qu'une apparence « fossilisée » dans une masse « vitreuse ». Les effets de ses imprégnations substantielles sont des suspensions permanentes, des *suspensions limbiques*. La polymérisation résineuse en imprégnation correspond à un arrêt en matière comme on pourrait parler d'un arrêt sur image vidéographique.

3. Charge anthropologique

L'expression « matières plastiques » est devenue d'usage courant au cours des années 1929-1930. Sa forme plurielle doit son origine à la multiplicité des états physiques et chimiques des polymères, ainsi qu'à la grande polyvalence de leur mise en forme. Du petit résumé historique qui suit condensant ceux de deux publications destinées au grand public⁶¹, on peut remarquer que la perception générale du plastique est depuis les tout débuts associée au simili.

L'histoire du plastique pourrait débiter en 1862, lorsqu'un chimiste britannique de Birmingham nommé Alexander Parkes invente un matériau dur, à base de nitrate de cellulose, qui a *l'aspect de l'ivoire*; la Parkésine. Sept années plus tard, John Hyatt, imprimeur à Albany (État de New York), découvre, en cherchant un *succédané* de l'ivoire pour fabriquer des boules de billard, un produit analogue, le celluloïd. Une matière qui deviendra plus tard le support privilégié pour l'émulsion des films photographiques. Mais c'est surtout au cours des années vingt et trente que les recherches intensives sur les plastiques ont vraiment débutées. Est alors développée une théorie des polymères (1922) qui facilitera le développement des premières résines à base de styrène et la découverte du caoutchouc synthétique (1927). En 1930 on découvre que la polymérisation de certains dérivés acryliques donnait une matière plastique transparente, le plexiglas ou polymétacrylate, qui *possédait les propriétés du verre* mais qui résistait très bien aux chocs. En 1933 c'est au tour du polyéthylène, qui

⁶¹ Pour les besoins d'une mise en évidence de la perception largement répandue du plastique comme matériau privilégié du simili, je me suis permis d'adapter de courts historiques publiés par *The Readers Digest Association Limited* dans l'ouvrage *The inventions that changed the world*, pp. 248-251, Londres, sous la direction de Gordon Rattray Taylor et de Jacques Payen 1982, 368 pp. ainsi que par *Time Life* : Mark, Herman F., *Les Matières Plastiques*, Coll. Life, éd. Time inc., 1967, 200 pp.

sera très vite utilisé comme isolant dans la fabrication des radars. En 1938 apparaît le téflon ou tétrafluoroéthylène et qui offrait un très bas coefficient de friction. En 1941, suite à la découverte du nylon (1935) qui avait aussi pour objectif de produire une *soie artificielle*, deux chimistes anglais, Whinfield et Dickson mettent au point une excellente fibre textile synthétique par polycondensation de l'acide téréphtalique et de l'éthylène glycol. On s'aperçut rapidement que les polyesters résultant de cette opération pouvaient aussi donner des plastiques rigides, les résines de polyesters qui, renforcées de fibre de verre, devenaient des composites idéals pour la fabrication de cannes à pêches, de carrosseries d'automobile, de coques de bateaux, de piscines, etc.

Même si la perception générale du plastique comme matériau de substitution est encore largement répandue, la définition conclusive d'un court communiqué sur le plastique émis dans les années quatre-vingt-dix par le Musée d'art moderne de New York, reflète plus justement la consistance du plastique: « *Polymers are the best symbol of our present, a fluid synthesis of complexity* ». Mais quand Ezio Manzini écrit qu'*aujourd'hui le mot « plastique » prend des valeurs si contradictoires que son ambiguïté lui ôte tout pouvoir évocateur*⁶², il infirme cette affirmation d'une forte symbolique anthropologique associé au plastique. Il relève plutôt une incidence très critique de son itinérance substantielle, soit celle que le plastique véhicule plus que jamais une indétermination originaire⁶³.

De même, dans son ouvrage *Arts plastiques, Archéologie d'une notion* Dominique Chateau met en évidence une tension idéologique engagée par la plasticité des matières plastiques :

Au pluriel les plastiques, désignent depuis le milieu du XX^e siècle une *espèce* de matériaux synthétiques susceptibles d'être utilisés dans la confection de tous sortes d'objets utilitaires. Ces derniers ont pénétré dans la sphère des arts appliqués, puis des

⁶² Ezio Manzini, *La matière de l'invention*, coll. *Inventaire*, Centre Georges Pompidou, Paris, (p. 32).

⁶³ « Le nombre des plastiques a considérablement augmenté ; leurs propriétés se sont accrues au-delà de toute attente ; ils se sont combinés sans vergogne aux matériaux les plus disparates ; enfin libre de toute attache idéologique et culturelle, ils ont pleinement développé leurs facultés de mimétisme et d'adaptation, envahissant bientôt tout le système des objets. C'est à cause, paradoxalement, de ce trop plein de qualités, de cette exubérante présence kaléidoscopique, que les plastiques sont en train de perdre leur identité spécifique. » Ezio Manzini, *ibid.*, (p. 33).

arts plastiques. Si les plastiques sont considérés comme des matériaux inférieurs par rapport aux matériaux nobles traditionnels, d'aucuns les ont introduits dans leur œuvre au rang de technique proprement artistique, tel David Alfaro Siqueiros qui militait activement en faveur de l'utilisation de procédés chimiques les plus avancés ; à l'origine de la création au Mexique d'un Institut de la chimie des arts plastiques, il écrivait : « il est impossible de produire des manifestations transcendantes dans les domaines des arts plastiques, qui sont des arts matériels, si la technique qui leur est propre ne progresse pas parallèlement et avec même puissance en même temps que la technique générale de son époque.

En même temps, il appert que le triomphe prosaïque des matières plastiques porta un coup à l'aura traditionnelle et moderne de la plastique. La dévaluation de plastique au sens du matériau élastique moderne explique sans doute partiellement la rareté de l'emploi de ce terme dans le vocabulaire esthétique anglo-saxon, et que les Américains, oublieux de Barnes et de Fry, aient généralement négligé de puiser dans le réservoir sémantique de la plasticité, lors même que leur art conquérant (celui de Jackson Pollock, de Willem de Kooning ou de Robert Motherwell, par exemple) puisait, lui, dans le réservoir esthétique de la plasticité.⁶⁴

Véhicule de simili, de simulacre ou de simulation, symbole d'actualité prédominant ou matériau diffus, matériau disgracié, agent de transcendance ou de prosaïsme, la charge de préfiguration du plastique est on ne peut plus volatile, sans distinction. Jeffrey L. Meikle résume ainsi les conséquences culturelles associées à cet état sémantique :

Une dissolution apparente des limites fait que tout semble possible et de relativement peu de valeur. Tout cela paraît très désirable et néanmoins trop facile sans la résistance intraitable des matériaux traditionnels. Prétendre « aimer tout ce qui est faux » révèle une fascination pour le pouvoir de la synthèse. Mais cet aveu trahit aussi la peur que l'ingéniosité superficielle des environnements artificiels ne masque un profond épuisement culturel. Accomplir nos rêves devient toujours plus facile à mesure que nous profitons des déformations et des extrapolations de la synthèse, tant chimiques qu'électroniques. Les couches proliférantes de choses et d'images signifient sans nul doute une expansion formidable de la liberté créatrice. Mais elles révèlent peut-être aussi un manque, frustrant en définitive, caché dans l'étoffe protectrice de la nature.⁶⁵

⁶⁴ Dominique, Chateau, *Arts Plastiques, Archéologie d'une notion*, coll. Rayonart, éd. Jacqueline Chambon, Nîmes, 1999, p. 20.

⁶⁵ Jeffrey L. Meikle, *De l'immatérialité virtuelle : plastiques et plasticité au XXème siècle*, texte paru dans le collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris, 2000, (p.169).

Comme il semble assuré que la prolifération des nouveaux états de la matière fabriquée est un phénomène qui ne pourra que s'accroître, une des questions que pose maintenant l'utilisation figurative du plastique, est de savoir si l'étendue démesurée des métahylises et métamorphoses qu'il rend accessible, de même que les profondes contradictions qui lui sont associées peuvent être appréhendées comme de nouvelles contraintes *intraitables* permettant de produire de la valeur. Il faudrait apprendre à « pratiquer » la béance (le creux résineux), la contradiction continue ou le retrait d'auteur.

Suivant ces conditions, si l'on considère plus spécifiquement la pratique sculpturale, et encore plus spécifiquement la pratique résineuse, on peut se demander si la seule création d'une matière pourrait devenir un événement figuratif achevé. Sans présence d'un projet de forme, quelles résistances rencontreraient les itinéraires ou manœuvres de création expressive d'une *matière-figure*, d'une *matière-paysage*, d'une matériure?

Il est difficile d'ignorer que le développement d'une réponse à un tel questionnement ne puisse être réalisé sans un profond changement des habitudes de création acquises. Une première résistance se situant assurément dans la peur que le fait de laisser la matière libre de sa forme ne mène à un « affaiblissement culturel »⁶⁶, nous qui sommes si habituées à lui donner la forme de nos besoins. Une perspective qui apparaît toutefois moins menaçante, étrangère si l'on considère l'accession progressive de la matière fabriquée à une existence unique et éphémère⁶⁷. L'artiste créateur de matière pourra déjà trouver ici deux propriétés de l'œuvre d'art, une

⁶⁶ « Que nous enseigne cette première approche du matériau? D'abord, que la *plasticité* ne saurait se réduire à la canonique passivité de madame Matière sous les coups de butoir — et la frappe des sceaux — que lui imposerait sempiternellement monsieur Forme. La réalité du matériau est beaucoup plus inquiétante : c'est qu'il possède une *viscosité*, une sorte d'*activité* ou de puissance intrinsèque, qui est une puissance de métamorphisme, de polymorphisme, d'insensibilité à la contradiction (notamment à la contradiction abstraite entre *forme* et *informe*). Sartre, à propos du visqueux, énonce fort bien en quoi cette activité, cette « sorte de vie », ne pouvait être symbolisée que comme une antivaleur. ». Georges Didi-Huberman, *Conférences et colloques 5, « Morceaux de cire »*, Musée d'art contemporain de Montréal, 1998, (pp. 62-63).

⁶⁷ Voir note #7.

familière, soit l'unique et une autre, plus récente, soit la mobilité. Mais cela n'exclura pas une des conditions premières d'une pratique figurative de la composition matérielle, soit de devoir accepter la viscosité de la matière comme condition prédominante de la production d'un événement matériel.

La démarche peut être très attirante au premier abord, parce qu'il s'agit d'œuvrer avec un minimum de prémisses, mais elle peut devenir très compromettante parce qu'elle exige une forme de soumission qui nous renvoie crûment à nous-mêmes : Pourquoi tel geste? Pourquoi tel mélange? Des questions qui peuvent très bien n'avoir aucune réponse, aucune justification esthétique ou idéologique particulière. Un silence qui charge encore plus une démarche déjà très imposante compte tenu que, face à la faillite écologique, il apparaît culturellement et globalement nécessaire, urgent et inévitable de reconsidérer notre rapport à la matière.

Pour ce « projet », la résine de polyester représente une sorte de modèle plastique pour l'expérience de la matière en composition. En comprendre les propriétés pourrait peut-être aider à l'appivoisement de la dynamique de l'expression matérielle en particulier et en général. « Compromettre » ce plastique dans la création d'une matière sculpturale comme finalité expressive, place le praticien devant la manipulation d'un plastique hautement alchimique, d'un plastique qui s'avère être un puissant agent de conversion matérielle.

En pratique la démarche semble difficilement concevable sans la réduction du champ d'expérience et, peut-être aussi, sans une grande attention portée au détail. On peut déjà remarquer que la plupart des pratiques fondées sur la mise en œuvre de la résine de polyester s'appuient sur une démarche technique relativement spécialisée. Même s'il existe actuellement une forte tendance à entraîner ce matériau dans des itinéraires substantiels dont les états terminaux s'accomplissent dans l'hyperréalisme, le

mimétisme, comme le plus-vrai-que-vrai⁶⁸, ces états ne demeurent qu'un ordre de finalités préfigurées par la résine. L'effet de réalisme foncièrement lié à sa polymérisation pourrait expliquer le phénomène. La singulière aptitude de la composition de la résine synthétique à pouvoir produire aussi facilement, et dans un registre aussi large, un mimétisme matériel pouvant accuser une précision inconnue auparavant, représente une qualité unique dans le répertoire des qualités offertes par les matériaux disponibles.

L'immense potentiel de mixité de la résine de polyester permet des compositions matérielles d'une très grande complexité qui ne peuvent trouver d'équivalent que dans la nature. La complexité et l'élaboration des compositions matérielles naturelles peuvent être de très loin beaucoup plus importantes que toute matière fabriquée, et en cela les modèles exemplaires qu'elles recèlent constituent pratiquement les seules références possibles, pertinentes ou non, pour des compositions résineuses complexes et recherchées⁶⁹.

Du point de vue écologique, l'usage figuratif de la résine de polyester véhicule une autre contradiction. Le développement de matières complexes incite à la considération et au respect de la mixité et de l'impureté de l'état naturel, mais la résine est un produit pétrochimique et de ce fait elle devient suspecte. Bien que les quantités de résine de polyester employées à des fins artistiques ne représentent qu'une très infime portion de la production pétrochimique, cette utilisation est tout de même déjà indirectement reliée à une éthique écologique que détermine la pressante exigence d'une rationalisation importante de l'utilisation de la ressource pétrolière et

⁶⁸ Voir *Plus-vrai-que-vrai résineux* au glossaire.

⁶⁹ « Car le changement actuel des rapports entre le naturel et l'artificiel suggère que l'art ou la technologie pourraient bien avoir pour fin l'imitation de la nature. ». Bernadette Bensaude-Vincent, *La plasticité des matériaux nouveaux*, Collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, Léo Scheer, Paris, 2000, (p. 185).

des carburants fossiles en général. Un changement de la ressource d'origine et des modes de production ne pourra qu'altérer la charge de préfiguration de la résine de polyester, et cela d'une manière encore plus significative si sa synthèse relève d'une *bioplasturgie*. La contradiction éthique entre la production agroalimentaire et la production des agrocarburants est de nature extrêmement aigüe et d'une grande importance stratégique pour la réévaluation imminente de nos contrats sociaux. L'urgente nécessité de concevoir des plastiques biodégradables et non toxiques, incluant les résines thermodurcissables, est un enjeu crucial qui rend encore plus imprévisible la charge de préfiguration anthropologique que véhiculera dans le futur la résine ou ses avatars. Il faut aussi penser que les matières complexes sont plus difficilement recyclables. De ce point de vue, l'« inclination » de la résine pour le métissage matériel rend ce matériau écologiquement encore plus problématique.

4. Contexte artistique

Malgré le fait qu'elle soit très accessible et peu coûteuse, la résine de polyester est un matériau qui a été relativement peu usité en sculpture pendant la deuxième moitié du vingtième siècle. Plusieurs facteurs pourraient expliquer cette situation, à commencer par des préjugés face à la spécialisation technique (confinement), aux effets de réalisme (impasse) ou encore à une trop grande artificialité (superficialité). Plus pratiquement, les exigences de protection sanitaire qu'entraînent les fortes émanations produites pendant sa polymérisation pourraient aussi être mises en cause⁷⁰. Mais le facteur le plus important est peut-être le fait qu'à la forte mobilité substantielle de la résine est associée une grande polyvalence de mise en œuvre et d'applications. Mis à part les manœuvres primaires ou le recours à de rares compétences extérieures (techniciens spécialisés), le plus souvent limitées à des savoir-faire éprouvés et circonscrits, l'exploitation singulière de la richesse plastique

⁷⁰ L'artiste québécois Pierre Granche m'a déjà confié que c'était la principale raison qui lui avait fait renoncer à l'utilisation de la résine de polyester, et d'aucuns soupçonnent une exposition non sécuritaire aux émanations résineuses comme cause probable de la mort de Eva Hesse.

de la résine nécessite une recherche soutenue (expérimentation, développement technique et apprentissage) peu compatible avec l'actuel modèle de pratique sculpturale dominant qui est fortement caractérisé par la diversité des matériaux utilisés et la prolixité.

Les débuts de la disponibilité commerciale de la résine sont contemporains de la montée du Pop Art, sans toutefois que ses propriétés figuratives aient été exploitées de manière importante par ce mouvement artistique. D'autres plastiques d'un usage domestique plus étendu, surtout des thermoplastiques, auront été utilisés pendant cette période⁷¹. Par contre depuis une quinzaine d'années, on a pu remarquer que les résines thermodurcissables (polyester, polyuréthane, époxy, silicone, etc.) occupaient une place beaucoup plus importante sur la scène sculpturale. Leur présence marquée dans le répertoire des matériaux utilisés pour la réalisation des différentes propositions⁷² rassemblées pour l'exposition *Sensation (Saatchi collection)* présentée au Brooklyn Muséum en 1999, constitue un bon exemple de ce nouvel intérêt. Mais ce sont surtout des pratiques individuelles formellement fort distancées qui auront confirmé la valeur artistique de la résine de polyester.

Pour la réalisation de ses gigantesques *Nanas*, Niki de Saint-Phalle a utilisé la résine de polyester, autant pour les couleurs chimiques associées aux plastiques des jouets que pour ses propriétés mécaniques et de résistance aux intempéries. Pour certaines de ses propositions sculpturales formelles, hautement poétiques et très souvent de « complexion » brute, Eva Hesse s'est plutôt attardée aux processus primaires de certains itinéraires alchimiques de la résine de polyester (fig. 25). Duane Hanson l'a exploitée pour les rendus hyperréalistes de la carnation de ses ahurissantes figures populaires. Des possibilités figurales que la pratique plus récente de Ron Mueck, elle

⁷¹ Polyéthylène et polyvinyle entre autres (voir les pratiques de Claus Oldenburg et de Ian Baxter).

⁷² Jake and Dino Chapman, Ron Mueck, Rachel Whiteread, Chris Offili, entre autres.

aussi presque entièrement fondée sur la mise en œuvre de la résine de polyester, a poussées à un niveau d'hyperréalisme historique (fig. 19 à 21). Seul une manipulation d'échelle trahira ostensiblement l'extrême achèvement mimétique dans son cas. Matériellement plus analytiques, les propositions de Rachel Whiteread, *Untitled (one hundred Spaces)* (1995) (fig. 26) et *Embankment* (2005) (fig. 1) ont largement mis en évidence la substantialité négative de la résine synthétique. La valeur figurative des épreuves ou plutôt des *contre-épreuves* en résine qu'elles ont tirées par moulage d'espaces négatifs existants, tels l'intérieur d'une boîte de carton ou le volume vide et accessoire situé en dessous d'un tabouret ou d'une petite table, s'appuyaient sur la congruence formelle de l'immatérialité résineuse avec la corporisation de ces espaces négatifs⁷³.

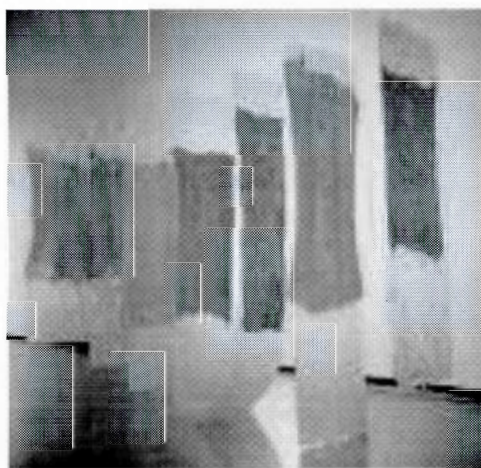


Fig. 25

⁷³ Ces épreuves sont en fait des contre-formes négatives, un procédé qui inverse la polarité prépondérante du volume initial. Par exemple, le volume sous le tabouret deviendra globalement un tabouret et l'intérieur de la boîte redeviendra globalement une boîte, mais avec la différence que les plus structuraux seront inversés. Une moulure ou une arête, qui peuvent se présenter autant en concavité qu'en convexité, se présenteront encore en concavité ou en convexité, mais leur pertinence structurale sera trouble. Ces inversions deviendront de subtils indices du caractère essentiellement fantomal de l'apparition moulée. Rachel Whiteread a aussi fréquemment utilisé la résine de polyuréthane dans des teintes et des états de translucidité s'apparentant très nettement à ceux que l'on peut obtenir avec la résine de polyester.



Fig. 26

Même si l'usage de la résine synthétique est surtout relié à la pratique sculpturale, quelques rares recours picturaux à la résine synthétique sont apparus particulièrement critiques⁷⁴. Au cours des années cinquante, Jean Dubuffet a utilisé la résine de polyester pour recouvrir de couleurs chimiques vives des formes sculpturales exécutées en mousse de polyuréthane rigide et ainsi déplacer la surface picturale sur celle de formes tridimensionnelles. De même, il a, en *all over*, recouvert de motifs résineux très colorés des murs spatialisés en disposition orthogonale. Pour un peintre comme Yves Klein, qui a utilisé la résine d'époxy pour fixer le pigment pur sur la toile, la résine synthétique est cette matière permettant de supporter la recherche d'un effet extrême de réification de la couleur. Un Jean-Paul Mousseau a utilisé la résine de polyester colorée pour permettre à la couleur de se déployer dans la

⁷⁴ Du plastique, les peintres auront essentiellement privilégié l'enduit acrylique, une substance dont la polymérisation ne développe pas une contexture tridimensionnelle, et qui de ce fait offre une meilleure cohérence formelle avec la spécificité culturelle du plan droit, lisse et vertical de la picturalité. On peut encore ici remarquer que le médium acrylique a longtemps été perçu comme un succédané du médium à l'huile.

tridimensionnalité sous forme de vitrail, et Julian Schnabel a occasionnellement permuté les insertions d'objets tridimensionnels dans ses tableaux par l'épaisseur d'un recouvrement partiel de résine synthétique. Chris Ofili s'est fait remarquer par des adjonctions stercoraires à certains de ses tableaux qu'il a partiellement ouverts avec de la résine de polyester. On peut constater que pour ces peintres, malgré la diversité des ouvrages, la manœuvre de la résine synthétique s'inscrit dans une recherche d'extension de l'espace pictural à la tridimensionnalité. Ils ont tous reconnu la valeur essentiellement tridimensionnelle ou sculpturale des résines synthétiques thermodurcissables, peu importe la dimension d'épaisseur aménagée.

On peut vraisemblablement supposer que c'est parce que la composition résineuse offre une liberté chromatique équivalente à celles des médiums picturaux, que ces peintres se sont permis un glissement vers l'espace tridimensionnel. La différence fondamentale se situant toutefois dans le fait qu'avec la résine le chromatisme et les effets de translucence se déploient dans un « support » volumétrique. Occupant le vide substantiel de la résine, la couleur peut bien faire image mais une image qui, ne pouvant être abstraite de l'épaisseur de son support, sera toujours aussi sujet de poids. Une condition d'ambiguïté entre réalité et virtualité qui déstabilise la finalité poétique du geste de composer la couleur avec la résine.

Du designer Gaetano Pesce, certaines propositions, mi-objets, mi-sculptures, réalisées en résine synthétique, sont aussi apparues singulièrement critiques. Pour ses portes ou ses tables réalisées en résine de polyuréthane flexible⁷⁵, il a fait apparaître derrière leur translucence polychrome des structures métalliques ayant pour fonction d'empêcher ces formes planes de ployer. Un geste qui nous introduit directement à la viscosité du matériau : des formes appelant le dur acceptent de se résoudre dans le mou. Aussi en polyuréthane flexible et translucide, ses vases, par le « mal fait » de

⁷⁵ Plus connu sous sa forme expansée, ce plastique peut être figé en translucence au degré de rigidité désiré. Il représente le matériau idéal pour « amollir » des épaisseurs ou masses qui normalement devraient être rigides.

leur exécution affirment le prosaïsme industriel du plastique en le reniant singulièrement⁷⁶. Certains de ces vases sont en fait des « moules » configurés sur des formes d'argile en ronde bosse. En exposant ainsi comme épreuves ce qui sont en fait des contre-formes renversées, il redouble la constitution négative du plastique, et étend le théâtre de l'atelier au lieu d'exposition. L'imaginaire métaphorique étant réduit au détournement de moules de facture grossière en « idées » de vase, la mobilité figurative de la résine synthétique se trouve être dégagée. Bien qu'il s'agisse d'un modèle hylémorphique assez brutal, aux limites d'un contexte déterminé par les contraintes de l'utilitaire, la dérive du praticable vers l'impraticable laisse entrevoir un fertile terreau pour la progression de la composition matérielle vers une expressivité autonome.

La diversité des problématiques formelles, soutenues par ces différentes pratiques sculpturales ou voisinant la sculpture, n'aurait pu exister sans l'état de *plasmaticité*⁷⁷ de certaines résines synthétiques : liquide, dure, molle, transparente, opaque, pouvant être mélangée, se réifier, réifier, rendre l'artifice ou imager.

5. Consistance

Par définition le plastique est plastique et en présence de la sidérante permissivité de sa plasticité les savoir-faire semblent avoir été majoritairement déterminés par la programmation des manœuvres et un contrôle technique conséquent : le matériau est déplacé en fonction de formes et de rendus prémédités. L'utilisation artistique de la résine de polyester n'échappe pas à ce phénomène. En regard de l'ensemble des manifestations artistiques connues fondées sur sa manœuvre, la soumission du matériau à un dessein formel bien précis semble surtout avoir été privilégiée. Si l'on considère qu'à leur état initial le plus usuel, les deux types de résine de polyester les

⁷⁶ Comme le signifia Roland Barthes « *la disgrâce est le prix à payer pour la fécondité matérielle* ». Ibid.

⁷⁷ Voir *Plasmaticité* au glossaire.

plus fréquemment employées, soit la résine de polyester de coulée et la résine de polyester pour stratification, dégagent une forte sensualité, cet état de fait peut paraître un peu surprenant. Elles offrent une consistance de sirop poisseux et très odorant (l'odeur disparaît complètement après la fige) qui se singularise par une incomparable imprégnance : elle peut absorber absolument et imbiber absolument⁷⁸. Développer un rapport dialogique ouvert avec la plasmaticité de ce matériau apparaît, au premier abord, comme une évidence, mais il semble plutôt que cette dynamique figurative ait été considérée comme impropre ou trop ardue, ou d'une trop grande « viscosité » (d'une trop grande puissance intrinsèque).

En pratique artistique on peut remarquer que la résine révèle souvent sa présence à travers des utilisations secondaires, occasionnelles ou opportunistes, mais moins fréquemment par sa prédominance au sein d'une pratique individuelle. Les plus spectaculaires de ces pratiques spécialisées se démarquent surtout par l'exécution d'un saisissant hyperréalisme sculptural mimant le vivant, surtout le corps humain. La présence de ce phénomène a eu comme conséquence le fait que la résine est souvent considérée comme un matériau préfigurant le plus-vrai-que-vrai sculptural (matière et forme), alors qu'il s'agit d'un matériau « orphelin », un matériau de grande déambulation métahylique. Une telle restriction n'est peut-être que l'effet d'une conjoncture *sociofigurative* temporaire, ou bien, ce qui est plus provocant et engageant, résulte-t-elle d'une forme de sidération expressive que provoquerait un matériau sculptural qui maintiendrait son intégrité en simulant la soumission. Une substance qui, sous couvert d'un état de matériau, se fidéliserait comme matière.

De l'habituelle relation d'enrichissement entre l'imaginaire et la plasticité d'un matériau, la résine n'offre qu'une version très diminuée. Sa singulière vélocité

⁷⁸ Mentionnons que la résine de polyuréthane peut soutenir une large gamme d'états plastiques : mousse rigide ou flexible, masse molle et transparente, masse dure et transparente, mais son potentiel d'imprégnation est plus capricieux et ne s'avère pas aussi « amical » que celui de la résine de polyester.

substantielle tendrait plutôt à isoler le créateur en un soliloque pouvant facilement résulter en un « cauchemar » d'intentions⁷⁹. Dans ces conditions, il apparaît presque « légitime » d'opter pour la référence mimétique afin de circonscrire un tant soit peu cette « autonomie visqueuse » du matériau, déjà que, tel que mentionné plus haut, la résine propose spontanément un effet de réalisme, ce qui rend la démarche d'autant plus cohérente. L'inclusion (Arman), le déploiement chromatique en revêtement ou en translucidité (Dubuffet, Mousseau), l'usage fonctionnel (Saint-Phalle), le détournement d'état mécanique (Pesce), l'apparition fantomale (Whiteread) sont aussi des approches qui exploitent chacune à leur façon une propriété très ciblée de la résine.

Des différentes pratiques déjà citées, seules les manipulations brutes de Eva Hess apparaissent en évidence chercher à libérer le matériau de l'emprise du *disegno*, mais on doit reconnaître que cette manière, abruptement écourtée par la mort prématurée de l'artiste, ne s'est pas perpétuée, prolongée ou étendue à d'autres pratiques. Cette situation pourrait avoir été occasionnée par un phénomène de singularisation marquée des pratiques contemporaines. Mais la grande difficulté de trouver une manière de laisser l'événement matériel donner un sens à l'« abandon » figuratif d'un matériau à lui-même, est un facteur beaucoup plus probable. Il semble que les conditions

⁷⁹ « Les sculptures sont à la fois agressives et défensives. Elles offrent de l'intérieur même du système qui secoue nos croyances, les outils pour s'en forger de nouvelles. Ces quintaines bien particulières, résidentes frontalières, vivent à la bordure de plusieurs réalités.

Le malaise du faux persiste un instant. Le vrai et le faux se trouvent évacués de ce système rétroactif. Une recherche qui modifie les modalités de son fonctionnement en accord avec les résultats obtenus par ce dernier, ne peut plus s'exprimer sur le mode de la confrontation. La résine est un lieu de rencontre équivoque. Sa présence invalide la notion même de présence, donc de vérité. Ou plutôt, elle gomme le besoin de faire appel à ce genre de notion. Le rapport avec les œuvres est en cela très *affectant*. Il découle de la reconnaissance difficile de l'équation entre le comportement de la matière et la posture mentale du sujet confronté. Découvrir l'œuvre est accepter qu'il n'existe pas d'espace substantiel, homogène. Mais plutôt que toute existence est l'expression d'un conflit entre l'effet érosif, dégradant de la durée, et un principe abstrait de permanence. Une genèse qui assure la stabilité de la forme (être ou chose) dans une certaine portion de l'espace et pour un certain laps de temps. » Mireille Perron, catalogue accompagnant l'exposition de Laurent Pilon *La matière grise*, Galerie Christiane Chassay, Montréal, 1989, (p. 2). Voir fig. 192 et 193.

favorisant un tel passage esthétique ne sont pas encore suffisamment prégnantes ou réunies, ou tout simplement que ce dépassement relève de l'utopie : comment envisager en pratique que la viscosité de la résine est une contrainte positive, qu'elle est l'indice d'une grande « puissance intrinsèque » qui ne pourra vraiment s'actualiser qu'à distance d'auteur?

Le texte de Georges Didi-Huberman *Morceaux de cire* pourrait apporter des éléments de réponse. Le texte débute par l'explicitation de l'*a priori* occidental de la primauté de la forme sur la matière⁸⁰ et, plus loin, il associe le plastique thermoformé et la cire (encore une fois dans une relation de substitution⁸¹). Un passage en particulier ne permet plus de doute quant à la filiation entre la cire et le plastique, mais cette fois en l'état de résine thermodurcissable:

Dans un sens, plasticité signifie malléabilité. À ce titre, la cire est reconnue comme le matériau exemplaire de la *ressemblance* : matériau des « formes vraies », des « formes exactes ». [...] Hommes de métiers ou historiens, tous insistent sur l'aptitude native de la cire, comme matériau « plastique » à servir l'immémoriale passion des humains pour fabriquer ces « choses qui ressemblent » que l'on nomme des images. Non seulement la ductilité du matériau permet le rendu des moindres détails, mais encore ses qualités texturales permettent – par incorporation de colorants ou de charges minérales adéquates – d'imiter la chair comme le bronze, l'albâtre comme le plomb.

En citant Thelma Newman, qui reconnaissait vingt-trois qualités physiques ambivalentes à la cire, Didi-Huberman qualifie ainsi la plasticité cireuse :

Elle « consisterait » donc, cette plasticité (de la cire), en un *paradoxe de la consistance*, lié bien entendu au fait que, liquide, pâteuse ou solide — voire cassante —, la cire pour tout un chacun reste la cire, sans qu'on puisse jamais décider de son état « premier » ou « principal ». [...] Le « paradoxe de consistance » que la cire

⁸⁰ « Cette « philosophie spontanée » est l'élément dans lequel la discipline elle-même (l'histoire de l'art) s'est, depuis Vasari, historiquement constituée. Que dit-elle? Que la matière est « sujette » à la forme, c'est-à-dire à l'idée, qu'elle offre le réceptacle plus ou moins indéterminé du *disegno*, selon les expressions fameuses de Vasari ». Didi-Huberman, Georges. Conférences et colloques 5, *Morceaux de cire*, éd. du Musée d'art contemporain de Montréal, Montréal, 1998, pp. 53-65, (p. 54).

⁸¹ « ... telles ces figurines en cire qui reproduisaient, sur l'étal des marchands, des fruits et autres denrées périssables (On trouve cela, aujourd'hui dans les vitrines de certains restaurants, même si le plastique thermoformé a globalement supplanté l'usage séculaire de la cire) ». Ibid., (p. 58).

impose par sa plasticité peut donc se comprendre comme la possibilité — fatalement inquiétante — d'un *va-et-vient de la ressemblance et de l'informe*. Un va-et-vient lié non plus au monde du *disegno* — le dessin, le dessein — et de *l'idea*, mais aux propriétés intrinsèques du matériau. Regarder « vivre » un morceau de cire oblige très vite à soupçonner, dans les hiérarchies traditionnelles de la forme et de la matière, quelque chose comme un mouvement de censure. »⁸²

Comme substance la cire transcende ses états et ses formes :

L'objet de cire — dans le processus de sa fabrication comme dans la phénoménologie de sa connaissance approchée — présente bien cette étrange composition de plasticité et de viscosité qui le rend « partout fuyant et partout semblable », qui l'instaure comme « instabilité figée » et comme « substance entre deux états ». [...], bref, un « anéantissement qui s'arrête à mi-chemin ». [...] Voilà pourquoi elle (la cire) peut être un matériau « qui me retient et qui me compromet », un *matériau-piège* « dont toutes les propriétés s'animent et se retourneraient contre moi. »⁸³

Considérant le phénomène actuel de la prolifération des états de la matière fabriquée, il est légitime de se demander si la viscosité matérielle est toujours aussi dramatiquement menaçante⁸⁴, si cette menace n'est pas en train de s'estomper au contact (familiarisation) de cette nouvelle réalité. Ou bien est-elle toujours présente, mais dissimulée dans son processus de transfert dans l'état même du registre des matières. Un registre qui serait lui-même en train de devenir « visqueux » par sa fulgurante croissance. Ce qui serait alors menaçant ne serait plus un paradoxe de consistance, mais une explosion du nombre des états de mixité matérielle par laquelle la Matière perd en autonomie (sa pluralité) et gagne en anonymat (sa singularité).

⁸² Ibid., (pp. 59 et 60)

⁸³ Ibid., (p. 62)

⁸⁴ « Le visqueux apparaît comme un liquide vu dans un cauchemar et dont toutes les propriétés s'animent d'une sorte de vie et se retourneraient contre moi. [...] Il y a, dans l'appréhension même du visqueux, substance collante, compromettante et sans équilibre, comme la hantise d'une métamorphose. Toucher du visqueux, c'est risquer de se diluer en viscosité. [...] L'horreur du visqueux, c'est l'horreur que le temps ne devienne visqueux, que la facticité ne progresse continûment et insensiblement [...] comme symbole d'une antivaleur, c'est-à-dire d'un type d'être non réalisé, mais menaçant, qui va hanter perpétuellement la conscience comme le danger constant qu'elle fuit. » J.P. Sartre, *L'Être et le Néant*, Essai d'ontologie phénoménologique, Paris, Gallimard, 1943, p. 652-657. Citation empruntée à Georges Didi-Huberman, *ibid.*, (p.62).

La consistance de la résine de polyester constitue assurément un modèle exemplaire de cette nouvelle itinérance de la matière dans le métissage et la mixtion. La comparaison avec la consistance de la cire pourra aider à mieux situer la disponibilité résineuse pour l'exercice du mixte.

On peut relever qu'à l'instar du plastique la cire a une origine organique, soit le nectar de fleur, et que l'élaboration chimique de ces deux matériaux demeure plus ou moins mystérieuse, soit, respectivement, la recherche en laboratoire et les capacités métaboliques de l'abeille. De même dans chaque cas, une forte intimité est entretenue avec le vivant : alvéoles de la ruche (protection des larves et conservation alimentaire), prothèses et implants médicaux, etc. La vie n'est jamais loin. Ainsi même si la cire se distingue du plastique en ce que ce dernier est surtout issu de la transformation des carburants fossiles, tandis que la cire demeure beaucoup plus directement arrimée au vivant, les deux substances conservent un peu de la puissance métabolique de celui-ci. Si chacune des matières permet une infinité de compositions matérielles et une démultiplication des procédés de leur mise en forme, elles ne perdent jamais leur nom. La principale charge de préfiguration que les consistances résineuses et cireuses partagent est une indétermination matérielle. Formes et langages pourraient bien n'être finalement que des prétextes à l'expression de leur mobilité substantielle.

Mais en différence, si la réversibilité des états matériels cireux est gage de transcendance, la cire est une matière hôte qui « convie » ce qu'elle mélange, la résine doit sa viscosité à son identité paradoxale de substance à la fois concave (imprégnance et translucence) et convexe (odeur, gluance et dureté). Véloce et prédatrice, elle engloutit ce qu'elle imprègne et méduse le nouvel état dans sa fige irréversible. Virtualité et affût matériels particularisent l'état vierge de la résine de polyester. C'est une matrice « phagocytaire ».

Les manifestations figuratives de la cire se sont surtout maintenues dans un registre ne dépassant que rarement la translucidité diaphane⁸⁵, alors que la transparence résineuse a fréquemment été utilisée comme qualité première. L'une des utilisations figuratives les plus prosaïques de la résine est la fixation irréversible d'objets dans son volume de transparence, dans sa concavité matérielle (l'insertion)⁸⁶. Évidemment c'est une manœuvre formellement très primaire, mais elle illustre le potentiel d'imprégnance qui rend la résine si intéressante : telle la pellicule photographique qui est à l'affût d'une image, la résine « a soif de matière » et la mutation du « visible » s'opère au cœur même du matériau : l'état physique de l'objet inséré demeure inchangé, mais son statut figuratif est devenu celui d'une « image tridimensionnelle ». Les états mixtes de la cire composent des cires, mais l'imprégnation résineuse opère des conversions qui confèrent une valeur d'image à la matière mutée.

Différemment aussi, l'itinéraire résineux qui va du liquide au solide est irréversible. La composition d'une matière résineuse ne pourra plus régresser, elle demeurera solide et ne pourra que très lentement se dégrader avec le temps (ou se sublimer en brûlant). Au premier abord, cette irréversibilité de la fige résineuse représente un moindre degré de viscosité que celui offert par la cire. En revanche, l'avantage associé à cette « perte » apparaît comme un majestueux potentiel d'itinérance dans la « transsubstantiation ».

La concavité corporelle de la résine est un creuset alchimique où les matières migrantes sont physiquement fixées mais, figurativement, elles sont suspendues dans l'apesanteur du vide d'une substance semi-immatérielle, *transluante*. Un état de la

⁸⁵ Un usage figuratif accompli du diaphane cireux a été exécuté en un rare geste par Medardo Rosso : le film de cire translucide, qui recouvrait certains de ses visages en plâtre, se conjugait d'une manière remarquable avec la blancheur mate et quasi spirituelle du plâtre, l'animant juste suffisamment pour amorcer l'effet d'une incarnation, d'une *fantomalité à deux visages*.

⁸⁶ L'industrie touristique exploite à profusion ce procédé (coquillages, monnaies, végétaux, miniatures, etc.).

matière qui transmet irrémédiablement sa valeur d'immatérialité aux autres matières que la résine mélange ou qui s'en imbibe. Il sera aussi difficile aux matières migrantes d'échapper à la détermination d'une matrice de résine liquide qu'il est aisé qu'elles s'y engoutissent absolument. Les états de composition matérielle que fige la résine de polyester ne sont pas des états en latence au sens d'une précarité substantielle, comme pour la cire, mais ils sont des états suspendus, limniques, confinés en permanence dans une masse obscure.

Si l'on reprend l'exemple banal de l'inclusion d'un objet dans une masse — ou un volume — de résine transparente, visuellement la forme de l'objet n'a pas changée, mais la relation hylémorphique où s'inscrit cette forme s'est, par contre, passablement complexifiée. Comme l'intégrité de l'objet a été maintenue pendant l'inclusion, sa forme est toujours positive, mais si l'on accepte le principe que la forme est une pellicule *inframince*⁸⁷ située en surface de la matière⁸⁸, elle adhère directement aussi à la résine, elle devient aussi une forme empreinte, donc aussi une forme négative. À la fois positive et négative, on peut assumer que la condition formelle d'un objet inclus dans la résine est paradoxale⁸⁹. Il en va de même pour tout objet inclus dans une masse de matière, à la différence qu'avec une matière transparente, ce paradoxe est visuellement perceptible. L'objet est toujours objet mais il est à la fois une image de lui-même et une empreinte de lui-même, (fig. 27). L'accentuation de l'« état de forme » d'un objet est à la base de la fascination exercée par ces inclusions.

⁸⁷ Voir *Inframince* au glossaire.

⁸⁸ « C'est par la propriété d'envelopper que la forme semble être le lieu : en effet, les extrémités de ce qui enveloppe et de ce qui est enveloppé sont les mêmes. Assurément donc, ce sont là deux limites, mais non du même être ; la forme est de la chose, le lieu du corps enveloppant ». Serge Margel, *Au lieu de profondeur*, Collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, Léo Scheer, Paris, 2000, (pp. 251-252).

⁸⁹ « Or, l'empreinte est bien ce système : *forme et contre-formes* réunies en un même dispositif opératoire de morphogénèse ». Georges Didi-Huberman, *L'empreinte*, Centre Georges Pompidou, Paris, 1997, (p. 39).

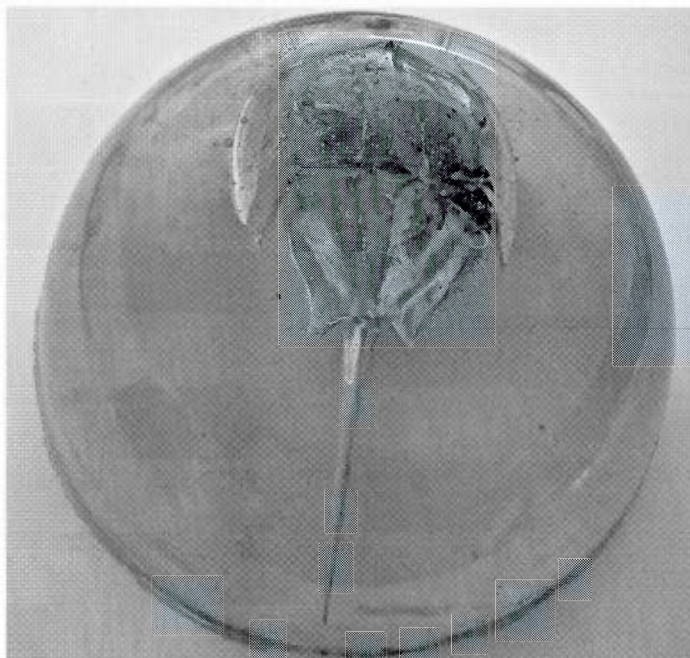


Fig. 27. Carcasse d'un jeune limule insérée dans la résine.

Cette déstabilisation de la relation hylémorphique pose plus largement la question du réel statut de la forme formée en résine. Quelle relation la forme entretient-elle avec la résine? L'exemple de l'œuvre de Tony Brown *Two machines for feeling* (fig. 28) peut aider à préciser un peu cette très difficile question. La forme évanescence de la ballerine proposée par cette œuvre est supportée par une surface transparente, mais sa présence est une profondeur. Telle une empreinte sculpturale, elle est fantomale, elle est un volume d'immatérialité⁹⁰. D'une manière beaucoup moins spectaculaire, la

⁹⁰ « Dans *Two machines for feeling* (1985), Brown exploitait toute une série d'effets d'ombres et de lumière. Le plus spectaculaire étant sans doute celui de la projection d'une ballerine de porcelaine sur une plaque de mylar sous vide placée dans une cage de plexiglas. Cette plaque tournait à une vitesse vertigineuse grâce à un moteur placé sous le socle de la plaque. Ce cinétisme crée un effet d'évanescence qui méduse le spectateur en lui donnant l'illusion du brouillage ou de la disparition de l'objet. La rapidité du mouvement produit un leurre : elle donne l'impression d'une présence trouble alors qu'en fait il n'y a même pas d'objet. » Extrait du propos de Louise Poissant sur la démarche de

forme adhérant à la surface d'une masse de résine est aussi en relation avec un volume d'immatérialité partielle, celui du « vide d'imprégnance » de la résine. Dans le cas de l'œuvre de Tony Brown c'est par le cinétisme, par une manipulation du temps, que s'opère le passage de la forme d'une adhérence à une surface, à une appartenance à un volume. L'action du temps est physique, elle résulte en un mouvement. Dans le cas de la résine, comme nous l'avons déjà mentionné, sa polymérisation entraîne une compression du temps. L'action est aussi temporelle mais chimique cette fois. Comment une telle action chimique pourra-t-elle influencer le rôle tenu par la forme, et même par la couleur, dans la relation hylémorphique résineuse?

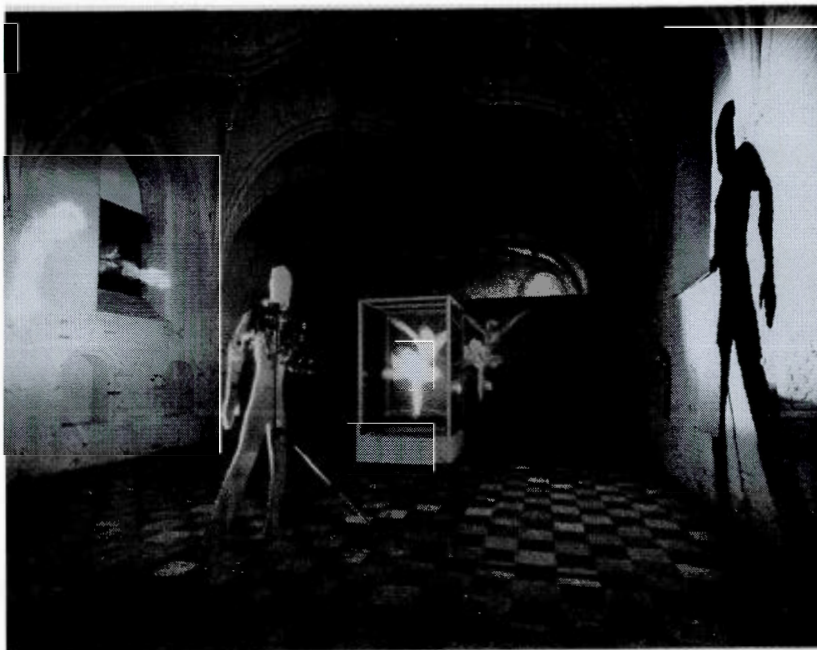


Fig. 28 Situé au centre de la proposition, l'élément le plus captivant de cette proposition est assurément la forme fantomale de la ballerine

Même si j'ai privilégié les idées de la mise en image de la matière migrante, d'« *âgement* » et d'état de « suspension limbique », la résultante des effets conjugués produits par la puissance temporelle et la concavité matérielle de la résine, m'apparaît trop complexe pour que je puisse proposer une véritable hypothèse de réponse à cette question. Mais je suis convaincu que cette relation diffère singulièrement de celle qu'entretient la forme avec un support sculptural conventionnel, tel que le bois ou la pierre et, dans une moindre mesure, tels que des matériaux de fige comme le bronze, le plâtre ou le ciment. Penser la résine comme un strict support matériel, comme un hylé, relève de la réduction.

Ajoutons simplement ceci, en tant que plastique, on peut considérer que la résine *sublimée comme mouvement, n'existe presque pas comme substance*⁹¹, une propriété que sa translucence amplifie. Une matrice liquide de résine est une presque virtualité. Lorsque cette matrice se fige pour prendre forme, c'est une presque rencontre *forme* — *forme* qui advient. Dans ces conditions, on peut se demander si la forme définie par la limite matérielle, par la surface de résine figée, ne pénétrerait pas aussi la profondeur de la consistance résineuse, elle-même déjà une presque forme creuse, une sorte de « volume matériel ». N'existerait-il pas un phénomène de résonance entre la presque forme indigène de la résine et la forme empruntée. Est-ce qu'une matrice liquide de résine serait un dispositif qui, plus que les actions *d'adhérence, d'emprise ou de préhension* propre à l'empreinte, pour paraphraser Georges Didi-Huberman⁹², opérerait plutôt une action de prédation et d'« *ingestion formelle* ». Plus qu'un phénomène de formation, la fige résineuse serait d'abord un événement matériel où les « gestes » de la matière deviennent figurativement prédominants, et où la forme devient plus ou autre chose qu'un inframince, se transforme en une sorte de « composante-lieu » d'une migration figée.

⁹¹ Roland Barthes, *Ibid.* (p. 172).

⁹² Georges Didi-Huberman, *L'empreinte*, Centre Georges Pompidou, Paris, 1997, (p. 31).

6. Mixité

De la grande famille des plastiques, les résines synthétiques sont assurément les plus grands représentants du métissage matériel. Une expérience intensive de la manipulation de la résine dans un paradigme du mixte matériel s'accompagne de la sensation très singulière d'un glissement partiel, impur et ambigu hors du champ de la référence ou du formalisme iconique. Comme si, sous-jacents aux champs de figuration usuels, les itinéraires de transsubstantiation de la résine, se conduisaient aussi en des territoires de « formulation » matérielle porteurs d'une figuration extrêmement fluide et fugace. La matière composée peut bien supporter, en sa surface formée, l'écart métaphorique de la référence ou accompagner la plasticité d'une apparence, mais l'effet de réalité produit par la mutation résineuse appartient aussi à la profondeur d'une matériure. Et ces territoires de profondeur, qui corporifient et se corporifient, peuvent être sans apparence⁹³.

Les nouveaux états de la matière qui sont apparus avec la céramique, la métallurgie ou les matériaux de fige, tels le plâtre ou les ciments, ont surtout été imaginés et fabriqués dans l'éventualité de leur formage et beaucoup moins fréquemment pour manifester prioritairement la valeur figurative d'un état substantiel. Par exemple, avant d'être la figuration d'une pulvérulence veloutée ou d'un passage raffiné de l'état liquide à l'état solide, la finesse d'un plâtre et de son mélange aqueux sont avant tout des préfigurations. Elles préfigurent la finesse de la forme d'une moulure architecturale ou la précision de la charge mnémonique d'un masque mortuaire. De même, de la couleur ou du dessin sera spontanément imaginé et projeté sur l'incomparable blancheur quasi spirituelle de sa matité (fresques, faux à l'italienne, etc.).

⁹³ « L'inimaginable se terrerait au fin fond de l'expression de la matière qui se montre et s'étale entre béances et aspérités ou encore dans cet « inframince » à la Duchamp dont Florence de Mèredieu dit qu'il se situe non seulement du côté de l'esprit et de l'invisible, « *mais au niveau de cet autre invisible qui concerne les interstices, interfaces et trous poreux de la matière* ». Christine Palmieri, Laurent Pilon, *L'infiguration de l'étrange*, revue Vie des Arts, #200, (p. 57).

La résine synthétique fragilise ce confinement historique du matériau artistique à un rôle de substrat opératoire au service de la forme. L'expérience de l'imprégnation résineuse représente une aventure figurative dont l'imprévisibilité, la richesse et le territoire semblent préfigurer une équivalence avec celle de la quête formelle.

Bernadette Bensaude-Vincent, en décrivant le processus de fabrication de pièces résineuses destinées à être fixées au carénage d'avions, émet l'idée d'une possible association de la seule composition matérielle (composite) à une œuvre d'art.

Grâce à ce procédé, dit de drapage en autoclave, le matériau est fabriqué par plis successifs avec une géographie qui lui est propre. Le matériau est une singularité, optimisé pour une pièce devant prendre place et fonction dans un ensemble. Unique, façonné d'ingrédients les plus divers, le matériau devient paysage. Loin des objets produits en série qui firent les beaux jours de la consommation de masse, le matériau tend à devenir une pièce d'art, une création unique.⁹⁴

Le dynamisme d'imprégnation et de temporalité de la résine comme masse concave et manipulatrice temporelle fonde l'apparition du mixte matériel comme paysage de composition.

7. Imprégnance

La pénétrabilité de la viscosité liquide de la résine est probablement sa qualité la plus sensuelle et sémantiquement la plus riche. Elle imprègne et se laisse imprégner avec une sidérante propension à la mutabilité substantielle dans la fusion matérielle. De voir littéralement la matière se transformer devant soi, est un plaisir qui se renouvelle chaque fois et puise à même une intarissable multiplicité de singularités. Sa corporéité est avant tout une potentialité. Par exemple, de la laine de verre imprégnée d'une mixtion de résine de polyester pour stratification et de poudre de graphite deviendra une sorte d'amas algueux humide (fig.29), ou un amas de cendres grossières imprégné de la même résine additionnée d'un pigment rougeâtre se mutera

⁹⁴ Bernadette Bensaude-Vincent, *La plasticité des matériaux nouveaux*, Collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, Léo Scheer, Paris, 2000, (p. 175).

en une concrétion minérale (fig. 30). Ces mutations peuvent s'opérer à des degrés divers entraînant souvent l'apparition de matières hésitantes, complexes ou « *irréférentielles* »⁹⁵ (fig. 31).

Dans les cas d'« *irréférentialité* »⁹⁶, on est mis en présence d'une sorte d'« abstraction réaliste », où la fonction poétique est précarisée. Le métissage avec l'état informel de la résine liquide permet de composer simultanément l'existence propre d'un composite et la virtualité d'une apparition figurative. Tout comme l'espace d'un tableau qui *décorpore* le médium en l'imageant, la masse obscure de la résine *décorpore* le matériau migrant en le « *résinifiant* »⁹⁷, en le transformant en « image » dans une profondeur de continuité matérielle qui figure mais qui est aussi non figurée, sans perspective. La forme d'une œuvre résineuse ne cache qu'imparfaitement le poids qui n'est pas le sien⁹⁸. En processus d'imprégnation résineuse, la matière n'est pas un support, elle est le lieu même d'une finalité expressive. Comme elle advient dans une profondeur n'excédant pas les limites du corps matériel, la synchronie figurative des procès d'idéation et de réification devient une forme inhabituelle de leur « contamination » mutuelle; le composé devient assurément une matière, mais il demeure aussi une simple et unique matière fabriquée.⁹⁹

⁹⁵ Voir *Irréférentialité* au glossaire.

⁹⁶ Voir *Irréférentialité* au glossaire (proposition de l'auteur).

⁹⁷ Voir *Résinification* au glossaire (proposition de l'auteur).

⁹⁸ Dans un texte critique intitulé *Un nouvel emploi de la rigueur* et publié dans l'édition du *Le Devoir* du samedi 18 mai 1991 à la page 9 du cahier C, M. Jean Dumont aura bien relevé cette subtilité : « Dites-moi : s'il s'agissait d'imitation, ou mieux encore, de simulacres parfaits, pourquoi aurions-nous, en circulant entre les éléments, l'impression curieuse, vague, que quelque chose ne va pas. Pourquoi saurions-nous, sans les avoir jamais touchés, que ces objets ne pèsent pas leur poids ? » Ce texte a été écrit à l'occasion de la présentation par Laurent Pilon de l'exposition *51 pouces et moins* à la galerie Christiane Chassay en 1991. (Fig. 38)

⁹⁹ Plusieurs modèles et exemples de composition matérielle seront décrits plus bas.

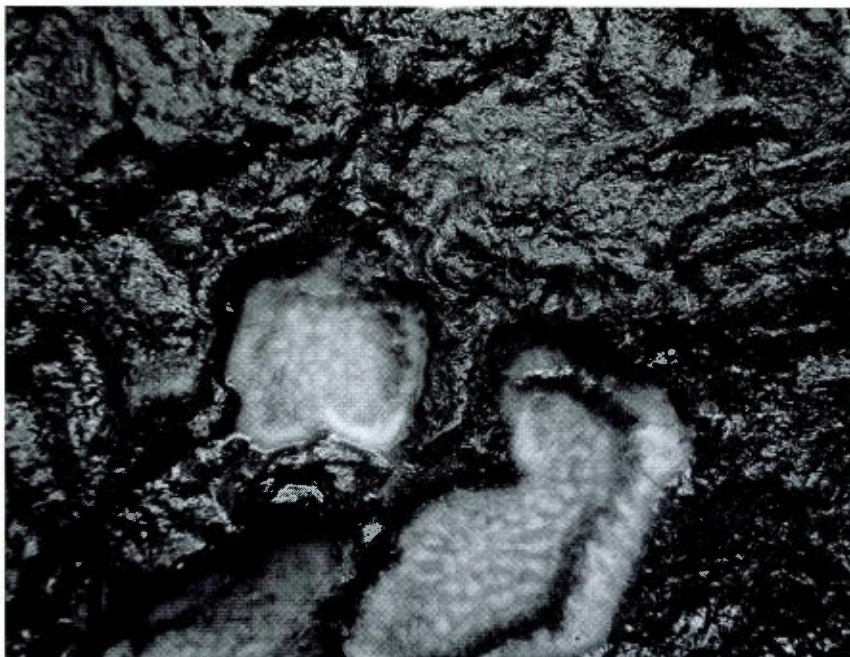


Fig. 29



Fig. 30

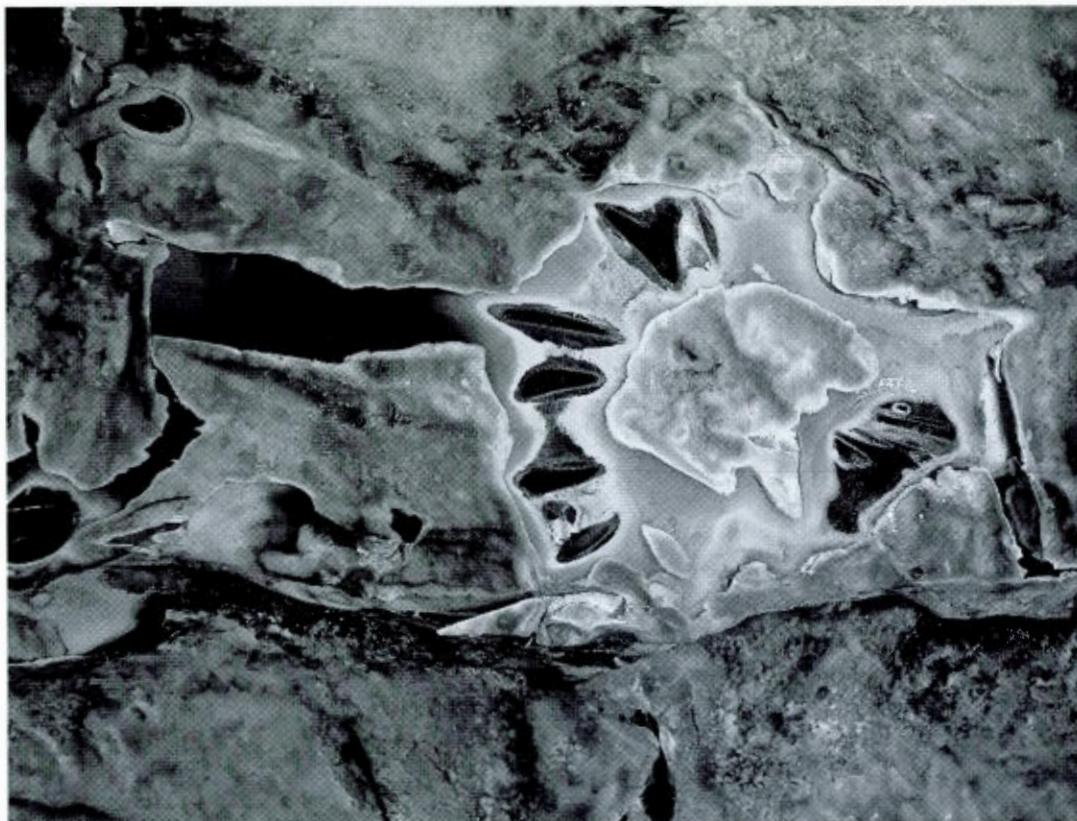


Fig. 31 Papier kraft, résine vierge et pigmentée, poudre de silice. Procédés : coulées multiples, abrasion, saupoudrage et polissage.

8. Valeur du chromatisme résineux

La transparence de la résine (résine de coulée) énonce de manière basique sa négativité matérielle. Par contre, une simple coloration, suffit pour donner à la couleur un effet de réalité. Teindre une quantité de résine est un geste aussi premier que de frotter du pigment sur une surface quelconque¹⁰⁰. C'est en reconnaître et en affirmer le potentiel d'expressivité en tant que matériau concave. La liquidité

¹⁰⁰ Rarissimes sont les œuvres résineuses réalisées en stricte transparence, et, même là, la présence de modulations chromatiques dues à la réfraction ou à la diffusion sont inévitables (fig. 184 et 185). Il en va de même pour l'insertion où la perception de la coloration de l'objet inséré sera altérée par l'épaisseur de résine.

matricielle de la résine est tout à la fois lieu, accélération et transparence de la matière. Profondeur en sus, tout comme l'espace pictural, elle absorbe et désincarne. Une coloration résineuse pourra avoir toutes les qualités visuelles du coloris pictural, sauf qu'elle demeurera foncièrement sculpturale (fig. 32. 33). La translucence de la résine est une « noirceur » qui abroge la virtualité chromatique en la réifiant comme volume. La couleur s'inscrit et se déploie en complète coalescence avec la masse substantielle, elle est une fluidité qui imbibe avec autant d'aisance la substance que les formes résineuses.¹⁰¹

¹⁰¹ Différentes possibilités de développer la coloration résineuse seront décrits plus en détail dans la deuxième section.

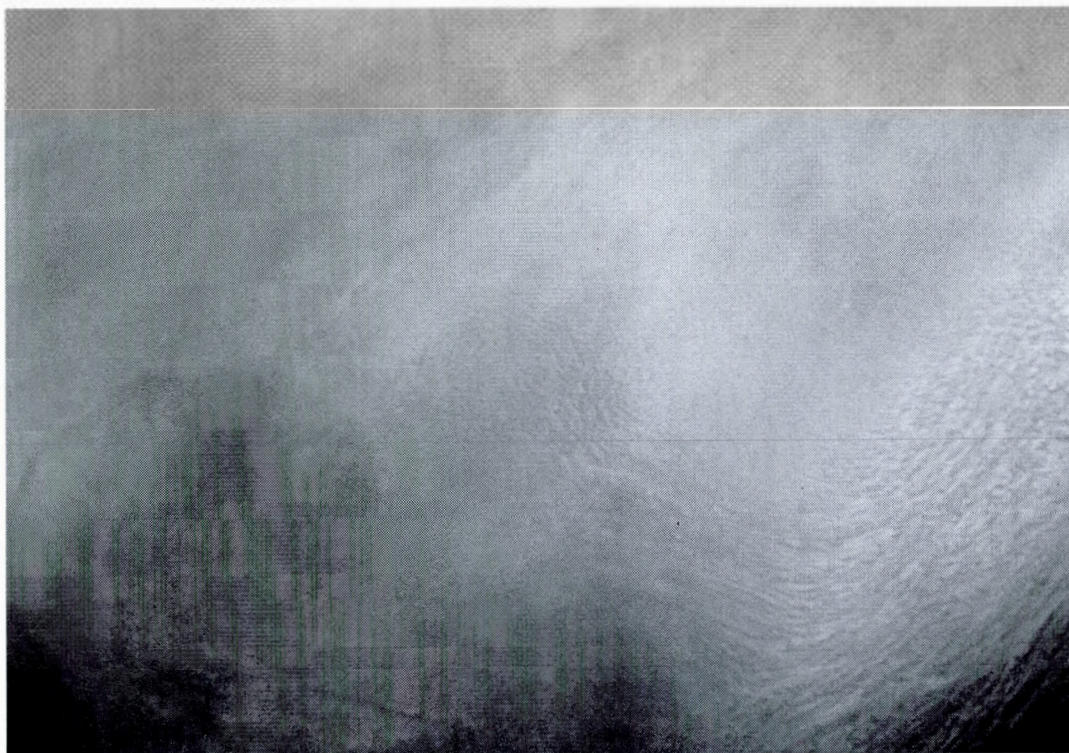


Fig. 32 Détail d'une œuvre en cours. Une série de coulées horizontales réalisées en translucence a produit l'essentiel de la coloration. Les deux rondeurs sombres en bas à gauche, initialement en relief, ont été incluses dans l'épaisseur résineuse dont la surface apparente ne présente plus aucun relief. Ce processus partiel d'insertion nourrit l'ambiguïté d'un état de coloration matérielle qui se confond presque avec un état de coloris pictural.

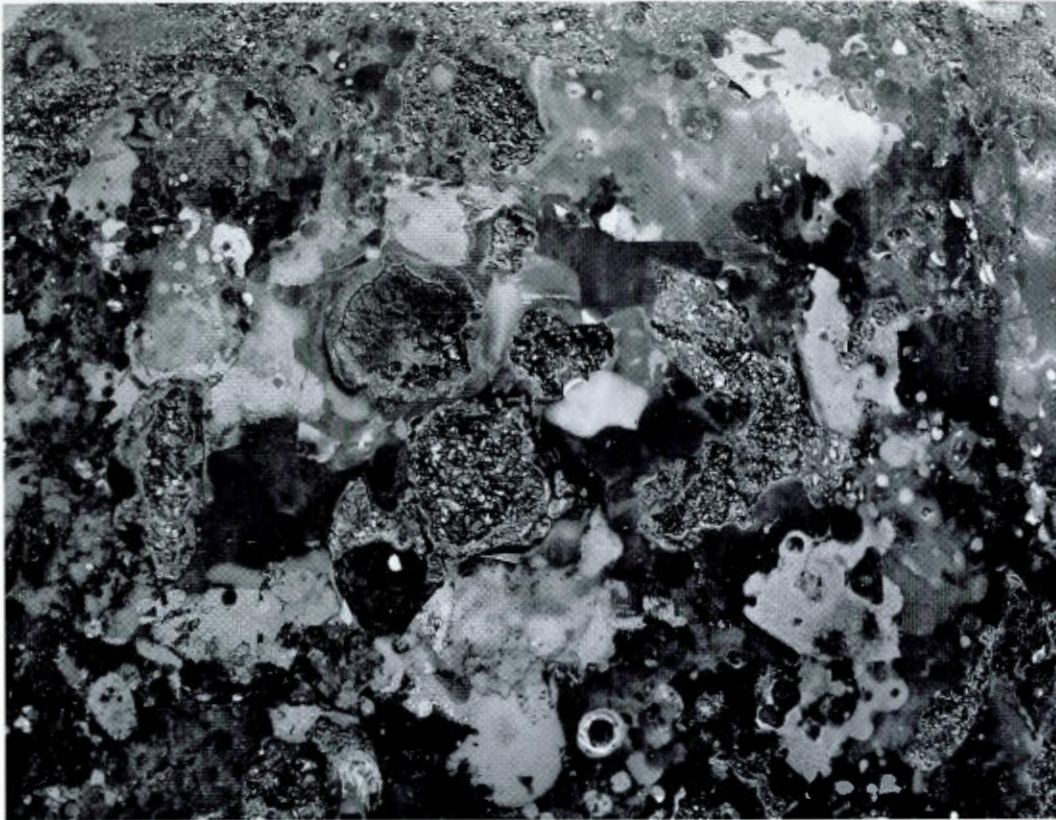


Fig. 33 Détail d'une œuvre en cours. L'accumulation, pendant environ deux années, de déversements accidentels sur un plan de travail (feuillard de polyéthylène) a généré la coloration bigarrée de ce « moulage progressif ». L'ajout d'une strate inférieure de cavités laisse apparaître des granulats eux-mêmes résidus de façonnages étalés dans le temps. Lisse et granulé se résument comme épaisseur en charge temporelle (cumul de matières colorées et effet d'érosion).

9. Composition matérielle

Face à une quantité de résine liquide, l'imagination d'une composition matérielle privilégiée soit un dialogue avec les modalités de transcription d'une forme par la matière (*la matière de forme ou hylé*), ou soit elle s'attardera à la constitution d'un contexte favorisant la création de matières signifiantes (*la matière d'être ou matériure*). Contrôler le composé pour en maximiser la fonctionnalité comme support de forme (recherche de propriétés mécaniques et de rendus texturaux et

chromatiques), représente le modèle hylémorphique le plus fréquenté. La libération du potentiel d'itinérance figurative (phénomènes stochastiques, dérives techniques, etc.) de la conversion matérielle résineuse est moins fréquent.

En comparant les procès techniques associés à ces deux approches ou manières, on peut penser que, pour minimiser l'interférence de l'expression matérielle avec l'expression formelle, l'élaboration d'une composition matérielle homogène (mixité de composés équivalents, uniformité de la coloration, etc.) caractériserait davantage la composition d'une hylé (fig. 34) que la composition d'une matériure (fig. 35). Et inversement on peut proposer comme une tendance de la composition d'une matériure, le fait qu'il soit plus courant d'y penser l'élaboration d'un composé ou d'un événement matériel comme un phénomène localisé, une approche qui favorise l'hétérogénéité et la complexité de la composition (fig. 36).

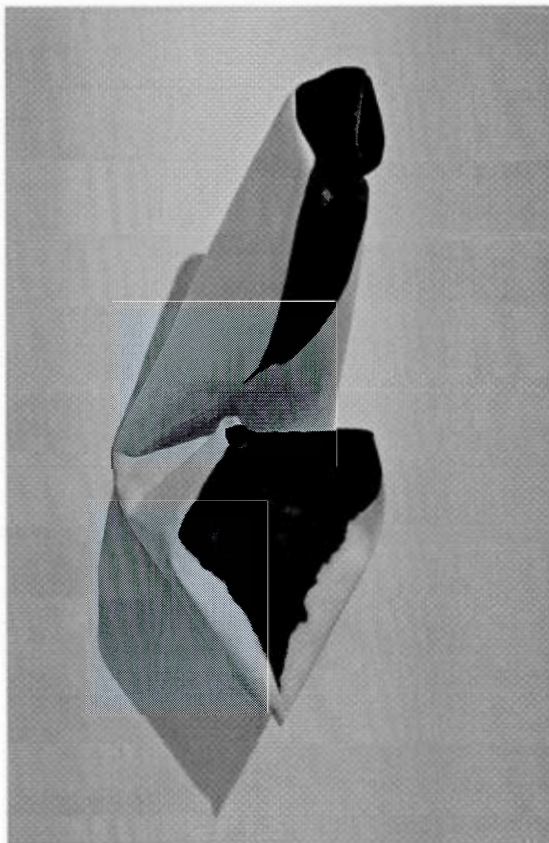
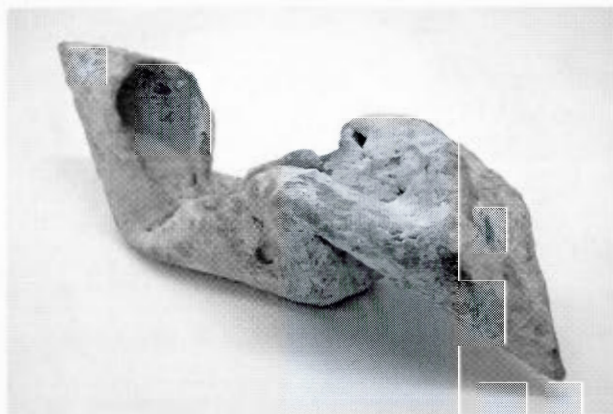


Fig. 34 et 35 (À droite) *Sifflet*, Laurent Pilon, 2004, papier kraft, résine, colorant, membrane de fibre de verre de type voile, h = 119 cm. (En bas) Élément de l'exposition *Temps mort*, Laurent Pilon, 2005, longueur = 25 cm. Papier plié recouvert d'une dizaine de couches d'un composé résine – poudre de silice.



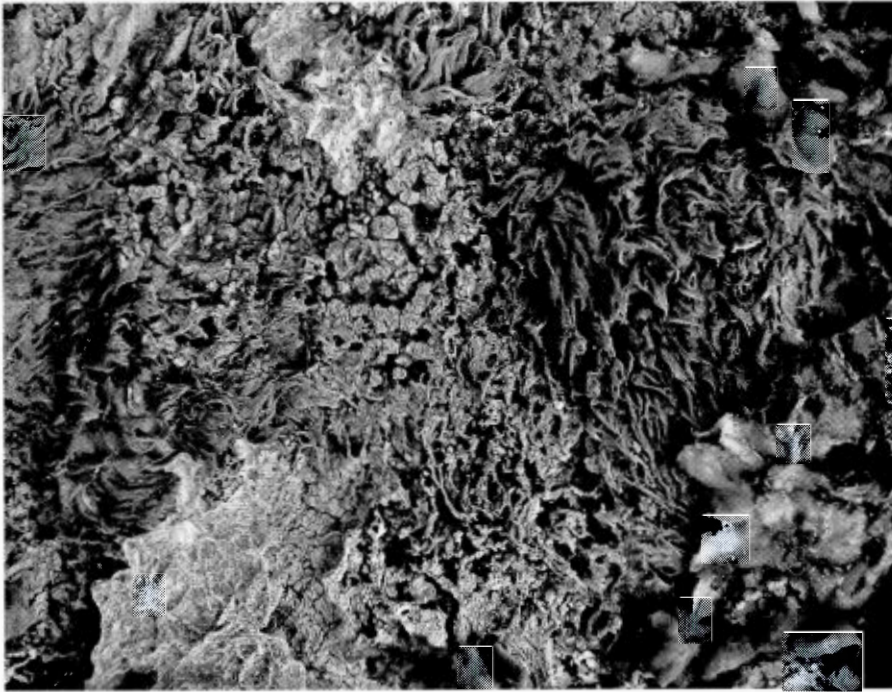


Fig. 36 Détail d'une œuvre en cours. Résine, colorants et pigments secs, fourrure, poudre de silice. Procédé : imprégnations multiples.

Par contre relever une différence, au niveau de la stricte mixtion de substances, représente apparemment un exercice vain. Probablement parce qu'à ce moment la résine liquide est littéralement en mouvement de consistance et que son entropie figurative est au plus haut point. Tout au plus peut-on suggérer que, parce que la résine est une substance hautement mutante, l'exercice du mélange fortuit caractérisera plus la composition d'une matière d'être que la mixtion élaborée pour la corporification d'une forme préméditée. La supposition étant que la création de matières uniques exige une approche plus empirique.

La culture de l'accidentel et de l'aléatoire dans la mise en œuvre de la résine est source de grande fécondité. Mais l'exploitation technique du hasard n'exclut pas, bien au contraire, le maintien d'une tension vers la délicatesse technique. Cette approche est même très souvent garante d'une plus grande intégrité ou cohérence figurative d'un état complexe de la matériure. Dans un processus de fabrication d'une matériure

résineuse où prédominerait l'imprévisibilité technique, la manipulation délicate permet de détacher les uns des autres les effets des forces aléatoires mises en jeu. Au lieu de s'annuler, ces effets s'articulent et se composent entre eux (fig. 37).

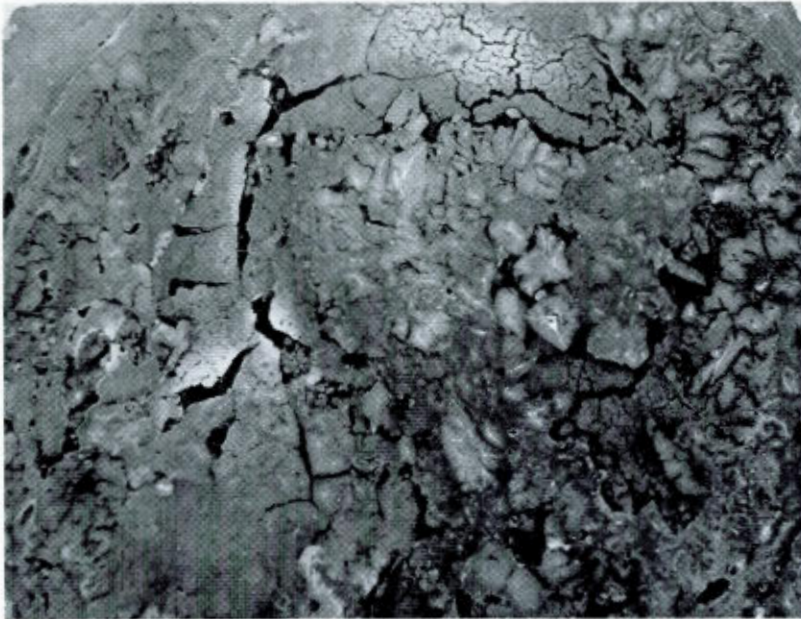


Fig. 37 Matière obtenue par une succession de fines agrégations qu'une abrasion subséquente aura révélée.

L'expression propre à une matière est un phénomène localisé dans la matière, elle ne retient que très peu de l'expansion virtuelle que prolonge toute forme dans l'espace avoisinant¹⁰². Elle est un état figuratif dont la visibilité porte surtout des indices servant à la pénétration d'une corporéité. Regarder une forme c'est au départ apprécier le volume qu'elle occupe et l'espace environnant qu'elle revendique, alors que regarder une matière c'est d'emblée tenter d'accéder à sa constitution : Qu'est-ce que c'est? De quoi est-ce le produit? Comment est-ce fait? Et finalement, quelles richesses figuratives sa profondeur matérielle recèle-t-elle?

¹⁰² Un doigt pointé vers un objet revendique l'espace d'un corridor virtuel jusqu'à celui-ci.

Chercher à apprécier une forme dans sa totalité est un désir instinctif et universel. De chercher un point de vue le permettant exige de s'en distancer. À l'inverse, l'appréciation d'une matière requiert un rapprochement. La proximité du regard permet d'entrer en contact avec la « manière » de la composition matérielle¹⁰³. Dans ce geste de rapprochement le degré d'opacité matérielle devient déterminant. Si la matière est opaque, l'appréciation du détail textural des reliefs et des teintes s'ouvre sur l'imagination de sa composition profonde ou distale. Par contre, si la matière est translucide, entre l'opacité et la transparence, la résine permet l'élaboration d'une multitude d'états de translucidité, où le regard est plus ou moins entraîné à l'intérieur de la masse figurative. C'est une variable importante de la création d'une matière résineuse et qui est fortement liée à la gestion de la matité, ou de la luisance, du composé.

Étant donné la rigidité acquise par la résine figée, suite à une première composition matérielle, une complexification passera nécessairement par une adjacence au sens large du terme (stratification, conglomération, agglutination, conglutination, etc.). L'adjacence introduit la concrétion de formations au sein de la contexture globale de la matière. Celle-ci résulte alors d'une association de processus d'imprégnation (coloration, amalgamation, admixtion fine ou lourde, imbibition, panachage d'états visqueux ou pâteux, etc.) avec une structuration formelle, chromatique ou texturale. À l'instar d'une croissance de l'espace occupé dans une étendue matricielle par des coulées successives, dans ces procès de corporification, une progression des variations de formations et de chromatismes de la ponctualité vers l'ampleur, s'accompagnera d'un relatif mouvement de la composition matérielle vers la composition formelle. Relatif parce qu'une nouvelle formation, en suggérant de nouveaux états matériels, pourra aussi favoriser la recherche d'une nouvelle complexité ou richesse de la matière créée.

¹⁰³ Un regard très rapproché sur la texture chromatique d'un tableau de Rembrandt permet d'entrer en contact avec l'extrême complexité des touches dégageant la subtilité du coloris.

C'est dans cette zone de positionnements paradoxaux (création de matière ou formation) que se développe véritablement, pour le praticien *matérialiste*¹⁰⁴, le vertige du faire incertain : contrôle et phénomènes stochastiques doivent être conjugués, parfois en succession ou parfois en concomitance. Ces positionnements comme expert ou « initiateur – témoin », ou encore les deux à la fois, peuvent rapidement varier pendant le développement d'une œuvre résineuse. Cette condition de fréquente variation de la nature du faire est très déstabilisante et entretient la proximité du « cauchemar » de la viscosité matérielle, soit la possibilité d'une perte totale de contrôle sur le projet figuratif.

[...] Le visqueux paraît comme déjà l'ébauche d'une fusion du monde avec moi ; et ce qu'il m'apprend de lui, son caractère de ventouse qui m'aspire, c'est déjà une réplique à une interrogation concrète ; il répond avec son être même, avec sa manière d'être, avec toute sa matière. Jean-Paul Sartre.¹⁰⁵

La création de matières résineuses ne pourra être appréhendée qu'avec la présence flottante d'un sentiment d'arbitraire. Un rendez-vous avec le vide idéologique est une éventualité latente. Théoriquement, on pourrait envisager une situation prononcée de doute et d'incertitude provoquée par l'absence de prépondérance significative de l'un ou l'autre des positionnements opposés : initiateur - témoin ou expert. Entre l'observation de l'évènement matériel et la sujétion de la plasticité résineuse, on pourrait supposer un point d'équilibre, une condition de neutralité d'auteur où ne s'exprimerait qu'une « amorphie d'intention » ; ou bien serait-ce une condition de grâce plasmatique qui rencontrerait avec la métahylose résineuse les vœux qu'Italo Calvino énonce à la fin de ses *Leçons américaines* :

Mais peut-être tiendrai-je à répondre d'une autre manière : en appelant de mes vœux une œuvre conçue hors du self, une œuvre qui nous permette d'échapper à la perspective d'un moi individuel, non seulement pour accéder à d'autres moi semblables au nôtre, mais pour donner la parole à ce qui ne parle pas, l'oiseau posé sur la gouttière, l'arbre au printemps et l'arbre en automne, la pierre, le béton, le plastique.... Italo Calvino¹⁰⁶

¹⁰⁴ Voir *Matérialiste* au glossaire.

¹⁰⁵ J.-P. Sartre, *L'être et le néant, Essai d'ontologie phénoménologique*, Paris, Gallimard, 1943, p.652-657. Noter par Georges Didi-Huberman, *Morceaux de cire. Conférences et colloques 5*, (pp. 53-65), *Morceaux de cire*, éd. du Musée d'art contemporain de Montréal, Montréal, 1998, (p. 54).

¹⁰⁶ Italo Calvino, *Leçons américaines*, coll. Points, éd. Du Seuil, 2001, (p. 194).

10. Morphogenèse

En excluant les inimaginables états matériels à l'échelle quantique, l'existence d'une matière sera toujours associée à la visibilité d'une forme. À la création d'une matière sera inéluctablement liée la progression d'une morphogénèse. Avec la mise en œuvre résineuse, conséquence du *presque état de forme* de la résine, l'interrelation métahyliose – morphogénèse se révèle particulièrement ouverte et dynamique. Les passages de prépondérance entre forme et matière ou l'inverse ne sont soumis qu'à des contraintes minimales. L'ensemble *51 pouces et moins* (fig. 38) est un bon exemple de cette fluidité hylémorphique. Même si les manœuvres d'empreinte ont prédominé, la genèse de ce corpus s'est appuyée sur l'établissement arbitraire d'une contrainte formelle initiale, soit une dimension de profondeur n'excédant pas dix pouces. La diversité des vingt-trois œuvres n'offrant véritablement aucune autre véritable composante figurative commune que celle de leur état résineux. De permettre le relevé d'un éclatement de l'itinérance résineuse fondait la présentation¹⁰⁷.

¹⁰⁷ Je me permets de mentionner en note que, depuis les tout premiers débuts de mon contact avec la résine, la création de matériures a été ma préoccupation prédominante. J'ai surtout considéré les formes, soit-elles abstraites ou figurales, comme des catalyseurs de compositions matérielles ou des résultantes occurrentes.



Fig. 38. *51 pouces et moins*, Laurent Pilon, 1991, Galerie Christiane Chassay, Montréal.

Pour la génération dans le mixte d'une formation occurrente, bien qu'on ne puisse négliger le rôle joué par la consistance de la mixtion résineuse, la morphogenèse résulte principalement du degré de plasticité du matériau migrant (imbibition) ou matriciel (moulage) et de la forme que ce matériau propose a priori. Pour que se produise une formation fortuite, il est essentiel que l'autre matériau offre un minimum de malléabilité (ductilité, mollesse, flexibilité, élasticité, etc.). Étant donné l'éventail étendu des matériaux pouvant être imbibés (papier, tissus, amas fibreux ou pulvérulents, etc.) et étant donné l'absence de la nécessité d'une fidélité matricielle à une pièce-mâtrise (transfert de forme par le moulage), le champ de technicité lié à la formation d'un moule autotype et d'une matériure est inappréciable.

L'obtention d'une composition matérielle de qualité peut s'accommoder de procédés de formation autant sommaires qu'élaborées. Comme il suffit d'un minimum de fermeté à un moule pour s'associer à la résine, à peu près toutes les configurations de formes peuvent être retenues comme support d'amorce d'une matériure. Par exemple,

imprégner de résine une fine matière placée en suspension, comme un filin ou une membrane légère, en fixera la forme et pourra constituer la première étape d'un processus de solidification, de formation et de mise en matière qui pourra aller en s'accroissant. Pour engager ce processus, il suffira de prêter une attention particulière à la délicatesse de la première application de résine sur la fragile formation. La grande valeur de cette possibilité technique est que le moindre fragment de matière existante, la moindre chute, le moindre résidu sculptural, ou encore un bricolage grossier, représente une opportunité très concrète de morphogénèse et de création de matières. Contrairement au façonnage sur armature ce processus se réalise dans une grande homogénéité matérielle, qualité qui, le cas échéant, donnera beaucoup de latitude pour la réalisation de manœuvres subséquentes de taille, de ciselage, d'abrasion, de découpage ou de fragmentation.

Les techniques sculpturales traditionnelles ont habituellement été conçues et développées pour contrôler un processus de formation. De faire dériver ces techniques ou d'en inventer de nouvelles, semblent des approches plus appropriées à l'apparition et la progression de morphogénèses fortuites. L'imagination de dérives et inventions techniques s'accordent particulièrement bien avec la mouvance substantielle de la résine. L'association morphogénèse aléatoire – résine représente un terrain très privilégié pour l'expression de l'*imaginaire technique*¹⁰⁸.

On pourrait aussi relever une possible incidence technique de la composition de matières complexes sur la pratique. Bien que le durcissement de la résine en catalyse soit rapide, de l'ordre de la demi-heure, la fige complète (abrasion possible) exige normalement une période approximative de 24 heures. La production d'une matière nécessitant plusieurs coulées successives exigera donc beaucoup de temps. D'autres facteurs, comme le refroidissement de la résine, le séchage suite à un nettoyage au jet d'eau, l'abrasion préparatoire, etc., entraîneront aussi l'espacement

¹⁰⁸ Voir *Imaginaire technique* au glossaire.

des manœuvres. Ces contraintes pourront avoir sur la pratique ce singulier effet d'en convoquer la continuité par la réalisation simultanée de plusieurs œuvres. L'exercice d'une telle manière pourrait ajouter une couche de sens au lien unissant un ensemble d'œuvres réalisées pendant une même période. Il s'agirait alors d'une autre manière d'affirmer l'importance sémantique de la technicité promue par une matière.

11. Réalisme

Pour tenter d'expliquer une certaine propension de la manœuvre résineuse à générer du réalisme figural, une première hypothèse a déjà été avancée plus haut, soit celle que la difficulté d'appivoiser le cauchemar alchimique proposé par la résine favorise l'exercice mimétique (restriction de la viscosité matérielle). On pourrait suggérer un autre facteur plus simplement relié au fait que la matière est généralement considérée comme irreprésentable¹⁰⁹. Si l'on accepte l'idée, composer une matière est un acte qui relève initialement largement de l'expérimentation empirique. Peu propice à la recherche d'un résultat matériel (pré)imaginé, une manœuvre inédite de composition matérielle laisse une large part à l'évolution « spontanée » du mélange de matières et/ou de la conversion matérielle : de la matière engendre de la nouvelle matière. Le processus est restreint au concret. Avec la résine cette restriction s'amointrit. Comme son métissage matériel produit « naturellement » à la fois de la réalité (de la nouvelle matière) et du réalisme (*l'effet ambre*). Il est tentant d'exploiter la singularité de ce double état de réalité et de figuration en accentuant le réalisme

¹⁰⁹ « En effet, nous avons tendance à considérer que la matière est d'emblée opaque et inerte, que c'est une masse obscure qui résiste et se refuse. Il nous semble par ailleurs que l'abstrait présuppose le vide, un vide qui traverse le monde de part en part, qui propose la simultanéité de toutes choses les unes par rapport aux autres dans une Présence, la fusion de toutes les images dans la plénitude d'une apparence. Il y a ainsi, d'un côté, une opacité qui dissimule une absence et, de l'autre, une transparence qui démontre comment toutes choses sont présentes les unes aux autres. Voilà pourquoi nous avons tendance à considérer la matière comme immobile et isolée, négative et irreprésentable. » Michaël La Chance, *Laurent Pilon, Le cri muet de la matière, La vie des espaces profonds*, Catalogue d'exposition, Musée d'art contemporain de Montréal, Galerie d'art du Centre culturel de l'Université de Sherbrooke, 2004, (p. 11).

figural de l'œuvre résineuse : avant même d'être formée, la matière est déjà un simulacre.

Il y a toutefois un « piège » latent relié à la production de réalisme figural résineux. Dans cet exercice, l'abstraction d'une forme de son contexte réel (représentation) sera marquée par une tendance à demeurer un processus limité. Par exemple on peut constater que le titre d'une œuvre réalisée en résine et figurant le corps d'un individu en particulier d'une manière hyperréaliste, référera rarement directement à la personne ayant servi de modèle. La tendance serait plutôt d'utiliser le titre pour déplacer le sens de l'œuvre vers une acception archétypale¹¹⁰. Le corps figuré en résine n'est pas un portrait qui fait état d'une identité individuelle, tout ressemblant soit-il, il signifierait même l'opposé, soit la présence anonyme du général à travers un excès de réalisme. Comme si le fait de tendre au redoublement sculptural d'un corps, à son « clonage », lui ferait perdre son identité singulière. Plus l'œuvre résineuse sera réaliste plus la poésie du singulier lui échapperait; il ne s'agit plus de faire une pierre mais de faire de la pierre.

Dans le cas d'une composition résineuse principalement générée par une dynamique technique, aléatoire ou contrôlée, et non par une référence figurale, il faut considérer que l'inclinaison au réalisme propre à la polymérisation résineuse demeure encore une condition déterminante. La nouvelle matière créée accusera inévitablement un fort effet de plausibilité, et il sera difficile de ne pas chercher à l'intégrer dans le paysage de la matière existante. En outre, parce que la matière complexe se rencontre surtout dans la nature et très peu dans la matière fabriquée. La tendance à une

¹¹⁰ Ex. Même si Ron Mueck utilise des modèles vivants pour le façonnage de ses pièces maîtresses, les titres de ses œuvres véhiculent une forte connotation de classicisme : *Dead Dad*, *Mother and Child*, *Pregnant Woman*, *Boy*, *Big Man*, *Ghost*, etc. De même, vingt ans plus tôt, bien que plus associés à un contexte culturel précis, les titres des œuvres de Duane Hanson ont aussi nettement une fonction de généralisation : *Cowboy*, *Janitors*, *Tourists*, *House Painter*, *Real Life*, etc. Le phénomène se remarque d'une manière moins évidente pour John De Andrea où l'archétype côtoie le seul prénom : *American Beauty*, *Seated Figure*, *Sitting Woman*, *Mother and Child*, *Jennifer*, *Linda* ou *Katie*.

référence aux états matériels naturels sera encore plus explicite si la composition résineuse est élaborée. En altérant la matière de l'artéfact, le temps érosif l'entraîne vers ses origines, crée des vestiges. Lorsque le temps contenu dans la résine s'accélère dans un espace restreint et s'y accumule, un processus de « naturalisation » semble inéluctable.

Les résultats de manipulations ou procédés aléatoires semblent mouvoir formes et compositions matérielles vers des états naturels, mais, considérant le nombre croissant de matières fabriquées complexes, les conditions de ce réflexe perceptuel s'atténuent¹¹¹. Fonction de la connaissance publique de nouvelles matières complexes, d'autres fabrications ou manières de fabrication pourraient aussi servir le réflexe référentiel. Est-ce que, sous l'effet de la densification temporelle érosive, la « naturalisation » de l'évènement matériel pourrait devenir une « *culturalisation* », provoquer un retour vers des origines fabriquées.

12. Autoréférentialité

Malgré l'importance de la valeur de réalisme associée à l'existence corporelle du composé résineux, l'autoréférentialité demeure tout de même une possibilité très réelle. Pour cette avenue, ce qui apparaît le plus singulier, et peut-être le plus riche à long terme, c'est la concentration sur la spécificité expressive des dispositifs techniques présidant à la mise en matière de la résine : imprégnation – conversion matérielle, conglomération – enchevêtrement temporel, mixtion – complexification de la composition matérielle, stratification – cumul temporel, etc. Il est possible de présumer que le futur expressif de la résine puisse être moins relié à celui des formes qu'elle empruntera, qu'à celui de l'imagination de ses itinéraires en composition matérielle ou des véhicules techniques favorisant sa mouvance substantielle. La

¹¹¹ « Parce qu'on trouve dans la nature que du mixte, de l'impur au sens chimique du terme, la technologie du composite nous rapproche indéniablement du naturel. Les multimatériaux prolongent et nient en même temps le triomphe du synthétique. Ils présupposent la maîtrise des techniques d'analyse et de contrôle acquise dans les laboratoires de synthèse ; cependant, avec les produits purs et standards ainsi obtenus, ils composent de curieux mélanges. L'équivalence couramment supposée entre chimique et non naturel devrait s'estomper. » Bernadette Bensaude-Vincent, *Éloge du mixte, Nouveaux matériaux et philosophie ancienne*, éd. Hachette/Littératures, Paris, 1998, (p. 294).

création de matières originales et signifiantes offre, entre autres, une singulière opportunité de réagir d'une manière critique au phénomène actuel de la prolifération accélérée des états de la matière fabriquée et des multiples usages de permutation matérielle qu'il occasionne.

Il me semble important aussi de mentionner que rien ne semble empêcher que l'utilisation figurative de la résine puisse être étendue au domaine de l'usage pratique¹¹². Normalement l'exigence de praticabilité détermine impérativement le choix d'un matériau et le choix d'une technique qui permettra de le former pour un usage donné. Mais les nouvelles possibilités de composition de la matière dans le mixte questionnent ce paradigme historique de la technicité. Une avenue différente se propose : un matériau et une technique pourront n'exister ou n'être développés, que pour un usage unique et ponctuel. Lorsque la praticabilité devient un critère à ne considérer que pour ses seules incidences esthétiques, la liberté de manœuvre devrait théoriquement s'accroître (fig.39).

¹¹² D'un point de vue prospectif, Roland Barthes se permet d'anticiper la mutation de la praticabilité de la fonction pratique du plastique en une stricte praticabilité esthétique : *le plastique est tout entier englouti dans son usage : à la limite on inventera des objets pour le plaisir d'en user.* Roland Barthes, *ibid.*

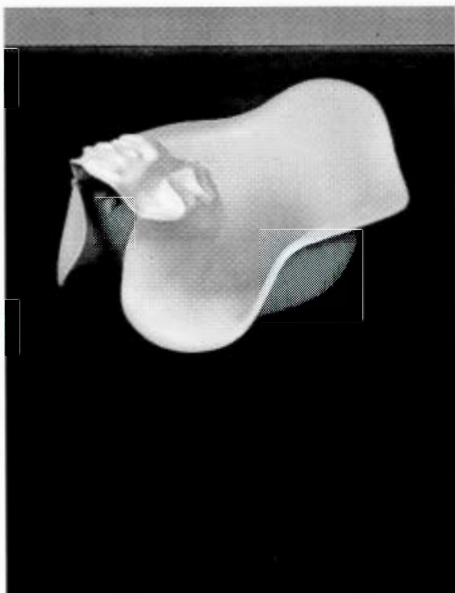


Fig. 39 Sans titre, Charles Long, 1992, résine de polyuréthane, acier, laque. Moulage d'un ensemble modelage d'argile en position assise et de la chaise ayant servi de siège – plateau.

Par la négation de leur fonctionnalité, un objet « pratique » inutile ou une machine proprement impraticable, en se refermant sur eux-mêmes, acquièrent une valeur d'autoréférentialité, plus aucune exigence d'efficacité pratique ne les reliant à un contexte réel. L'exploitation esthétique d'une praticabilité « impraticable » ne représente encore qu'une éventualité de l'exploitation figurative de la résine, mais parce que la versatilité de ses mises en œuvre sollicite hautement l'imaginaire technique, on peut sensément penser qu'elle conviendrait bien à ce type de recherche. Il est vraisemblable aussi de penser que l'effet de réalisme résineux puisse aider à soutenir la contradiction ou l'insignifiance pratique (fig. 40)¹¹³. La composition d'une matière résineuse pourrait absorber la forme dans les contraintes suggestives de la technicité et la faire ressurgir métamorphosée en une « inutilité plausible ».

¹¹³ La série des *Cloaca* de Wim Delvoye s'appuie largement sur la thématique d'une praticabilité « inutile ». Associée au réalisme chimique, l'implantation métaphorique de ces machines à digérer géantes dans un contexte socioculturel élargi (Chanel N° 5, artificialisation de notre environnement, biomécanisme, etc.) permet d'introduire l'insignifiance fonctionnelle.

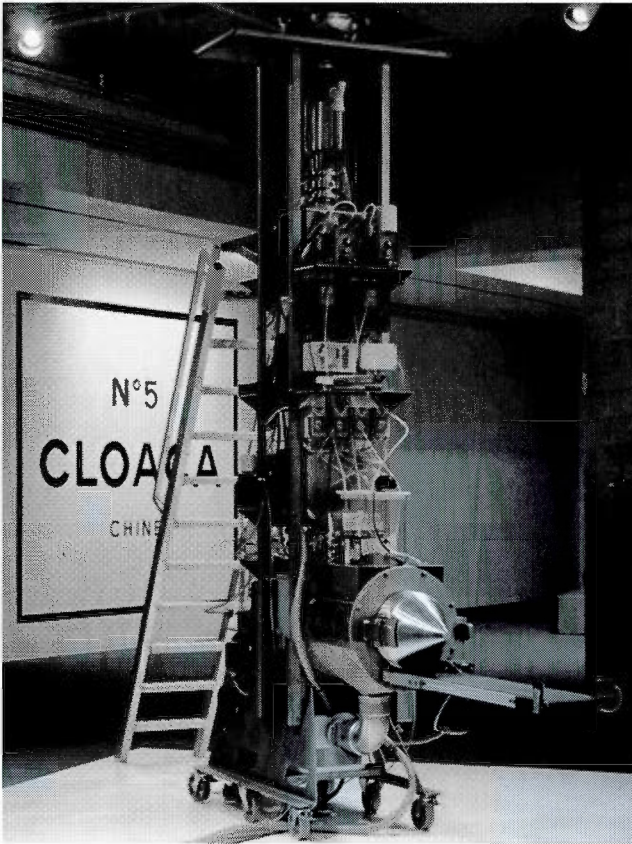


Fig. 40 *Cloaca #5*,
Wym Delvoye, 2009

13. Étrangeté

Moins directe et provocante que l'hypothèse du non-sens pratique, l'étrangeté cultive le mystère en gardant le secret sur ses origines, sa genèse ou les conditions de sa présence. L'ouverture et l'étendue du territoire de technicité offert par la résine permettent par exemple d'envisager avec beaucoup d'aisance l'occultation des procédés utilisés pour la création de matières, une stratégie qui pourra éventuellement nourrir à elle seule la fascination exercée par une œuvre.

Phénomène corollaire à l'autonomie métagylique, l'émergence technique de formes spontanées, surtout lorsque l'on a recours à l'imprégnation et ses dérives de formage, peut sensiblement augmenter la présence d'une valeur d'étrangeté. Sous ces

manières, les éventuelles « nécessités » de retouches, de repentirs ou de rachats sculpturaux peuvent rapidement devenir des opportunités de prolongement du procès figuratif vers l'imprévu et l'insoupçonné, rendant encore moins identifiables les ressorts et ressources de la genèse figurative¹¹⁴.

Il est vraisemblable qu'un praticien souhaite, à un moment ou l'autre, que matière et technique lui glissent entre les mains, s'échappent « à distance d'auteur », pour permettre à l'ouvrage de dépasser son imaginaire ou son intention pour que, dans l'occurrence, un accomplissement artistique accède à une singulière autonomie poétique¹¹⁵. Mais il faut beaucoup d'efforts pour voir réunies les conditions relativement aléatoires, inattendues et spontanées qui présideront à ce dépassement et à l'émergence d'une valeur poétique de l'expression *technico-matérielle*. En quelques mots, Henri Michaux, artiste et écrivain dont le dessin est caractérisé par une très vive gestualité, a admirablement bien décrit la grande difficulté de cette recherche empirique :

Or en ce temps je garde un désir, un par-dessus tous les autres. Je voudrais un *continuum*. Un *continuum* comme un murmure, qui ne finit pas, semblable à la vie, qui est ce qui nous continue, plus important que toute qualité.

Impossible de dessiner comme si ce continu n'existait pas. C'est lui qu'il faut rendre.

Échecs.

Échecs.

Essais. Échecs.¹¹⁶

¹¹⁴ « S'il y a *mimésis*, il n'y a pas de figurabilité référentielle précise. C'est l'événement dans sa durée, pris sous l'œil d'un objectif, projeté puis pétrifié qui se donne à voir dans l'indéfinissable trace morphologique d'un réceptacle tout aussi indéfinissable ». Christine Palmieri, *Laurent Pilon, L'infiguration de l'étrange*, revue *Vies des Arts*, #200, (p 58).

¹¹⁵ « *La véritable production artistique découle d'une qualité intrinsèque de la matière, d'organisations matérielles complexes, et non simplement de la conscience et de la subjectivité humaine.* » Alejandro Zaera-Polo, *Les « Al-CHEMICALS BROTHERS »*, Herzog et De Meuron (Histoire naturelle), catalogue, dir. Philippe Ursprung, Centre canadien d'architecture, Montréal, 2002, 472 pp., (p. 185).

¹¹⁶ Catalogue de l'exposition d'Henri Michaux, Centre Georges Pompidou, Musée national d'art moderne, Paris, 1978, 208 pp., (p. 14).

14. Hybridation de plasticité

Suivant le paradoxe substantiel de la résine et suivant la polyvalence des techniques qui lui sont associées, il devient inévitable que la mise en œuvre de la résine puisse aussi porter sur des applications d'hybridation conjuguant des distinctions sculpturales importantes pouvant s'étendre à l'interdisciplinarité.

L'hybridation de formations résineuses avec d'autres états ou champs de plasticité (configuration sculpturale non résineuse, installation vidéographique, performance, dispositifs actifs, photographique, peinture, dessin, etc.) pose a priori des contraintes extérieures et concrètes sur l'itinérance figurative de la résine. À l'instar de l'appui sur le mimétisme, l'existence de telles contraintes réduit considérablement, au niveau formel, le vertige initial provoqué par la viscosité de la résine.

Le métamorphisme résineux véhicule la possibilité d'une liaison d'hybridation par la forme avec la plupart des ensembles sculpturaux exécutés en une autre matière, mais parce qu'aucun autre matériau n'offre en sa substance une profondeur d'artifice équivalente à celle de la résine synthétique, la présence d'un phénomène d'incohérence matérielle demeure presque inévitable. Le fait que la résine puisse produire des simulacres très achevés de presque tous les autres matériaux constitue un indice de sa distanciation d'avec le registre des matériaux usuels.

L'insertion d'une forme résineuse au sein d'une configuration sculpturale de bois, de pierre, de céramique ou de métal verra la charge d'immatérialité du composé résineux entrer en contradiction avec la vérité première de l'autre matériau, avec sa lourdeur primordiale. L'hybridation entre une autre matière et la résine résultera en la conjugaison d'une matière originale en feinte (ex. de la pierre qui devient un drapé) avec une « feinte matérielle originaire » qui figure (ex. un faux ambre qui devient un simulacre de pierre). Le simulacre simple côtoiera un simulacre duplice, au statut

ambigu. Dans ces conditions, la matière résineuse deviendra plus ou moins soit un parasite figuratif, soit une présence excessive.

Envisagée dans sa généralité, la contradiction intermatérielle générée par la présence de la résine sera atténuée si l'autre composante sculpturale tend à l'immatérialité, soit par une dématérialisation avancée au profit d'une appropriation vectorielle de l'espace (structures fines, faisceaux lumineux, jeux d'ombres, espaces négatifs, etc.), ou soit par l'organisation d'une temporalité concrète (dispositifs animés, contextures matérielles en processus chimiques ou physiques, etc.), ou soit encore par le recours à l'installation ou la performance.

Dans son principe, l'intégration d'une sous-proposition résineuse dans une installation ou comme accessoire de performance est formellement très conséquente (Matthew Barney¹¹⁷, Rachel Whiteread, Patricia Piccini, Mark Prent, etc.).

Performance et installation sont deux disciplines qui composent avec l'immatérialité en ayant recours à la théâtralité, soit un modèle figuratif pour lequel l'animation temporelle (oralité, mouvement du corps, etc.) et la dislocation de la continuité matérielle (œuvre ouverte) constituent des conditions de base. Le paradoxe substantiel résineux (concavité – convexité) y trouvera assurément une certaine analogie.

La possibilité de liaison formelle serait théoriquement encore plus vive dans le cas de l'intégration d'une formation résineuse à une projection vidéographique grand format. Généralement l'adhérence de l'image vidéographique au volume objectal ou à l'espace architectural (projection sur objets, cimaises, façades de bâtiment, etc.)

¹¹⁷ Lors de sa performance au musée Guggenheim de New York, Matthew Barney a très largement privilégié la présence scénique du plastique. Pour la production cinématographique de *The Order* qui complétait cette performance, on peut remarquer qu'il aura même utilisé un bruitage sonore pour « travestir » en dureté la mollesse des objets en plastique moulé du quatrième niveau. Aurait-il considéré qu'à l'état de dureté, le plastique deviendrait un vecteur d'immatérialité plus explicite qu'à l'état de mollesse?

propose un glissement vers un état de tension entre immatériarité et matériarité¹¹⁸. Dans ce type d'ensemble figuratif, la double nature de la résine comme matériau et *immatériau* permettrait de faire écho au déplacement de l'immatériarité vidéographique (planéité iconique, image électronique, temporalité réelle) vers un champ de plasticité tridimensionnelle.

Pour ce qui est de l'hybridation avec le photographique, la correspondance entre l'impression photographique et l'imprégnation résineuse a déjà été mentionnée, ce sont deux processus qui absorbent, mutent et fixent le réel. Outre cette similitude, un déploiement photographique dans l'espace tridimensionnel ou sculptural, ajouterait un levier de plus pour la réduction de l'écart entre leur plasticité réciproque.

Différemment, les rapports entretenus par la résine avec les espaces picturaux deviennent plus délicats. En termes de liberté plastique, la composition résineuse est probablement le modèle sculptural qui offre le plus d'équivalence avec le modèle pictural. Couleurs, formes et matériures peuvent s'y élaborées dans un registre presque sans contraintes, si ce n'est celle de la gravité. Au premier abord, cette proximité de plasticité semble les rapprocher, mais, justement à cause de cette forte parenté, la *part lourde*, sculpturale (matière convexe), de la résine sera nettement rehaussée par son insertion dans un champ pictural. Une matériure résineuse, qui aurait tous les attributs texturaux et chromatiques des matières picturales qu'elle côtoierait dans un tableau, s'en trouverait toujours exclue par sa nature essentiellement tridimensionnelle. Elle brouillerait toute stratégie de mise en œuvre d'une profondeur virtuelle à laquelle elle serait rattachée. La forme résineuse pourra bien se fondre superficiellement avec la virtualité picturale, mais elle ne pourra le faire que très imparfaitement. L'intégration d'une résine thermodurcissable dans le

¹¹⁸ Les projections vidéographiques de Tony Oursler sur des objets en représentent un exemple type.

champ pictural constitue nettement une singularité de l'hybridation peinture – sculpture, et, a priori, elle constitue une incohérence.

Quant à l'hybridation dessin – résine, les enjeux diffèrent. Pour l'œuvre dessinée, le support d'inscription, généralement absorbant, est plus apparent et son rôle figuratif habituellement plus important que pour la peinture. Les médiums utilisés sont aussi normalement non étanches. Une résine appliquée sur un dessin absorbera tout à la fois graphisme et support dans sa masse obscure. Si le composé résineux utilisé est translucide, le support deviendrait lui-même une image et l'inclusion créerait un complexe « image sur image »¹¹⁹.

Quant à l'hybridation « incestueuse » entre plastiques thermoplastiques et résines thermodurcissables, elle se heurte à une contrainte majeure, soit la différence de la nature de leur charge d'immatérialité. Pour les plastiques thermoplastiques (polymérisation bidimensionnelle) la charge d'immatérialité est surtout reliée à leur polymorphisme protéen¹²⁰, alors que les résines thermodurcissables (polymérisation tridimensionnelle) se singularisent surtout par leur métahylisme, par leur propension à la mixtion (élaboration de composites). La différence est très significative et c'est probablement la cause de la rareté de l'association figurative d'éléments appartenant à chacune de ces deux grandes familles de plastiques.

On pourrait ajouter en terminant que le plastique est, plus que toute autre matière, associé à la prolifération de l'objet moulé, et qu'en cela son installation en accumulation extensive lui est « naturelle ». Il ne serait pas superflu de mentionner aussi qu'à cause de leur origine organique et leur plasticité, les plastiques en général peuvent entretenir une grande intimité avec le corps humain (implants, prothèses,

¹¹⁹ Le sujet sera approfondi plus bas aux items portant sur l'imprégnation tissulaire et celle du papier.

¹²⁰ « C'est que le frégolisme du plastique est total : il peut former aussi bien des seaux que des bijoux. ». Roland Barthes, *ibid.*

vêtements, etc.), et que pour cette raison ils sont particulièrement appropriés pour les manifestations artistiques utilisant le corps comme support.

15. Mise en évidence d'une matériure

Le sujet traité dans cet item se situe plus ou moins en périphérie de la manœuvre de composition matérielle proprement dite. Il s'ouvre sur une pluralité de scénarios déjà existants ou hypothétiques pensés pour les manifestations de la matière « évoluée ». Comme il pourrait faire l'objet d'un ouvrage à lui seul, ce sujet peut paraître ici inopportun. Cependant, considérant l'actuelle volatilité des états de la matière fabriquée, il devient inévitable d'au moins rappeler le défi « nouveau » que représente le développement de stratégies de présentation de la matière créée, stratégies qui ne se restreignent pas à l'exposition de la forme brute ou ne s'inscrivent pas dans un stricte propos sur l'informel, mais qui traduisent néanmoins un déséquilibre éminemment promatiériste de la relation hylémorphique.

Bien qu'il existe de multiples manières sculpturales où la prépondérance de la forme est incertaine, on n'a qu'à penser à Ernesto Neto, Michel Blazy (fig. 42), Oscar Munoz, Jaime Suarez ou Giuseppe Penone (fig. 41), la création de matières en tant que discipline artistique distincte n'a jamais vraiment existé et son existence ne représente toujours qu'une éventualité.

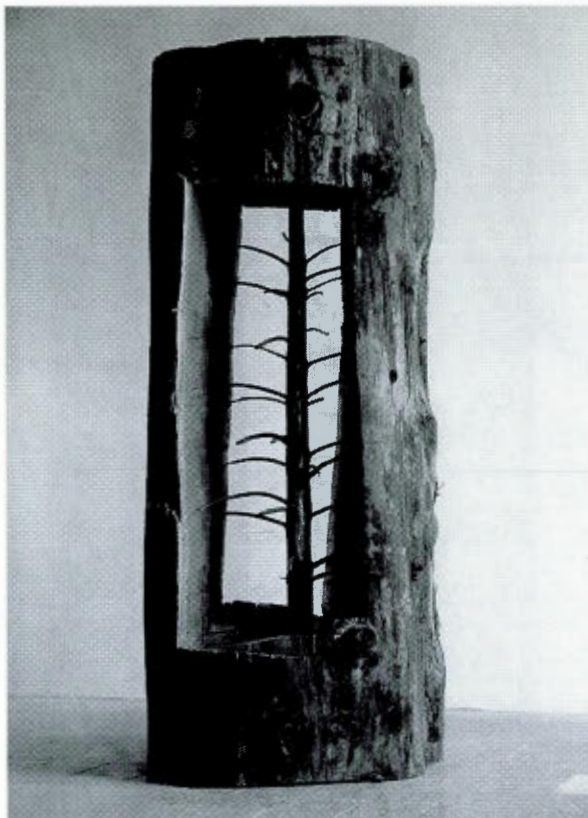


Fig. 41 Dans cette œuvre typique de la démarche de Giuseppe Penone, le jeu de temporalité opéré par le dégagement de la contexture interne de la bûche de bois s'appuie sur un phénomène de fusion entre la croissance matérielle et la croissance formelle.

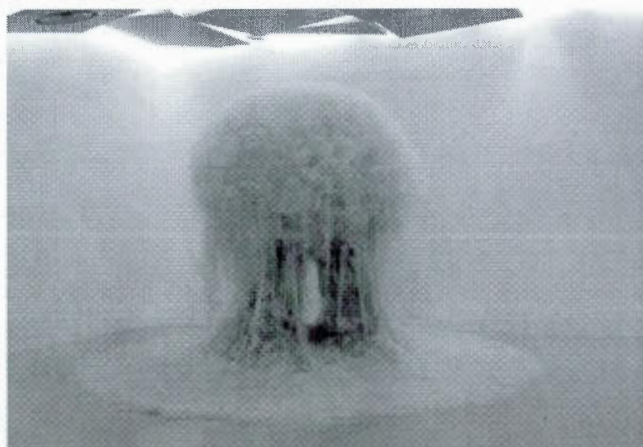


Fig. 42 PATMAN 2, Michel Blazy, 2006, Bois, pâtes de soja, colorant alimentaire / 260 x 150 x 160 cm. Vue de l'exposition Post Patman, Palais de Tokyo, Paris. La forme relève la plasticité d'un matériau très singulier.

L'identification de stratégies susceptibles de mettre spécifiquement en évidence une ou des matières créées apparaît un exercice encore quelque peu spéculatif, surtout dans un contexte artistique où la présence de la forme sur la matière domine et où la porosité interdisciplinaire est très fréquentée. De plus la reconnaissance de stratégies

passées sur lesquelles pourraient s'appuyer de nouveaux développements est un geste qui relève d'une recherche historique, d'un parcours qui n'est pas expressément celui d'un praticien.

En regard de ce contexte spéculatif et des conditions de brièveté, je traiterai le sujet en esquissant un découpage des états de forme hylémorphiques accompagné d'une courte liste de possibles recours stratégiques. Deux séries idéelles par lesquels je ne cherche qu'à permettre au lecteur de s'adonner au jeu de l'extrapolation. Ce petit exercice de formalisation s'appuie sur le principe très simple que, puisque la matière ne peut exister sans une forme, l'importance du rôle traditionnel joué par la forme dans la relation hylémorphique se doit d'être affaiblie pour que s'impose une prépondérance de l'événement matériel, pour que prévale la matière créée comme finalité figurative. Suivra la description de quelques cas de figure personnels.

États hylémorphiques de la forme sculpturale :

1. La forme en mouvement : le formé est diffusé par une animation matérielle (cinétisme, métabolisme, phénomènes acoustiques, lumineux ou électroniques, etc.)
2. La forme interne : contexture distale et/ou proximale de la matière.
3. La forme implicite : la forme est arbitrairement projetée sur une configuration matérielle existante (projection paranoïaque).
4. L'informe : le formé est une stricte occurrence engendrée par le processus physique d'apparition de la matière.
5. La forme comme « *morphé* »¹²¹ : le formé est déployé comme simple enveloppe ou « réservoir » de la composition matérielle.
6. La forme générée : la progression du formé est suggéré par le surgissement de différents événements matériels.
7. La forme programmée : la projection du formé détermine le choix du matériau et la nature de sa manœuvre.

¹²¹ Voir *Morphé* au glossaire (proposition de l'auteur).

Hypothèses d'affaiblissement du rôle joué par la forme :

1. Matière en forme brute.
2. Inachèvement volontaire de la forme.
3. Rupture de la forme (bris, découpe, scission, fragmentation, etc.).
4. Exacerbation d'un détail du rendu matériel par l'augmentation de son échelle.
5. Simplification du support formel (volume ovoïde ou rectangulaire, forme allongée ou plane, etc.)¹²².
6. Répétition d'une même forme sous une diversité de matières.
7. Dymorphie : difformité, gigantisme, étirement, excroissance, matière parasite, etc.
8. Explicitation du processus de composition de la matière.
9. Juxtaposition d'une matière homogène (matière de forme) et d'une matière complexe (matière d'être).
10. Proximité d'un phénomène immatériel et d'un événement matériel.
11. Tension entre états de translucence et états d'opacité.
12. Localisation matricielle du composé matériel.
13. Caducité historique de la forme porteuse (morphé).
14. Tension expressive entre le poids figuré et le poids réel.
15. Densification visuelle extrême opérée par le resserrement de nombreux éléments distincts (ex. mise en abîme, structure fractale).
16. Incongruité de l'état matériel (ex. bâti gélifié).
17. La matière portée par une composition formelle incohérente.
18. Etc.

Il est possible d'étayer ou de prolonger cette liste d'hypothèses en insistant sur la spécialisation de la pratique privilégiée, soit pour nous la mise en œuvre de la résine.

¹²² Thierry de Cordier a utilisé un demi-volume ovoïde à l'échelle du corps humain, déposé à plat au sol, comme enveloppe d'une composition matérielle sombre très élaborée. Centre Georges Pompidou, Paris, du 20 octobre 2004 au 31 janvier 2005.

La manœuvre la plus basique permettant de marquer la prépondérance de la dynamique matérielle de la résine est de déposer la mixtion sur une surface et de la laisser dans l'état de forme occurrente qu'aura générée son épanchement « informe ». En pratique résineuse, l'expressivité de la matière ne dépendra alors presque uniquement que du sens formulé par le métissage des matières composées en une seule et même mixtion. Ces mélanges devront être réalisés sur une période ne dépassant pas normalement la demi-heure, soit le temps de fige de la résine. Dépassé cette limite, la complexification de la composition relèvera nécessairement d'un cumul de mixtions et de figes, un processus qui entraîne inévitablement une complexification parallèle de la texture de la formation et de la forme globale. Plus les applications, les coulées ou les agglutinations s'accumuleront et plus la présence de la forme deviendra porteuse de sens. Conséquemment, plus ce processus progressera et plus les stratégies de mise en évidence de la matière devront être recherchées.

La localisation réduite d'une composition matérielle (coulée partielle, etc.) dans un espace matriciel pourrait représenter une stratégie plus appropriée au cumul de mixtions. D'abord, parce que le fait de concentrer les interventions dans un secteur réduit d'un moule, libère la composition d'une matière de la nécessité d'une relation complète avec la globalité d'une forme. Ensuite parce que l'inachèvement de la corporification de la forme négative définie par le moule confère à cette forme une importance relative.

La stratégie adoptée pour le *Segment d'origine* (fig. 6 à 10) représente une variante de ce procédé de localisation matricielle. Elle consistait à condenser un champ pictural en des moments de matérialité ponctuels (objets) caractérisés par le cumul prononcé de manœuvres distinctes. Cette démarche se sera prolongée et transformée entre 1984 et 1988. L'*Étude de cumul photographique* (fig. 43) et le *Creux médiéval* (fig. 44) constituent deux épisodes types d'une séquence complexe de transferts

d'anamorphoses graphiques qui devait éventuellement mener à la réalisation du *Poney de Byzance* (fig. 45 et 46). L'itinéraire figuratif s'étendant du *Segment d'origine* au *Poney de Byzance* a globalement été déterminé par une mise en tension directe et conflictuelle de la virtualité bidimensionnelle et de la concavité matérielle de la résine.



Fig. 43 *Étude de cumul photographique*, 1985.
Patterns fractals, carton, résine, tiges de bois.

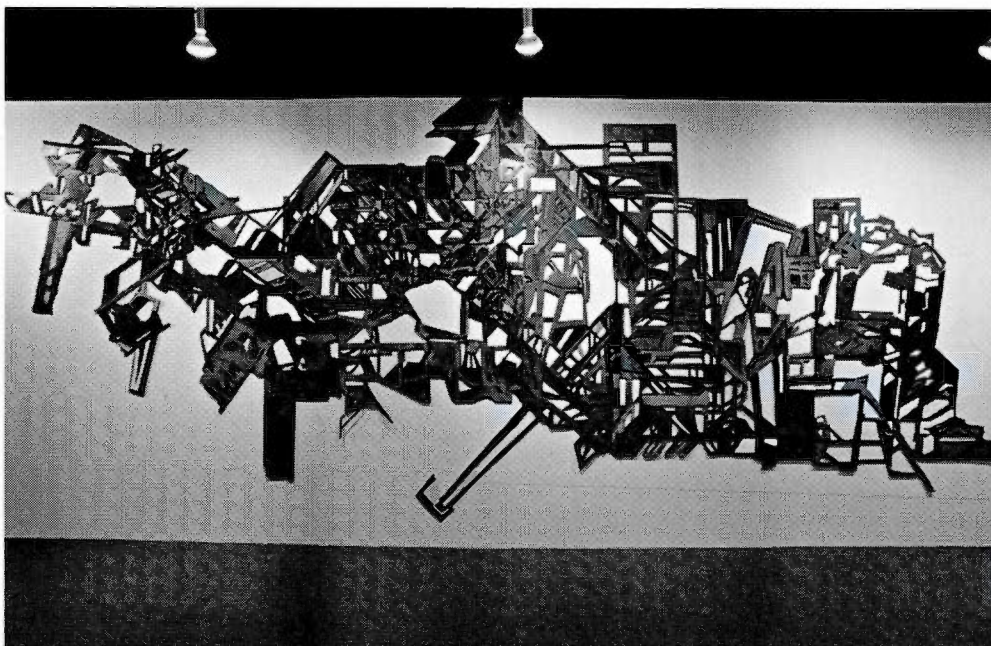


Fig. 44 *Creux médiéval*, 1986, carton, résine et poudres minérales, h = 305 cm.





Fig. 45 et 46 *Poney de Byzance*, et détail, 1988, résine et matériaux multiples, h = 183 cm.

L'exploitation de la dysmorphie ou de la dystrophie est une autre stratégie intéressante parce qu'elle s'appuie sur le déséquilibre formel, un état hylémorphique souvent caractérisé par une morphogénèse déficiente occasionnée par un dérèglement de la dynamique matérielle. Le gigantisme et la monstruosité représentent des états de forme très privilégiés pour le développement de variations importantes des rendus matériels (fig. 47 et 48)¹²³.

¹²³ Qu'est-ce que ce géant? c'est un voleur.
 La chose est simple; tout colosse a toujours deux côtés ;
 Et les difformités et les sublimités
 Habitant la montagne ainsi que des voisines.
 Le prodige et le monstre ont les mêmes racines.
 Voir sous *Sublimité* (Grand Robert), Victor Hugo, *La légende des siècles*, XXI, II.



Fig. 47 Projet en cours, 2006 - ... , vue de l'atelier de Laurent Pilon en 2009.

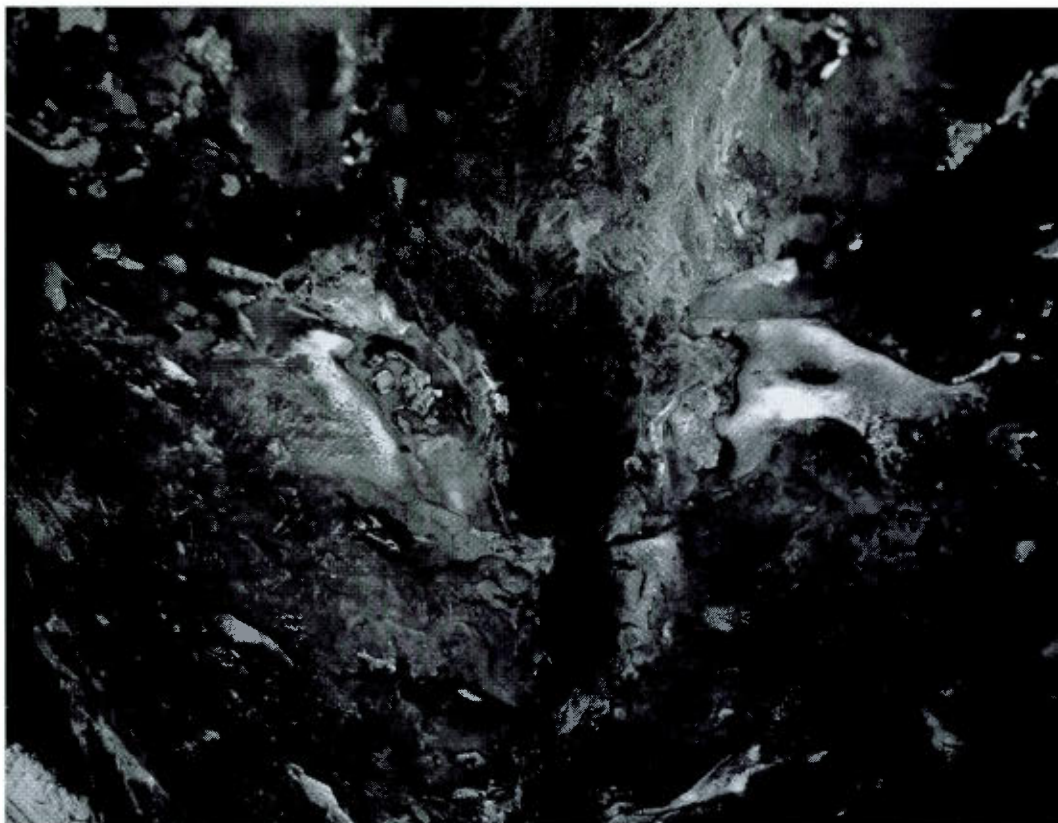


Fig. 48 Détail de la figure #47. Le rendu charnel est très vif.

Un autre cas stratégique à souligner serait l'utilisation d'une enveloppe formelle considérée comme caduque ou désuète. L'inintérêt de la forme dégagerait alors l'importance figurative de la matériure. Cette stratégie, bien que subversive est délicate : assurer le dépassement de la « faillite historique » vers la réussite d'un évènement matériel confronte directement le préjugé très ancré de la nécessité culturelle de voir se renouveler les formes. *Le cri muet de la matière* (fig. 11 à 13) représente un exemple partiel de cette stratégie de la caducité formelle. Certaines œuvres pouvaient être perçues comme référant fortement à la période moderne.

Ce recours a été conjugué à un phénomène de présentation densifiée et à la diversité des matières créées. Même si l'instrument musical (orchestre) s'est finalement avéré être la dominante narrative apparente de ce corpus, le resserrement « inapproprié » des œuvres, formellement autonomes, a accentué l'importance d'un propos matiériste déjà très affirmé par la variété des rendus et techniques employées. Ce procédé de densification faisait suite à l'expérience de la présentation de *51 pouces et moins* (fig. 38), où l'option retenue a été un pattern d'alignement se déployant sur l'ensemble des aires d'exposition de la galerie¹²⁴. La mobilité de la configuration relevait alors plus de l'élasticité que de la densification.

Pour le deuxième volet de l'exposition *Masse obscure*, présenté au Studio Jacques Bilodeau en 1999, la mise en valeur de l'événement matériel s'appuyait sur un type d'hybridation plastique assez singulier. La configuration des espaces de ce studio pouvait être sensément qualifiée d'« architecture du vide ». Passerelles et planchers amovibles, passages étroits, hauteurs excessives et plongées profondes en caractérisaient l'aménagement. Un espace somme toute assez insécurisant, mais qui s'est pourtant avéré particulièrement hospitalier pour les œuvres résineuses qui y ont facilement trouvé leur niche respective (fig. 49 à 51). Concavité résineuse et vide architectural n'étaient pas étrangers. Cette entente spontanée renvoyait directement à la substantialité paradoxale de la résine.

¹²⁴ La présentation de Rachel Whiteread *Untitled (one hundred Spaces)* (fig. 25) a proposé un modèle similaire.

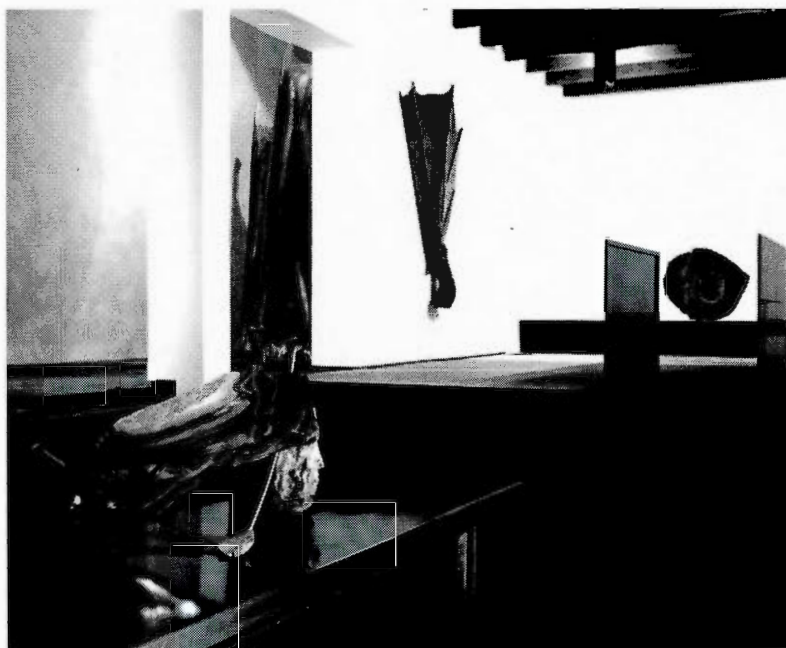


Fig. 49 *Masse obscure*, 1999, Laurent Pilon, vue partielle.

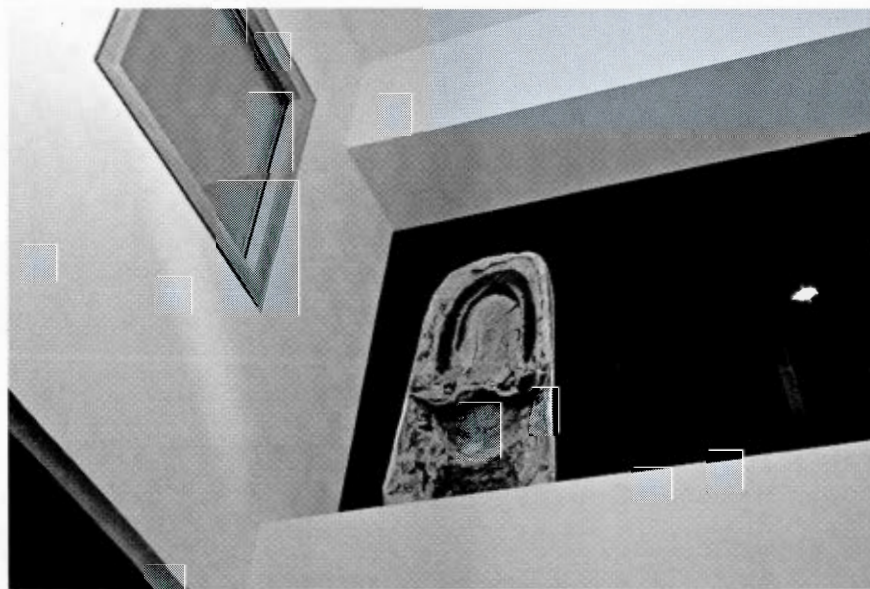


Fig. 50 *Pierre rouge* (face envers), 1999, détail de *Masse obscure*.

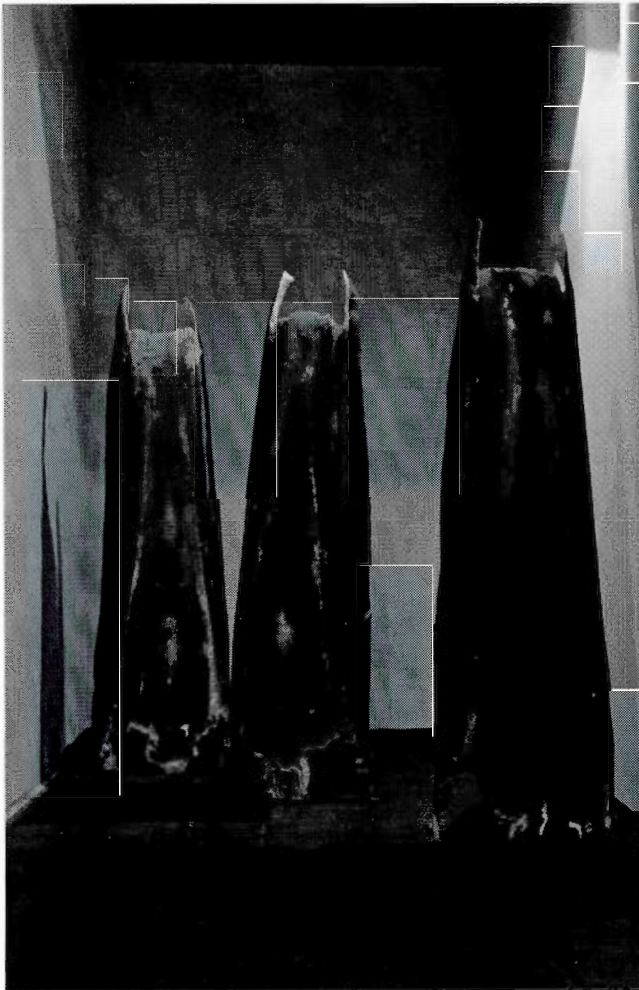


Fig. 51 *Les Danseurs*,
1996, hauteur
approximative des
éléments = 2.75 m, détail
de *Masse obscure*.

Par l'introduction de la dynamique de l'*in situ*, ce dernier cas de figure ouvre le jeu en faisant littéralement éclater la courte liste des hypothèses d'affaiblissement suggérées plus haut. Pour cette proposition, la mise en évidence de la création de matières est demeurée plus que jamais subordonnée au point de vue adopté par le regardeur : rehaut des itinéraires alchimiques résineux par leur résonance avec la manipulation architecturale du vide, ou inversement, valorisation de la manière architecturale par l'immatérialité résineuse, ou encore composition interdisciplinaire classiquement harmonieuse, la profondeur métaphorique de la rencontre entraînant la disparition de l'altérité entre les deux propos.

Une dernière supposition pour terminer cet item périphérique. Bien que je ne l'aie pas encore vraiment expérimentée, la production soutenue d'échantillons pourrait s'accélérer en une interminable continuité de petits événements matériels, soit de dériver dans l'irrésolution de la mouvance résineuse pour rendre condition d'un état de « perpétuité matérielle ». Poser des gestes non conclusifs qui ne seraient que ponctuations.

Le présent dégagement de qualités associées à l'état résineux, ou aux opportunités et contraintes que présente sa manœuvre, a spécialement été orienté en fonction de sa composition en matière. Prioriser la création d'évènements matériels en pratique résineuses est une approche inhabituelle, qui appelle l'imagination et le développement de techniques tout aussi inhabituelles. Probablement plus que tout autre matériau artistique existant, la résine provoque la puissance expressive de l'imaginaire technique. C'est peut-être même la principale richesse de préfiguration qu'elle dégage. En création de matières, des itinéraires matériels naissent d'une ou voient naître une singularité technique expressivement imaginée. Le corpus descriptif élaboré dans la section suivante repose ainsi « tout naturellement » sur une expérimentation continuelle de longue haleine.

SECTION B

MANŒUVRES DE CORPORIFICATION GÉNÉRIQUES OU À POTENTIEL GÉNÉRIQUE

Le terme manœuvre est ici employé au sens large. Le champ de technicité qu'il couvre s'étend du principe technique à la simple manipulation. La plupart des sujets retenus l'ont été parce qu'ils apparaissaient s'ouvrir sur un vaste potentiel d'adaptations et d'applications pratiques ou figuratives originales. Pour les autres, même s'ils semblent plus rattachés à une manière personnelle, leur inclusion était la possibilité bien réelle d'accéder facilement à la particularisation technique. Le contenu de cette section pourra intéresser plus particulièrement le praticien désireux d'engager une démarche basée sur la métahylose résineuse, ou tout simplement désirant utiliser les informations pour une exécution spécifique.

Tout en continuant de chercher à relever les incidences figuratives d'un ensemble d'approches et recours pratiques, une plus grande importance sera accordée à la précision des descriptions techniques. Le métissage matériel, l'imprégnation membranaire, l'admixture, le chromatisme résineux, la coulée en moule autotype et différents procédés de formation postérieurs à la fige résineuse, seront entre autres traités selon une variété de possibles mises en œuvre. Plus de soixante-six items seront abordés, avec comme finalité de faire sentir ou prendre conscience de l'extrême polyvalence de l'inépuisable registre technique pouvant être associée à la mise en œuvre de la résine de polyester.

Le traitement des items variera largement en longueur. Leur contenu se restreindra parfois à des informations purement techniques, mais des éléments critiques, se

prolongeant éventuellement en un propos phénoménologique, seront fréquemment intégrés.

B.1 MÉTISSAGE MATÉRIEL

B.1.1 Conditions techniques

1. Catalyse

Parce qu'elle provoque la polymérisation de la résine en l'accéléralant, la catalyse constitue la manœuvre la plus déterminante de l'itinéraire résineux, soit le passage de l'état liquide à l'état solide, passage fondant toute la richesse potentielle de l'expérience résineuse en pratique de la création de matières. Ce phénomène de concrétion est ce qui permet la manipulation d'une quantité de résine en tant que matrice liquide.

Généralement la résine monomère d'ester (résine de polyester) a la consistance d'un liquide sirupeux. La polymérisation de ce liquide se produira spontanément, lentement et inévitablement, le rendant inutilisable à moyen terme. Elle pourra aussi être provoquée par une exposition à une température élevée ou sous l'effet d'un catalyseur. Mais parce qu'elle permet une manipulation directe de la résine et d'une multitude de composés résineux, la catalyse à température ambiante représente assurément le processus le plus pratique, le plus utile et le plus fécond pour la pratique artistique. Contrairement aux températures très élevées que nécessite, par exemple, la liquéfaction du verre, ce procédé réduit considérablement les exigences logistiques de sa mise en œuvre, ce qui élargit d'autant les possibilités de sa manœuvre, assurément pour la facilité de la mise en forme, mais surtout, et tout spécialement, pour la métahylose.

La polymérisation résineuse est une réaction exothermique qui s'accélère sous l'effet de sa propre chaleur¹²⁵. Cette émission calorifique augmente en proportion de la massivité du volume de résine en jeu, avec comme conséquence le fait que la topologie de la forme adoptée sera déterminante pour l'évaluation de la quantité de catalyseur exigé par la polymérisation. La forme pour laquelle on peut le plus aisément évaluer ce dosage, est la sphère, l'arborescence étant la plus difficile. Devant la relation de réciprocité entre volume et catalyseur, le dosage du catalyseur pour une forme donnée devient un exercice d'optimisation et non d'exactitude.

Normalement, la proportion de catalyseur ajouté à la résine pure pourra varier entre un demi pour cent et trois et demi pour cent en volume. L'ajout d'une quantité trop faible de catalyseur ne provoquera pas la polymérisation, et une catalyse trop forte pourra entraîner une surchauffe provoquant la formation d'un réseau de fissures, de craquelures et de bulles (fig. 52), ou même une fige déficiente produisant un état mi-gélatineux, mi-caoutchouteux¹²⁶. Lors de l'utilisation de la résine de polyester pour stratifié, la variation de la chauffe catalytique aura un effet direct sur la « chaleur » (ton chaud) du chromatisme résineux (fig. 53).

¹²⁵ Comme il y a organisation, il y a perte d'énergie et dégagement de chaleur.

¹²⁶ Un promoteur doit aussi être ajouté à la résine pour faciliter le processus de polymérisation. Par mesure de sécurité cet adjuvant est normalement ajouté à l'usine mais, si ce n'est pas le cas, les proportions du mélange doivent être scrupuleusement respectées pour éviter tout risque d'explosion.

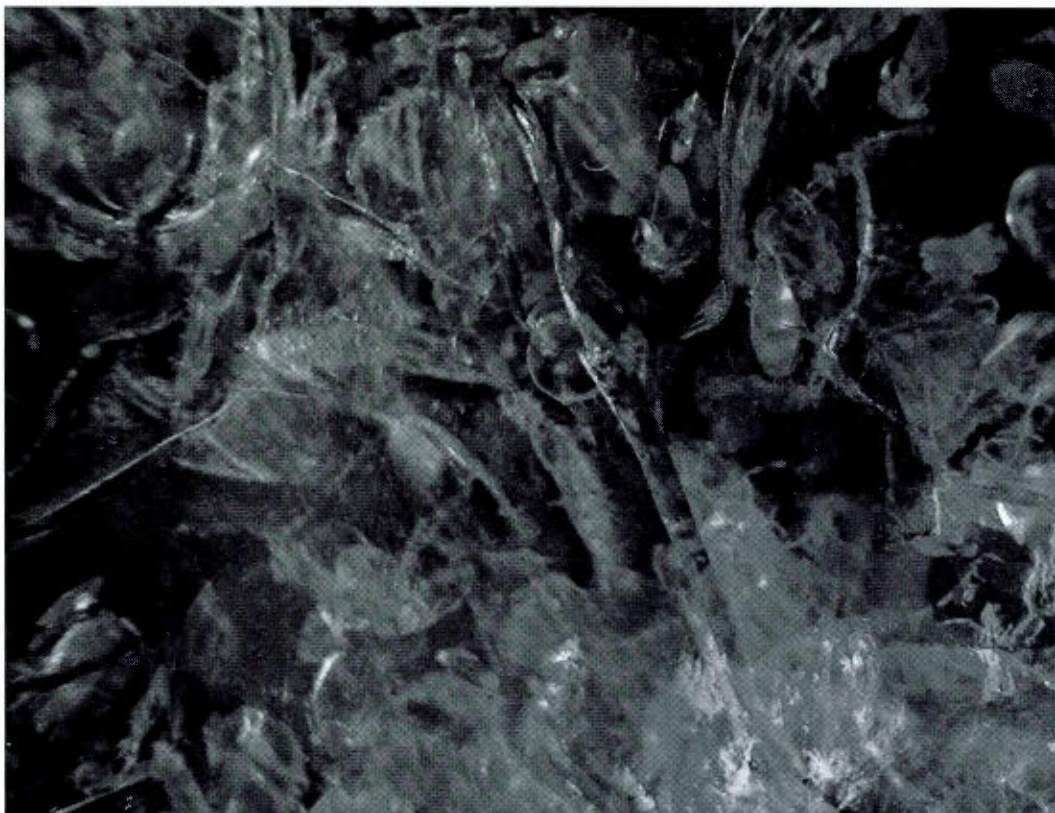


Fig. 52 Résine pour stratification non colorée et (sur)catalysée. Fissures et fractures génèrent une complexe dynamique lumineuse.



Fig. 53 Détail illuminé de *Les Danseurs* (fig. 50). Une lumière intense traversant l'épaisseur résineuse (environ 3 pouces) fait ressortir la chaleur chromatique de la stratification des teintes rougeâtres et orangées.

Dans le cas de compositions résineuses, s'il y a admixtion, la proportion de catalyseur nécessaire sera aussi fonction de la nature et de la densité du mélange. Les interférences du matériau ajouté avec la formation des chaînes moléculaires ou le transfert exothermique deviendront donc des facteurs non négligeables. Par exemple une agrégation avec de la poudre de plâtre, d'un grain plus poreux que la poudre de silice, exigera plus de catalyseur. Si la composition est le fait d'une imbibition par un matériau, la dynamique sera similaire : plus celui-ci sera dense et absorbant plus la fige sera problématique. Par exemple, il sera difficile de rendre rigide un papier

artisanal épais en l'imbibant de résine, alors qu'il sera très facile de le faire avec une épaisseur de laine de verre.

D'autres facteurs doivent aussi être absolument considérés. L'humidité étant un agent inhibiteur de la polymérisation, une admixtion de granulats humides ou l'imbibition d'un matériau humide sera très problématique. De même, comme l'exposition à une chaleur externe est un facteur d'accélération de la fige, qui pourrait même éventuellement la provoquer sans ajout de catalyseur, un dégagement de chaleur par le matériau migrant influera dramatiquement sur la proportion de catalyseur à utiliser. Par exemple le dépôt ou la coulée d'une résine sur une masse de résine encore chaude, ou son mélange avec une autre quantité de résine déjà en processus de fige mais encore poisseuse, pourront n'exiger qu'une quantité minimale de catalyseur, et peut-être même pas du tout à cause de la surchauffe. Puisque à toutes ces variables, il faut aussi adjoindre la température et l'humidité ambiantes, on peut considérer que, dans des conditions de pratique artisanale, l'évaluation de la quantité de catalyseur à incorporer à la résine ne pourra être qu'empirique et ne s'appuyer que sur l'expérience acquise. Dans le cas d'une manœuvre unique et non répétitive, il faudra donc prévoir évaluer cette quantité à la hausse ou la baisse, selon le cas, pour s'assurer d'une certaine marge de sécurité.

2. Imprégnation

L'imprégnation nomme toute action menant à la fusion de la résine de polyester avec un autre corps, autant par sa pénétration active dans cet autre corps (imbibition) que par la pénétration de ce dernier dans sa masse liquide (admixtion ou insertion). Dans les cas où l'imprégnation revêt un caractère de réciprocité, c'est-à-dire lorsque ni la résine et ni l'autre corps n'accuse une prépondérance marquée de pénétration, le terme « compénétration » est employé.

Normalement le poids apparent ou suggéré d'un matériau sculptural varie en fonction de la forme qu'il reçoit : un drapé façonné par le Bernin dans le marbre fera apparaître sensiblement plus légère la masse de marbre qui le supporte. Mais pour une œuvre fabriquée en imprégnation résineuse, cette variation du poids figuré procède d'abord de la nature de la composition matérielle. Par exemple, un vieux papier ocré par le temps et imprégné de résine pourra ressembler à quelque chose comme du cuir durci (fig. 54). Le papier étant imbibé de part en part, il est transmuté dans son épaisseur entière. Il est pleinement devenu matière figurative, peu importe sa forme. Son poids réel sera littéralement fusionné avec le poids figuré du composé résultant. Représentation ou concrétude, ce poids sera difficilement estimable¹²⁷.



Fig. 54 Seule la région de droite a fait l'objet d'une imbibition complète.

¹²⁷ Voir note #98.

La forme et l'ordonnance des enchaînements moléculaires propres à la polymérisation des résines thermodurcissable en général, accusent une certaine similitude avec la cristallisation minérale. Formation pseudo-cristalline et béance matricielle invitent au rapprochement entre la composition résineuse et le lithique. Si l'on considère le roc comme l'archétype même de la matière profonde et impénétrable, de composer un artifice de la pierre en composant, ou « médusant », un amas minéral pulvérulent avec la résine, marque une sorte de paroxysme de l'engagement de la polymérisation de la résine de polyester dans l'imprégnation¹²⁸.

En pratique d'imbibition, on remarquera rapidement que la résine liquide est une substance extrêmement pénétrante qui, à la manière d'une huile lubrifiante, infiltrera le moindre interstice d'un moule ou d'une membrane. Cet attribut peut même paraître disproportionné par rapport à sa consistance sirupeuse. La résine, déjà hautement imprégnable dans sa translucence, est aussi très imprégnante. Elle s'insinue dans le matériau migrant et le contamine irrémédiablement d'une charge de transmutation : du feutre deviendra un avatar de celluloid, de la fourrure se transformera en corne, une laine de verre rose en chair sanglante (fig. 48), du plâtre en « graisse calcifiée », un tissu ou du papier en ivoire (fig. 34), en mue ou en céramique. Ces brutales conversions sont parfois automatiques et leurs spectacles nous font bien ressentir *l'euphorie d'un glissement prestigieux le long de la Nature*, dont parle Roland Barthes.¹²⁹

Généralement les matériaux qui peuvent être imbibés présentent des qualités plastiques de mollesse ou de flexibilité qui rendent leur forme instable et déformable,

¹²⁸ Une autre résine synthétique, la résine de formaldéhyde de mélamine, a permis la production de revêtements laminés domestiques (Formica), très populaires durant les années cinquante, qui intégraient le papier dans leur composition stratifiée. On pouvait alors déjà remarquer que les motifs décoratifs déployés par ces matériaux en feuillards référaient très fréquemment à des formations lithiques.

¹²⁹ Roland Barthes, *Mythologies*, coll. Points / Civilisation, éd. du Seuil, Paris, 1957, 256 pp., (p.172).

surtout sous la force de rétraction de la résine à laquelle s'ajoute le poids de la masse liquide. La plupart du temps la mutation alchimique du matériau migrant s'accompagne d'une déformation et d'une altération de la coloration (effet de mouillage). Si le résultat recherché n'était pas volontairement assujéti à l'expression spontanée de l'aléatoire ou de l'accidentel, la forme obtenue devra être reconsidérée. Dans le cas où la forme est supportée par une densité structurale rigide et poreuse, ce qui est somme toute assez rare autant dans la nature que dans la matière fabriquée, la matériure résultant de l'imprégnation propose une structuration chair – ossature tout en dureté. Pénétrer cette contexture matérielle en l'usinant (abrasion, découpe), en la taillant ou la brûlant, est une manœuvre qui rappelle l'engagement dans un corps animal gelé, en opérant, par exemple, des coupes en lamelle d'un de ses organes. En outre la manœuvre prolongera, en le redoublant, le processus de pénétration amorcé par l'imbibition (fig. 55).

Une rigidité structurale initiale pourra éventuellement être fabriquée artificiellement par une légère imbibition résineuse d'une matière poreuse instable. D'ordinaire, une identité de forme avant et après l'imbibition relève d'une expérimentation empirique ayant permis le développement de l'exercice d'un contrôle artisanal poussé. Quant aux imprégnations situées à l'intersection de l'imbibition et de la charge, comme avec une laine de verre ou de la ouate, elles produisent des consistances pâteuses et suintantes qui suggèrent spontanément leur formage par estampage¹³⁰ matriciel ou modelage grossier.

¹³⁰ Voir *Estamper* au glossaire.



Fig. 55 Complexe résineux abrasé

Dans son autre utilisation en tant que matrice liquide, on remarque que la résine est absolument absorbante. Elle avalera littéralement l'autre matière et pendant le processus de polymérisation, une *digestion figurative* la métabolisera. Cette métabolyse n'est pas sans rappeler le passage obligé à la virtualité qu'exerce l'espace du plan pictural sur les matières qui y sont déposées. Dans la comparaison précédemment relevée avec la pellicule photographique, qui est à l'affût d'une image à impressionner, on pourrait dire que la résine *a soif de matière*, qu'elle se nourrit d'imprégnations. La mutation du *visible* s'opère au cœur même de la matière. C'est un curieux matériau qui semble permettre d'accéder sculpturalement à certaines conditions de représentation normalement spécifiques à l'espace bidimensionnel.

Telle la surface d'un canevas, le « lieu » de son volume est presque totalement disponible, sa corporéité est une potentialité dont la préfiguration se résume principalement à l'ouverture d'un procès de mixité.

Une résine imprégnée de matière accuse généralement une plus grande corporéité qu'une résine vierge. L'admixtion d'une autre consistance matérielle la rend moins informelle. La matière absorbée par la résine pourra être multiple, complexe, agrégée ou incluse¹³¹. Avec l'admixtion de granulats, le composé s'épaissira, deviendra plus onctueux ou pâteux, fibreux, homogène ou hétérogène. Quant à l'inclusion, elle pourra éventuellement produire littéralement l'« image » d'un paysage tridimensionnel si l'imprégnation de la matrice liquide est opérée avec des objets préformés.

Inévitablement¹³² la mixtion stabilisera sa présence en durcissant et en prenant forme simultanément. Normalement ce formage ne pourra se faire que par sa rencontre avec une troisième consistance ou état de forme, qui la retiendra ou la contiendra. C'est par la rencontre inévitable avec un troisième état de forme que la symétrie de convergence de ce processus se développe avec celui initialement inverse de la pénétration dans un matériau migrant. Soit la résine liquide imbibe la consistance d'une forme instable ou rigide dans une relation duelle, ou soit, dans une relation triple, elle est pénétrée par une consistance informe, difforme ou formée, et rencontre une troisième consistance extérieure qui délimitera son volume pendant sa fige. Qu'elle soit prédéfinie, recherchée, nécessaire ou obligée, cette troisième forme extérieure entraîne la mixité matérielle vers une formation en adjacence (moulage par adhérence). La force de retenue qu'elle exerce peut être associée à la résistance à la déformation que la consistance d'un matériau rigide ou semi-rigide oppose à la liquidité de la résine qui l'imbibe.

¹³¹ Mis à part les adjuvants fonctionnels (catalyseur, promoteur, solution de styrène ou d'antimoine), les adjuvants liquides se résument normalement aux colorants liquides ou à d'autres mixtions résineuses.

¹³² Même sans l'effet d'un catalyseur la résine de polyester polymérise lentement mais spontanément avec le temps.

Il y a d'autres procédés d'imprégnation comme l'application sous pression, l'incrustation molle ou liquide et la compénétration, qui représentent des situations techniques plus singulières, en périphérie de classement, et qui peuvent permettre de préciser la distinction entre les deux processus d'imprégnation principaux — la résine pénètre ou elle est pénétrée — si, en tant que cas limites, on les envisage comme objets d'extrapolation. Par exemple il peut être instructif d'approcher les mouvements inverses de la compénétration entre la résine et un amas de poudre minérale. Dans ce procédé les consistances sont très informes et se rapprochent d'une équivalence dans leur sensibilité matérielle face à l'imprégnation. L'imprégnation ressemble alors à une stricte compénétration et la distinction entre le mouvement pénétrant et le mouvement chargeant tend à s'effacer. Les processus deviennent coalescents, se contractent l'un dans l'autre. La métahyllose préside vertement à la genèse de formation.

Dans certaines conditions, verser de la résine liquide sur un amas de poudre de silice produira une texture minérale qui apparaîtra plutôt avoir été soumise à l'érosion, alors qu'une déposition de la même poudre sur une flaque de résine produira plutôt un effet de croissance lithique. La distinction est subtile mais perceptible et confirme la différence initiale profonde de la mécanique de formation entre les deux processus d'imprégnation (fig. 56).

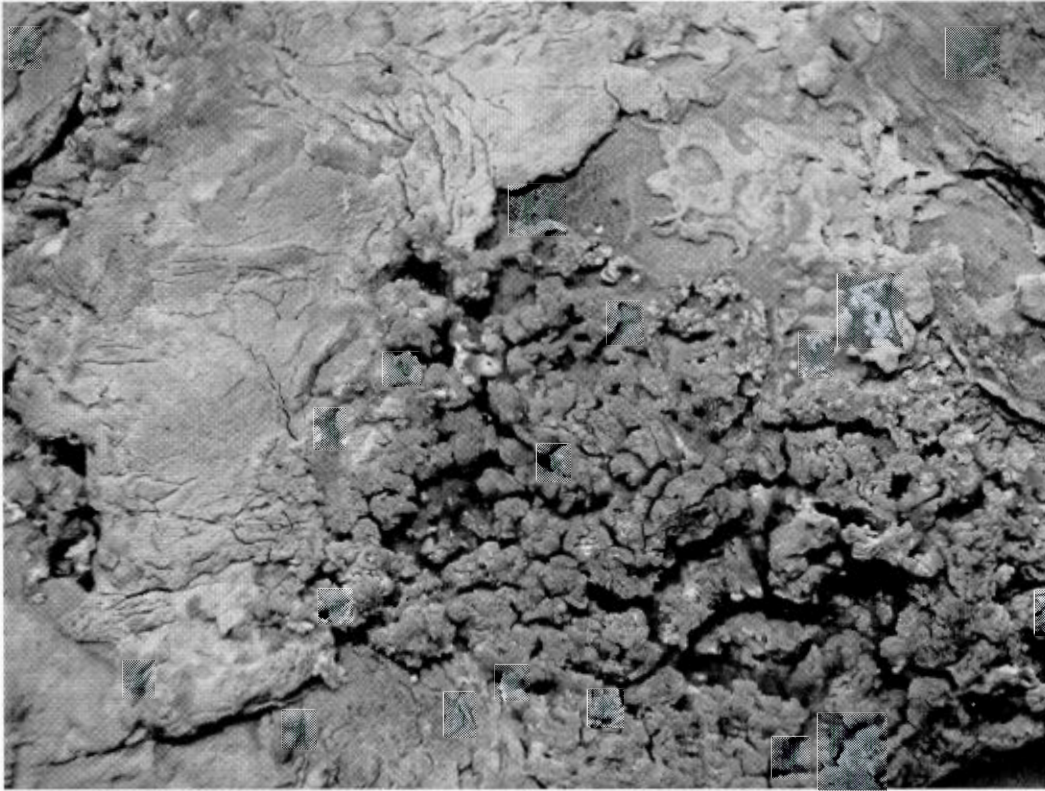


Fig. 56 La partie centrale paraît plutôt comme une concrétion (projection délicate de poudre légèrement floconneuse), alors que la périphérie semble être le fruit d'une érosion (dépôt de résine sous faible pression).

D'une manière moins nette, le phénomène se remarque aussi pour une même coulée de résine dans un moule pulvérulent de compaction variable (fig. 57). La compaction de la poudre détermine le degré de définition par adhérence (pulvérulence dense) ou par compénétration (pulvérulence aérée). Plus la densité du moule est élevée et plus le rendu d'érosion est affirmé, et à l'inverse plus il est aéré et plus est présente la référence à une croissance métamorphique.



Fig. 57 Détail d'une œuvre en cours.
 Procédé : coulée de résine dans une moule pulvérulent de compaction variable. La région du haut paraît nettement être en processus de concrétion, alors que la région du bas paraît être érodée.

Dans ces deux situations techniques un effet d'érosion peut être associé à la résistance à la compénétration, et, inversement, un effet de croissance peut être associé à l'intensité de la compénétration. La minéralité des deux rendus suggère la référence à des actions à long terme, mais à des actions qui diffèrent dans leur relation au phénomène de l'apparition. D'un point de vue métaphorique, l'une serait « négative » parce qu'elle signifie une délitescence et l'autre serait « positive » parce qu'elle signifie une croissance. Une mixtion réduite fragiliserait le corps mixte, présagerait sa disparition (effet de ruine), alors qu'une compénétration prononcée le consoliderait, signifierait un état de croissance (effet de progrès). Le sens de la temporalité figurée par le corps créé serait fonction de la nature de la

contrainte exercée sur la conduite résineuse : faible rétention et *âgement* ou forte rétention et développement.

La différence de signification portée par ces mixtions de consistance, techniquement fort simples, se remarque aussi couramment avec la variation du nombre d'états de forme mis en jeu dans la création d'une matériure. En général, plus l'élaboration d'une matériure sera complexe et hétérogène plus un phénomène de cumul temporel, une *prise d'âge*, sera figuré. La mixtion de composés complexes, l'infiltration dans de petites cavités ou interstices d'une matériure accidentée, un chromatisme stratifié, un moule plurimatériel, etc. constituent autant de situations ou de manières de métissage des états de forme.

Des morphés peu nombreuses ou répétitives enveloppent la création de matériures vives alors que l'enchevêtrement de morphés nombreuses professe le débat de matériures « âgées ». Comme si le rapport entre le nombre d'états de forme et l'état résineux du mixte déterminait les conditions d'une *entropie de figuration matérielle* : plus il y a de formes et plus la matière s'agite, disparaît, et moins il y a de formes et plus elle affirme une mobilité, apparaît.

À la limite de l'imprégnation et de l'incrustation, si l'autre matériau présente une texture fortement accidentée, un épandage de résine dans les cavités texturales pourra générer de surprenantes compositions matérielles. Par exemple, la constitution d'une concrétion conjuguant le plomb avec de l'ivoire feint, devient possible. Il est difficile de résister à une telle proximité des deux matières : l'ivoire dur et organique croisant avec le plomb mou et métallique. Les deux règnes s'épousent et nous rappelle la continuité fondamentale de la matière; de la poussière d'étoile (fig. 58).

L'imprégnation résineuse est une sorte de corridor où les matières s'interpellent sans distinction.

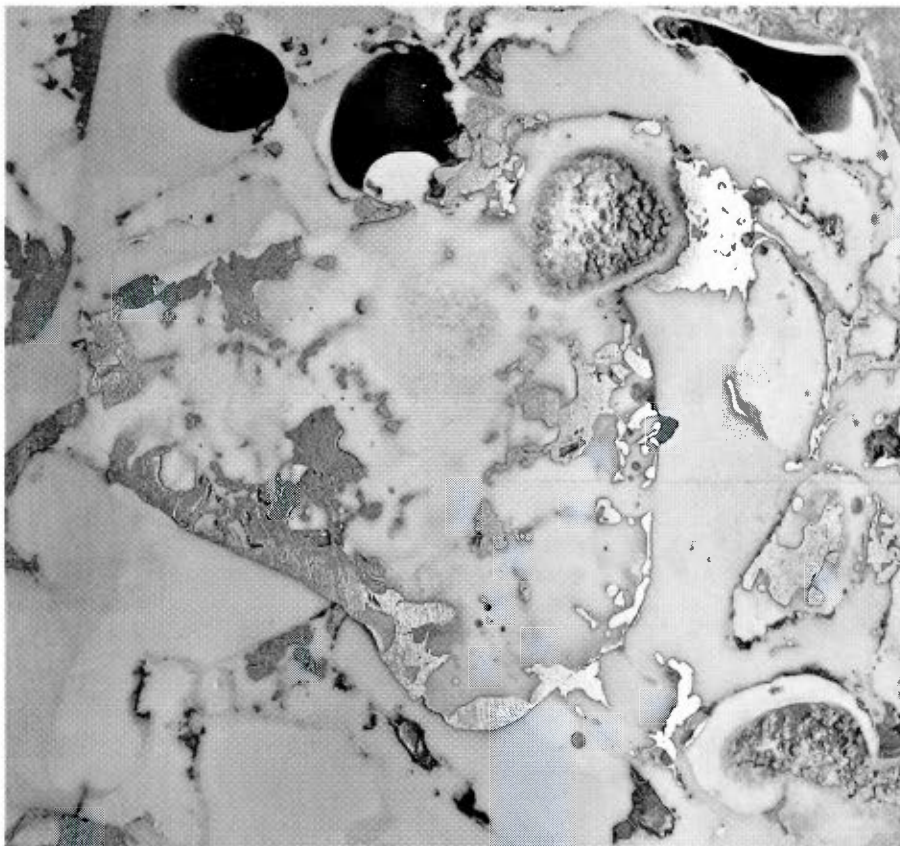


Fig. 58 Matière à base de plomb et de résine de teinte ivoire. Un moule en argile a été utilisé pour la formation initiale.

3. Métissages matériels

Dans cet item seront introduits certaines remarques sur les conditions de métissage de la résine avec les matériaux humides, cireux et huileux ainsi qu'avec les matériaux secs (rigides, pulvérulents et fibrilleux).

Une première description du métissage de la résine avec des matériaux humides pourrait amorcer un découpage technique des possibles métissages résineux. L'eau étant un inhibiteur de la polymérisation résineuse, les mixtions de la résine avec un matériau humide produiront un composite de consistance précaire et instable.

L'exposition à une source de chaleur pourra faire progresser la polymérisation mais le

parachèvement de celle-ci demeurera problématique. À cause des odeurs persistantes qu'entretiennent les métissages impliquant beaucoup d'humidité, je ne les ai que très peu expérimentés, mais suffisamment toutefois pour dire qu'ils présagent une forte association avec la préparation culinaire. Ils résultent souvent en un amalgame de croûtages et de molleses.

L'insertion dans une masse de résine d'un produit alimentaire frais (chair animale, fruits, légumes, etc.) se verra confrontée à des contraintes importantes. La polymérisation en surface de l'aliment sera inhibée et celui-ci sera cuit par la chaleur émise par la fige de la masse résineuse. Les couleurs étuvées s'éteindront et les émissions de gaz créeront de minuscules cheminées d'évaporation dans la masse de résine transparente. Cet exemple de l'« échec » d'une manœuvre, est cité simplement parce que cette tentative très crue d'une fixation du « vivant » (cadavérique frais) par le synthétique est très fréquente en début d'appivoisement de la résine¹³³. À l'instar du désir d'insertion d'un objet sec dans une masse de résine transparente, cette manœuvre est liminaire, mais elle a au moins le mérite de questionner la rapidité actuelle de la permutation des matières et plus largement de l'artificialisation de notre environnement, soit-il aussi celui du vivant.

Différemment, par contre, si le contact de la résine avec le matériau humide n'est que superficiel (coulée en moule d'argile malléable, application sur papier ou tissu humide, etc.) il n'y aura qu'une fine épaisseur de la masse résineuse qui figurera de manière instable. Un problème qu'un usinage, une exposition à une source de chaleur plus ou moins intense ou une application subséquente de résine pourra facilement gérer (fig. 59). Si la masse résineuse est assez importante pour dégager suffisamment de chaleur pour assécher superficiellement le matériau migrant ou adjacent, d'éventuels résidus du moule se lieront avec la résine.

¹³³ La question de la possibilité de ce type d'insertion m'est inévitablement posée par les étudiants.

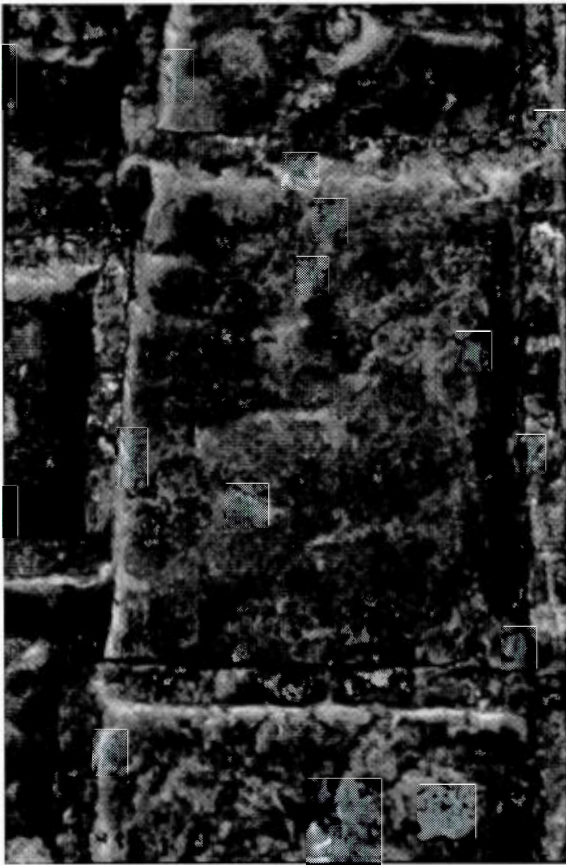


Fig. 59 Estampage d'un papier kraft mouillé dans un moule en argile, suivi d'applications de résine, d'une émulsion de naphte cuivreux et de saupoudrages de plâtre.

Ces procédés n'impliquant qu'un léger contact avec l'humidité peuvent s'avérer très fertiles. Les réactions chimiques peuvent se complexifier et produire des effets de texture inattendus qui pourront être acceptés comme tels ou suggérer un prolongement insoupçonné de la composition matérielle. Par exemple, de l'eau vaporisée en surface d'une masse de résine non figée s'agglutinera en gouttelettes qui, une fois évaporées, laisseront des cavités qui sembleront être le produit d'une puissante corrosion localisée. Comme si de l'acide très caustique avait été dispersée sur la matière (fig. 60 et 61). Mentionnons aussi que l'accélération par chauffage à la torche d'un composé, dénotant un excès d'humidité, pourra produire un état physique fragilisé suite à des phénomènes d'ébullition localisés. Cet « apprêt » offrira la

plupart du temps une intéressante porosité pour la poursuite du processus de composition d'une matière par semi-imbibition.



Fig. 60 Projection de gouttes d'eau colorée sur une mixtion composée de résine liquide et de poudre de silice pigmentée.

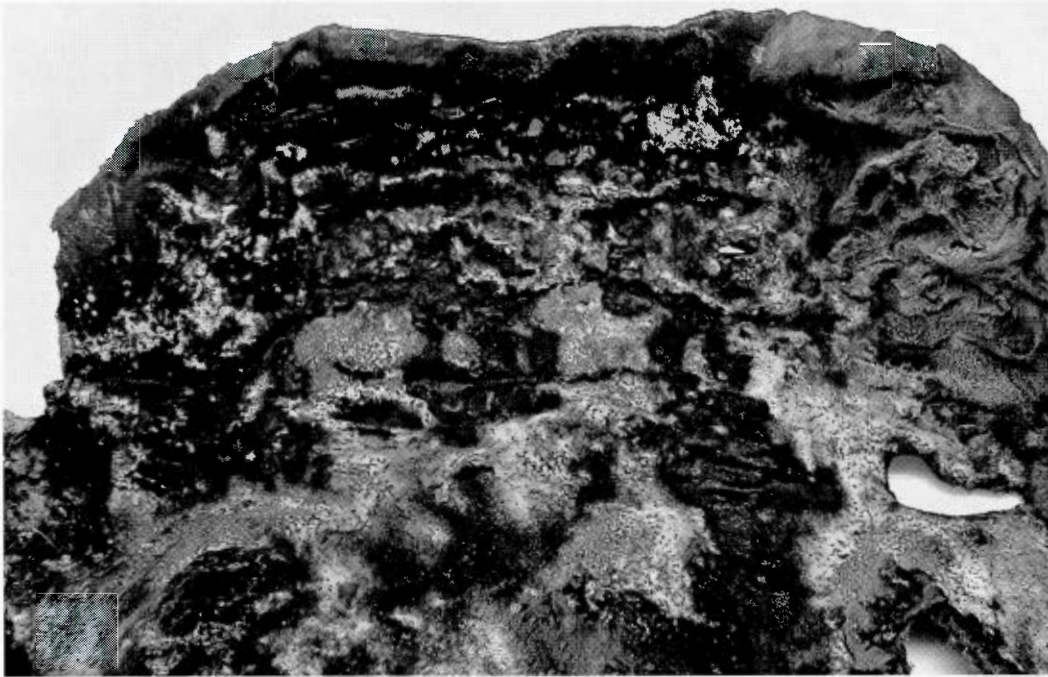


Fig. 61 Projection d'une bruite d'eau sur une mixtion de résine et de poudre de silice pigmentées en processus de fige. L'effet chromatique (luminosité) est plus sollicité que l'effet de corrosion.

Avec l'emploi de matériaux huileux et cireux, l'imprégnation engendrera généralement des composés hétérogènes, non coalescents. S'ils imprègnent la résine et que leur densité est plus ou moins égale à celle-ci, des réserves inclusives et chaotiques se formeront au sein de la masse résineuse. Et si, suite à la fige de la résine, ces réserves peuvent être retirées, le processus produira des structures ouvertes ou intriquées (fig. 62). Par contre, si c'est la résine qui imprègne, les formations aléatoires générées sembleront être issues d'un processus d'agglutination. Mais quel que soit leur état de consistance (liquide, poisseux, graisseux, gélifié ou pâteux) ces matériaux constitueront surtout d'excellents agents texturaux s'ils sont employés comme matériaux de réserve superficielle (pochoir). Pour ce type d'utilisation, la gelée de pétrole, dont il sera fait état plus bas, est particulièrement efficace.

Mentionnons aussi que, puisque la cire liquide est chaude, elle accélérera la polymérisation et favorisera les évènements accidentels (fig. 63).

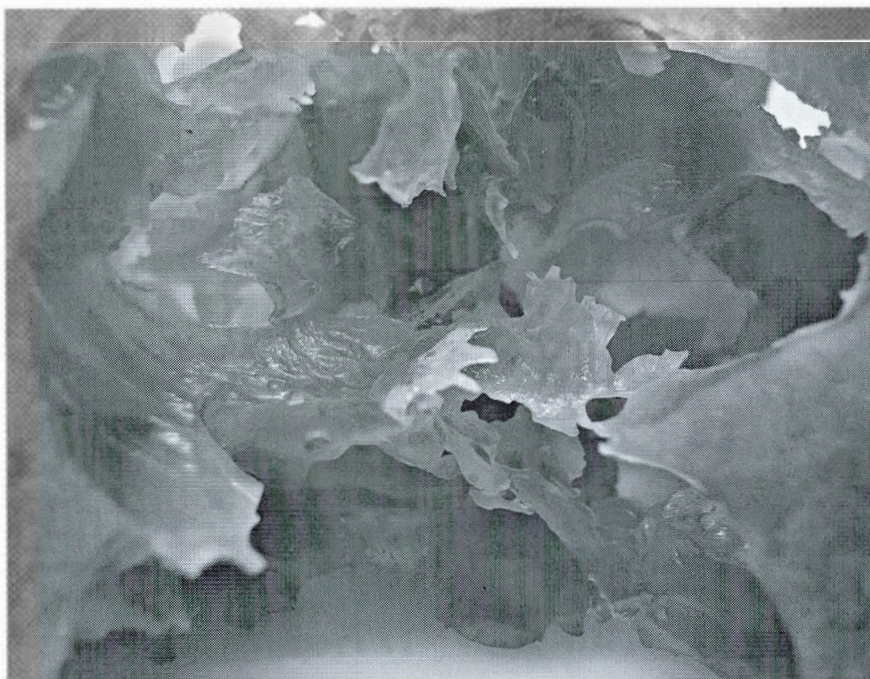


Fig. 62 Coulée de résine dans une moule formé de grumeaux de vaseline. S'étant partiellement liquéfiée sous l'effet de la chaleur émise par la fige résineuse, la vaseline se sera écoulee spontanément. Un souffle d'air chaud a achevé le dégagement.



Fig. 63 Coulée de cire chaude dans une matrice de résine liquide. Le composé offre une étrange matière bâtarde dans sa constitution, mais en même temps d'une texture accidentelle relativement homogène.

Pour les procès d'imprégnation avec des matériaux secs, il n'existe en principe aucune restriction technique. L'insertion, l'admixtion, l'imbibition et le recouvrement sont les principaux procédés caractérisant la mixité résineuse avec de tels matériaux. L'imprégnation d'une matrice de résine liquide pourra s'opérer par l'insertion d'objets ou l'admixtion de granulats. Dans le cas de l'agrégation granulaire, à la décroissance de la dimension du granulat correspondra normalement une progression de la « mise en image » vers la conversion matérielle. Par exemple, comparé à l'exemple de l'insertion (fig. 27), une forte agrégation opérée avec une fine poudre de silice pigmentée pourra produire un artifice de pierre plus que convaincant (fig. 64). La poudre de silice y retrouvera des origines géologiques. Mais très différemment, pour une agrégation avec des granulats de dimensions moyennes ou importantes, l'état matériel obtenu ne présentera qu'une cimentation primaire et demeurera figurativement très neutre du point de vue alchimique. Le granulat sera encore

reconnaissable et la résine agira moins comme opérateur de conversion que comme simple liant. Une agrégation de sable, de pierraille ou de perlite n'offrira ainsi qu'une matériure dont la charge métaphorique sera tronquée, incertaine et flasque (fig. 65).

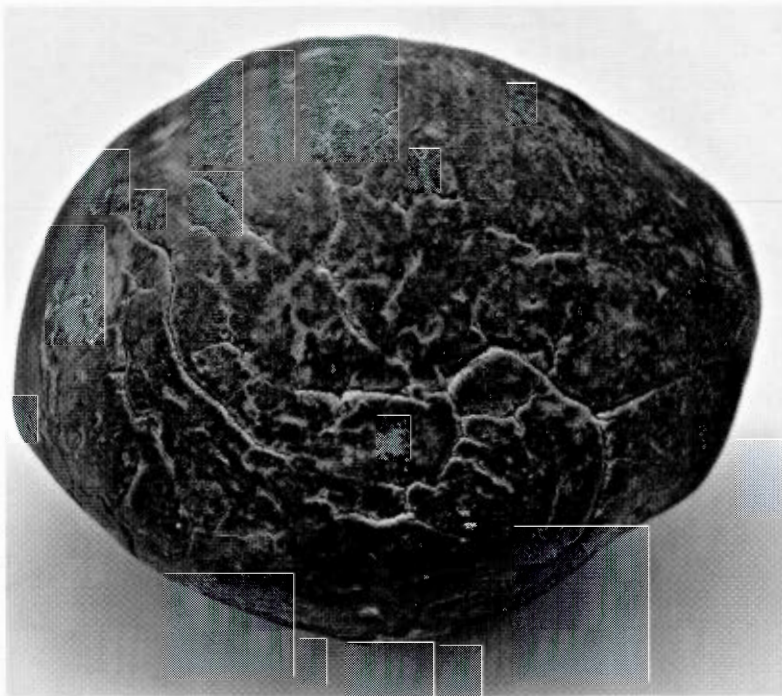


Fig. 64 Résine (sur)agrégée de poudre de silice pigmentée et formée manuellement en boulette. La dureté et l'apparence sont quasi identiques à celles d'un caillou.

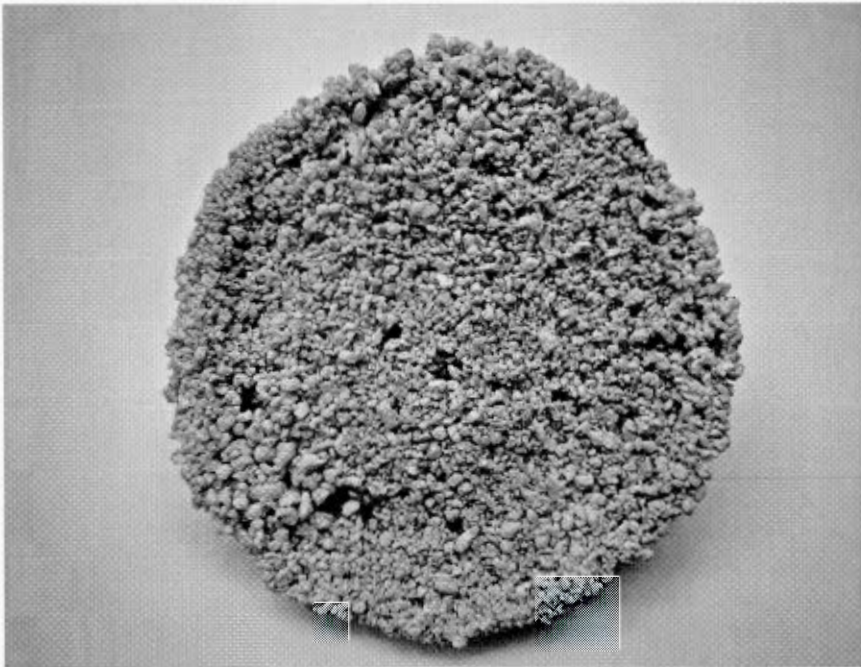


Fig. 65 Coulée de résine dans un moule de grains de perlite (pierre volcanique siliceuse soufflée).

Pour ce qui est de l'imbibition de matériaux poreux, fibreux ou pulvérulents, à l'instar de l'agrégation, plus la texture du matériau migrant sera fine et plus la conversion figurative risque d'être prononcée. Toutefois la progression de l'incidence figurative de l'imbibition en relation avec l'indice de pénétrabilité du matériau migrant sera un peu plus homogène que la progression figurative propre à l'agrégation, soit la séquence mise en image – neutralité – conversion. Ainsi, contrairement à une agrégation avec des granulats moyens, l'imbibition d'une texture de densité moyenne composée de fibres de diamètre moyen pourra produire des matières très intéressantes. Pour la conversion matérielle, la résine accepte plus heureusement de combler les vides d'une structure matérielle poreuse que l'inverse, soit de combler un pattern structural dessiné par un amas de granulats massifs. Par exemple, si l'on considère plus spécifiquement les matériaux fibreux,

qu'ils soient rigides ou souples, l'imbibition d'un matériau d'une forte ou moyenne pénétrabilité résultera en une contexture matérielle où la résine verra sa valeur « charnelle » augmentée par son adjacence ou sa semi-coalescence avec une structure (fig. 66).

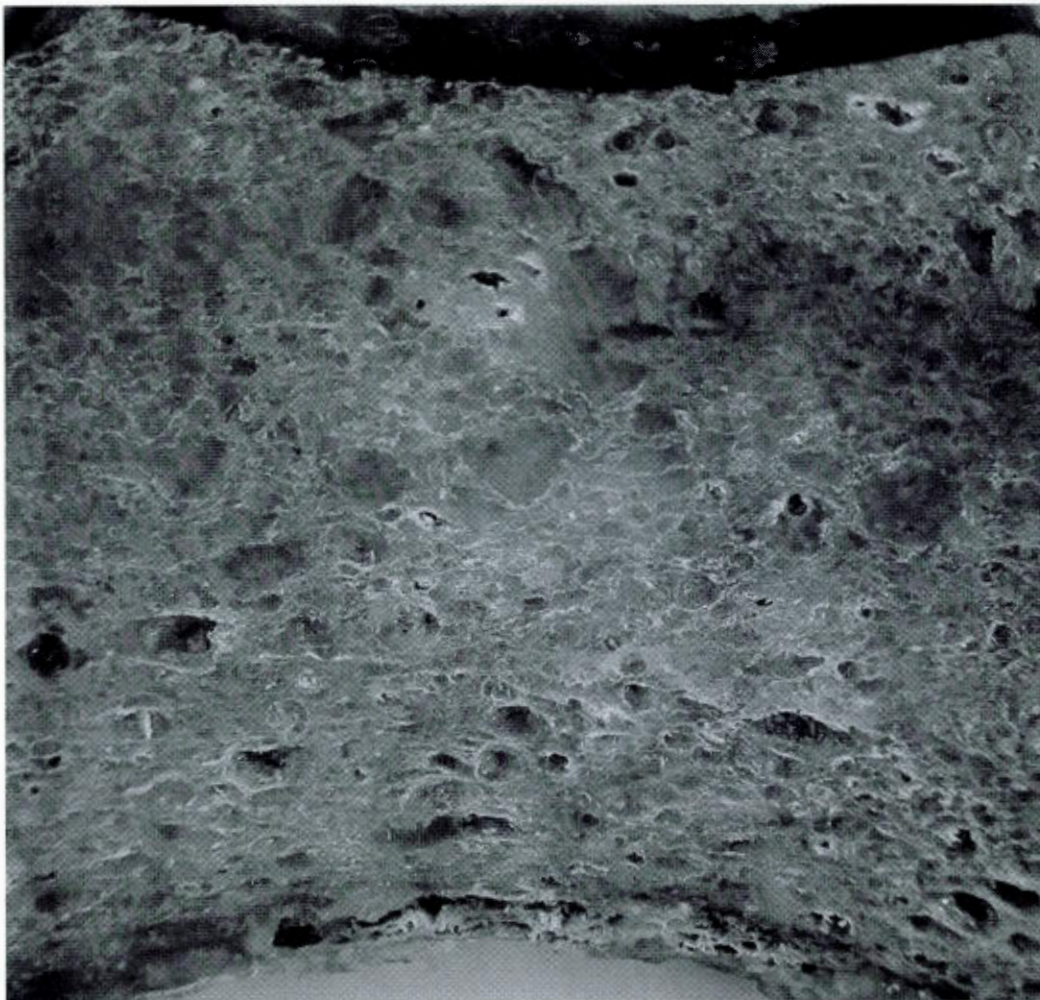


Fig. 66 Imbibition de résine colorée d'une éponge synthétique suivie d'une abrasion.

Suite à une imbibition, si la contexture fibreuse était souple, elle se proposera comme rigide du fait de son enchâssement dans la masse résineuse ou bien elle le deviendra

réellement par l'imprégnation de la fibre par la résine. Dans ce type de conjugaison, la relation chair – ossature pourra s'avérer figurativement plus indéfinie que dans le cas d'une structure hôte rigide. Mais comme les matériaux fibreux rigides sont relativement rares, tout comme les matériaux durs fortement ou moyennement poreux, la possibilité d'une normalisation (répétition) du procédé est grande. La qualité figurative du métissage relèvera alors surtout de la valeur de conversion de l'imbibition de la fibre. Par exemple l'imbibition d'un enchevêtrement de faisceaux de fibre de coton pourra être plus caractérisée par la conversion matérielle que celle d'un enchevêtrement de filasse, qui est une fibre beaucoup plus rigide et moins absorbante que celle du coton. Au besoin, il sera possible de procéder à une délicate imbibition préalable du matériau fibreux pour lui assurer une rigidité qui empêchera un affaissement sous le poids de la résine pendant une imbibition plus importante. Un très léger badigeonnage de la fibre semi-rigide avec de la résine de polyuréthane en processus d'expansion, constitue une solution particulièrement efficace pour en augmenter la rigidité (fig. 67).

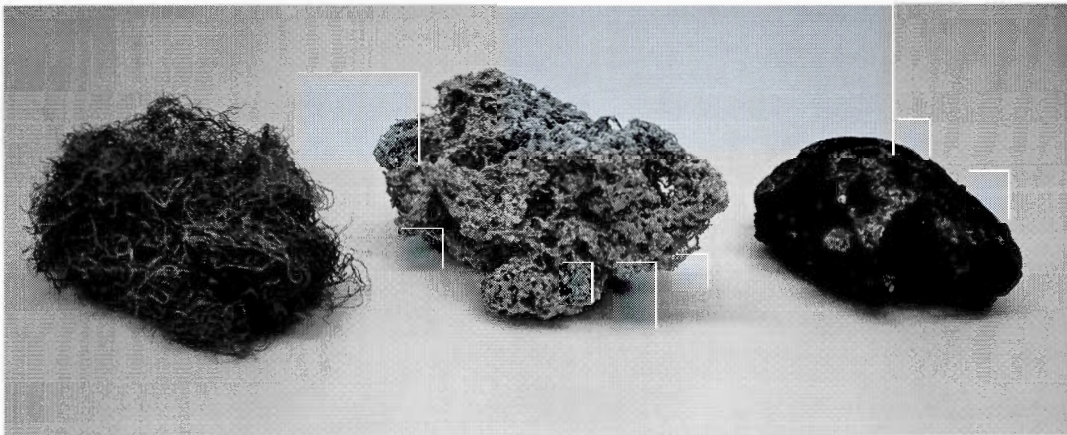


Fig. 67 Séquence de corporification : badigeonnage d'un amas de filasse grossière avec de la résine de polyuréthane expansée suivi d'une suite d'imprégnations de composés résineux et d'une abrasion.

Dans tous les cas de forte pénétrabilité d'un amas fibreux, l'imbibition du matériau migrant exigera soit l'utilisation d'un composé résineux épaissi, gélifié ou pâteux, soit le recours à une enveloppe ou un moule qui empêchera l'écoulement de la résine. Le formage d'une gaine complète ou partielle devient alors une forte éventualité. Ce procédé pourra suggérer le développement d'une membrane (épiderme) complétant le modèle morphologique os – chair.

Pour les contextures fibrillaires denses ou très denses, la dynamique figurative de la composition matérielle diffère. À cause de la finesse de la fibre, celle-ci, semble visuellement s'amalgamer avec la résine. Ces contextures peuvent se présenter sous forme tissulaire ou bien en enchevêtrement chaotique, telle la laine de verre, la ouate, la fourrure ou le feutre. Pour l'imbibition d'un textile, le formage par façonnage ou par moulage (estampage) devient inévitable, alors que pour l'imbibition d'un enchevêtrement fibrillaire la composition matérielle sera plus autonome et le processus relèvera surtout de la compénétration.

L'évolution figurative de l'imprégnation résineuse en relation avec une augmentation de la densité et de la finesse fibreuses pourrait se résumer à une progression du modèle de texture matérielle membrane – masse – structure (fibres fortes) vers celui de l'agencement par agglutination ou conglomération (fibres fines). Les processus impliquant une haute densité fibrilleuse feront l'objet de descriptions plus explicites dans la suite du texte, mais mentionnons simplement que, pour ceux-ci, l'alternance imbibition – façonnage pourra s'avérer d'un grand intérêt.

Avec la compénétration résine – amas pulvérulents, c'est la conversion vers l'effet lithique qui prévaudra (fig. 4). La progression vers la minéralisation se développera selon un rapport inverse de celui constaté avec la matière fibreuse : une aération de l'amas pulvérulent augmentera la prononciation de la compénétration entre la résine et la poudre, alors qu'une compaction favorisera plutôt un procès d'adhérence et de formation (moulage). La rencontre de la résine avec la texture fibreuse est une

rencontre ligne – masse, alors que sa rencontre avec la pulvérulence est une rencontre d'accrétion entre deux masses ouvertes (amas – résine).

4. Métissage résine – résine

Dans le registre technique du métissage fluide ou poisseux, ce sont les mixtions partielles entre composés résineux différents qui semblent proposer le répertoire de variations chromatiques le plus prolifique. Ces mélanges peuvent se faire en aplats en une seule coulée mixte sur un plan de travail horizontal, ou à même la surface interne d'un moule en utilisant un procédé de coulées mixtes successives. La densité des composés pourra varier en fonction de la rapidité de leur catalyse, de l'état d'avancement de leur fige ou de la nature de la charge mélangée. En versant délicatement les composés l'un dans l'autre, les différences de densité produiront spontanément de complexes subtilités de compénétration, ou de semi-coalescence, que rehausseront les distinctions chromatiques entre les composés. Bigarrures, marbrures et chamarrages pourront ainsi facilement être produits (fig. 68). Il faudra toutefois prendre en compte que les conversions pourront devenir particulièrement véloces parce qu'un composé hôte, dont le processus de polymérisation est plus engagé que celui du composé ajouté, accélérera la fige de ce dernier par la chaleur que sa fige aura déjà commencé à dégager. Dans ces métissages « consanguins » les matériures produites auront tendance à se maintenir dans une dominance de substantialité synthétique (apparence de plastique). Les effets de matité et de luisance (abrasion ou polissage) prendront alors beaucoup d'importance pour gérer la nature figurative du rendu.

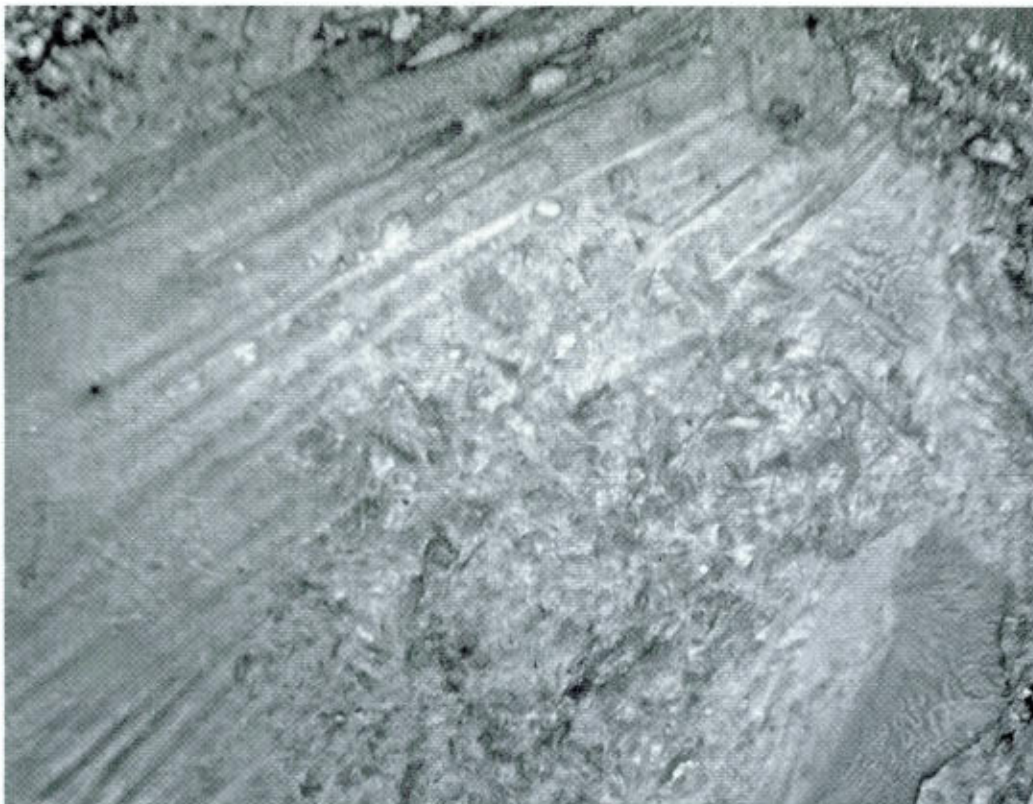


Fig. 68 Détail de *Signe et lithisme*, Laurent Pilon, 2004. Mélange de composés résineux liquides, stratification et abrasion sont les procédés à la base de cette matériure.

Sauf si la résine liquide contenait de l'additif de séchage à l'air¹³⁴, l'adhésion d'un composé résineux sur un autre composé résineux est normalement parfaite. Le contact avec l'air ambiant laissera sur un composé figé une fine couche superficielle résiduelle non polymérisée. Cette couche se liera chimiquement avec une nouvelle couche de résine en catalyse, assurant une liaison cimentée définitive. Cette propriété devient une qualité très importante pour la résistance mécanique et la durabilité d'une stratification résineuse.

¹³⁴ Voir *Additif de séchage à l'air* au glossaire.

La stratification figurative résine sur résine n'offrira évidemment de richesse visuelle qu'en translucence. Les compositions de ce type pourront être chromatiquement extrêmement subtiles et délicates et d'une plasticité probablement sans équivalent (fig. 120). Quant aux compositions en strates opaques, elles ne pourront révéler leur générosité que par une abrasion subséquente (fig. 17). À l'instar de la fécondité des mélanges de composés résineux non figés et de densités différentes, ces procédés de stratification opaque peuvent devenir particulièrement passionnants. Plus les couches se multiplieront et plus le risque que la composition matérielle échappe au contrôle du praticien sera grand (composition à l'aveugle). Tel le façonnage d'une agate qui dévoile des « secrets visuels », l'abrasion d'une stratification résineuse opaque complexe, rendra aventureuse et captivante le retour de la pratique sur elle-même.

Différemment de son utilisation dans un processus de moulage ou de façonnage, l'adhésion d'une matière résineuse prévue pour recouvrir une surface de résine déjà formée représente un cas singulier de la relation hylémorphique. D'un point de vue figuratif, le recouvrement matériel (encaustique, goudron, crépi, plâtre, mortier, etc.) d'une forme a généralement comme objectif d'en travestir le rendu matériel. Mais comme la résine est en elle-même nécessairement déjà une semblance matérielle (effet ambre), la composition d'un recouvrement résineux produit semblance sur semblance. Une forme à « revêtir » réalisée avec un composé résineux ne se résume pas à un simple support (morphé). Sur une formation résineuse, la qualité résineuse d'un « revêtement » provoque une contamination de la valeur figurative de la relation de rehaussement réciproque, qui normalement s'établirait entre la forme et son travestissement en une nouvelle apparence.

Par exemple, pour l'œuvre *Tarasque* (fig. 70), dont la « forme » a été initialement principalement réalisée en fibres de verre imprégnées de résine (fig. 69), le recouvrement résineux final (simulacre de bronze oxydé) génère une forte pression pour que ce soit la sculpture dans toute sa profondeur matérielle qui soit

figurativement altérée. Un peu à la manière de la stratification picturale de différentes couleurs, tout se passe comme si le « manteau » qui habille la forme devenait une peau qui fusionnait avec la première « chair » de la forme. Il ne s'agit pas que d'une question de changement d'apparence (placage). L'épaisseur épidermique de résine appliquée sur de la résine ne serait pas un simple travestissement, mais provoquerait une fusion en profondeur avec la relation hylémorphique initiale. La dynamique figurative est complexe, et l'expression matérielle prend une importance majeure bien qu'elle ait été fortement déterminée par une forme.

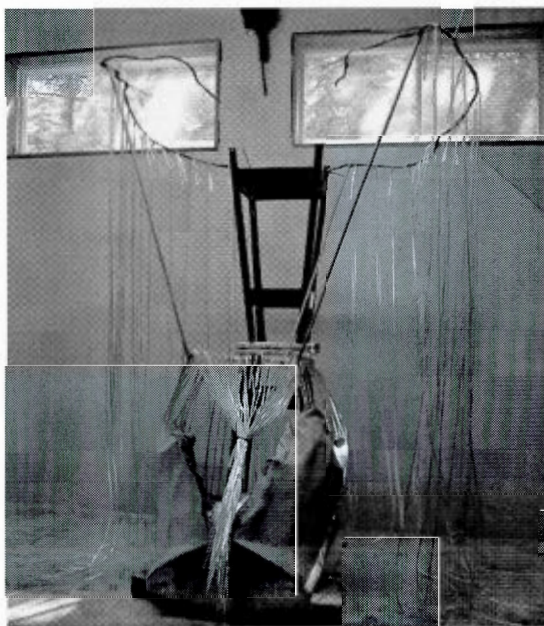


Fig. 69 Structuration de l'œuvre *Tarasque* à l'aide de filins de fibre de verre résinés et ultérieurement de textiles en fibre de verre



Fig. 70 *Tarasque*, Laurent Pilon, 2004, résine, fibres de verre, papier, poudre de silice, pigments.

5. Résine résiduelle

La plupart du temps les manipulations de la résine produisent des résidus figés accumulés au fond des récipients ou bien des fragments de taille ou de découpe. Ces chutes ou restes fragmentaires peuvent être récupérées comme tels en tant qu'éléments d'insertion dans une nouvelle coulée, ou bien comme granulat s'ils ont été préalablement concassés ou broyés. L'admixtion de concassés résineux produira des compositions rappelant la combinatoire substantielle des formations granitiques ou celle du *terrazzo*¹³⁵. Plus intéressant, les stratifications d'accumulations résiduelles de résine en fond de pot, constituent des témoignages figés de séquences chromatiques passées. La masse stratifiée en couches, la plupart du temps très distinctes, de ces cumuls peut être facilement découpée et abrasée. La palette ainsi révélée peut s'avérer très riche et proposer une rythmique très décorative (fig. 71). La netteté du « rangement » moulé de ces bandes-témoins suggère le classement et, donc, une possible consultation.

¹³⁵ Le *terrazzo* est un revêtement de sol en béton constitué d'un coulis de ciment et de granulats de marbre concassé, coulé en place, puis poncé et poli. Aujourd'hui la plupart des *terrazzos* installés sont à base de résine époxy.

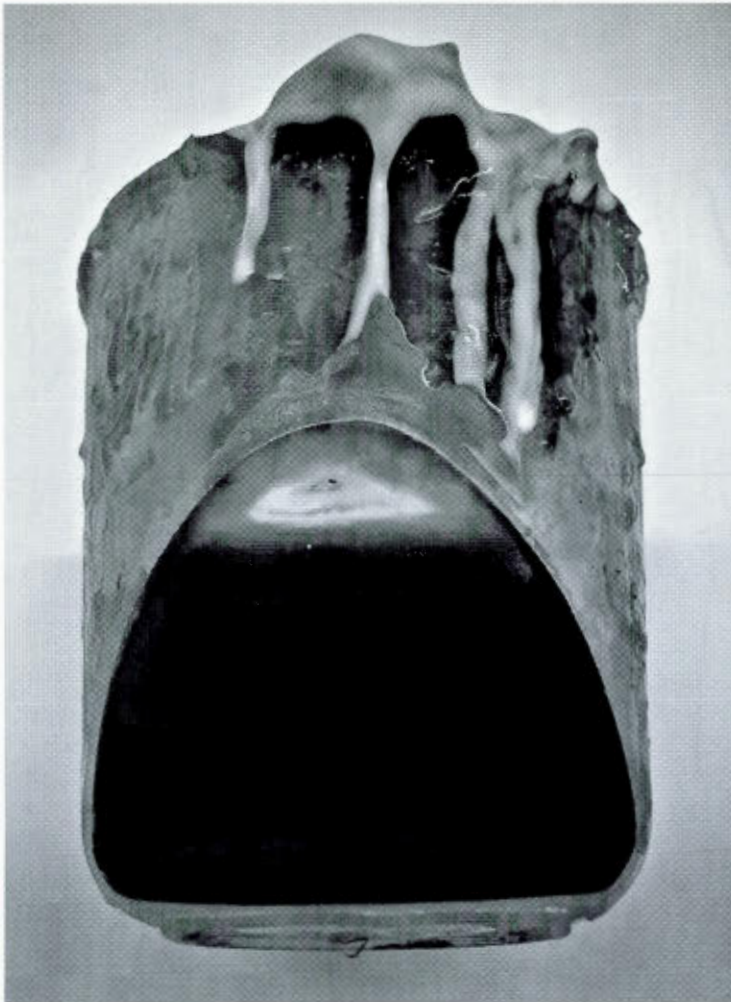


Fig. 71 Abrasion oblique du fond d'un contenant servant à mélanger et verser des mixtions chromatiques.

Après plusieurs années de pratique intensive, l'opportunité de visiter cette mémoire en réactualisant ces petites palettes mnémoniques comme propositions figuratives, revêt un caractère curieusement intime. Sauf si elle a été prévue comme stricte continuité, l'ordonnance des couches ne constituera évidemment qu'un étalage très approximatif d'une séquence de manœuvres. Mais malgré cette condition de mémoire fragmentée, les objets figuratifs réalisés avec ces épreuves résiduelles véhiculeront néanmoins une forte signification de retour autoréférentiel d'une démarche sur elle-même. Un retour qui contredira de manière idéale la fixité physique de la résine thermodurcissable après sa fige : son état figé n'est toujours qu'une suspension qui peut accessoirement régresser sans être ruinée.

La recomposition formelle des strates en fond de pot permet d'allier les approches plastique et plasmique. Aux qualités plastiques des séquences chromatiques, s'ajoutent les valeurs d'une rythmique évolutive de la démarche. Des mixtions élaborées récemment pourront se composer avec d'autres mixtions élaborées dix ans plus tôt. Ce fusionnement compressera la temporalité d'une pratique à terme, soit une autre manière de solliciter la temporalité résineuse. La période couverte pourra être très étendue¹³⁶.

La fabrication de ces « matériaux premiers » pourra évidemment être intentionnée (fig. 46), ou encore, tel que le verre, de la résine durcie, translucante, pourrait être fragmentée, concassée ou pilée pour être incluse ou mélangée avec la résine pour produire des effets optiques.

6. Adhésion

Pour la complexification d'une matière, la mécanique d'adhésion peut devenir cruciale. Là aussi la résine s'avère très versatile. Même si les résines de polyester constituent des adhésifs relativement puissants, elles ne sont pas initialement conçues pour cette fonction. Mais, visqueuses et pénétrantes, leur polymérisation tridimensionnelle assure un fort potentiel de prise mécanique sur les petits accidents texturaux (interstices ou aspérités en contre-dépouille). Toutefois, elles demeurent relativement sensibles aux variations thermiques. Suivant sa texture rigide, c'est un plastique qui se contracte et se dilate sensiblement suivant la température ambiante. Si le coefficient de déformation est très différent de celui de l'autre matériau, la fracturation ou la dissociation est possible. En certaines occasions, telle pour l'installation d'une plaque résineuse de grand format sur un mur de maçonnerie extérieur (fig. 199), le seul recours à des attaches mécaniques flottantes pourrait s'avérer nécessaire.

¹³⁶ Je conserve ainsi depuis vingt ans ce genre de témoins résineux dans la perspective d'un éventuel condensé mnémonique.

Outre ce handicap, on peut remarquer qu'il ne semble pas exister de contraintes vraiment particulières associées à ses propriétés physiques dans son adhésion à une autre matière. Ne sont mis en jeu que des phénomènes d'adhérence courants reliés à la nature de la surface d'adhésion, sa texture (lisse ou accidentée), sa pénétrabilité (étanche ou poreuse), sa réactivité chimique face à la résine (dissolution partielle ou neutralité), sa sécheresse et sa propreté. Il faut aussi considérer que les propriétés d'adhérence d'un composé résineux varieront en fonction de sa composition.

Dans tous les cas, procéder à des essais spécifiques peut s'avérer très utile, surtout si l'autre matériau est aussi un plastique. Ainsi retenir que les résines de polyester n'adhéreront que très faiblement à la résine de polyuréthane et d'époxy qui constituent des plastiques plus sophistiqués. Elles n'adhéreront pas du tout au polyéthylène et au PVC, mais elles adhéreront complètement à certains plastiques acryliques et composés d'ABS. La résine dissoudra partiellement et temporairement ces derniers avant d'opérer une adhésion complète et définitive.

Mais le plus important pour la création de matières résineuses, demeure qu'une résine de polyester liquide adhèrera parfaitement à une résine de polyester figée utilisée sans additif de fige à l'air libre.

B.1.2 Matériaux de verre

7. Verre

Étant donné la très grande richesse de mixtion entre certaines formes fibreuses du verre et la résine, bien que la réactivité chimique entre le verre figé et la résine soit nulle, il demeure intéressant de relier assez librement cette réussite à leur similitude de constitution chimique. Le verre est composé surtout de silicium dont les atomes possèdent une réactivité chimique assez semblable à ceux du carbone. Cette similarité

chimique aura même donné lieu à l'hypothèse d'une biochimie à base de silicium¹³⁷, ainsi qu'à des recherches de combinaison chimiques entre des composés de carbone et de silicium, qui auront en outre menées à la découverte de la silicone, un polymère que l'on associe spontanément à un plastique. Une hybridation verre – résine semble donc assez naturelle et ne serait probablement pas aussi accidentelle qu'il n'y paraît. D'autant plus que tant le verre que la résine peuvent soutenir la transparence, et que leur logistiques de mise en œuvre, bien que très différentes dans leur accessibilité, révèle parfois de procédés similaires : passage du liquide au solide, coloration dans la masse, armature et inclusion. Il ne faut pas oublier non plus qu'à l'origine le pétrole, qui est la ressource naturelle principalement utilisée pour extraire les hydrocarbures permettant la synthèse de la résine de polyester, a entretenu pendant très longtemps une grande proximité géologique avec le minéral. Ce dernier rapprochement peut sembler gratuit, mais il n'est pas rare que l'association littérale soit suggérée lorsqu'on observe les parcours de la résine dans la mixité matérielle.

8. Membranes en fibres de verre

Contrairement à sa forme massive ou épaisse, qui sera abordée plus bas, les matériaux en fibre de verre sont d'une topologie similaire à l'organisation des enchaînements moléculaires caractéristique des polymères. Leur liaison mécanique peut ainsi se former dans une relation de symétrie linéaire. Le verre et la résine sont peu résistants au cisaillement, ils cassent facilement, mais avec cette organisation physique particulière le composite résine – fibre de verre maintient une souplesse minimale qui augmente sensiblement la résistance à ce niveau. Une configuration qui permet la fabrication de membranes structurales très minces. Ce composite devient donc très

¹³⁷« À la limite de la science et de la science-fiction, de multiples travaux visent à mettre en évidence la possibilité d'une autre forme de vie, basée non pas sur le carbone, mais sur le silicium. Ceci se base sur le fait que le silicium est non seulement tétravalent comme le carbone, mais qu'il est susceptible de former des complexes penta- et hexa-coordinés chargés et stables.». Wikipedia, *L'hypothétique biochimie à base de silicium*.

approprié pour les développements formels en plan courbe, ce que confirment les multiples usages industriels et artisanaux dont il fait l'objet.

Les membranes en fibre de verre, sont assurément la forme fibreuse du verre la plus usitée dans la composition résineuse. Ils se présentent sous forme tissée (tissu) ou agglomérée en feutre mince (mat). Bien qu'elles présentent à l'état de tissé des qualités esthétiques de luisance rythmée qui ne sont pas négligeables, ces membranes perdent cette propriété une fois qu'elles ont été imprégnés de résine. La résine les imbibe très facilement dans un mouvement constant et fortement pénétrant. Même si la brosse ou le rouleau utilisé en peinture de bâtiment convient très bien, la manœuvre d'application doit se situer entre la déposition et l'épandage, et non en être un de revêtement rapide. De plus comme ces membranes sont très sensibles à la pression exercée par l'outil, cette manœuvre relève aussi un peu de l'estampage, surtout avec le mat. Conforme à la consistance résineuse, la nature du geste est complexe.

L'excellent rapport entre la légèreté et les performances mécaniques que soutient la composition d'une membrane de fibre de verre avec de la résine, est bien connu. Ce métissage produit un composite structurellement extrêmement résistant, imperméable et très durable dont la mise en forme est surtout matricielle. Les formes courbes, profilées et membraneuses et les finalités utilitaires de la presque totalité des produits industriels réalisés avec celui-ci, et que nous côtoyons quotidiennement, ont rendu ces caractéristiques largement familières. Mais l'uniformité technique de ces manifestations ne doit pas faire oublier les possibilités de glissements et d'adaptations artisanales que permet la configuration membraneuse de la fibre de verre, comme par exemple : l'imprégnation en suspension, le bouchonnage, la structuration continue de moulages progressifs ou le rôle d'agents actifs que ces tissus peuvent jouer dans la composition de matières de mince épaisseur ou la formation de textures sculpturales.

On ne présume pas non plus de la valeur du façonnage de ces matériaux après imbibition, ils pourront alors être façonnés librement en éléments structuraux dans une grande variété de formes. Avec la fige, ces éléments pourront adhérer directement à une forme existante, ce qui facilite beaucoup la manœuvre de liaison. Une autre utilisation insoupçonnée est leur assemblage par couture ou par adhésion qui pourra produire des volumes souples complexes, qui pourront être bourrés ou non, enduits en appui ou en suspension d'un seul geste continu ou par étapes. Ces derniers procédés sont plus faciles à réaliser avec les tissés, mais rien n'empêche le couplage tissé – aggloméré.

L'imprégnation résineuse d'une membrane en fibres de verre fait appel à certaines caractéristiques de la résine, telles que sa capacité d'infiltration et le processus d'organisation linéaire de sa polymérisation, mais on ne peut pas vraiment parler ici d'alchimie. Au-delà de l'association technique, ce procédé ne propose aucune mutation matérielle tant que la fibre y demeure identifiable, sauf évidemment si la membrane ou son motif est utilisé comme texture ou matériau signifiant (fig. 72 et 73).

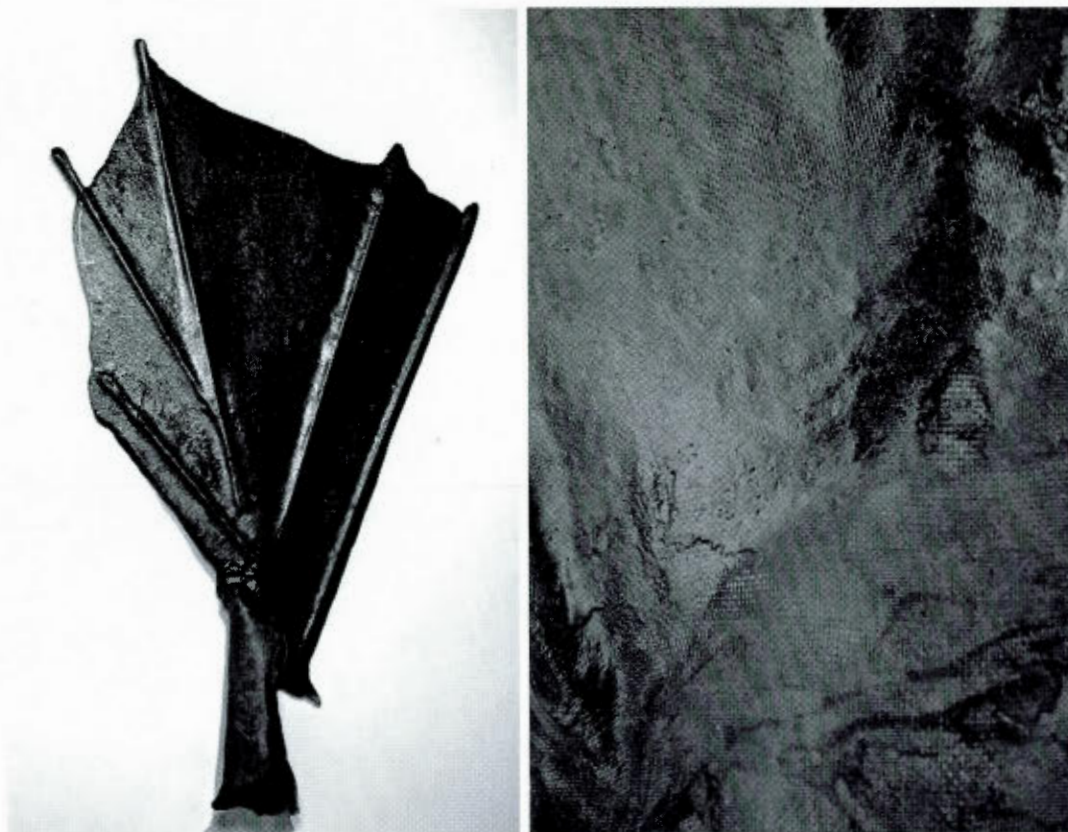


Fig. 72 et 73 *Pied de pélican* et détail, Laurent Pilon, 1999, h = 182 cm. La texture du tissé de fibre de verre devient référentielle (motif épidermique d'un pied de palmipède).

Dans cette hybridation, le seul phénomène alchimique possible passe par l'inclusion de la transparence du verre dans celle de la résine, et il s'agit alors d'une mutation du visible qui entraîne la disparition de celui-ci. Une disparition qui n'est possible que si le tissu de fibre de verre est complètement inclus dans l'épaisseur résineuse. Mais étant donné la différence des indices de réfraction ou de diffraction de la résine et du verre ainsi que du tiers matériau que représente l'amidon¹³⁸, l'effacement en transparence ne peut être complète, il sera toujours possible, en recherchant l'angle de

¹³⁸ La fibre de verre d'un tissu est enduite d'un film d'amidon pour assurer une meilleure adhérence entre le verre et la résine.

vision approprié, de déceler la présence de la fibre (fig. 74). Plus le tissé sera fin plus sa disparition sera prononcée. Dans tous les cas, il sera plus efficace d'utiliser un tissé de fibre de verre qui augmentera l'homogénéité de la répartition des effets optiques qui seront ainsi plus difficile à percevoir qu'avec une membrane en fibres de verre agglomérées dont l'inégalité de constitution accentuera la disparité des densités matérielles.

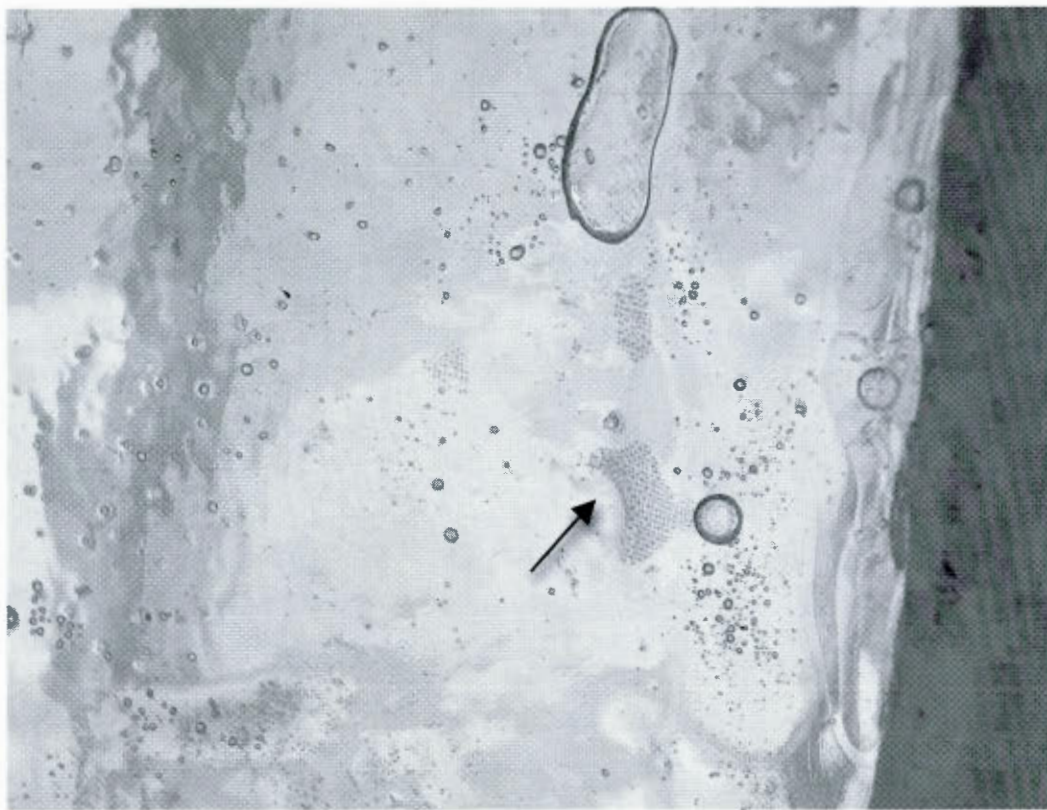


Fig. 74 Dans ce détail d'un simulacre de verre grossier réalisé avec de la résine de coulée (œuvre en cours), la trame d'un très fin tissé de fibre de verre ($3/4$ once /vg²) est perceptible.

Deux types de membranes en fibre de verre agglomérés sont couramment offertes sur le marché de détail, une composée de fibres grossières et de longueur moyenne (le mat) et un autre composée de fibres longues et fines (le voile). Le mat peut se présenter en pli simple ou double, soit une différence qui fera varier sa souplesse et son pouvoir structurant, mais toutes deux ont été confectionnées de manière à leur permettre d'épouser des surfaces matricielles présentant une topologie organique plus ou moins prononcée. Ils peuvent absorber une quantité très variable de résine ce qui est extrêmement pratique pour le développement des compositions matérielles en épaisseur. Ils peuvent aussi servir de renfort secondaire pour les tissés en fibres de verre. Non enduites ils pourront être facilement déchirées en pièces ou en lambeaux pour des usages qui nécessitent des applications localisées. La frange de ces pièces sera alors très irrégulière et fibreuse, soit une qualité qui suggérera d'emblée un raffinement du traitement de bordure ou de rebord. De plus, si on a pris le soin de réserver cette frange pendant l'imprégnation, elle facilitera une jonction de continuité discrète avec d'autres éléments sculpturaux.

Imbibées de résine, la mollesse fibreuse de ces membranes est malléable et accepte une diversité de manipulations. Elles peuvent s'étirer, être modulées en plis texturaux ou bouchonner pour former un volume – cœur extrêmement solide pour le modelage résineux, dont un des avantages sera de créer une relative homogénéité matérielle entre la matière ajoutée et son support de base. Une qualité de constitution très appréciable pour les façonnages mécaniques prononcés. Ainsi, une abrasion poussée de la matière ajoutée pourra créer des échancrures qui révéleront les vides organiques de la structure interne comme autant de petites matrices secondaires pouvant faire l'objet de manœuvres de complexification matérielle (fig. 75). La pénétration dans la profondeur structurale à travers une épaisseur de recouvrement est un mouvement de la matière qui peut s'avérer d'une grande richesse : la peau et l'ossature sont existantes et un comblement « charnel » devient possible dans l'après-coup.

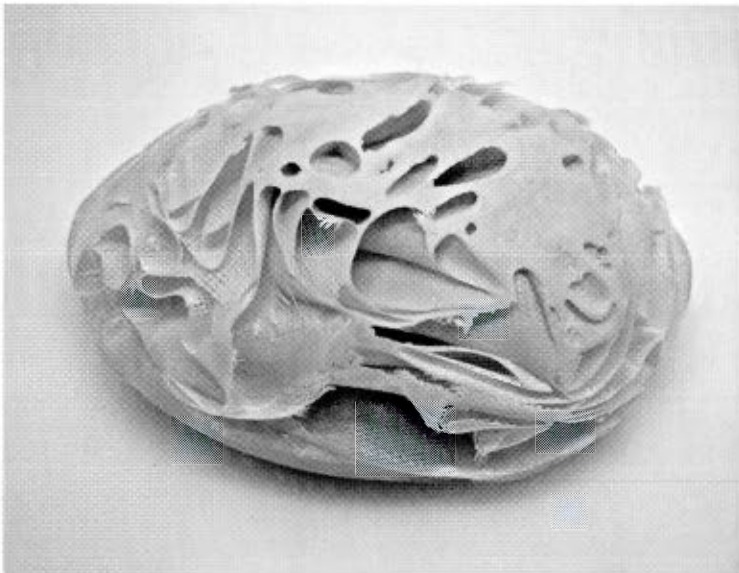


Fig. 75 Cœur alvéolé réalisé avec un tissé moyen. Une membrane de mat aurait pu aussi être utilisée. Cette texture est très légère et étonnamment solide.

Telle que déjà mentionnée comme règle générale de l'imprégnation, la grossièreté du mat en limite beaucoup les usages d'élaboration de compositions alchimiques. Même si en certaines occasions le mat peut initier de très riches matériures, il est surtout utile pour la polyvalence de ses applications structurantes. Le composite non figé est très souple et peut facilement renforcer mécaniquement pratiquement toutes surfaces ou structures existantes. Le mat à un pli est nettement plus malléable que celui à deux plis, mais évidemment moins résistant. Comme on peut facilement cumuler les applications de fibre de verre, l'emploi d'un tissu à deux plis n'est utile que lorsque l'on recherche une proportion de résine moins élevée. Le composite produit est plus résistant que si l'on applique deux couches de fibre à un pli. Lors d'applications successives, il est difficile de ne pas imbiber plus de résine que nécessaire, ce qui rend le composite moins résistant au bri.

Différemment, le voile de fibres de verre, conçu à l'origine comme renfort pour les moulages très détaillés, s'est avéré d'une manière tout à fait inattendue comme un excellent matériau pour la composition de matériures, de formes étirées, de plissures et de textures. (fig. 76, 77, 78). Il est constitué de fibres beaucoup plus longues et

fines que le mat. À cause de cette finesse, il laisse peu de trace dans le composé de résine, ce qui facilite grandement son intégration à différents processus alchimiques. En plus d'augmenter la résistance mécanique de la forme matricielle de « *contre-formage** »¹³⁹, sa qualité technique la plus importante dans le processus de composition matérielle est de pouvoir retenir sur une surface courbe, convexe ou concave, une quantité beaucoup plus importante de résine que ce que permettrait une simple application non armée. Les possibilités de mixtion par imprégnation s'en trouvent augmentées et renouvelées. Par exemple, la pénétration d'une poudre de silice sur cet enduit fibreux produit des effets de rugosité prononcés avec lesquels pourront interférer les plissures mêmes du tissu générées par un frottement délicat, un geste qui pourra aller en s'accroissant pendant la fige. Dépendamment de la densité de la charge imprégnée, un troisième motif textural pourra apparaître, ce dernier étant formé par un frottement énergique en fin de fige qui générera un réseau de fines vaguelettes provoquées par les agglutinations localisées du mélange résine – poudre de silice. Une interférence triple composera ainsi la matière pendant un seul et même processus de fige de la résine (fig. 79).

¹³⁹ Voir *Contre-forme* au glossaire.

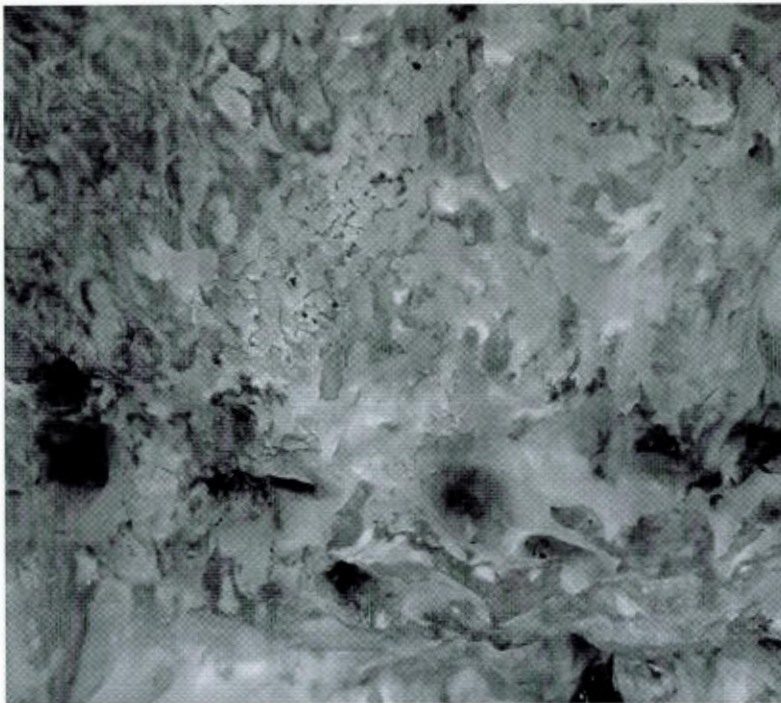


Fig. 76 Détail d'une œuvre en cours. Le dépôt d'un voile de fibre de verre imbibé de résine blanchâtre sur un relief fort accidenté, a produit une sorte d'adoucissement fantomal.

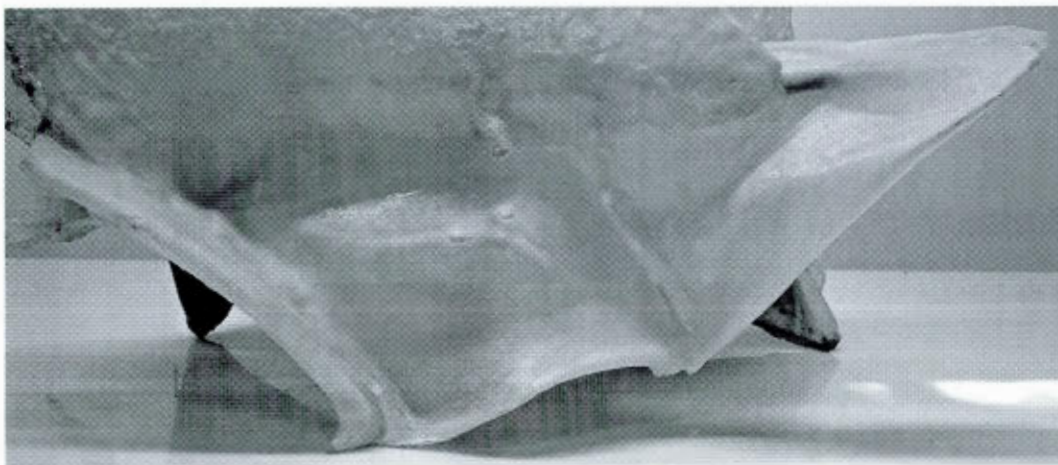


Fig. 77 Détail d'une œuvre en cours. Les formes de rondeur organiques ont été obtenues par l'imprégnation, avec une résine colorée, d'un voile de fibre de verre placé en suspension sur des arêtes rigides existantes.

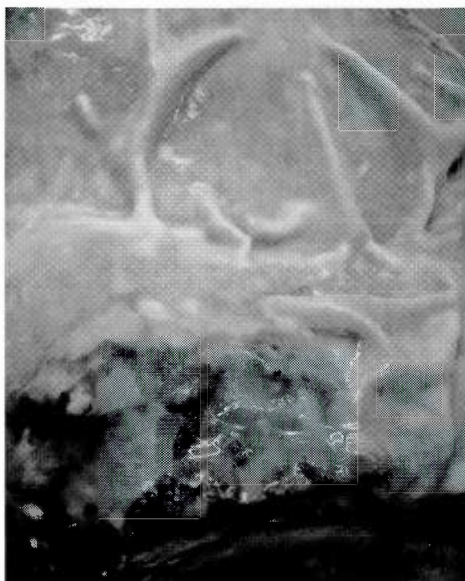


Fig. 78 Détail d'une œuvre en cours. Le façonnage d'un voile de fibre de verre imbibé a permis l'élévation importante de plis texturaux

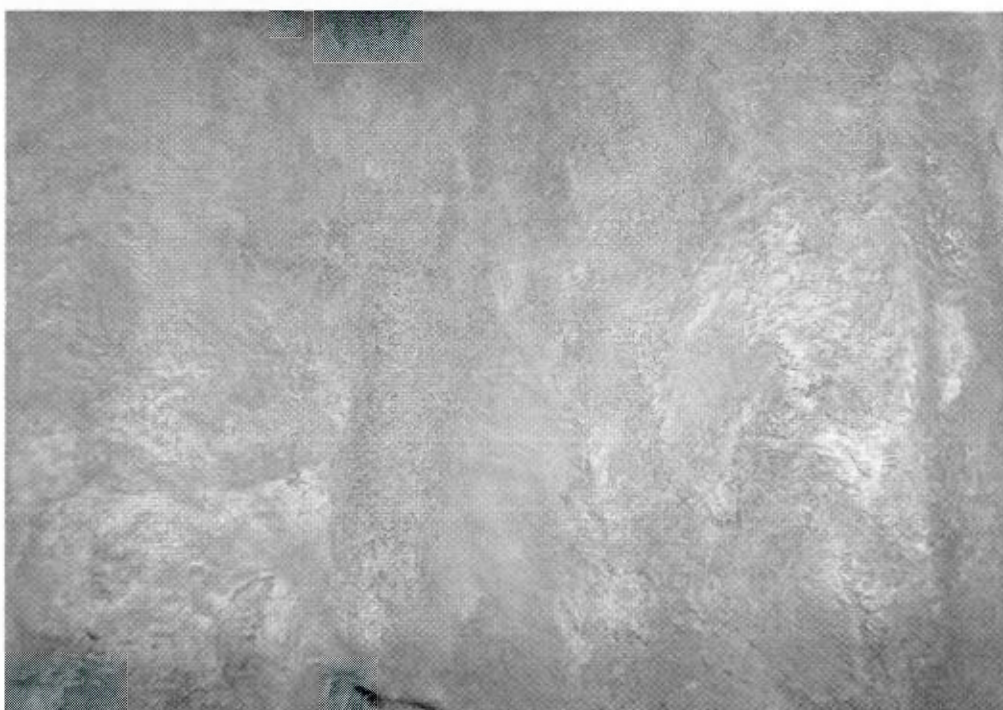


Fig. 79 Détail d'une œuvre en cours (série des *Petits Théâtres*). Imprégnation d'une voile de fibre de verre sur une membrane existante, saupoudrages de poudre de silice pigmentée, frottages manuels et dispersions de pigments secs (blanc iridescent et de Meudon) ont permis d'obtenir un recouvrement d'une grande finesse texturale.

9. Tissés en fibre de verre

Ces tissus sont disponibles sur le marché en épaisseurs variées. La tissure est généralement un croisement à 90° mais, pour en augmenter la résistance, il existe aussi des tissures dont une qui intègrent une troisième trame à 45° . Imbibés de résine, les tissés de fibre de verre produisent un composite dont les performances mécaniques sont nettement plus élevées que celles des agglomérés, mais ils sont toutefois moins malléables. Leur fonction est surtout la structuration de formes géométriques profilées. Ils peuvent être découpés au ciseau ce qui, à la différence de la déchirure de l'aggloméré, laissera une tranche nette qui paraîtra lors du jointement des pièces sur une surface matricielle. Par contre, comme pour un tissu ordinaire, il est possible d'assembler les pièces découpées en les cousant. Un procédé qui offrira l'opportunité d'accentuer ce type de liaison en mettant en valeur la nature de la couture qui, étant donné la fragilité du tramage, relève plus de la ligature que du cousu fin et régulier. Le développement d'une certaine référence à la manœuvre chirurgicale sera alors possible.

Il est aussi très intéressant d'envisager la production d'assemblages faits de tiges et membranes, dont l'imprégnation par section pourra être graduelle. Il faut noter qu'une membrane bien tendue ne sera que très peu susceptible de présenter des plissures dues à la rétraction de la résine en fige. Ce qui n'est pas le cas pour un tissé en fibre de verre en semi-tension.

La fibre utilisée pour la fabrication des tissés en fibre de verre est lisse et non extensible. Ces deux propriétés, liées à la simplicité d'un tissage orthogonal, rendent la manœuvre de placement en semi-tension d'un tissé en fibre de verre d'une subtilité très dynamique. Une tension exercée sur quelques fibres à une extrémité du tissu pourra se propager presque intégralement tout au long de celui-ci et cela sur des distances fort importantes. La fluidité de la réaction est très surprenante, presque fascinante, et les formes obtenues présentent des courbures très épurées. Par contre

pour maintenir l'intégrité de la forme initiale du tissé ainsi déployé, il faut éviter la formation des bosselures ou ondulations que produira inévitablement, sous l'effet de la rétraction d'une résine en fige, une application continue sur l'ensemble de la surface. Pour ce faire il suffit d'imbiber très ponctuellement le tissu en le tachetant de résine, d'attendre la fin complète de la fige et de répéter l'opération en densifiant la tavelure jusqu'à l'imprégnation de la membrane entière. Les tensions non désirées seront alors très localisées et imperceptibles. Dans ce processus de solidification progressive, l'ampleur des applications subséquentes devra évidemment respecter un rapport positif entre la résistance de la rigidité temporairement atteinte et la force de rétraction de la nouvelle application. Cette dernière précaution est valable aussi pour les situations où la membrane à imbiber est en tension forte. Une deuxième application trop importante pourra dans ce cas générer une courbure globale du plan (fig. 80 et 81).



Fig. 80 *Le Dérivant*, Laurent Pilon, 1997, École de technologie supérieure, Montréal.

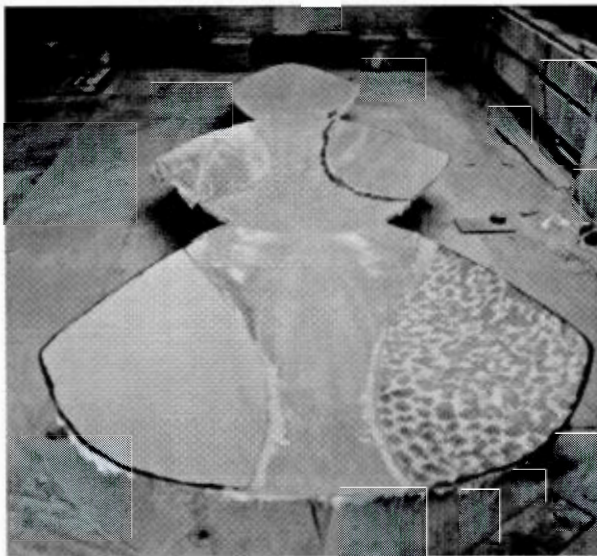


Fig. 81 *Le Dérivant* en cours de réalisation. Premières applications de résine en tacheture sur un tissé en fibre de verre en semi-tension (face inférieure).

10. Laine de verre

Conçue à l'origine comme membrane architecturale d'isolation thermique, la laine de verre, communément appelée laine minérale, se présente généralement en volume rectangulaire de différentes épaisseurs d'une teinte rose, jaune ou blanche. D'une consistance fibreuse très fine, moelleuse et semi-élastique, ce matériau n'a qu'une mémoire partielle des formes : les déformations qu'il subit sont irréversibles mais ne sont retenues qu'approximativement. Son façonnage par modelage ou soustraction manuelle génère spontanément des configurations de type organique. Comme il est imparfaitement stratifié, sa manipulation par déchirement produit de très riches et charnelles esquisses en formes de lambeaux, qui donnent l'impression d'une chair à la limite de la corporéité. Enduire ces formes de résine, surtout lorsque la laine est rosée, produit des effets de chairs vives et écorchées, le luisant du plastique suggérant le sanguinolent (fig. 48).

À l'instar de la transparence du verre solide, la consistance laineuse du verre accuse aussi par sa légèreté une convergence vers l'immatérialité. Elle fait aussi partie des états matériels intermédiaires tels le granulaire, le pulvérulent ou le mousseux dont le comportement cinétique est difficilement modélisable puisque qu'il relève d'une double identité : à la fois fluide et solide. Dans le cas de la laine de verre ce serait plutôt un état à la fois malléable et fibreux, mais toujours un état paradoxal ou mixte comme l'est celui de la résine. Ces deux similitudes pourraient expliquer la grande opportunité qu'une hybridation du verre laineux avec la résine offre à l'expression d'un imaginaire métahylique. Étant donné cette convergence des deux matières vers l'immatérialité, déposer de la résine liquide sur la laine de verre semble a priori une manœuvre conséquente. On pourrait penser que cette convergence facilitera le processus de mixité, mais en pratique ce geste se révèle beaucoup plus complexe qu'il n'y paraît.

Les différentes formes façonnées avec cette matière, qu'elles soient creuses ou en ronde bosse, paraissent surtout en disponibilité non de concavité ou de convexité, mais de « corpulence ». La densité fibreuse de la laine de verre, gage de sa valeur d'isolant thermique, est suffisamment prononcée, pour que, malgré sa viscosité, la résine ne la pénètre qu'avec peine. L'absorption superficielle de la résine est aussi spontanée qu'est laborieuse son infiltration en profondeur. Il en résulte une contradiction vectorielle de l'action où l'absorption et le rejet deviennent concomitants. En comparaison d'une application sur un canevas, pour lequel la pénétration d'un médium pictural dans le support n'est qu'une assurance d'adhésion physique, la finalité étant essentiellement la production d'une image, donc d'une virtualité et non une corporification, cette opposition dynamique est très déstabilisante. La masse laineuse n'est disponible que d'une manière épidermique et la perspective d'une « corpulence » ne se résume que dans la formation d'une coquille épaisse. Des conditions d'indétermination qui sont amplifiées par la

propriété de semi-élasticité du matériau qui se forme et se déforme sous le poids de la résine, aussi minime soit-il.

Ce complexe technique, caractérisé par une tendance au « coquillage » accidentel, progressif et organique, s'avère d'une très grande fécondité. Les opportunités de développement sont fort nombreuses. Une abrasion ponctuelle d'une coquille de laine rigidifiée pourra rendre accessible à une nouvelle imprégnation le volume fibreux toujours présent en dessous. Une nouvelle application de résine, couvrant l'ensemble des surfaces dures ou fibreuses, épaissira en transparence ou opacité les secteurs durs de la coquille tout en opérant une pénétration plus profonde de la résine dans les secteurs fibreux qui auraient aussi pu être refaçonnés préalablement ou pendant la nouvelle application. Ces opérations peuvent être répétées à plusieurs reprises pour produire des matériaux d'une très grande complexité. Un résultat qu'aura rendu possible la contradiction dynamique qualifiant la pénétration de la résine dans la laine de verre (fig. 82 et 83).



Fig. 82 *Stèle* en cours de réalisation.

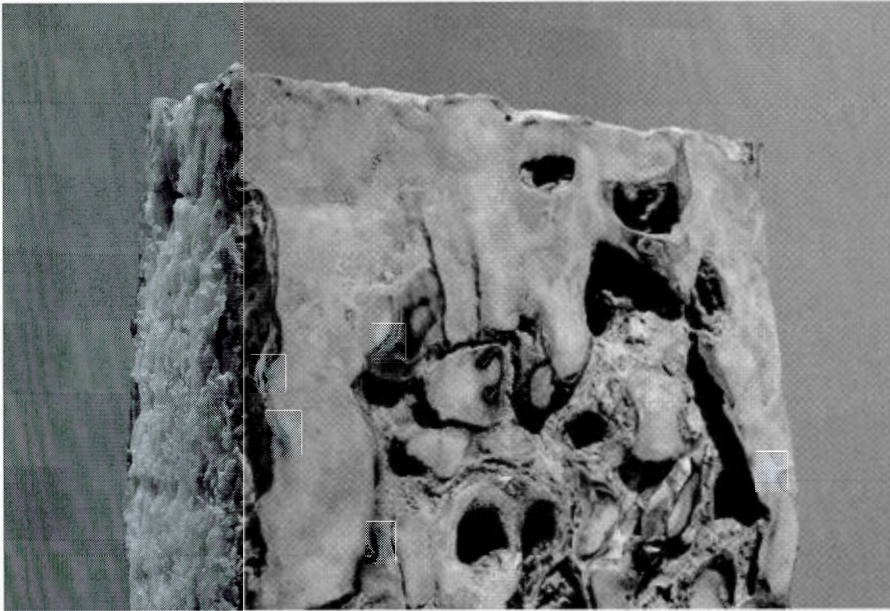


Fig. 83 Détail de *Stèle*, Laurent Pilon, 2004, Laine de verre, résine, pigments secs et poudre de silice. Des séquences d'abrasions grossières et fines, d'imprégnations et de saupoudrages, ont permis de développer la matière.

On peut aussi répéter ces opérations sur les faces non imbibées au verso de celles qui ont reçu les premières applications, ou encore on pourra ajouter progressivement de nouveaux volumes de laine de verre dont le traitement inclura des jonctions complètes ou partielles avec les précédentes matérialisations. Si, suite à ces processus la forme résultante se présente fermée, la qualité matérielle de l'imprégnation épidermique est en soi suffisante pour créer l'illusion du massif.

Dans le cas où le volume en laine de verre avait préalablement fait l'objet de façonnages ponctuels en creux prononcé ou si le volume de résine déposé était important, il y a possibilité de dégager la coquille, à la main ou par brûlis, du surplus fibreux non imbibé pour découvrir des formations ou textures qui peuvent présenter des reliefs importants et très accidentés (fig. 84).

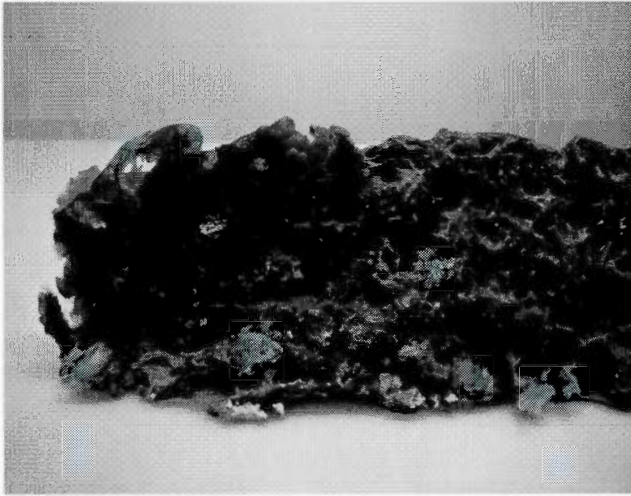


Fig. 84 Lambeau de laine de verre formé à la torche et partiellement imbibé.

Les remarques précédentes de cet item ne faisaient référence qu'au dépôt de la résine sur un volume laineux. Toutefois si, pendant un tel geste l'on exerce une pression quelconque sur la fibre, le volume se réduit considérablement et la mixtion peut devenir plus complète jusqu'à l'obtention d'une consistance très homogène de boue fibreuse plus ou moins liquide et plastique. Cet amalgame permet entre autres choses la modulation de légers reliefs sur une matériure déjà mise en œuvre, ou alors permet d'amorcer, assurer ou compléter l'assemblage ou la liaison entre deux éléments ou composantes sculpturales.

Ce composite se prête aussi très facilement à l'exécution de rythmes et contours graphiques très délicats. Ouvrir graphiquement ce mélange sur un plan de travail d'adhérence minimale, comme un panneau de polyéthylène ou de polypropylène, permet d'atteindre une impressionnante précision. Par exemple, enduire d'une résine teinte avec de la poudre de graphite¹⁴⁰ de minces lambeaux de laine de verre déposés et modulés sur cette surface produit des épreuves qui peuvent présenter des parties

¹⁴⁰ Malgré la littéralité de la mise en relation *poudre de graphite – dessin*, le mixte résineux génère un intéressant contenu métaphorique.

extrêmement fines mais relativement solides à cause de leur légère structuration. Cette technique nous situe dans un lieu très particulier d'une médiation de première ébauche entre le dessin et le relief sculptural (fig. 85).



Fig. 85 Étude graphique en cours, hauteur du plus grand élément = 108 cm, laine de verre, résine et poudre de graphite.

D'autres types de formes peuvent être obtenus par la taille ou le façonnage de cette laine à l'aide d'outils. Une manœuvre assez simple permet d'entrevoir les possibilités de ce genre de manipulation; il s'agit de l'insertion et la rotation d'une tige rigide dans la laine de verre, une action qui produira des formations très élégantes rappelant les vortex fluides caractéristiques des remous aquatiques (fig. 82). Un brûlage à la torche propane produira des effets très similaires en ajoutant un peu plus de rigidité à la laine partiellement consommée, ce qui réduira la déformation lors du dépôt d'une résine.¹⁴¹

À cause de la similitude de finesse et de longueur entre les fibres qui constituent la laine de verre et le voile de fibre de verre, l'amalgame de ces deux matériaux est d'une grande cohésion plastique. La rencontre laisse entrevoir une importante

¹⁴¹ Le modelage par agrégation ou accumulation progressive d'épis de laine de verre résiné est une variante des ces processus de formation.

souplesse d'usage. Une laine enveloppée de voile créera un composite sec d'une ductilité frustrée mais intéressante pour le façonnage grossier de volumes à être imprégnés et retravaillés. On peut rapidement constater que le dépôt du voile en surface de la laine réduit considérablement la déformation lors de l'application de la résine. Les coquilles ainsi obtenues seront aussi beaucoup plus fines que celles obtenues avec la laine seule tout en conservant un grand potentiel de développement matériel.

11. Filin de fibre de verre

Un filin de fibre de verre¹⁴² imbibé de résine constitue un segment linéaire de structuration organique très intéressant. Avant la fige, la souplesse d'un filin de fibre de verre vierge s'accroît avec l'imprégnation et ce rapport augmentera en proportion de la grosseur du filin. Il pourra être suspendu librement ou déposé sur une forme, ou encore progresser en continuité dans une suite d'appuis et de suspensions. Ces manœuvres produiront des « lignes » spatiales semi-flexibles dont la rigidité ou la flexibilité sera fonction de la grosseur du filin. Elles pourront être épaissies, animées, par l'accumulation d'autres filins dans une séquence de dépôt et de fige¹⁴³.

¹⁴² On peut se procurer du filin de fibre de verre en fourniture industrielle, mais ce filin présente l'inconvénient d'inclure la plupart du temps un fil coloré prévu pour la projection mécanique d'un composite de fibre de verre et résine sur une forme convexe. Plus solide que la fibre, il assure la continuité de l'approvisionnement en filin à la déchiqueteuse. Dans ce procédé le mélange résine – catalyseur – fibre se produit dans les airs entre le pistolet gicleur et la surface du moule. Pour une application artisanale il est plus efficace de défaire la trame d'un tissu lourd de fibre de verre, comme par exemple un tissu de 24 onces à la verge carrée, pour en isoler les filins.

¹⁴³ Presque tout type de filin susceptible d'être imprégné pourra faire l'objet de telles manœuvres. Le répertoire disponible est donc immense et rend très attirantes les opportunités de créations de compositions matérielles linéaires. Certaines laines synthétiques à base de polyester et d'acrylique offrent une surprenante rigidité lorsqu'imprégnées de résine de polyester.

Elles pourront aussi être prolongées ou assemblées. Aucune contrainte majeure ne fera obstacle à l'expression d'une fine graphie tridimensionnelle. La manœuvre demeure tout de même délicate et il faudra prêter attention aux fils qui pourraient se détacher du corps principal du filin, éponger délicatement les gouttes qui pourraient se former, si elles ne sont pas désirées, ou encore voir à stabiliser le filin ajouté dans le cas où le poids de la résine pourrait le faire glisser sur le filin durci. Pour ce faire une liaison mécanique ou d'adhésion avec de la ficelle fine ou de la colle chaude suffira amplement. Il sera aussi possible de teindre la résine si le chromatisme est mis en jeu.

La fluidité de la manœuvre donne l'impression d'exécuter un dessin, un dessin qui aurait comme « support » la gravité. À l'évidence la mise en œuvre de ce composite linéaire entretient avec celle-ci un rapport très singulier. Un filin imbibé, préalablement suspendu par ses extrémités, produira une courbe parabolique parfaitement symétrique qui durcira comme telle. Un peu à la manière des suspensions – maquettes d'Antonio Gaudi, un montage de filins suspendus pourrait être résiné, puis inversé pour produire des configurations « dessinées » d'une architecture très prononcée. Une procédure qui pourra se voir complexifiée largement si, une fois durci, un premier montage partiel fait l'objet de repositionnements spatiaux variés accompagnés de nouvelles suspensions de filins imbibés. La configuration finale obtenue intégrera ainsi plusieurs systèmes de symétries architectoniques comportant chacun un axe de détermination gravitationnelle spécifique. Ce qui nous entraîne dans un espace architectural d'une grande fiction. Il ne s'agit plus de transcender la contrainte gravitationnelle par la puissance d'accomplissement métaphorique d'une forme, ou plus littéralement par un allègement ou une dématérialisation poussée, mais de s'en dégager en l'intégrant comme force technique; la gravité devient une sorte de moule immatériel manipulable pour graphie spatiale (fig. 86 et 87)¹⁴⁴.

L'imbibition des filins suspendus pourra aussi être effectuée en laissant la résine glisser sur leur long du haut vers le bas. Dans ce procédé, la force de la gravité participera largement à la détermination des courbures mais aussi deviendra un agent

¹⁴⁴ En pratique, la sensation d'œuvrer en un amalgame d'espaces aux conditions contradictoires est vraiment troublante. L'idée d'un geste se déployant au sein d'une singularité physique semble outrepasser le phantasme.

actif d'imprégnation de la fibre. Ce double appui sur la gravité pourrait être associé à celui très caractéristique de la technique du *dripping* pictural d'un Jackson Pollock, où la gravité détermine la période de l'oscillation pendulaire du récipient et, à la fois, provoque la coulée – chute de la peinture.

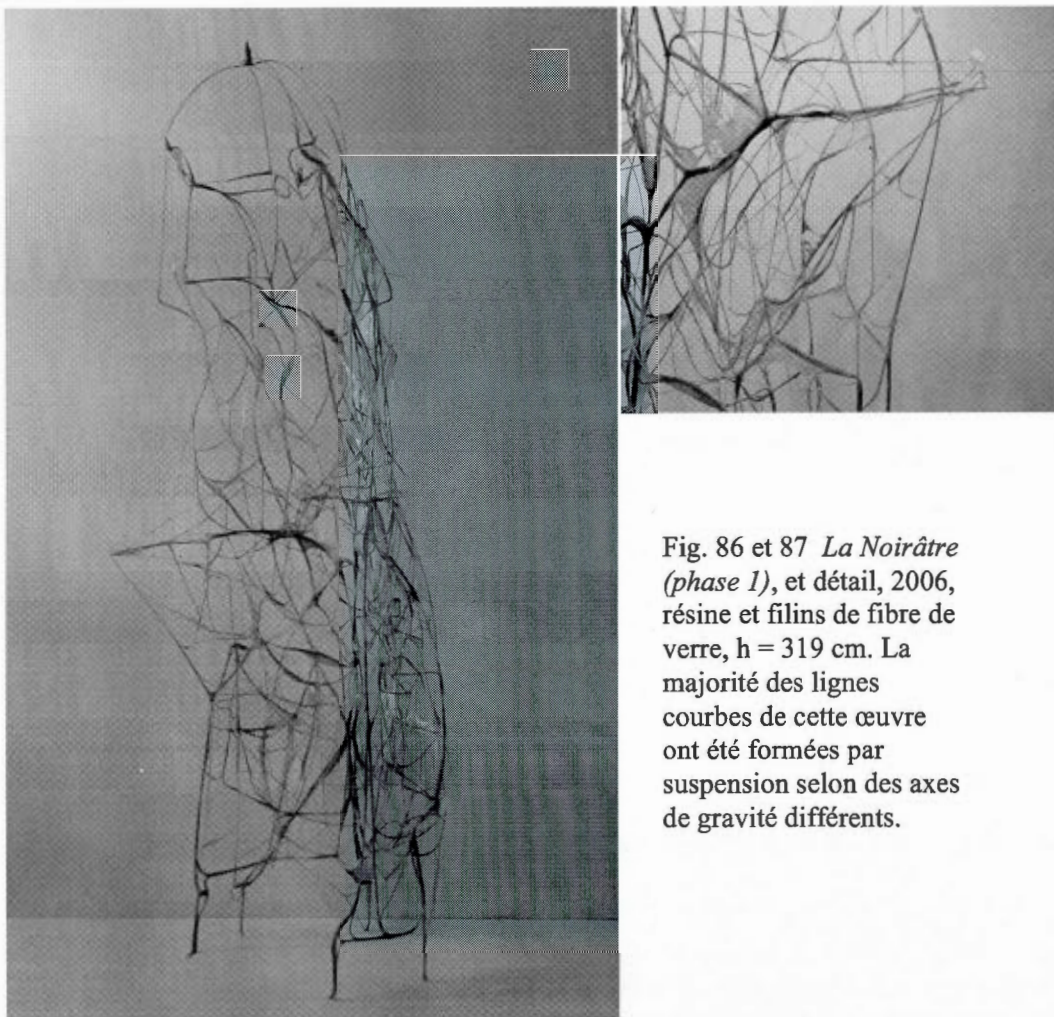


Fig. 86 et 87 *La Noirâtre (phase 1)*, et détail, 2006, résine et filins de fibre de verre, h = 319 cm. La majorité des lignes courbes de cette œuvre ont été formées par suspension selon des axes de gravité différents.

Dans les disciplines de plasticité bidimensionnelle, la soustraction de la troisième dimension libère la forme du poids de la matière et la couleur de son ancrage dans une profondeur physique. Cette absence offre, comme a priori technique, un espace déjà transcendant pour l'expression symbolique : le plan vertical lisse n'existe pas dans la nature, il doit être fabriqué. La résine présente aussi, par une « absence » au niveau de sa substantialité (vide d'imprégnation), un a priori de transcendance technique. L'élaboration d'une graphie spatiale en suspension résinée, procédé qui implique une manipulation indirecte de l'orientation gravitationnelle, renie le caractère d'immuabilité de la condition sculpturale que représente la gravité. Dans ce procédé, à un avatar de la soustraction dimensionnelle et à une absence de substantialité, s'ajouterait une négation gravitationnelle fragmentaire comme condition de transcendance technique.

La réduction très différenciée des contraintes que ce complexe de suppression conditionnelle pose en prémisse à l'exécution sculpturale, la situe dans une intense profondeur de fiction. Il est difficile d'apprécier la nature de l'attraction que ce gouffre exerce sur l'imaginaire. Le recours à un appui référentiel, formel ou figural, peut même apparaître comme un contaminant devant l'hypothèse d'une entrée en résonance d'un système sculptural oscillant entre graphie et corporification. L'« accélération » de la configuration pourrait-elle l'entraîner au point de rupture? Et quelles en seraient les conditions et conséquences?

La résine étant d'abord une consistance tridimensionnelle, l'épaississement d'une ligne pourrait très facilement se prolonger dans une homogénéité de dynamique matérielle jusqu'à la formation d'une surface, d'un volume ou d'une masse, créant ainsi un état de constance plasmaticque dans une progression entre le bidimensionnel et le tridimensionnel. Une progression qui pourrait éventuellement atténuer la distorsion dialogique de l'indétermination initiale : dans ce procédé, où la ligne se porte-t-elle, sur un plan courbe virtuel en tant que graphisme spatialisé ou dans la profondeur de l'espace en tant que manifestation sculpturale? Malgré la plasmaticité résineuse, le passage de la phase 1 (graphie spatiale) de l'œuvre *La Noirâtre* (fig. 85) vers sa phase 2 (résonance plastique) semble sans solution technique. Aucune des multiples avenues suggérées par l'état actuel de l'œuvre ne semble convenir à son mouvement vers une résonance dimensionnelle. Elle semble « condamnée » à une perpétuité sans rupture.

Considérant l'importance du sujet et l'apparence d'utopie qu'il prononce, je me permets ici une brève chute intuitive :

De ce point de vue on pourrait croire encore plus évidente la parenté plastique entretenue avec le dripping, qui rabat la pesanteur dans la virtualité picturale, et qu'à

l'inverse, ici, c'est la virtualité graphique qui est attirée dans la tridimensionnalité par l'accélération gravitationnelle. Mais le passage du réel de profondeur à la virtualité picturale, qui est une mise en image, n'implique pas nécessairement une symétrie avec le passage du virtuel à la réalité sculpturale qui est une apparition : avec la profondeur advient aussi le lieu de cette apparition. La résonance d'une image ou d'un espace prend sa signification dans l'évanouissement de la limite ou de la distance, mais qu'en est-il d'un lieu qui résonne? Si l'on accepte une conclusion de Serge Margel soit que « L'apparition constituera désormais, pour tout corps sensible, corps de profondeur, l'apparition de ce qui disparaît du corps dans le corps. »¹⁴⁵, la corporification s'accompagne d'une perte et cette perte, si elle est réintroduite dans la (re)virtualisation d'une corporéité, devient une revenance, une « nature morte » qui se meurt.

12. Fibre de verre en vrac

Ce matériau à la limite du granulat est composé de fibre de verre de grosseur moyenne et d'une longueur variant normalement entre $\frac{1}{4}$ et $\frac{1}{2}$ pouces, un écart de longueur qui pourra varier si l'on hache soi-même un tissu de fibres agglomérées ou un filin de fibre de verre. Employé comme unique élément de charge dans la résine on remarque qu'il entraîne un épaissement très rapide du mélange. La ductilité du composé ainsi produit est trompeuse parce la fibre résiste partiellement au façonnage et que la résine a tendance à s'écouler du composite lors d'utilisations généralement prévues pour des interventions ponctuelles de jonction ou de consolidation. Mais comme cette fibre est pensée pour être directement incluse dans une mixtion, elle s'avère surtout un excellent adjuvant pour la structuration de composés complexes, pour lesquels il devient très simple d'en augmenter la malléabilité en ajoutant une très fine poudre de silice.

13. Tiges usinées en composite

Issues d'un procédé d'extrusion sous très haute pression, les tiges usinées en composite résine de polyester- fibre de verre sont extrêmement résistantes à la

¹⁴⁵ Serge Margel, « Au lieu de profondeur », collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris, 2000, p. 238.

tension. Leur composition intègre un maximum de fibres pour un minimum de résine. Extrudées en continu, elles constituent un matériau très privilégié pour la fabrication de structures légères pouvant atteindre des dimensions très importantes. Elles ont une forme rectiligne qui pourra soit être cylindrique ou en berceau. Cylindrique, la résistance au cisaillement sera faible, mais, en berceau, la résistance à cette contrainte sera nettement plus prononcée. Face à leur courbure elles n'entretiennent presque aucune mémoire. Suite au relâchement d'une contrainte de courbure exercée pendant plusieurs mois, la tige reprendra une forme parfaitement rectiligne. C'est une rare qualité matérielle qui permettra, entre autres, l'exercice d'une tension ou d'une pression permanente sur une membrane sculpturale. Pour l'imbibition d'une membrane, les effets de courbure dus à la rétraction de la résine seront alors fortement contredits à court, moyen et long terme. Par contre un gainage serré de ces tiges, opéré à l'aide d'un tissé de fibre de verre imprégnée de résine, fixera leur courbure. Dans ce cas, étant donné leur très haute densité en verre, il sera nécessaire d'abraser superficiellement les tiges pour assurer mécaniquement la cohésion de la liaison tige usinée – fibres de verre résinées.

L'appropriation très dynamique de l'espace que permet la tige usinée fait d'elle un agent de mise en forme scénique singulièrement rapide et puissant. La structure légère d'une tente contemporaine en est une manifestation très connue. Sculpturalement, elles permettent un découpage très graphique, schématique et linéaire de l'espace (fig. 88). Par exemple, il serait possible d'ancrer une tige usinée de 7 mètres par 1/2 cm perpendiculairement à une cimaise, pour obtenir un découpage de l'espace par une belle ligne courbe d'une orientation à dominante d'horizontalité.

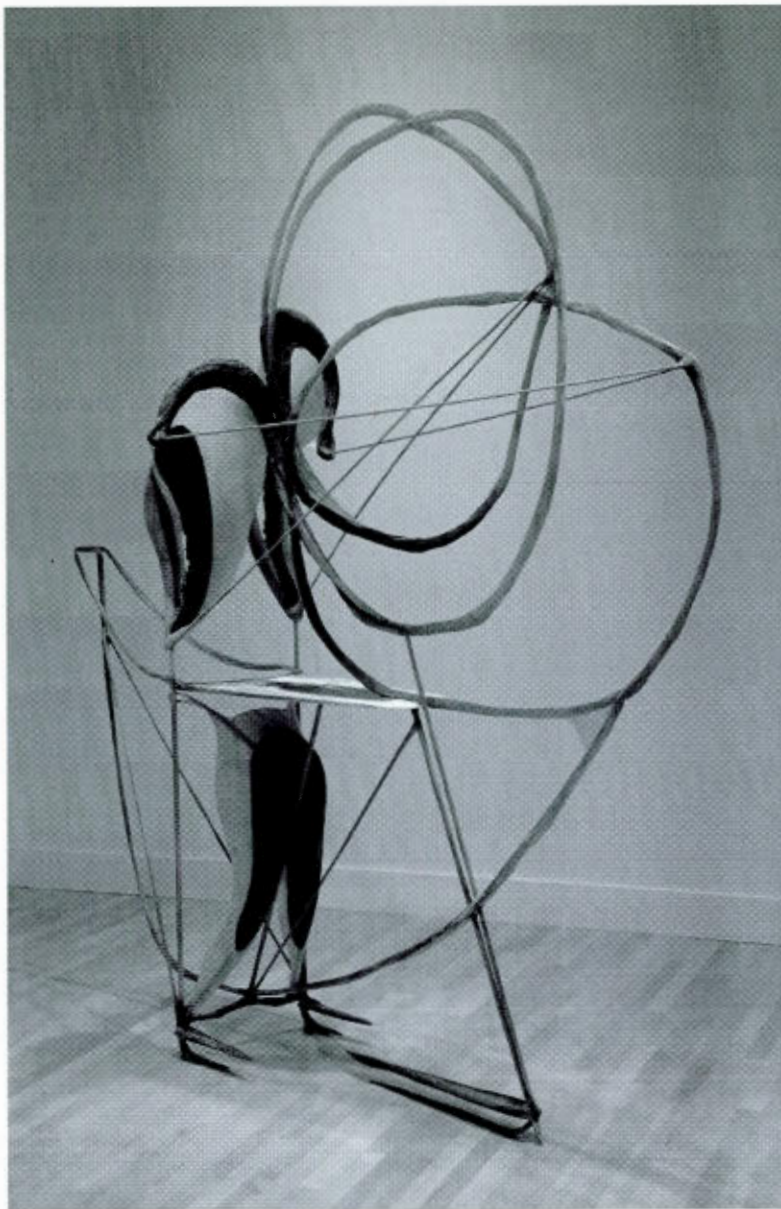


Fig. 88 *Tympan*,
Laurent Pilon, 2004.
Plusieurs tiges
usinées gainées
servent à l'animation
spatiale de l'œuvre.

14. Verre non fibreux

Depuis très longtemps nous côtoyons communément la transparence minérale du verre à l'état solide sous forme de bijou, vitre, vitrail ou contenant, et beaucoup plus récemment nous en côtoyons des équivalents à l'état organique sous différentes

consistances du plastique (altuglas, mylar, etc.). Avec l'expérience des multiples usages substitutifs caractéristiques de la première époque d'existence des matières plastiques, nous sommes rapidement devenus tout à fait habitués aux différentes substitutions du verre par le plastique. Par contre, étant donné sa faible ou discrète présence dans notre environnement fabriqué, nous sommes beaucoup moins familiers avec l'hybridation de ces deux matériaux; la contiguïté d'une transparence minérale avec une transparence organique nous semble encore fort curieuse et anachronique, d'autant plus qu'elle n'a aucun équivalent naturel. Face à cette grande discrétion, on peut déduire que la possibilité d'une exploitation d'effets optiques hétérogènes que suggère spontanément une rencontre verre – plastique, ne semble pas présenter d'intérêt autant pour le design que pour les arts visuels¹⁴⁶.

Même si la résine ne peut s'hybrider avec le verre massif que dans la seule adjacence, un voisinage de disparité optique ne se produit que très rarement. Comme s'il existait une profonde incompatibilité formelle et esthétique entre la transparence vitreuse et celle du plastique qui empêcherait un rapprochement. Il s'agit d'un surprenant état de fait qui offre l'opportunité de poursuivre la comparaison verre – résine.

¹⁴⁶ Dans la manœuvre industrielle d'hybridation verre – plastique probablement la plus usitée, soit le placement d'une très mince film de polymère entre deux plaques de verre pour augmenter la résistance à l'éclatement, d'un pare-brise ou d'une vitre par exemple, le rôle du plastique ne demeure essentiellement que mécanique, ses qualités de transparence n'étant qu'une opportunité de l'effet moindre : la strate de plastique est d'une épaisseur minimale. Un exemple de cette pseudo incompatibilité figurative serait le fait que dans l'exploitation très primaire de la technologie de la fibre optique pour la réalisation de bouquets lumineux décoratifs ou pour une exécution plus recherchée de drapés luminescents, on remarque qu'il n'y a pas d'utilisation conjointe de la fibre optique en verre et de la fibre optique en acrylique. De même en arts visuels, la rencontre sculpturale de ces deux matières est extrêmement rare sinon inexistante, même si, dans une association matérielle qui serait objet de translucence, la possibilité que les itinéraires de diffraction et réfraction puissent s'effectuer dans la disparité, semble une avenue passablement critique dans l'exercice du fantomal (voir Pierre Soulages, note #149).

En plus de la translucence matérielle, ces deux matériaux partagent des propriétés telles l'imperméabilité et la durabilité ainsi qu'une grande adaptabilité à la mise en forme par moulage¹⁴⁷. Des caractéristiques qui auront déterminé leurs utilisations mutuelles pour la contenance, la conservation, le vitrage et l'isolation, des fonctions qui leur permettent de contenir le réel mais, ce qui nous intéresse surtout ici, de pouvoir le mettre en image d'une manière passagère, prolongée ou permanente. Regarder à travers une vitre c'est contempler la forme aplatie du réel dans une épaisseur corporelle. La transparence du verre est une membrane scénique qui nous isole et fait de nous des spectateurs. Similairement, apprécier avant l'achat un objet à travers son emballage de plastique transparent, nous renvoie à l'apparence de celui-ci. Une situation qui contraint à un décodage approximatif par hypothèses et déductions et qui nous entraîne dans un décalage temporel suscitant très souvent en nous le désir latent de débiller sur-le-champ. Autant la transparence du verre que celle de la résine sont de puissants et très efficaces opérateurs de virtualité.

Par contre nous avons déjà relevé qu'à l'instar de la blancheur de la feuille de papier ou de la transparence de la pellicule photographique qui sont indices d'une intégrité comme support d'inscription ou support d'impression, la transparence de la résine est indice d'une intégrité substantielle comme consistance d'imprégnation; elle signifie essentiellement un vide. En comparaison, la corporéité transparente du verre est beaucoup moins versatile esthétiquement et ne devient, le cas échéant, qu'un « subjectile » sculptural de chromatisme. Par exemple pour la production d'un vase en verre teinté ou la réalisation d'un vitrail, il est assez exceptionnel de voir son volume faire l'objet d'une inclusion. Envisagée du point de vue du mixte, la transparence du verre demeure plutôt spécialisée et ne projette surtout que sa littéralité fonctionnelle. Une opacité chromatique est déjà presque incongrue pour le verre alors que pour la résine une opacité de mixtion ne constitue pas un état inusité, tout au contraire, puisqu'elle est une surdouée de la mixité. Il s'agirait d'une première distinction importante qui nous renvoie à leur genèse de fabrication et de transformation.

La fabrication du verre suit un processus d'épuration auquel s'ajoute la détermination, aussi très restrictive, d'une finalité fonctionnelle qui s'accomplit la plupart du temps avec l'homogénéité ou la limpidité d'une corporéité. La résine est aussi issue d'un processus de raffinement mais il s'agit plus d'une séparation en composés d'un composé plus complexe, soit le craquage du pétrole. Deux de ces composés, le propylène et le benzène, peuvent servir à la synthèse de la résine de

¹⁴⁷ Souffler de l'air dans une masse de verre pâteuse est une forme aérienne de contre-formage, l'air soufflé agissant comme appui expansif.

polyester. Une double « allégeance » qui confirme l'itinéraire de sa constitution dans la pluralité du mixte, un état auquel elle retourne le plus souvent pour ses multiples usages. On pourrait aussi ajouter que la fabrication du verre, parce qu'elle se maintient dans une intégrité minérale siliceuse¹⁴⁸, apparaîtrait moins ésotérique que celle du plastique dont les inépuisables consistances se configurent en une sorte de sous-règne de mouvance alchimique engendré par la mort biologique.

Cette différence de plasticité dans la mixité se rencontre aussi dans leur logistique de manipulation. Il est possible de manipuler la résine liquide à température ambiante, ce qui facilite grandement les manœuvres de composition matérielle, alors que la logistique thermique de fusion minérale qu'exige la fabrication du verre, bien qu'elle offre des opportunités d'amalgamations certaines, réduit toutefois radicalement celles des itinéraires de mixité interrègne et le maintient dans une certaine logique de pureté matérielle : du minéral peut être mélangé avec la résine liquide, mais le verre pâteux et malléable ne peut accepter de la matière organique, puisqu'elle se consumerait presque instantanément¹⁴⁹. De ces deux conditions reliées à sa fabrication et à son usage, il suit que la résine est une substance plus propice à la mixité que le verre; de la matière organique du vivant, elle retient une certaine vélocité charnelle et aussi un peu de son autonomie matérielle.

Attribuable à un filtrage esthétique « instinctif », cet ancrage profond de la résine dans la mixtion serait peut-être suffisant pour l'éloigner du verre, mais d'autres facteurs de contingence contextuelle peuvent s'ajouter à cette divergence formelle importante et être aussi causes de l'incompatibilité de congruence optique des transparences propres au verre et à la résine. L'une d'entre elles pourrait être la persistance de l'association au plastique d'une valeur de succédané qui le fixerait dans une opposition simili – original avec le verre, et qui aurait comme conséquence de rendre esthétiquement impertinent ou de valeur impropre l'hybridation entre un original et son ersatz. Il s'agirait alors d'un marqueur de perpétuation de la dominance d'une pensée de la pureté matérielle définie par la recherche de la forme idéale versus une pensée de la mixité matérielle en tant qu'opératrice d'un pragmatisme empirique. Comme l'apparition sur une grande échelle des matériaux composites à base de résine ne date que d'un peu plus d'une cinquantaine d'années, et comme la présence d'une remise en question critique de la

¹⁴⁸ En réalité le substantif *verre* nomme un état de consistance, celle d'un liquide dont la viscosité est tellement grande qu'elle apparaît rigide à l'échelle de temps où on l'observe. Ainsi toute matière qui aurait atteint cette consistance pourrait être appelée du *verre*.

¹⁴⁹ Les recherches actuelles sur l'hybridation au niveau moléculaire de verre minéral et du verre organique est par contre en pleine croissance. *Science et vie* #228.

prédominance de la forme sur la matière est toute récente, il est fort possible que cette dynamique restrictive soit encore effective.

Un autre blocage de praticabilité, aussi marqueur du pur, pourrait être que lorsque que nous sommes placés devant une grande similitude, la présence de la moindre différence se trouve accentuée par le fait qu'elle revêt dans ces conditions un caractère non plus d'altérité mais d'anomalie, au sens d'un manquement à la règle. À la matière organique nous pouvons associer spontanément du diaphane ou de la translucidité, mais pas de la limpidité, une propriété encore réservée à la cristallinité minérale, qui culminerait avec la pureté diamantaire¹⁵⁰. Une distinction hiérarchique qu'il faudrait adapter ou abandonner pour laisser se rencontrer le verre et la résine dans leur translucence respective.

La très grande réussite de la mixité entre la résine et le verre fibreux ne tiendrait pas à la transparence, tout au plus aurait-elle participé d'une manière très primaire à la suggestion de leur rapprochement, mais bien plutôt à une adaptation de la forme du verre à la puissance d'imprégnation de la résine. La forme du contenant que le verre et les matières plastiques s'approprient si fréquemment est un indice liminaire du rôle important que la forme joue dans la cohésion de leur mixité.

L'adjacence du verre et du plastique basée sur une simple relation opacité – transparence est par contre extrêmement fréquente dans les dispositifs de technologie optique : caméras, lentilles photographiques, écrans télévisuels – boîtiers en plastique, etc. Mais dans ces mixités la hiérarchie des substances est scrupuleusement respectée : le plastique n'est utilisé que pour la formation de supports au service de la limpidité exemplaire du verre.

Du verre fragmenté, concassé ou finement pilé pourrait être utilisé comme granulat ajoutés à la résine. Les compositions chromatiques pourront être de l'ordre du gemmail et différents effets optiques complexes naître de l'apparition furtive de plans d'adhérence ou de scintillements localisés ou généralisés. La qualité formelle prépondérante de l'hybridation ou de la mixtion résidera dans la subtilité des différences de limpidité entre les translucences minérales et plastiques et les effets

¹⁵⁰ « C'est une substance tournée : en quelque état qu'il se conduise, le plastique garde une apparence floconneuse, quelque chose de trouble, de crémeux et de figé, une impuissance à atteindre jamais le lisse triomphant de la Nature ». Roland Barthes, *ibid.*

chromatiques associés¹⁵¹. Mais étant donné la différence de dureté entre les deux matériaux, l'abrasion pourrait s'avérer très délicate. Elle risque d'être inégale, et une surface abrasive, très résistante en rotation mécanique, pourrait élever la température des granulats ou fragments de verre à un niveau suffisamment élevé pour initier la combustion de la résine adjacente. Une abrasion au jet de sable pourrait, elle, générer des textures extrêmement accidentées.

B.1.3 Autres matériaux membraneux

La résine étant essentiellement tridimensionnelle, si elle imprègne un support bidimensionnel, tel un papier ou une toile, elle ne confirmera pas la fonction figurative de la surface comme support mais au contraire elle le recomposera prioritairement en tant que membrane, peau ou épiderme. Et dans un même prolongement, l'imprégnation de résine d'un tissu dont la trame est moyennement serrée, tel du jute, mènera à une coïncidence de préfiguration entre le statut de paroi (dureté d'une tissure) et celui de membrane (épaisseur ajourée).

¹⁵¹ Pierre Soulages a amplifié l'incidence figurative de ces phénomènes lumineux en composant singulièrement la translucidité d'une épaisseur de verre pour la conception des vitraux de l'abbaye de Conques : « Lorsque la conception de vitraux m'a été confiée, une conduite opposée à celle que j'imaginai s'est rapidement imposée à moi : ils ne pouvaient être la reproduction en verre d'une maquette née d'un procédé pictural quel qu'il soit, aquarelle, gouache, etc. C'est de la lumière que devait et du matériau que devait naître les formes et leurs organisations. » (Pierre Soulages, cité in *Traverses*, n° 46, op.cit., p.80). Il va donc travailler le matériau, tentant des expériences avec des maîtres verriers jusqu'à obtenir un matériau non pas transparent, mais translucide : « J'ai souhaité une translucidité qui ne soit pas produite par un état de la surface du verre comme dans le dépoli, ni ayant l'aspect laiteux de l'opale ou du plaqué opale, mais provenant de la masse même du verre. J'ai recherché une lumière ne traversant pas directement, mais prise dans la masse du verre, celle-ci devenant émettrice de clarté. » (*Ibid.*, p. 82) Après toutes sortes de recherches, il optera finalement pour un matériau obtenu à partir d'un verre broyé, « un composite fait d'une masse cellulaire de verre, la translucidité provenant de la dévitrification de l'interface des cellules ». (*Ibid.*, p.84) Florence de Méredieu, *Histoire matérielle et immatérielle de l'art moderne*, éd. Larousse, 2004, (p. 144).

15. Tissus

Cet item ne porte que sur les tissus favorables à l'imbibition résineuse. En sont exclus les tissus imperméables qui résistent à l'imprégnation. Ces derniers pourront par contre proposer la fabrication de moules autotypes, un sujet qui sera abordé plus bas.

Envisagés au niveau de la structuration, les processus et procédés d'imprégnation d'un tissu avec de la résine rappellent ceux décrits pour les tissus en fibre de verre. Il suffira donc de signifier que, règle générale et mis à part les composites intégrant des fibres de performance (fibre de carbone, kevlar, etc.), d'un point de vue mécanique les composites élaborés avec différents tissus seront généralement moins solides et plus cassants que ceux composés avec les tissus en fibre de verre. Mais une fois la fige accomplie et si rien n'y contrevient, il sera très facile d'utiliser de la fibre de verre imprégnée comme renfort. Il faut aussi prendre en considération le fait qu'un tissu épais pourra absorber une importante quantité de résine et produire en une seule pénétration une consistance très solide. Très fréquemment la solidité obtenue sera suffisante pour les exigences de sculptures de moyens et petits formats. Comme la fibre utilisée et la confection des tissus fabriqués varient largement, des tests préalables seront très utiles pour l'évaluation des propriétés mécaniques du composite créé.

Entre les tissus en fibre de verre et la plupart des autres tissus industriels, semi-industriels ou artisanaux, la grande différence se situe au niveau de la charge de préfiguration. Bien que l'incidence de l'imprégnation résineuse des tissus en fibre de verre sur le développement des formes ait été majeure, la préfiguration de la mutation matérielle y demeure minimale, ce qui n'est pas le cas pour l'ensemble des autres tissus, où elle devient beaucoup plus importante. La fabrication textile s'inscrit profondément dans la mouvance historique de la culture et des techniques. C'est une

activité qui n'a cessé de se développer depuis le néolithique et qui s'est récemment radicalement transformée avec l'arrivée des fibres en polymères synthétiques.

De l'état écriu au traitement complexe, un tissu est assurément un objet qui peut supporter une expression riche et accomplie. La fibre utilisée pourra être imprégnée par du colorant et son tissage ou maillage faire l'objet d'une recherche poussée qui générera un motif de résultante technique ou esthétiquement intentionné. Le tissu pourra aussi supporter un motif imprimé. Lorsque la résine le pénètre elle est ainsi confrontée à la fois à un matériau qui appartient à un champ de savoir-faire hautement expérimental et à la fois à un matériel dont la vibration symbolique est induite par des chevauchements entre le dépassement, le prolongement ou la reconduction de références historiques. Il faudra aussi tenir compte de la nature de la fibre qui, par ses différentes origines possibles, propose d'emblée de fortes charges référentielles. Ainsi mis à part les singularités minérales du verre et de l'amiante, les fibres textiles proviennent soit des règnes animal et végétal, soit des matières plastiques. Dans tous les cas la mort du vivant est mise à profit.

Malgré l'évidence technique de son exécution, l'imprégnation tissulaire est une manœuvre qui peut ainsi devenir symboliquement très complexe. Le simple geste d'imprégner de résine de la laine signifie le couplage métaphorique du cadavérique animal et d'une matière dont l'origine organique est fossilifère. Ce geste met en scène la rencontre d'une mort récente prélevée sur un organisme qui nous ressemble de près et de la mort antéhistorique d'organismes métaboliquement fort éloignés de nous. La complexité et l'importance du choc des temporalités des états du vivant mis en jeu ne permettent pas l'ignorance de la profonde assise poétique de cette mixité matérielle.

Le motif de la trame textile, qui sera celle d'un tissage manuel, d'un tricot ou bien d'une confection industrielle, sera aussi porteur de références ethnographiques qui pourront être très spécifiques. Une propriété qui sera accentuée par l'usure et certains plis singuliers, si le tissu est usagé. Avec le passage du souple au rigide, ce filigrane symbolique subira un brutal transfert d'état matériel qui modifiera

sensiblement le registre de ces incidences métaphoriques. Son inscription dans la nouvelle matériure soutiendra l'opposition formelle des différences de préfiguration que véhiculent ces deux états matériels. L'éphémère sera à même d'y être associé au durable, le fragile au résistant, le léger au lourd, le tendu au bâti, etc. Tel un cuir durci, une pièce de vêtement pourra devenir une ossature externe, un morceau de carapace ou d'armure. Une structure en tension, comme celle d'une tente, pourra être déplacée vers une architectonique de la paroi solide, et un tissu, partiellement imprégné en plaques localisées, pourra configurer une membrane semi-articulée. Pour la poursuite de la mise en œuvre, cette dernière configuration formelle pourrait, entre autres, entraîner l'hybridation des procédés techniques caractéristiques de la couture et de l'abrasion. Comme elle fait intervenir deux champs de manœuvres très distincts, une telle mixité laisse présager une belle richesse de facture: une suture pourra être échancrée et un pattern linéaire de stratification être animé par de faux raccords.

Par contre, comme le filigrane symbolique que représente le motif tramé d'un tissu est une forme, sa nouvelle rigidité n'appuiera pas nécessairement la signification de la mutation matérielle, elle pourrait même la contredire. Le motif, la plupart du temps orthogonal, sera une composante de forme et il faudra toujours composer avec son apparence. La présence d'une formation géométrique est une contrainte majeure qui alourdit grandement la recherche métahylique. Comme il est très resserré et identifiable dans sa forme, il est très difficile d'aborder le motif d'une trame tissulaire comme un fond rythmique initiant un processus de composition matérielle élaborée, ou encore de le choisir ou le fabriquer spécifiquement en fonction du développement d'une composition matérielle préméditée. On est ici dans une zone grise, une zone où l'évidence d'une résolution de la relation entre la métamorphose et la métahylose devient très difficile à atteindre. C'est plutôt la relation hylémorphique qui est provoquée.

Un tissu faisant image par l'organisation chromatique de sa trame ou par une imbibition de colorant (teinture) représente un cas hylémorphique très particulier à l'intersection du formé et du corporel. Il se déploie par la fusion d'un motif tramé ou imagé avec l'entrelacement membraniforme de ses fibres. Le support et l'image se confondent, ils sont coalescents. Très différemment de la forme picturale, l'image tissulaire n'est pas qu'une strate sémantique mais elle est aussi le support même, tout comme la matière tissulaire est aussi sa propre image. La matière d'une tapisserie est image, et inversement l'image est une épaisseur concrète. Cette constitution formelle présente une grande similitude avec la nature paradoxale de la résine à la fois matériau et immatériel.

Théoriquement, cette rencontre de l'identique pourrait soit le rehausser, soit le neutraliser. Avec la pratique, on s'aperçoit que plus l'iconographie tissulaire est importante et définie moins l'imprégnation résineuse aura d'incidences figuratives au-delà de la simple acquisition de rigidité. Et inversement, plus la texture du tissu est accidentée et aléatoire et plus elle catalysera la puissance métahylique de la résine. Ce phénomène se remarquera aussi, mais plus subtilement, au niveau de la couleur. Une couleur qui teint la fibre d'un tissu prend bien une valeur corporelle mais elle retient aussi une valeur de virtualité (image), alors qu'une couleur qui imprègne la résine ne devient qu'une composante de la coloration d'une corporéité.

La compatibilité partielle entre un tissu et la résine confirme l'essence sculpturale de cette dernière en affirmant une incompatibilité plastique avec l'image bidimensionnelle. Ainsi, si au motif du tramage s'ajoute une imagerie créée soit par l'utilisation de fibres de couleurs différentes, ou soit par différents procédés d'impression graphique, la sémantique tissulaire se délocalise partiellement dans la virtualité picturale. Comme l'espace pictural et la masse obscure de la résine sont essentiellement divergents, leur association ne produit que de l'inachevé, que des extraits de mutation matérielle et d'assemblage de couleurs (fig. 89). Comme si l'image déjà imprégnée dans le tissu refuse une seconde imprégnation dans le corps de la résine, compromettant de ce fait l'intégrité métahylique. La résolution du processus figuratif impliquant l'imprégnation résineuse d'un tissu « imagé » suggérera donc l'intégration d'une forte composante formelle (fig. 90).



Fig. 89 Imprégnation d'un tissu matelassé et repiqué. L'abrasion moyenne de la partie de droite, composée avec de la poudre de silice pigmentée, n'a révélé qu'une matière imprécise et hésitante. La fusion entre le motif fleuri et la couleur poudreuse n'a de sens que comme surface (image). Une abrasion plus prononcée (partie de droite) permet la confrontation de la trame du repiquage et de la matière obtenue par l'imbibition du matelassé (seul moment de métahylose convaincant). À remarquer dans le haut à gauche le pointillé (traces du repiquage) qui accentue l'effet graphique de la structure tissulaire.



Fig. 90 Détail d'une œuvre en cours (série des petits théâtres). L'extension du motif du tissu (polyester – nylon), figée par la résine, crée un effet graphique de convexité alors que le plan est en réalité légèrement concave. Un faible effet de luminescence, produit par une légère translucidité animant la stratification résineuse bleu sur blanc imprégné, rehausse les lignes de la trame tissulaire.

Au contraire des exemples précédents, le processus alchimique de composition matérielle sera grandement convoqué par une contexture tissulaire accidentée. Les creux du relief textile seront autant de petites cavités offrant l'opportunité de coulées, stratification ou agglomérations de matières résineuses dont la rythmique de répartition sera animée par l'affleurement des crêtes. Une abrasion révélera la séquence des manœuvres de sédimentation et l'arasement aura pour effet la

juxtaposition sur une même surface d'une couleur textile et d'une coloration résineuse, créant de ce fait une subtile tension hylémorphique (fig. 191).

L'imprégnation foncera la couleur d'un tissu comme s'il était mouillé et, avec sa nouvelle rigidité, l'étoffe se transformera en coquille ou panneau, dont la luisance pourra être contrôlée. Cette imprégnation peut se faire en déposition à l'horizontale, en contre-formage, en estampage, ou bien encore en suspension libre. Si l'imprégnation de résine est effectuée sur un tissu déployé en suspension libre, elle l'alourdira singulièrement. La mutation ne sera que partielle parce que les plis inévitables que produira sa suspension dans l'espace perdureront malgré la tension exercée par l'accroissement du poids. Pendant la prise, ces plis entreront en interférence chaotique avec le second motif de plis causés par la rétraction de la résine. L'effet obtenu sera celui d'une grossière plastification et une sorte de blocage respiratoire du matériel. Même par un traitement de surface on parviendra très difficilement à composer avec l'incohérence de la dynamique de plis, indices de la souplesse initiale, et ceux engendrés par le passage au nouvel état rigide. Dans ce cas, manœuvres de rachat laborieuses, soucis de translucence ou mise en contexte offriront des alternatives de résolution du processus de la métahylose (fig. 91).

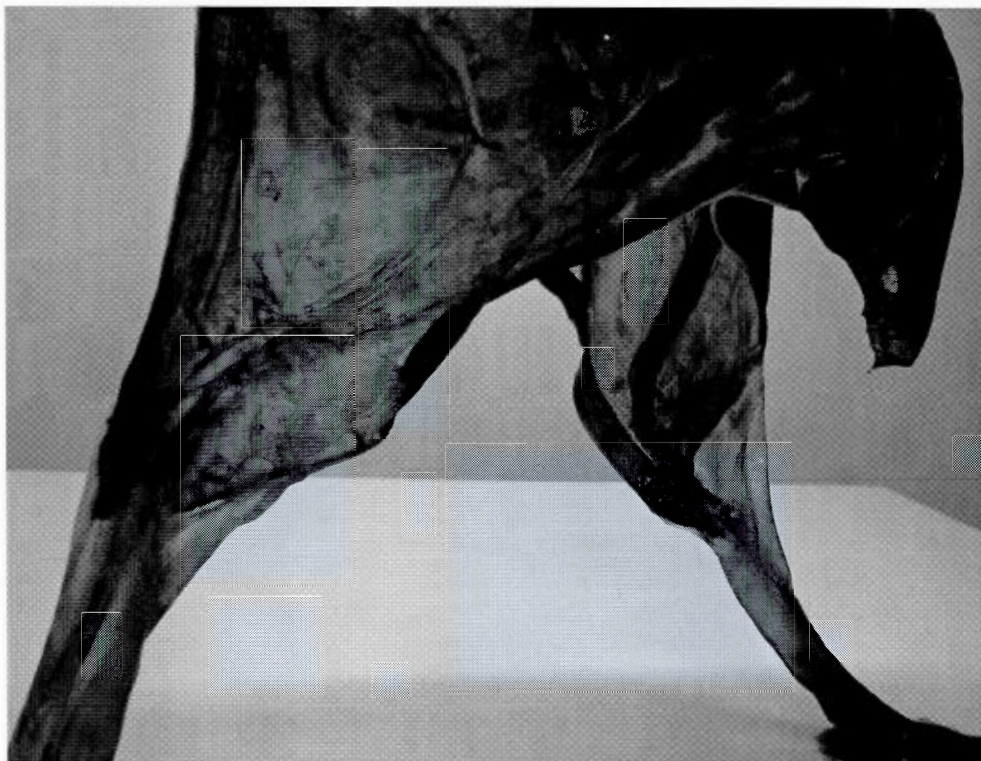


Fig. 91 Détail d'une œuvre en cours (série des *Petits Théâtres*). La translucence allège les plis du tissu de coton (verdâtre). Une structuration contrôlée (filins de fibres de verre) anime les effets de translucence et les sinuosités. Un prolongement de la forme par des semi-suspensions de voile de fibres de verre résiné met en contexte figural la plissure (mouvement zoomorphique).

16. Papier

Le papier a été développé à l'origine pour améliorer la praticabilité des supports d'écriture et d'inscription graphique déjà existants. Ses usages se sont diversifiés depuis mais ces deux utilisations demeurent assurément les plus fréquentes et significatives¹⁵². L'amélioration a été telle que l'on peut parler d'une véritable révolution de la préservation mnémonique et du transfert de savoir ou données. Imprégner de résine un papier est un geste qui comporte a priori une intense charge

¹⁵² Ses utilisations en tant que membrane utilitaire (emballage, architecture, etc.) bien qu'heureuses, apparaissent comme des détournements de la fonction initiale.

symbolique. La temporalité d'un support conçu pour conserver une mémoire sera suspendue dans la mémoire fossile de la résine. L'imprégnation résineuse du papier en défera la finalité, il régressera vers les supports qui existaient avant sa création. Il retrouvera la rigidité de l'ardoise ou de la plaque d'argile cuite et il ne pourra plus absorber l'encre.

Si une inscription est présente à la surface du papier, la *résinification* du papier, apportant rigidité et imperméabilité, donnera l'impression que la fonction de préservation de l'information sera améliorée. Mais on ne peut savoir si cette apparente amélioration de la fonction de conservation s'appliquera aussi à la pérennité technique de l'objet : sous conditions optimales, le papier a une durée de vie multiséculaire, alors que la durée de vie de la résine à très long terme demeure encore de l'ordre de la présomption.

Bien que ce soit dans une moindre mesure que dans la métissage bois – résine, l'imprégnation résineuse du papier induit la coïncidence de son origine matérielle avec celle de la résine. Ce rapprochement propose a priori une belle richesse métaphorique soutenue par l'écart que les deux matériaux entretiennent avec le bois. Comme la résine, la cellulose est un polymère organique caractérisé par des enchaînements extensifs. La fusion papier – résine actualise la convergence de deux itinéraires de fabrication distincts empruntés par la matière biologique. La métahyllose qui en découle semble se produire d'une manière naturelle (fig. 31, 34, 54, 154, 167).

Lorsque l'on compare la structure formelle du papier envisagé comme support d'inscription avec l'état paradoxal de la résine, des considérations semblables à celles énoncées au sujet de l'imprégnation tissulaire peuvent être relevées. Le papier est un objet d'épaisseur qui préfigure aussi l'apparition d'un signe ou d'une image. Tout comme la résine, il allie la virtualité à la concrétude matérielle. Mais différemment de l'état tissulaire qui porte l'inscription dans la profondeur de son

épaisseur (teinture, tramage), le papier projette surtout une surface de préfiguration bidimensionnelle, il supporte l'inscription plutôt qu'il ne la contient. La soustraction dimensionnelle confère au plan d'inscription du papier une virtualité différente de la virtualité en profondeur de la résine. Contrairement à la rencontre de la virtualité tissulaire avec celle de la résine, qui préfigure un arrimage en contrainte à cause de leur identité, cette altérité rend cohérente la mixité figurative de leurs valeurs d'immatérialité : parce qu'elles ne sont pas identiques la virtualité résineuse peut absorber la virtualité du papier. Un mouvement favorable qui s'ajoute à celui de leur congruence corporelle. Le composite créé propose une harmonie autant matérielle que formelle, une harmonie que rendra plus intense la mise en évidence de la nature objectale du papier, par exemple le plissage de celui-ci (fig. 92 et 93).



Fig. 92 et 93 *Figurine monacale* et détail du dos, Laurent Pilon, 2007, papier kraft et résine, H = 35 cm. Procédé : résine coulée entre deux feuilles de papier froissé suivi d'une abrasion partielle des plis en saillie.



L'application sur une feuille de papier d'une quantité de résine plus importante que celle exigée par l'imbibition fera dériver la métahylose vers une dynamique figurative plus formelle, surtout si le papier supporte un dessin.

Une des caractéristiques techniques fréquentes du dessin est la visibilité de l'état originel du support. L'imprégnation d'un dessin de ce type fait sur un support propice à l'imbibition et sur lequel on aura déposé suffisamment de résine pour y créer une épaisseur résiduelle, figurera une forte indétermination de la localisation du plan d'inscription. Plus qu'un déplacement du 2D au 3D, c'est une sorte de *limbage* de l'inscription graphique entre deux tridimensionnalités qui se présente. Le statut plastique de l'inscription oscillera entre une appartenance à l'épaisseur mutante du support imprégné et une inclusion dans l'épaisseur de la couche de

résine non imbibée dans le papier. L'intérêt formel d'une telle application réside dans l'utilisation pertinente de l'accentuation de la distinction théorique entre le plan d'inscription et la surface d'un support. L'inclusion de la graphie et du plan d'inscription dans la masse obscure de la résine rehaussera leur virtualité, mais on pourrait tout aussi bien apprécier la manœuvre comme ayant provoqué leur amalgamation à la corporéité mutée du support. Avec la graphie comme indice figuratif, il sera possible de projeter l'intercalation d'un inframince entre le lieu de la mutation matérielle et celui de la transparence¹⁵³.

La vitrauphanie¹⁵⁴ est un autre procédé qui pourrait profiter des propriétés de la résine. Que le traitement de vitrauphanie soit chromatique ou écru, la diaphanéité caractéristique du papier, rendu plus translucide par une imprégnation de résine, redouble la translucence approximative de la résine vierge. La manœuvre affirme une translucidité où le passage de la lumière véhicule en priorité plutôt de la teinte ou de la couleur que de la forme. Certains moments de *Figurine monacale* (fig. 92 et 93) peuvent servir d'exemples.

17. Carton

La finalité fonctionnelle du carton est au départ beaucoup moins précise que celle du papier; il est moins raffiné. Imprégné de résine, un carton grossier redeviendra plus ou moins une essence ligneuse. Le carton acquerra une nouvelle rigidité et comme s'il avait été mouillé, la résine, en augmentant l'écart entre les motifs foncés et clairs,

¹⁵³ Pour la réalisation technique de cette manœuvre, en raison de la rétraction de la résine en fige, il faudra prendre en considération l'éventualité de la courbure du support d'inscription. Si cet effet est inopportun, il faudra préalablement maroufler le dessin sur un deuxième support dont la rigidité sera suffisante pour résister à cette force qui est passablement puissante. Dans un tel cas, une épaisseur résiduelle de résine trop importante pourra entraîner la formation de fissures. Pour l'éviter il suffira de procéder à des coulées successives. Il faudra aussi prévoir l'utilisation d'un adhésif de marouflage qui ne se dissolve pas au contact de la résine.

¹⁵⁴ **Vitrauphanie n. f.** - V. 1960 Techn. Procédé permettant d'obtenir des impressions avec des encres transparentes sur papier rendu translucide ou sur support pour une décalcomanie. *Le Grand Robert*.

rehaussera la mixité du mélange grossier de la pâte de papier, recréant ainsi l'apparence d'un grain de bois ou d'une écorce (fig. 94).



Fig. 94 Carton grossier imbibé de résine.

Plus qu'avec le papier et moins qu'avec le bois, la résine rencontrera aussi ses origines. Elle en partagera le retour ou la mémoire avec une autre matière fabriquée de la même *essence* matérielle. Mais une matière dont l'état est trouble, ni bois ni papier, une matière de l'entre-deux qui contourne les choses (boîte de carton, membrane d'appoint, etc.). Il est très difficile de décrire comment naît la sensation que la matière résine – carton est un flottement matériel et qu'il donne lieu à une subtile défaillance du simulacre. La résine est un facteur d'étrangeté et un *ce n'est plus ce que cela a été* se changera en *ce n'est pas ce que cela devrait être* (fig. 44).

Plus formé, plus structuré, le carton ondulé peut être perçu comme un moule en sandwich qui propose une série de petits moules longitudinaux parfaitement alignés. Comme il est très difficile de combler complètement ces petits interstices réguliers avec la résine, une légère abrasion de la surface du sandwich imprégné révélera une rythmique très régulière dont la puissance de l'effet de géométrisation sera contredite par l'irrégularité du comblement (voir la zone centrale de la figure # 46). Une irrégularité qui permettra par contre d'inclure, avec une certaine cohérence, une composante de géométrie au sein d'un complexe de matières plus aléatoires.

À l'instar du bois (fig. 182), il peut être utilisé comme structure d'amorce pour une construction résineuse. À noter qu'un papier ou un carton mouillé sera plus façonnable et les déchirures plus fibreuses, sa déformation en sera facilitée. Le carton sera aussi plus absorbant après l'étape du séchage.

18. Liège

D'origine végétale et constitué de cellules emplies d'air, le liège est floconneux, friable et de très faible densité. Il présente une grande résistance aux agents atmosphériques et à la plupart des acides. Il est ferme et d'une élasticité quasi permanente. Opaque, étanche, non conducteur, calorifuge et insonorisant, c'est un curieux matériau, qui semble conçu pour l'isolation. Il se consume et se dégrade lentement, et les seules transformations qu'il accepte sont de première mécanique : effritement, agglomération ou formage par pression. Ainsi tout au contraire du plastique, qui est mouvance en soi, le liège apparaît comme une matière immobile, une matière des frontières, un inhibiteur des transferts et traversées. Il devient conséquent qu'une feuille de liège enduite de résine soit une stratification qui présente une grande littéralité. Une littéralité qu'il ne faudrait toutefois pas confondre avec une simple plastification, car même si la tension appréhendée entre une matière frontière et une matière voyageuse semble pratiquement se réduire à un strict cumul de deux étanchéités concrètes, ce cumul a tout de même une signification minimale

par la seule adjacence des singularités organiques que représentent la résine et le liège (fig. 95). Avec la grisaille de la mixtion plâtre – résine, c'est peut-être un des rares moments où la neutralité et le silence de la mixité résineuse sont prédominants : la frontière subéreuse étouffe la mouvance alchimique de la résine.



Fig. 95 Élément du *Segment d'origine*, Laurent Pilon, 1984, résine, liège, épi de fourrure. L'adjacence de la résine et du liège porte la métaphore de l'isolation (vêtement isolant).

19. Cuir

Une fois dépassé le premier malaise provoqué par la réunion incongrue du cuir naturel et de la résine synthétique, la communauté de leur origine et la réciprocité de prédominance de leur temporalité figurative pourrait expliquer le désir pratique de les fusionner, mais aussi préciser un peu les ressorts préfigurant la beauté sombre qu'engendre leur juxtaposition visuelle.

Épiderme à l'origine, le cuir en est un succédané cadavérique, soit une peau morte qui revêt souvent celle du corps humain. Si une abrasion révèle la chair de résine figée qui se cache sous lui, c'est en blessant qu'elle le fait; la blessure sera à la fois synthétique et réelle. Il n'y a aucune élégance dans ce geste. L'apparition de la lésion sémantique est aussi brutale que fascinante : sous la forme ondulée du cuir pourrait se loger une chair au sang coagulé (fig. 96 et 97).

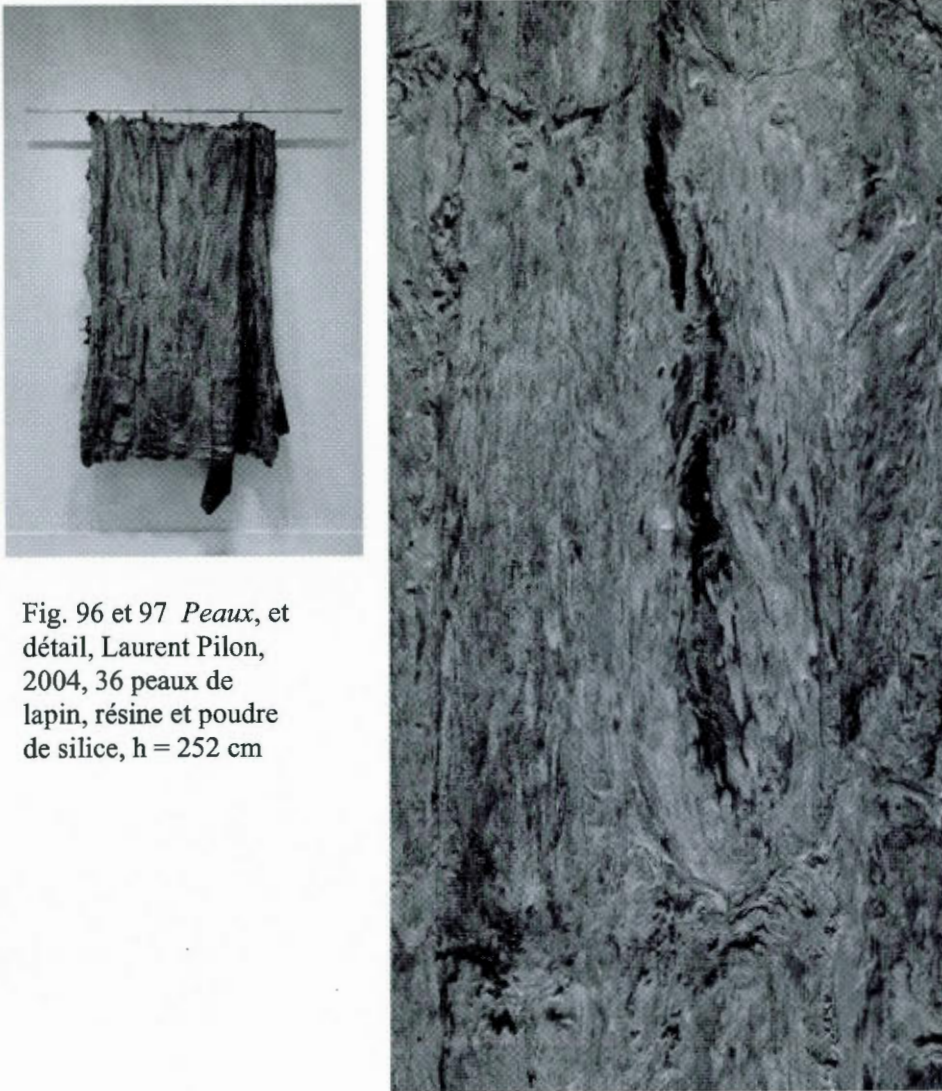


Fig. 96 et 97 *Peaux*, et détail, Laurent Pilon, 2004, 36 peaux de lapin, résine et poudre de silice, h = 252 cm

Outre la différenciation rattachée à une opposition matière naturelle – matière fabriquée, la résine et le cuir partagent une origine commune, soit la mort du vivant. De ce point de vue, leur amalgamation semble aller de soi, surtout que la résine imprègne particulièrement facilement la porosité offerte par le cuir. Mais, sous ce couvert de correction, c'est un véritable choc de temporalités matérielles qu'elle provoque. Pour devenir du cuir, la peau dépouillée de l'animal doit être traitée rapidement, alors que pour la résine, suivant la mort biologique, il s'amorce un lent processus de macération géologique menant à la synthèse naturelle du carburant fossile. Pour beaucoup un vêtement de cuir est apprécié pour sa capacité à bien

vieillir. Il conserve certaines qualités de l'épiderme vivant qui lui permettent de lentement se dégrader esthétiquement en construisant une plissure unique et en associant usure et patine. Une détérioration toutefois qui progresse inéluctablement vers le lambeau et la disparition en une seconde mort. Alors, qu'au contraire, les conversions plasturgiques menant à la résine sont rapides. La dernière, la polymérisation, en libérant brusquement le temps fossilifère accumulé dans la liquidité résineuse, fixe un état de suspension limbique permanent : une fois figée, la résine devient une masse obscure inerte, à la fois corps et illusion.

Suivant la mort du vivant, les rythmes matériels du cuir et de la résine pétrochimique sont plus ou moins inverses : *allegro* (tannage), lent *decrecendo* (usure) et silence (décomposition) pour le cuir, et lent *crescendo* (macération géologique), *allegro* (synthèse industrielle) et *vivace* (polymérisation), puis *sostenuto* (dureté permanente) pour la résine. Considérant cette partielle symétrie inversée, on pourrait s'attendre à ce que leur association figurative entraîne soit une accélération ou une neutralisation de leur temporalité matérielle.

Effectivement, dans les faits, l'amalgamation de ces deux mouvements rythmiques par l'imprégnation du cuir avec la résine, entraîne leur neutralisation réciproque. Pour le cuir, la résultante figurative devient plutôt une forme de momification. Il ne peut plus mourir et disparaître. Il n'est pas médusé et destitué au sein du composite, mais résiste comme être de substance à la *métahylose* résineuse en conservant sa dénomination matérielle : il demeure du cuir. Dans ce processus la résine ne peut accomplir sa vélocité substantielle que par une littéralité mécanique; elle n'arrive qu'à durcir le cuir sans en changer le nom. La puissance du métabolisme alchimique de la résine se heurte à une autre puissance équivalente, soit celle de la signification funeste et funèbre du cuir, profondément empreinte par une filiation avec la mort d'un être vivant évolué. La possibilité de l'accession du cuir à une seconde mort est bien annihilée, mais elle n'est pas engloutie dans la fixation de la suspension pérenne propre à la phase terminale de la résine. En fait, en imprégnant le cuir la résine en affermit la survie cadavérique.

20. Fourrure

Après quelques simples mais subtiles manœuvres d'abrasion, un épi de fourrure imbibé de résine prendra rapidement l'apparence d'une formation cornée (fig. 98). Il existe dans la nature un procédé très similaire : la corne de rhinocéros est constituée de poils durcis par une résine naturelle que sécrète l'animal. Puisque ces deux procédés de formation de la corne sont pratiquement identiques dans leur principe,

mettre ainsi en évidence celui des deux qui figure ou qui est incomplet, c'est affirmer au-delà du simulacre la différence de leur condition. L'un se répètera lentement de génération en génération, tandis que l'autre pourra proliférer très rapidement. Le couple métaphorique sera constitué de génétique et d'artifice. Si la densité du poil de l'épi était prononcée, il se peut que la résine n'ait pu pénétrer jusqu'en son cœur. L'abrasion pourrait alors découvrir du poil vierge au milieu de la « corne artificielle » et révéler le subterfuge.

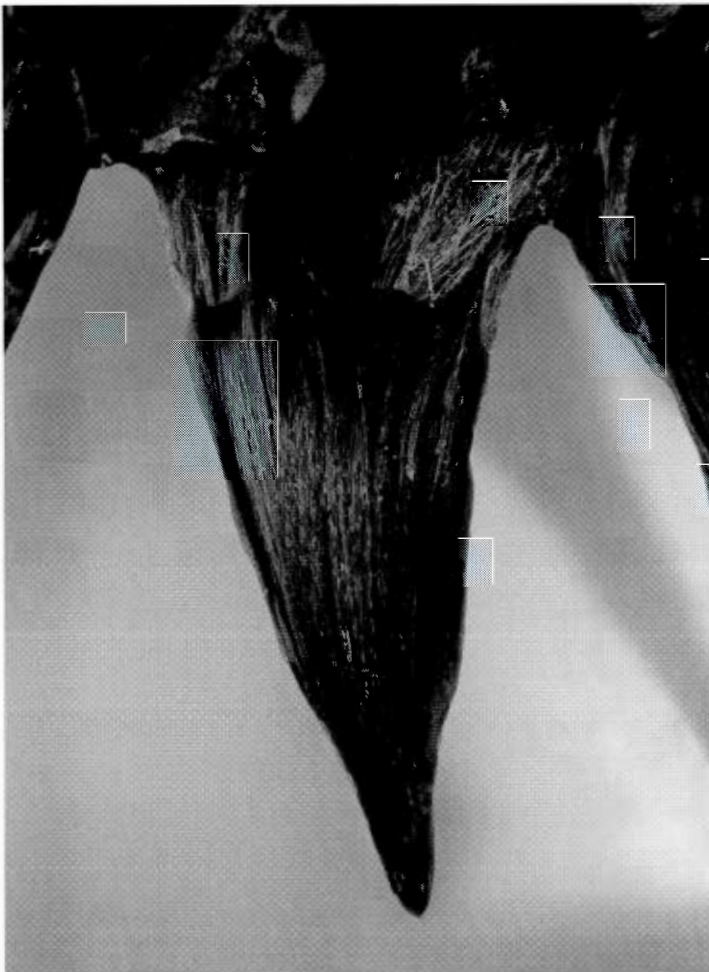


Fig. 98 Épi de
fourrure résiné

S'il ne s'agit pas d'un épi mais d'une pièce de fourrure qui est imbibée, la formation cornée que l'on obtiendra n'aura aucun équivalent référentiel naturel. Dans la nature, de la corne prend la forme d'une corne pas d'une surface, et encore moins d'une surface de quatre pieds carrés, par exemple, obtenue par l'imbibition résineuse d'une large étoffe de fourrure. Ce type d'aberration formelle et dimensionnelle s'appuie essentiellement sur une référence à la forme ou à la taille maximale que peut atteindre une matière organique spécifique dans son milieu naturel. Au départ ces aberrations n'existent que par la comparaison, elles sont tout en références et elles sont extrêmement littérales. Toutefois ces mises en œuvre de la monstruosité véhiculent peut-être les germes de certaines assises formelles d'une simulation d'équivalence¹⁵⁵. Quelle envergure l'écart référentiel entre la forme et la matière peut-il supporter avant de se dissoudre, s'effondrer ou disparaître? Quand une grande plaque cornée cessera-t-elle d'être une aberration pour commencer à être autre chose?

Au-delà de la référence à la corne du composite résine – fourrure, la consistance de la fourrure propose une coïncidence plus subtile avec la condition résineuse. La grande fragilité du volume délimité par le pelage d'une étoffe de fourrure provient de l'exigence d'une aération isolante respectant la souplesse du mouvement animal. Pour rencontrer cette contrainte, la nature a développé une très fine contexture « vaporeuse ». La richesse chromatique (couleurs, teintes, motifs, reflets et chatoiements), que la livrée des mammifères déploie fréquemment, confirme la relation particulière qu'un pelage entretient avec la lumière et la couleur. À la lumière, il ne propose pas de surface mais une épaisseur qu'elle peut pénétrer en semi-profondeur tout en étant parfois somptueusement reflétée. Le velu se rencontre ailleurs dans la nature mais rarement avec la même densité et la même finesse chromatique que celle proposée par la fourrure. Pénétration lumineuse et densité

¹⁵⁵ « Loin de mimer la nature, il faut créer d'autres natures. ». Philippe Quéau, *Métaxu / théorie de l'art intermédiaire*, coll. milieux / Champ Vallon, Seyssel, 1989, 344 pp. (p. 22). En oubliant que ce leitmotiv est un peu brutal, retenons qu'il marque à la fois un désir sensible de rupture avec la référence et, à la fois, une ordonnance de conservation de la complexité achevée de la nature.

visuelle sont deux propriétés qui peuvent facilement caractériser une facture résineuse, et la légèreté d'un pelage confine à une tendance à la dématérialisation. Malheureusement je n'ai pas encore trouvé une manière de composer le métissage résine – pelage en accord avec ces propriétés communes. L'effet de « mouillé », produit par l'imbibition résineuse (consistance sirupeuse) paraît une contrainte encore trop formidable (fig. 99 et 100).



Fig. 99 et 100 Œuvres en cours et détail d'une fourrure résinée. Précédant l'imprégnation, la vaporisation d'empois a quelque peu rigidifié le poil.



21. Plume

À l'instar du processus décrit à l'item précédent, lorsque l'on applique de la résine sur une plume, on a aussi la sensation d'une manœuvre d'une grande légitimité, et cela même si le résultat obtenu apparaît très pauvre visuellement. La richesse des reflets chromatiques de la plume s'éteint et le subtil équilibre entre la souplesse et la rigidité qu'elle entretient se voit grossièrement contredit. Roland Barthes pensait *que ce qui trahit le plus le plastique c'est le son plat et creux qu'il rend*. La plume est plate et ses barbes sont creuses. Y aurait-il ici une coïncidence de type « *morphonique* » qui assurerait la cohérence de ce geste ? Et comment se mesurerait ce lieu situé entre le son et la forme et qui pourrait retenir la trace du geste : en « *topophènes* »?

22. Polyéthylène

En général, en excluant les effets de succion, la résine adhère mal ou pas du tout aux surfaces lisses et non poreuses (métal, verre, plastique, etc.). Par exemple des

feuillards en métal ne réagissent pas du tout au contact de la résine. Très lisses, ils sont particulièrement adaptés au moulage d'insertion ou au moulage dans des moules en caisson. Les contenants en verre peuvent aussi être occasionnellement utiles comme moules à creux perdu. Mais ce sont les pellicules, feuillards et panneaux de polyéthylène qui offrent la plus grande souplesse d'usage pour des utilisations qui nécessitent une surface antiadhésive.

Le polyéthylène est un plastique très primaire qui peut se présenter en membranes de différentes épaisseurs variant de la fine pellicule au panneau quasi rigide. Ses formes pelliculaires sont facilement disponibles dans la plupart des quincailleries. On peut se le procurer aussi assez facilement sous forme de panneaux de faible et haute densité chez les dépositaires spécialisés en matériaux de plastique¹⁵⁶. Le polyéthylène est hautement antiadhésif et, à cause de cette propriété, il constitue un excellent plan de travail pour la manipulation de la résine, surtout sous forme de panneau. Mais comme il est relativement tendre, il faut prêter une attention particulière aux éraflures qui permettraient la prise mécanique des coulées de résine.

Sous la forme d'une fine pellicule, il peut aussi servir d'agent séparateur. Dans cet usage, il devient particulièrement intéressant pour l'ajustement en mobilité d'une épreuve coulée sur un autre élément sculptural¹⁵⁷. Par contre, sous cette forme, le polyéthylène a tendance à se ratatiner au contact de la résine ainsi qu'à se déformer sous l'effet de la chaleur émise pendant sa fige. Il pourra même fondre si la chaleur est trop intense. Ces effets décroîtront en fonction de l'épaisseur du polyéthylène, et les consistances de haute densité de ce polymère auront moins tendance à se déformer. Le recours à des pesées sous forme de masses d'argile, de briques ou autres suffira souvent à contrer totalement ces effets, s'ils sont inopportuns.

¹⁵⁶ Des panneaux de polypropylène sont aussi disponibles et leurs propriétés sont équivalentes.

¹⁵⁷ Une description précise de ces procédés sera faite plus bas.

Il existe aussi certaines pellicules plastiques que l'on peut se procurer chez les marchands spécialisés et qui ne se déforment pas au contact de la résine. Elles sont conçues spécifiquement pour être utilisées comme agent séparateur surtout pour les formations membranaires, elles sont par contre moins souples.

23. Membranes pour stratification du type sandwich

À l'intérieur d'un certain rapport de proportion entre le diamètre et l'épaisseur de métal, un tuyau métallique peut devenir plus rigide qu'une tige pleine. De la même manière la configuration en sandwich d'un panneau peut développer une surprenante rigidité eut égard à sa légèreté. Un panneau sandwich est généralement constitué d'un matériau d'espacement léger coincé entre deux minces surfaces non extensibles. Pour la fabrication de telles configurations avec de la fibre de verre résinées, il existe des membranes fibreuses ou spongieuses spécialisées qui offrent la très singulière propriété de ne presque pas retenir la résine même si elles sont très poreuses. La résine les traversant sans peine, elles peuvent facilement remplir très efficacement le rôle de support mécaniquement amorphe pour lequel elles ont été prévues. Dans une approche purement formaliste ces membranes pourraient soutenir une proposition de négation ou de nihilisme alchimique. L'absorption rapide de la résine, suivi de son rejet quasi total, pourrait supporter l'idée d'un *blues alchimique*.

B.1.4 Matériaux d'agrégation

24. Agrégation

Pratiquement tous les granulats¹⁵⁸ secs et inertes peuvent s'agréger avec une matrice de résine liquide. Le maximum de charge en admixtion granulaire que peut accepter une masse de résine liquide se situe normalement aux environs de 80% en volume. Cette approximation ne convient que pour des granulats pulvérulents, car plus le

¹⁵⁸ Voir au glossaire.

granulat sera grossier et plus la résine s'éloignera de sa fonction de matrice de mixtion pour devenir un simple agent de cimentation ou d'adhésion. Si le granulat utilisé est fin ou très fin, la relation entre le volume de granulat mélangé et la viscosité du composé ne suit pas nécessairement une progression linéaire. À l'approche du point de saturation, qui marque la limite entre l'état liquide et l'état pâteux, cette progression s'accélère très rapidement.

Dans l'agrégation, la fonction de la résine comme matrice liquide n'est plus reliée au passage d'un corps de sa réalité à une virtualité, ce qui est le propre du geste d'une inclusion dans la résine, mais elle devient plus un lieu de composition d'une corporéité résineuse. Dans cette comparaison, le gravier, qui se présente généralement comme un amas, serait plutôt inclus, et le sable, qui se présente généralement comme une masse compacte, serait grossièrement agrégé. Le sable et le gravier demeureront très facilement identifiables, soit tout le contraire des matières pulvérulentes qui formeront des bases de mixtion pour la création de matière dont la genèse demeurera visuellement indéchiffrable sans une explicitation parallèle de leur composition. Entre l'agrégation de granulats fins et de granulats grossiers la différence du processus alchimique est spectaculairement radicale. Mais, étrangement, il ne m'est pas possible d'identifier une condition franchement intermédiaire, là où le regard hésite entre une conversion et une cimentation. La résine convertit et la conversion est un changement brusque.

Dans un processus d'admixture produisant une mixtion viscoplastique, il ne semble pas encore exister de charge fine qui ne réduit pas la translucence de la résine. Une poudre de silice ultrafine (*aérosil*) permet toutefois, pour de petites épaisseurs, de conserver une certaine translucidité, mais qui sera teintée de blanchâtre.

25. Poudre de silice

De tous les granulats que j'ai expérimentés jusqu'à ce jour, la poudre de silice d'une granulométrie #325 s'est avérée le plus performant par l'homogénéité et la grande cohésion du composite produit suite à son admixtion avec la résine. Une boulette de ce composite agrégé à saturation complète de manière à former une pâte à la limite de la ductilité, aura presque les mêmes propriétés mécaniques que la pierre, une fois le mélange durci (fig. 64). Le son émis par l'impact d'un tel objet lancé sur une surface très dure est identique à celui qui serait émis par un véritable caillou.

L'étendue des usages et manipulations que permet sa mixtion avec la résine est aussi très surprenante. On traitera plus bas des étonnantes manipulations chromatiques que ce granulat permet comme adjuvant pigmentaire, et plus loin seront explicitées ses fonctions figuratives dans le procédé de moulage en pulvérulence. Il sera aussi fait état du matériau façonnable et très performant issu de sa composition avec la résine, l'*aérosil* et la fibre de verre. À ces différentes utilisations s'ajoutent celles où il est employé dans une composition simple avec la résine pour la constitution de matières de coulée ou d'estampage pour des moulages usuels. Comme la mixtion conserve beaucoup de liquidité malgré la densité du mélange, et comme la dureté et la résistance mécanique des épreuves grandissent en fonction de la quantité de charge mélangée, les épreuves obtenues seront très durables, relativement résistantes aux éraflures, évidemment imperméables et leur ininflammabilité grandement améliorée.

Ce granulat, surtout constitué de quartz, véhicule une très forte référence au lithique, une référence qu'il maintient dans ses itinéraires d'hybridation matérielle. Après sa fige, dépendant des proportions du mélange et de la pigmentation, la référence matérielle de ce composite variera entre la céramique, la pierre ou tout simplement celle d'un amalgame artificiel de dureté comme une boule de quille. Ce dernier pouvant être perçu comme un composé de plastique qui ressemblerait à un autre composé de plastique auquel l'usage nous aura habitués, soit une forme d'autoréférentialité matérielle.

Autre composant d'origine siliceuse, l'*aérosil* est une poudre de silice ultralégère, en fait si légère qu'elle semble pouvoir demeurer en suspension dans l'air. Elle a été conçue pour la production d'un plastigel de moulage en composition avec la résine. Ce gel est d'une très belle consistance (fig. 101). Il ne coule pas et son application manuelle en minces couches dans un moule ouvert est très aisée. Par contre on doit prêter une attention particulière à la formation de bulles pendant cette manœuvre. Ce granulat n'a pas de pouvoir structurant. Si on le désire, on peut assurer un renforcement structural par une application, pendant ou après la fige, d'un tissu de fibre de verre enduit de résine, ou alors pendant la fige par une projection de fibre en vrac suivie d'une délicate application de résine liquide en surface du gel pendant la fige. On peut aussi simplement projeter la fibre après l'application de résine sur le gel, ce qui la laissera affleurer et permettra un joint mécanique fort. Le procédé est très utile si l'on prévoit développer une autre strate de matière ou opérer un assemblage ultérieur de l'épreuve, en utilisant un autre composé de résine pour effectuer le jointement.

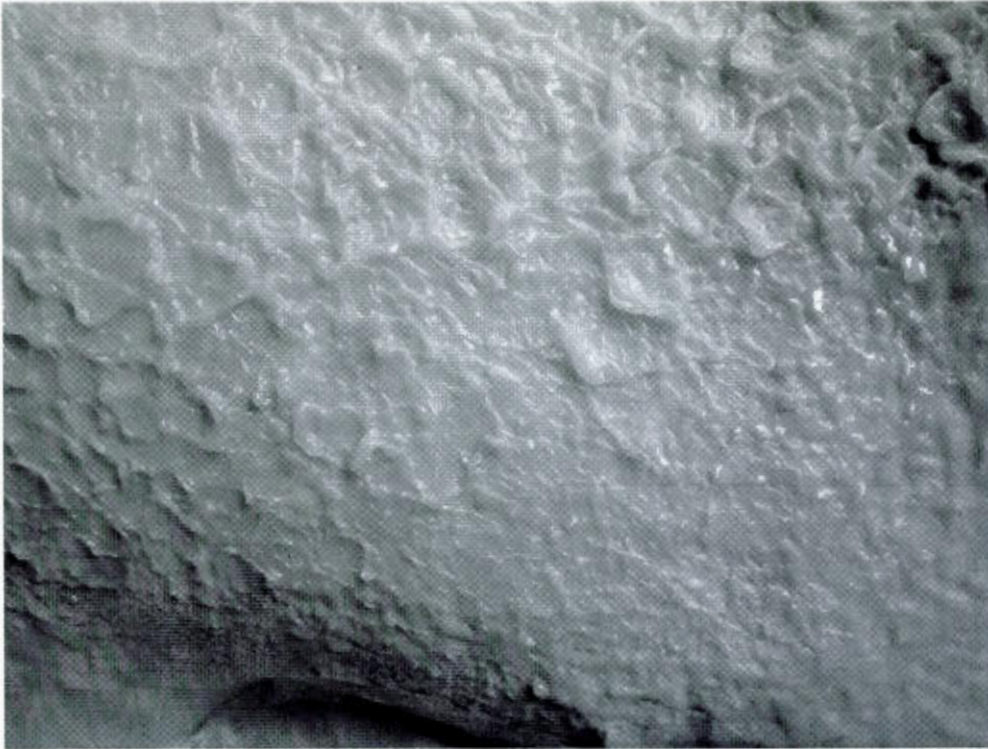


Fig. 101 Suite à l'application d'un gel composé de résine et d'aérosil, la texture a été obtenue à l'aide d'un jet d'air comprimé.

Un composite constitué par une mixtion de résine, de poudre de silice #325, d'aérosil et de fibre de verre en vrac constitue un matériau artisanal extrêmement performant et très accessible. La résine assure la cohésion et l'imperméabilité du mélange, l'aérosil affine sa ductilité pour l'application ou le façonnage, la poudre de silice apporte la résistance à l'abrasion ainsi qu'une cohésion mécanique, qui sera augmentée par le pouvoir structurant de la fibre. De plus, comme pour le composite agrégé uniquement avec de la poudre de silice, il aura une bonne résistance au feu, une grande résistance aux intempéries et, à cause de la présence de silice et de fibre, la sensibilité du mélange à la détérioration par surchauffe catalytique est fortement réduite. Les proportions de la composition peuvent varier en fonction de l'usage projeté. Un tel composite constitue un excellent matériau pour l'estampage, le façonnage grossier, la solidification d'une structure, d'une armature ou d'une membrane en résine et fibre

de verre, ou encore pour le moulage en mobilité qui permet, entre autres, l'ajustement libre pièce sur pièce¹⁵⁹.

26. Perlite

L'allègement d'une masse de résine est souvent un procédé très utile, par exemple pour la réalisation d'un cœur dans un processus de modelage ou dans les cas où l'équilibre gravitationnel est mis en jeu. La perlite qui est un granulat constitué de grains de pierre volcanique siliceuse soufflée¹⁶⁰ s'avère particulièrement intéressant pour réaliser cette fonction. Ce granulat, très léger et grossier, peut être mélangé dans des proportions qui dépassent largement le 80% et aller jusqu'au triple en volume. L'amalgame créé, dont la ductilité pourra être augmentée par l'ajout d'*aérosil*, est naturellement d'une belle cohésion¹⁶¹. Mais, comme il appartient à la famille des silices amorphes, la grande qualité de ce granulat se situe surtout dans la cohérence formelle qu'il entretient avec la résine et qui permet de maintenir une certaine homogénéité de condition pour la poursuite d'une complexification matérielle.

La perlite s'avère aussi un granulat exceptionnel pour l'élaboration de textures très accidentées. Une admixtion généreuse entraîne la friabilité et la porosité du mélange et conséquemment la possibilité de façonner de fortes rugosités qui pourront ultérieurement être facilement altérées au besoin (fig. 102 et 103).

¹⁵⁹ Voir item #80 *Façonnage d'une membrane imprégnée*.

¹⁶⁰ Une roche d'origine volcanique de la famille des silices amorphes, la perlite possède la propriété de prendre de l'expansion après broyage et cuisson. Lorsque chauffée à des températures variant de 900 à 1100°C, elle peut se dilater de quatre à vingt fois en volume. Lors de la dilatation, les particules de perlite forment des granules blancs qui présentent de minuscules cavités ou pores. Ces pores de surface peuvent retenir l'humidité nécessaire aux racines des plantes et, par leur forme, laissent des passages d'air dans la base d'une culture établissant ainsi une aération optimale.
<http://www.perlitecanada.com/fr/francais.html>

¹⁶¹ Peut être façonné un peu à la manière du mélange culinaire de céréale de riz croquant et de guimauves fondues.

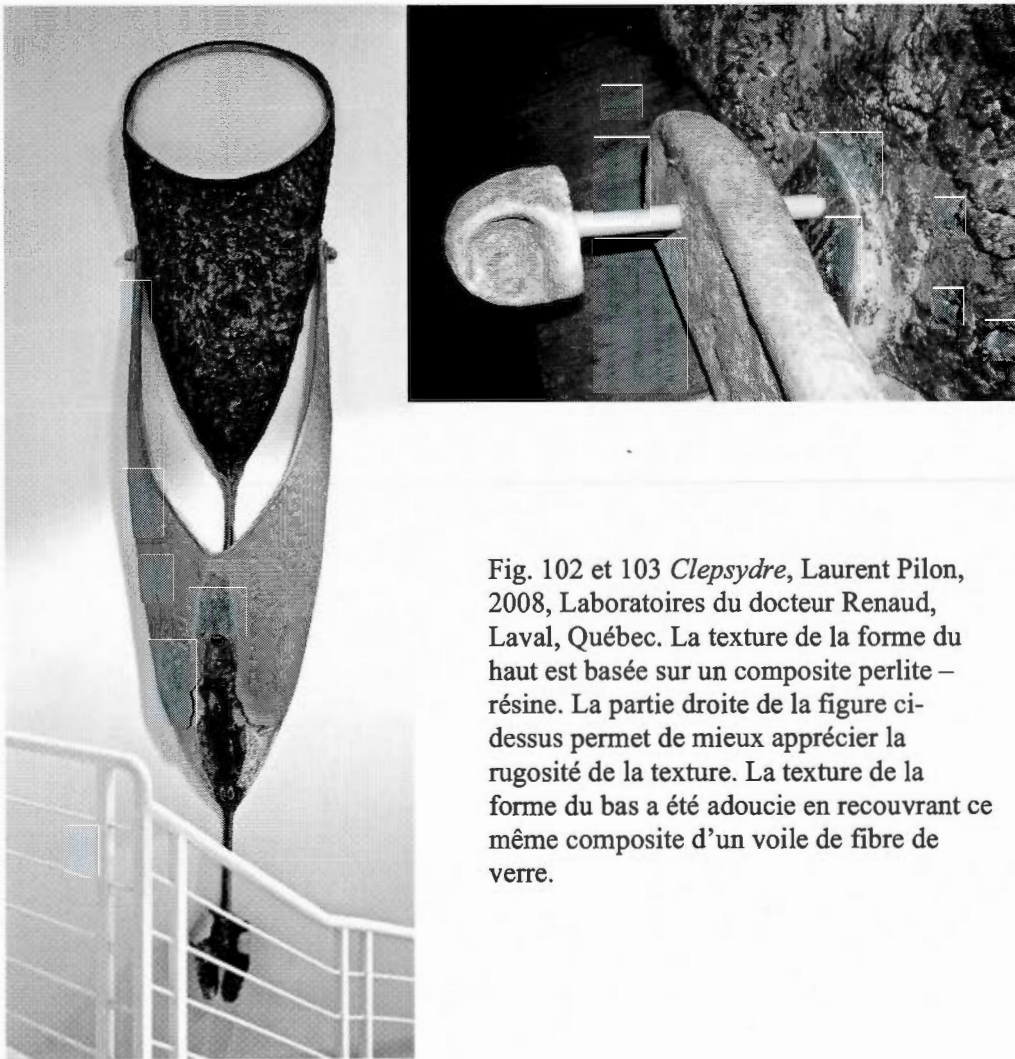


Fig. 102 et 103 *Clepsydre*, Laurent Pilon, 2008, Laboratoires du docteur Renaud, Laval, Québec. La texture de la forme du haut est basée sur un composite perlite – résine. La partie droite de la figure ci-dessus permet de mieux apprécier la rugosité de la texture. La texture de la forme du bas a été adoucie en recouvrant ce même composite d'un voile de fibre de verre.

27. Plâtre

Le plâtre est surtout composé de gypse, le résultat figé de sa mixtion à l'état pulvérulent avec la résine conserve une constitution de dureté crayeuse tout en laissant l'impression de la présence d'un corps gras. Il offre une porosité, si minime soit-elle, qui permet encore un subtil geste de teinture avec des médiums liquides à forte dispersion. Ces qualités varieront en fonction de la quantité de granulat mélangé ou absorbé, et la teinte résultante du mélange variera entre un gris clair et une blancheur grisonnante.

Ces deux matériaux sont exceptionnellement appropriés au transfert de forme par les procédés de moulage. Cette sorte de docilité procédurale se retrouve dans la valeur figurative de leur mixtion. La matière produite semble inerte, silencieuse, sans propos propre, et dénuée de toute complexité. Différemment du silence musical qui est un arrêt rythmique, ce silence matériel serait plutôt une sorte de néant de signifiante. Par contre, si l'agrégation est effectuée par un saupoudrage majeur sur une épaisseur de résine liquide, la charge référentielle de cette mixtion devient très ambivalente. Elle suggèrera une certaine blancheur initiale à la limite du minéral et de l'organique, et on hésitera entre le vague rappel d'une écorce, d'un cuir érodé et blanchi, ou encore d'une étrange calcification (fig. 104 et 105). Cette surcharge, produisant une agrégation partiellement flasque, présente par contre un inconvénient non négligeable, soit celui de l'émanation persistante d'une odeur très caractéristique, qui pourrait s'étendre sur plusieurs mois. La durée de cette émanation sera fonction de la quantité de mixtion résiduelle non figée. Un décapage de la mixtion non figée au moyen d'un jet d'eau chaude sous pression suivi d'un passage à la chaleur, réduira considérablement l'inconvénient.



Fig. 104 Élément de *Semi-Abris*,
Laurent Pilon, 1993, résine, fibre de
verre et poudre de plâtre.

Fig. 105 Détail d'un échantillon
préparatoire à l'exécution de
l'œuvre ci-contre. La texture a été
obtenue par un saupoudrage de plâtre
sur des plaques moulées dans l'argile et
enduites de résine, suivi d'une légère
aspersion d'eau et d'une abrasion
partielle.



28. Ciments

Comparée à celle du plâtre, la coloration du ciment exige une très forte pigmentation. Le ciment est un matériau chromatiquement très lourd, qui pourrait même lui-même être utilisé comme pigment. À cause de cette résistance à la variation chromatique, la mixtion du ciment pulvérulent avec la résine produit difficilement des effets de conversion matérielle, le composé offrira une grande similitude avec la mixtion humide habituelle du ciment. Une abrasion pourra redonner au composé une qualité visuelle de sécheresse. Par contre, différemment du composite plâtre – résine, la matériure composée échappera à la neutralité par un effet de présence massive que produira sa coloration de ciment. Par exemple, une forte admixtion de ciment fondu de teinte noire générera un noir impénétrable, très dur et consistant qu'il sera pratiquement impossible de nuancer, sauf par un passage à la flamme. Si la mixtion comporte aussi une admixtion d'*aérosil*, la ductilité du mélange sera sensiblement augmentée et la variété des usages en façonnage pourra largement dépasser celle des mélanges humides habituels des composites à base de ciment.

B.1.5 Autres matériaux de composition

29. Bois

Les essences ligneuses contiennent une résine naturelle qui se dilue légèrement au contact de la résine de polyester. Cette résine naturelle se mélange avec la résine de polyester pour former un composé résineux fragilisé qui agira à moyen terme comme un agent séparateur et affaiblira grandement l'adhésion de la résine à une pièce de bois. Pour qu'elle soit durable, une liaison résine – bois ne pourra donc s'opérer que mécaniquement, soit en créant à la surface du bois une texture en contre-dépouille¹⁶²

¹⁶² Voir au glossaire.

pour la coulée, l'application ou l'estampage, soit en enveloppant complètement la forme de bois d'un composite résineux structuré de fibre, ou encore, soit en procédant à un assemblage dur sur dur au moyens d'attaches mécaniques¹⁶³.

À un moment où la résine se retrouve en contact direct avec la substance naturelle (résine ligneuse) pour laquelle elle est, à son état le plus virginal, une « image » corporelle quasi mimétique (effet ambre), est-ce que la précarité de l'hybridation bois – résine pourrait être interprétée métaphoriquement comme la signification de l'ampleur de l'écart temporel qui sépare leur existence substantielle? Ou plutôt serait-ce une précarité qui distinguerait la temporalité du vivant de celle de la macération géologique de la dépouille animale? Ou encore pourrait-elle être interprétée comme un symptôme particulier de la confusion qu'entraîne la fusion expressive entre un original et son double? Etc. Peu importe la projection symbolique dont elle serait l'objet, la fragilité de l'adhérence entre le bois et la résine recèle en principe une profonde charge de sens.

30. Métaux

Comme pour le verre, la possibilité d'une mixtion liquide de résine avec le métal en fusion est contrainte par les températures mises en jeu. La mixtion d'une résine liquide, pâteuse ou figée n'est techniquement envisageable qu'avec des métaux dont le point de fusion est très bas (plomb, amalgame plomb – étain, etc.). Le dépôt de métal en fusion effectué dans une matrice de résine liquide risque de produire les effets chaotiques dus à une polymérisation trop rapide, effets qui se déploieront en décroissance autour du métal chaud. Si le métal est totalement refroidi, l'hybridation pourra soit suivre un principe d'adjacence et, tel que pour le bois, la liaison devra être mécanique, ou soit elle sera le fruit d'une imprégnation par agrégation, imbibition ou inclusion. La transformation iconique d'une pièce de métal par son inclusion dans la

¹⁶¹ Comme il est facilement assemblable, le bois d'œuvre constitue un excellent support pour des usages où une forte adhérence matérielle entre les deux systèmes structuraux n'est pas essentielle. Et comme les consistances du bois et de la résine figée sont assez similaires leur assemblage mécanique au moyen de vis est d'une très grande facilité.

résine proposera une forte tension entre le poids réel de l'objet inclus et sa nouvelle virtualité figurative.

Une admixtion de limaille de fer ou l'imprégnation d'une laine d'acier pourra, après abrasion, générer des effets de rouille en réaction à une exposition à l'humidité (fig. 106 et 107). L'admixture d'une fine poudre métallique pourra produire des reflets métalliques en surface causés par la flottaison d'une partie de la poudre, mais ceux-ci s'effaceront à la moindre abrasion, et très rapidement le chromatisme résineux les remplacera.

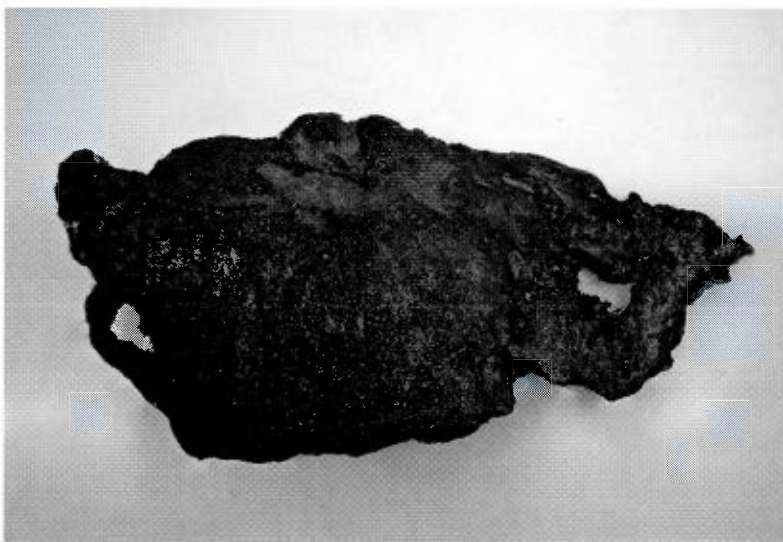
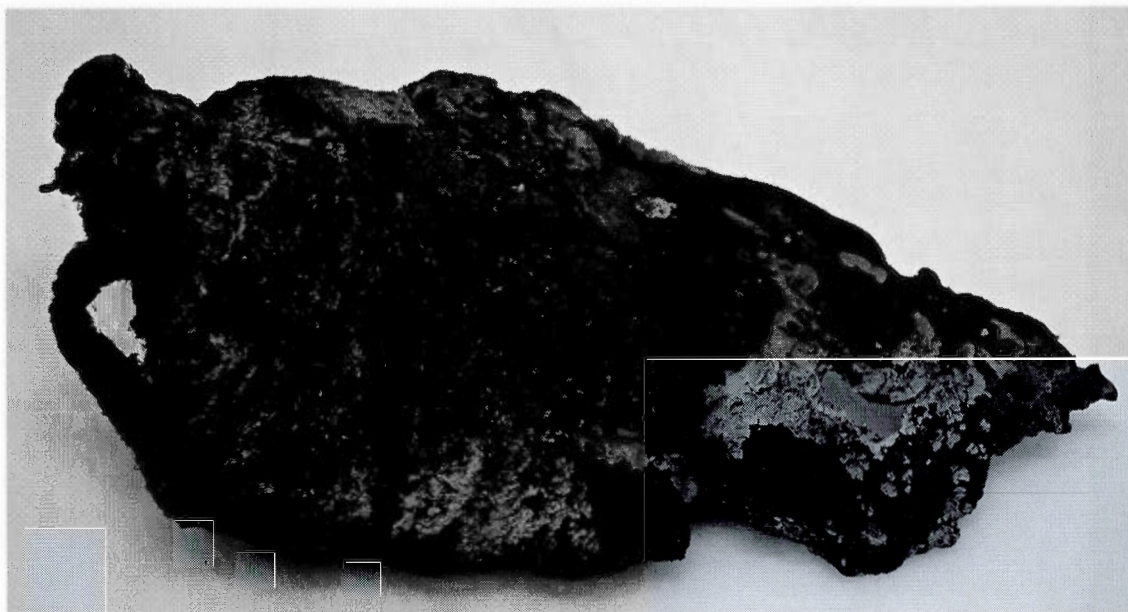


Fig. 106 et 107 Après un trempage de quelques jours dans l'eau, une réaction de corrosion a laissé apparaître de la rouille sur une laine d'acier imbibée de résine.



Un cas de relation figurativement indirecte mais très singulière entre le métal et la résine mérite d'être souligné, soit celui de la torsion endogène d'une épaisseur de résine. À la limite de la (sur)catalyse, une épaisseur de résine pourra se déformer d'une manière importante sous l'effet de la surchauffe générée par sa fige accélérée (source de chaleur interne). Cette torsion pourrait facilement faire référence à la déformation très similaire d'un feuillard de métal ayant été soumis à une chaleur intense (source de chaleur externe) (fig. 108).

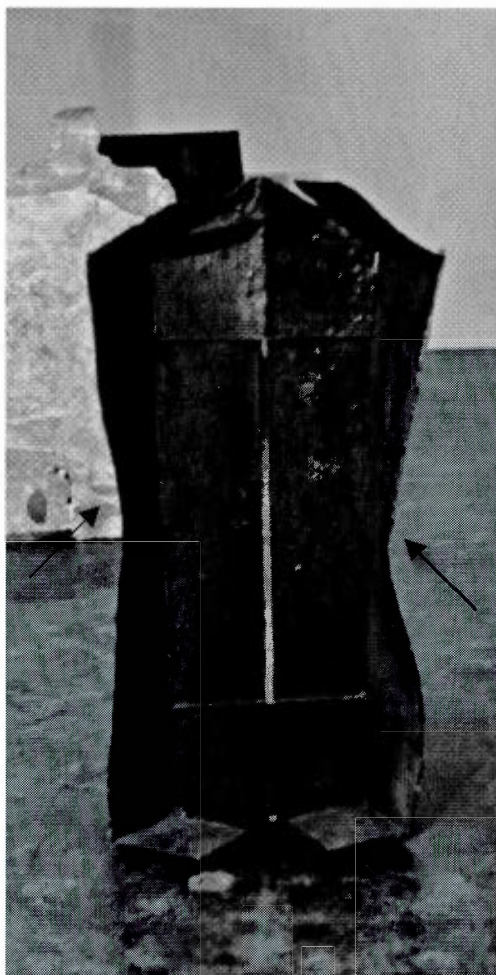


Fig. 108 Élément de *51 pouces et moins*, Laurent Pilon, 1991. Les deux flèches indiquent les creux de la torsion engendrée par une texture de polymérisation hétérogène entre les deux surfaces de la membrane fibre – résine.

Dans cette projection référentielle, la résine produirait elle-même l'équivalent réel de l'agent extérieur déformant du métal. Une autonomie de formation qui rapprocherait de la définition d'une valeur que Jean Baudrillard associe à la simulation : *elle est sans rapport à quelque réalité que ce soit : elle est son propre simulacre pur*¹⁶⁴.

¹⁶⁴ Jean Baudrillard, *Simulacres et Simulation*, coll. Débats, éd. Galilée, 1995 (dépôt légal 1981), 240 pp. (p. 17).

La référence à la torsion métallique pourra être figurativement accusée par la composition en trompe l'œil d'un revêtement d'apparence ferreuse sans aucun recours à quelque admixtion métallique que ce soit. Une séquence répétée de saupoudrages suivis de délicats tapotages d'un pigment de couleur terre de Sienna brûlée, ou autres, sur un enduit de résine suffira à produire cette patine (fig. 109). Cette manœuvre est plus simple que celle décrite plus bas, réalisée à l'aide de pigments secs frottés sur un enduit résine – poudre de silice (fig. 130). Elle n'implique qu'une mixtion simple et partielle, alors que l'autre s'appuie une dynamique de stratification chromatique plus délicate et imprévisible.



Fig. 109 Détail d'un autre élément de *51 pouces et moins*. L'effet de rouille ferreuse a été obtenu par une simple application par tapotage d'un pigment terre de Sienna brûlée sur un enduit de résine.

Comme pour le verre, le bois, le papier et le cuir, le potentiel de mouvance substantiel de la résine induit des identités avec le métal. La mixité résine – métal véhicule a priori une importante charge de préfiguration. Le rapprochement figuratif du métal et de la résine ne peut exclure la présence critique de certaines d'entre elles.

Autant le métal que la résine pétrolifère sont d'origine géologique et, bien que le craquage du pétrole diffère quelque peu dans son principe de l'épuration du minerai métallurgique¹⁶⁵, les deux processus demeurent des opérations de raffinement. De même, autant la métallurgie que la plasturgie sont des disciplines techniques qui

¹⁶⁵ Parce qu'il produit des centaines d'hydrocarbures, le craquage du pétrole est plus une séparation qu'une épuration de la ressource naturelle.

font largement appel à la composition substantielle par mixtion. Ce sont des similitudes de première évidence qui rapprochent les deux matériaux. Mais d'autres similitudes moins apparentes peuvent aussi être relevées, comme celle d'une identité de mixité par coalescence impliquant des échanges calorifiques que l'on pourrait établir entre l'alliage par fusion des métaux et les synthèses endothermiques des matières plastiques. D'un point de vue symbolique, on peut aussi mentionner que pendant longtemps l'amalgamation du métal a revêtu pour les non-initiés un caractère mystérieux dépassant le simple secret d'un savoir-faire. D'une manière non mystique, les mutations substantielles du plastique maintiennent une certaine ambivalence alchimique qui contribue à l'idéaliser ou le déprécier à un niveau presque mythique.

Dans une association plus spécifique du métal ferreux avec le plastique, il est possible de relever que l'histoire de la place du fer dans la hiérarchie des substances véhicule une contradiction qui présente une certaine communauté avec la valeur anthropologique équivoque du plastique. Avant que la prospection minière se développe, le seul fer connu était d'origine météorique ; transcendant, il était chargé de puissance sacrée¹⁶⁶. Même si le fer et ses dérivés sont les matériaux phares de l'ère industrielle, leur omniprésence a fait oublier la sacralité d'origine. De matière céleste à matériau commun, le renversement symbolique est radical. La perception du plastique véhicule un paradoxe similaire : parce qu'il est le matériau de base d'une culture du simili et qu'il se forme en une multitude d'objets usuels, il est une matière du prosaïsme, mais parce que ses conversions peuvent être brusques et quasi illimitées, il est aussi une matière miraculeuse et merveilleuse. Le plastique est assurément hautement apprécié pour ses multiples utilités, il représente même un facteur de cohésion sociale¹⁶⁷, mais sa prolifération industrielle envahissante et non écologique est simultanément décriée. La perplexité est toujours présente dans le sillage laissé par la mouvance du plastique.¹⁶⁸

¹⁶⁶ « Les Bédouins du Sinaï sont convaincus que celui qui réussit à sa fabriquer une épée en fer météorique, devient invulnérable dans la bataille et assuré d'abattre tous ses adversaires. Le « métal céleste » est étranger à la terre, donc il est « transcendant », il vient d'« en haut » ; c'est pourquoi, pour un Arabe de nos jours, il est merveilleux, il peut faire des miracles. Peut-être s'agit-il ici encore du souvenir fortement mythologisé de l'époque où les hommes utilisaient uniquement le fer météorique. » Mircéa Éliade, *Forgerons et alchimistes*, coll. Idées et Recherches, éd. Flammarion, Paris, 1977, (p. 21-22).

¹⁶⁷ L'abondance de sa ressource, la facilité de sa transformation en de multiples produits très différenciés et économiquement très abordables, assurent l'accessibilité à un minimum de confort matériel à l'ensemble de la population mondiale. Le bidon de plastique est omniprésent dans les « bidon » villes et favelas.

¹⁶⁸ « Mais comme les forgerons, le fer garde son caractère ambivalent; il peut incarner également l'esprit « diabolique » ». Mircéa Éliade, *ibid.* (p. 22).

Aux registres des substances du règne minéral et du règne biologique, les métaux et les matières plastiques auraient un statut similaire. En terme de « *plasmicité* »¹⁶⁹ leur mixité accuserait l'accentuation d'une ambiguïté alchimique¹⁷⁰. Dans ces conditions, une matière résineuse qui aurait l'apparence d'un simulacre de fer, se proposerait aussi comme spécificité; elle dédoublerait sa valeur anthropologique par son apparence métallique, serait plus « *simulante* ».

31. Céramique

Entre la résine et la céramique, une identité manifeste relève plutôt du fonctionnel. Le verre et le métal ont servi à la fabrication de contenants, mais la terre cuite et sa variante céramique sont depuis beaucoup plus longtemps associées à cette finalité. Une finalité pour laquelle nous côtoyons probablement le plus fréquemment le plastique. Un peu moins explicite est le fait qu'autant la céramique que les résines plastiques sont assurément deux types de matériaux pouvant produire des simulacres sculpturaux hyperréalistes. Si l'on considère la technique du raku, il est intéressant de remarquer que les simulacres poussés de rendus minéraux qu'elle peut produire relèvent de manœuvres qui, à l'instar de certains procédés résineux, accordent une grande place au hasard. De plus pour l'un et l'autre, leur cheminement de solidification chimique est lié à un apport calorifique.

Toutefois comme pour le verre, les réactions céramiques se produisent à une température très élevée ce qui réduit le registre des possibilités de manœuvres, et excluent totalement une quelconque mixtion directe résine – céramique. La seule possibilité de métissage est par adjacence, une alternative qui implique une coexistence entre un matériau dont la technique est multimillénaire et d'un autre qui n'existe que depuis tout au plus une soixantaine d'années. Conjugué à l'écart

¹⁶⁹ Voir *Plasmicité* au glossaire (proposition de l'auteur).

¹⁷⁰ Ce serait un autre facteur d'association figurative du bronze et du plastique dont il a été fait état plus haut.

calorifique de leur solidification, il s'agit d'un autre écart qui ne facilite pas leur composition plastique mais qui déplacerait plutôt les résonances de leur voisinage figuratif vers l'idéal. Un choc de temporalité historique pourrait être énoncé. Comme ils peuvent produire des simulacres l'un de l'autre, la confusion matérielle pourra entre autres être convoquée.

32. Vaseline

La belle consistance de gel de la vaseline la rend très appropriée pour opérer des réserves fragiles pendant les compositions résineuses. Par exemple, l'adhérence entre un gel de résine et la vaseline se module avec une sorte de mollesse qui tend fortement à s'éloigner de la détermination manuelle. De petites masses de vaseline déposées sur une surface moulante généreront sur l'épreuve des cavités qui sembleront non fabriquées et être plutôt le résultat d'un processus de dégradation naturelle. Avant la coulée, du pigment pourra être saupoudré sur la vaseline pour accentuer cet effet. Comme la vaseline se liquéfie à très basse température, le dégagement exothermique de la fige résineuse ajoute à l'informel de l'empreinte (fig. 62).

À l'instar de la résine de polyester, la vaseline est un produit pétrolier et, comme pour le plastique, une valeur d'universalité lui est associée^{171 172}. C'est une sorte de lubrifiant universel adapté autant à la lubrification mécanique que corporelle. Elle prolonge autant la matière minérale que le tissu organique. Ses usages cosmétiques, hygiéniques et médicaux sont aussi très nombreux. Du point de vue conceptuel le

¹⁷¹ « La hiérarchie des substances est abolie, une seule les remplacera toute : le monde entier *peut* être plastifié, et la vie elle-même, puisque, paraît-il, on commence à fabriquer des aortes en plastique. » R.B.

¹⁷² Dans la performance cinématographique *The Order* de Matthew Barney, la vaseline est utilisée comme une représentation de la matière de toutes les formes, c'est-à-dire la « forme de la forme elle-même ». Elle figure une coulée de sperme qui s'écoule le long de la cursive du Guggenheim. Un usage séminal sur-symbolisé par la présence prométhéenne d'un Richard Serra.

rapprochement figuratif de la résine et de la vaseline induit une métaphore hyperbolique de l'ubiquité : la vaseline, comme principe de congruence globale, est figure du mixte d'hybridation et la résine, comme principe de coalescence alchimique, est figure du mixte de mixtion. En lubrifiant, l'une permet la proximité des matières en déplacement et l'autre se définit par ses itinéraires de fusionnement.

33. Polyuréthane expansé

La réaction de dilatation du polyuréthane expansé est très dynamique. Elle expose presque littéralement le principe de la puissance polymorphique et alchimique des matières plastiques. Un changement radical de consistance est à l'origine de son spectaculaire mouvement d'expansion en volume alvéolé. L'apparence et la consistance des deux constituants résineux qui composent le mélange réactif du polyuréthane expansé sont très similaires à celles de la résine de polyester. Mais à l'opposé des processus de conversion matériel de celle-ci, qui s'accomplissent majoritairement par l'imprégnation, le mouvement substantiel du polyuréthane expansé est une excentration. La conjonction de ces deux mouvements opposés est probablement ce qui assure les performances de leur assemblage par stratification.

Ce matériau se présente sous forme de mousse souple ou rigide. Il est très adhésif, léger et sa densité est aisément contrôlable. Il peut être coulé et facilement façonné par soustraction, et à l'inverse du polystyrène expansé, qui se réduit presque totalement au contact de la résine, il demeure intact peu importe sa consistance. Pour la solidification interne de coquilles résineuses l'avantage qu'offre cette propriété est évidente. Il n'est donc pas surprenant que la mixité de ces deux matériaux soit industriellement si répandue. Mais qu'elle soit artistique, artisanale ou industrielle, cette mixité n'a été explorée jusqu'à présent que du point de vue de l'adjacence de stratification pour la formation et la structuration de volume (planche à voile, coque

de bateau, etc.). Elle n'a pas été explorée pour le développement de compositions matérielles figuratives proprement dites.

Bien que je commence à peine à utiliser leur composition pour la création d'œuvres, je reconnais que ces deux matériaux représentent, chacun à leur manière, un archétype de l'itinérance matérielle du plastique : la résine à cause de la prolixité qu'elle offre pour la conversion matérielle par mixtion, et la consistance du polyuréthane expansé pour la préfiguration liminaire de la mutation physique, de la prolifération et de l'envahissement¹⁷³. Considérant l'importance symbolique de ces deux matériaux et pour donner une idée des possibilités de leur métissage, je me permets néanmoins de présenter quelques événements matériels produits par leur composition par imprégnation.

Les deux résines peuvent être mélangées pendant leur polymérisation. En relation avec les proportions du mélange, la consistance du composé résultant variera entre la mollesse et la dureté (fig. 110, 111, 112 et 113). Mais ce qui étonne le plus, c'est de voir la formation de plis (ratatinement) qui semblent être générés par une dynamique de contradiction entre un mouvement d'expansion alvéolée et celui d'une contraction de prise massive (fig. 110 et 111). Dans le cas illustré par la figure cent onze, la formation de la plissure procède d'une interaction très complexe. Outre la forme de moule de contenance de la membrane de polyéthylène refermée en sac (plis principaux), la composition des plis secondaires résulte de l'interférence de plusieurs « gestes » de la matière : d'abord, la double déformation du moule fin sous l'effet de la chaleur de la prise du composé et sous l'effet d'une réaction chimique entre la résine et le polyéthylène, puis la rapide réaction du polyuréthane (expansion du composé) lentement contredite par la contraction exercée par la fige résineuse. Une

¹⁷³ Le volume mousseux du polyuréthane expansé peut représenter des dizaines de fois le volume initial de ces deux composants liquides. La dynamique de ce changement d'état est proprement spectaculaire.

petite rupture du moule en cours de prise (expulsion partielle du composé) a ajouté à la complexité de la matériure.



Fig. 110 Échantillon composé de résine de polyester et de résine de polyuréthane. La flexibilité du composé a permis le replis pendant la fige.

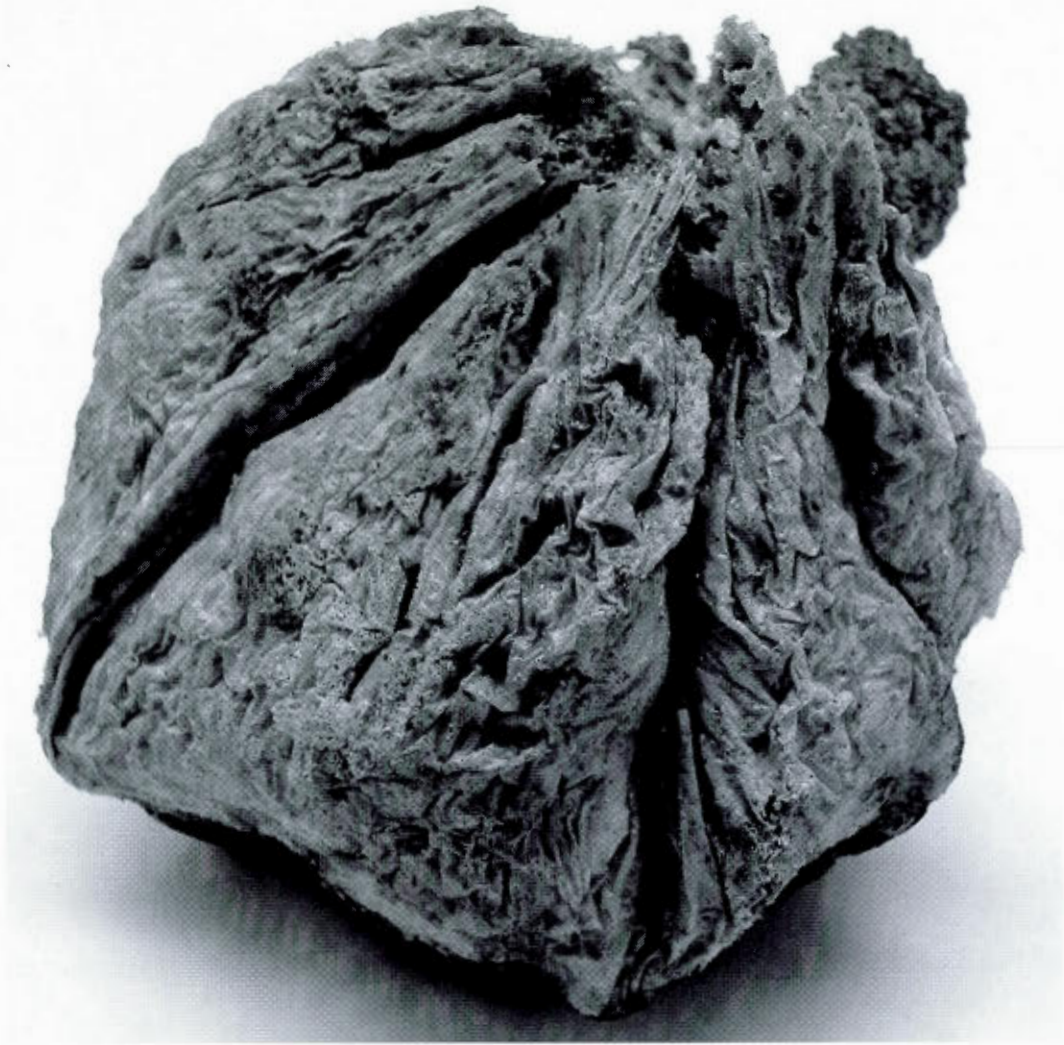


Fig. 111 Les plis principaux sont dus à une réaction entre la résine et le fin moule de polyéthylène qui retenait la mixtion de polyuréthane expansé et de grumeaux résineux (*aérosil* et résine), mais les plissures secondaires de ratatinement sont elles très inhabituelles.

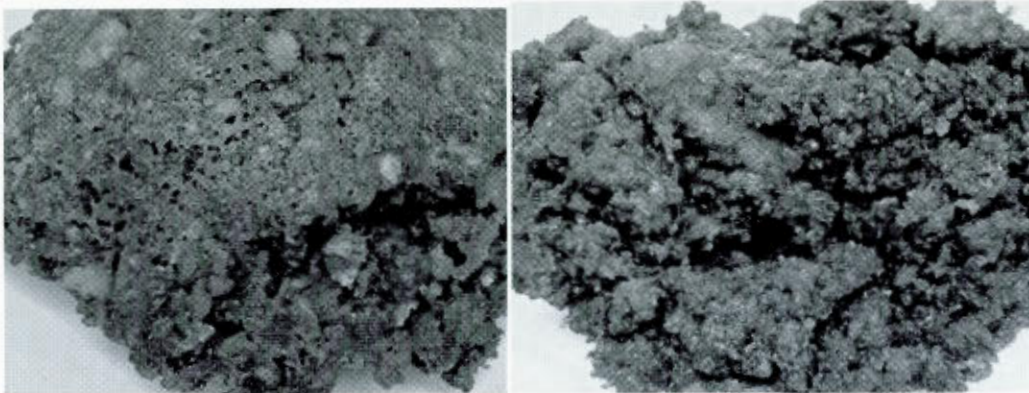


Fig. 112 et 113 Deux faces (brute et abrasée) d'un composé de résine grumeleuse et de polyuréthane expansé. La dureté du composé a permis l'abrasion.

La résine peut aussi imprégner les états figés de la résine de polyuréthane soient-ils mousseux ou rigides. L'imbibition de l'état mousseux est particulièrement fascinant (fig. 114). Pour l'imbibition de l'état rigide une légère abrasion de surface facilitera la pénétration de la résine.

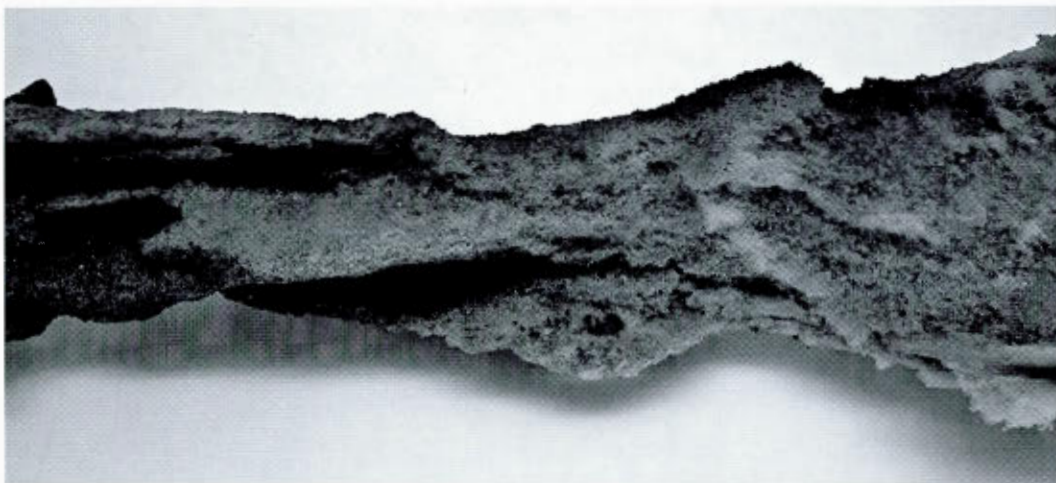


Fig. 114 La coulée de résine dans un moule de polyuréthane expansé (pièce de matelas repliée sur elle-même) a généré une épreuve accidentée et très texturée de référence mi-osseuse, mi-végétale.

Étant donné leur consistance très différente, le polyuréthane expansé se consume beaucoup plus rapidement que la résine. Le passage à la flamme de composites mixtes générera des creux là où il y avait de l'expansé, et comme la chaleur vive agit sur la résine en prise comme un catalyseur quasi instantané, le cas échéant, les résidus de résine non figée achèveront leur prise. Ce procédé pourrait dégager des structures fortement accidentées dont le chromatisme pourrait être très animé à cause des variations de teinte produite par le brûlage (fig. 115).



Fig. 115 Le brûlage du composé de résine grumeleuse et de polyuréthane a permis de « creuser » d'une manière très aléatoire et prononcée la consistance mixte.

L'adaptation texturale du processus courant de stratification résine – polyuréthane par applications fines apparaît déjà fort prometteuse pour la composition de matières (fig. 116). Mentionnons aussi que sa formation matricielle pourra produire des effets de forme surprenants de réalisme. Par exemple, à l'instar de la résine, s'il est déposé à l'état liquide dans un creux de matière pulvérulente, puis complètement recouvert de cette même matière pour freiner partiellement son expansion, la configuration

obtenue proposera généralement une formation spontanément très cohérente (fig. 117).

Suivant ces expérimentations, il appert que les possibilités d'imprégnation de ces deux matières sont fort nombreuses, et que la composition de deux itinéraires ou « manières » archétypiques du mouvement du plastique se solidifiant (expansion mousseuse, « cristallisation » organique), semble démontrer une tendance à engendrer des processus de configuration dont la complexité produit des états suggérant des références au métabolisme et au biomorphisme. Le paysagisme matériel résultant de leur métissage métagylique semblerait confirmer que les procédés aléatoires et les imprégnations complexes déplacent leurs résultantes vers un champ référentiel déjà très occupé par les phénomènes naturels; à distance d'auteur la nature semble reprendre ses droits.

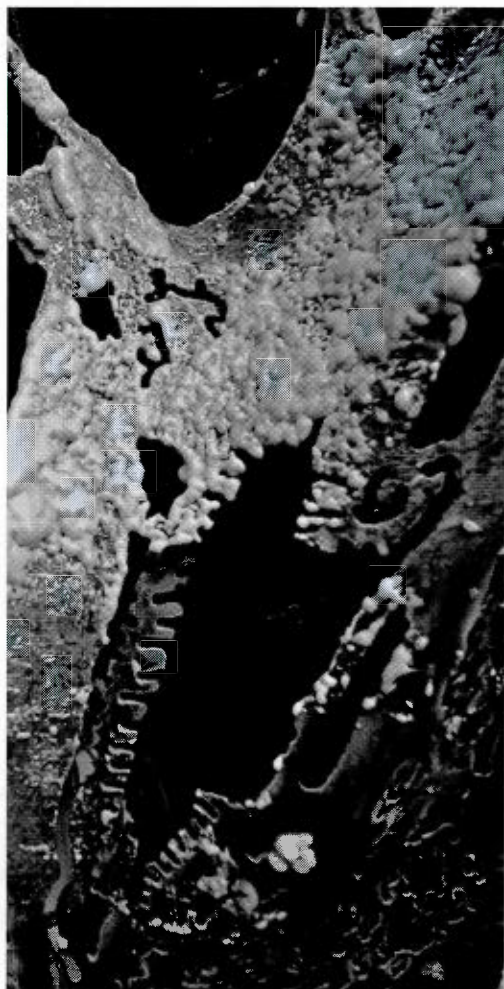


Fig. 116 Détail d'une œuvre en cours. Le tapotage de polyuréthane expansé en cours d'expansion sur une membrane constituée de résine et de fibre de verre constitue une étape importante du cheminement vers l'épaisseur charnelle. Une séquence de recouvrements et d'abrasions est envisagée pour la poursuite de la matériure.

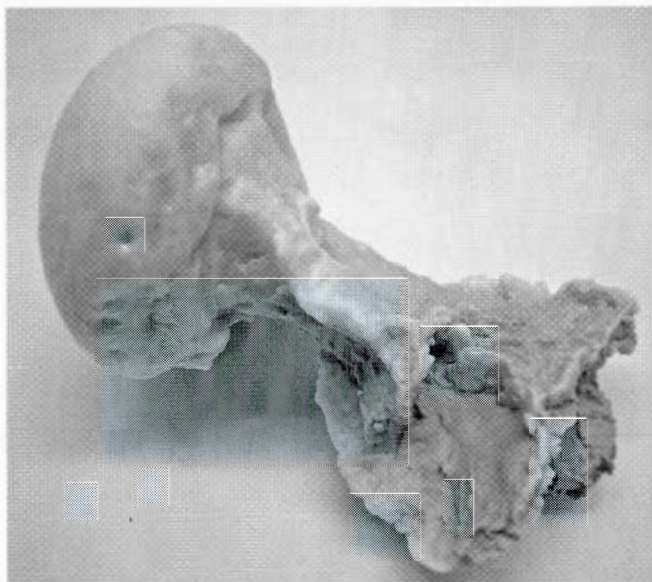


Fig. 117 Cette forme produite par le procédé de formation en moule pulvérulent rappelle nettement le champignon. La rétention de la matière par la poudre a produit la « racine » et la matière qui s'est échappée du moule a produit le chapeau.

34. Silicone

Les composés de silicone sont connus depuis le tout début du vingtième siècle, ils présentent presque les mêmes propriétés que les plastiques. Comme les plastiques, leurs chaînes moléculaires sont aussi formées par l'itération extensive d'un composé monomère, à la différence que la molécule s'articule principalement autour de l'atome de silicium au lieu de l'atome de carbone¹⁷⁴. À tort ou à raison ils sont considérés couramment comme des plastiques. Ils ne seront véritablement commercialisés qu'en 1942, un peu avant les résines de polyester. L'association entre ces deux matériaux sera surtout technique. Certains composés de silicone permettent la réalisation de moules de transfert très efficaces (importante élasticité et absence d'adhérence) pour la coulée d'épreuves en résine. Ils pourront néanmoins devenir

¹⁷⁴ « Un lien silicium – oxygène est au centre du monomère de silicone et non des liaisons carbone – carbone comme pour la majorité des matières plastiques. Bien qu'inorganique le silicone, qui est aussi un polymère, est spontanément associé à la grande famille des plastiques. » *Time Life* : Mark, Herman F., Les Matières Plastiques, Coll. Life, éd. Time inc., 1967, 200 pp.

figurativement complémentaires principalement pour la production de rendus hyperréalistes imitant les chairs organiques¹⁷⁵.

35. Colle chaude en bâton

La colle chaude en bâton est conçue pour les assemblages rapides. C'est un plastique thermoplastique qui fond à basse température pour se solidifier à nouveau très rapidement. Comme elle se ramollit juste un peu en surface sous l'effet de la chaleur émise par la réaction exothermique de la résine en fige et qu'elle ne s'y mélange pas, les surfaces des deux matériaux coïncideront parfaitement. Elle constitue un adhésif très pratique pour la configuration d'assemblages ou de montages précédant l'imprégnation résineuse.

36. Additif de fige à l'air libre

Le contact direct avec l'air ambiant inhibe très superficiellement le processus de fige d'une masse de résine. La surface qui aura été exposée demeurera luisante, un peu collante et sensible au toucher¹⁷⁶. Pour empêcher ce freinage chimique, on peut ajouter un adjuvant cireux, qui se déplacera vers la surface pendant la fige pour créer un film protecteur. Cet additif clôt la surface et facilite l'abrasion, mais il génère une légère matité qui est parfois irrégulière.

Il est efficace pour les manœuvres exécutées d'un seul tenant, mais dans un processus de stratification complexe le film cireux agit comme un agent séparateur léger entre les différentes couches et fragilise la cohésion mécanique de l'ensemble. Ce manque d'homogénéité structurale se remarquera lors d'un sablage très fin par un effet de décollement prématuré. Le cas échéant il faudra donc l'enlever en l'abrasant, ce qui

¹⁷⁵ Ron Mueck a souvent recours à cette hybridation pour la réalisation de ses sculptures. Elle facilite l'assemblage des éléments de ses corps sculpturaux.

¹⁷⁶ À cause de la rétraction de la résine en fige, ce contact pourrait exister même dans un moule et on remarquera qu'il y a souvent une interdiction de toucher très évidente lors de l'exposition de sculptures en résine de polyester.

devient extrêmement laborieux sinon impossible pour des surfaces accidentées. Dans un processus de stratification il est donc vraiment préférable d'utiliser une résine non augmentée de cet adjuvant (commande particulière). Dans ce cas la couche très superficielle imparfaitement figée complétera sa polymérisation en se mélangeant avec la couche suivante pour créer un lien chimique très fort. Et si cela est nécessaire, on pourra n'utiliser l'adjuvant que pour la dernière application.

37. Solution de styrène

Il est possible de se procurer commercialement une solution de styrène qui permet d'augmenter la liquidité de la résine. Mais comme cette solution ne peut être mélangée à la résine que dans une proportion ne dépassant pas dix pour cent, son effet demeure relativement réduit. L'ajout de cet adjuvant spécialisé pourra néanmoins, en accentuant la finesse de l'imprégnation, permettre une prononciation de la délicatesse des rendus, en touches « picturales » au pinceau par exemple.

B.2 CHROMATISME

38. Teinte initiale

La couleur initiale de la résine pour stratification, varie généralement entre le bleuté, le rosé et le verdâtre. Pendant la polymérisation elle adoptera une teinte ambrée plus ou moins foncée selon le degré de chaleur que la réaction exothermique aura engendré. Cet effet entraînera inévitablement la couleur ajoutée dans une dynamique de composition chromatique qui sera inévitablement « teintée » d'une lourdeur matérielle, celle d'une référence première à l'ambre.

Étant donné que le dégagement calorifique est une variable très difficile à contrôler, l'exactitude chromatique est ici quasi impossible. La couleur du liquide n'offre qu'une indication approximative de la couleur suivant la fige. Et puisqu'elle propose d'emblée une forte métaphore matérielle initiale, l'usage chromatique de cette résine

est généralement plus relié à l'expression matérielle (coloration) qu'à l'expression formelle (coloris).

Différemment, la résine de coulée est une sorte de « canevas » tridimensionnel qui, imprégné par un colorant, pourra maintenir pendant sa fige l'intégrité du coloris de la mixtion liquide. Vierge et figée, elle propose une transparence qui aura beaucoup fasciné. Par contre cette transparence matérielle soutient difficilement les formes. Les contours se confondent avec les saillies et les creux qui auront perdu leur ombre ou leur éclat dans la transparence du volume résineux. Mais comme c'est presque toujours le cas en pratique artistique, un déplacement de point de vue dévoilera une opportunité là où il y avait une perte. Ici, à l'instar du verre, mais avec des exigences logistiques beaucoup plus réduites, la transparence permettra à la couleur de se déployer dans une masse compacte avec une grande autonomie chromatique.

Il est possible de mélanger les deux résines. Une manœuvre qui introduit la présence d'un point de figuration situé entre la teinte matérielle et la disponibilité chromatique, et qui varie en fonction des proportions du mélange. Mais on devra prendre en considération que l'effet de matérialisation (teinte ambrée) sera en proportion plus actif qu'un « allègement » par transparence.

39. Coloration (action)

Il existe des colorants liquides spécifiquement destinés à la coloration de la résine et commercialement relativement faciles à se procurer. Sous forme d'encre, ils ont un pouvoir de coloration léger et sont surtout conçus pour teinter la résine dans sa transparence. D'autres se présentent dans une consistance sirupeuse épaisse et ont un pouvoir de coloration beaucoup plus important. L'opacité sera très rapidement atteinte, mais ces colorants ne sont disponibles que dans une palette très restreinte de couleurs chimiques agressives. D'autres colorants, comme les colorants universels à base d'huile, et généralement toutes les poudres sèches minérales, chimiques ou

organiques peuvent aussi être employées. Les colorants à base d'acrylique se mélangent difficilement et les médiums aqueux pas du tout. Mais en fin de compte je considère que l'usage du pigment sec est le plus versatile et aussi le plus susceptible de rendre la subtilité chromatique¹⁷⁷.

Le champ d'invention expressive que représente la mixtion chromatique résineuse est évidemment illimité, mais s'y déplacer devient particulièrement excitant parce que la volatilité chromatique est proprement sculpturale. La couleur résineuse, soit-elle homogène ou complexe, constitue un phénomène porteur d'une certaine singularité disciplinaire : peu de matériaux sculpturaux entretiennent une telle intimité avec la fluctuation chromatique (fig. 118).

¹⁷⁷ Pour obtenir une solution colorante homogène il suffit de mélanger énergiquement un peu de pigment sec avec de la résine, de laisser déposer le surplus de pigment non « diffusé » et d'utiliser cette solution comme colorant. Ou encore de mélanger le pigment avec un peu de résine puis de verser une plus grande quantité de résine dans ce (pré)mélange.



Fig. 118 Échantillon chromatique. La configuration concentrique supporte la juxtaposition d'états de translucence variés : coloration chargée (bordure brute), blanc opaque, noir brunâtre tavelé, translucence agrégée, semi-translucence homogène et cavité en paroi de pigment pur (forme ovoïde centrale).

40. Coloration (état)

Les plastiques thermoplastiques tels le polyéthylène, le polyvinyle ou le polypropylène *ne semblent pouvoir fixer que les couleurs les plus chimiques*¹⁷⁸. Les teintes subtiles paraissent s'y étouffer dans une sorte de densité diaphane. Ce n'est assurément pas le cas avec la résine qui accepte aisément toute la palette pigmentaire. Une palette qu'il sera tout à fait possible d'enrichir par le cumul de couches en translucence. Ces manœuvres peuvent devenir très élaborées et permettre le développement de translucences chromatiques qui n'ont pas d'équivalent dans la

¹⁷⁸ Roland Barthes, *ibid.*

céramique ou l'émail cuit et qu'il serait très difficile de reproduire avec le verre (fig. 119 à 121).

On peut retrouver dans le chromatisme résineux presque autant de possibles composantes formelles que dans le chromatisme pictural (pureté, homogénéité, complexité, stratification en translucence, fondu, opacité, suggestion référentielle, liaison avec une forme ou une texture de surface, etc.), mais ce qui les différencie essentiellement, c'est l'association fondamentale du chromatisme résineux avec la profondeur. La couleur n'y est jamais seulement qu'un phénomène de visibilité, elle aussi un prolongement dans l'état de profondeur de la matière, celle-ci soit-elle transparente ou opaque. La couleur qui se répand dans la négativité de la résine accède au fantomal comme *couleur-épreuve* suspendue dans la matrice résineuse, elle s'y fusionne pour participer à l'accomplissement d'une métahylose. Figé par la résine transparente, un rouge rubis est un emprunt à la couleur du rubis, mais il est aussi une composante de la falsification de la matière rubis. Ce rouge est à la fois une couleur chaude et cristalline, exothermique et tridimensionnelle (fig. 119).

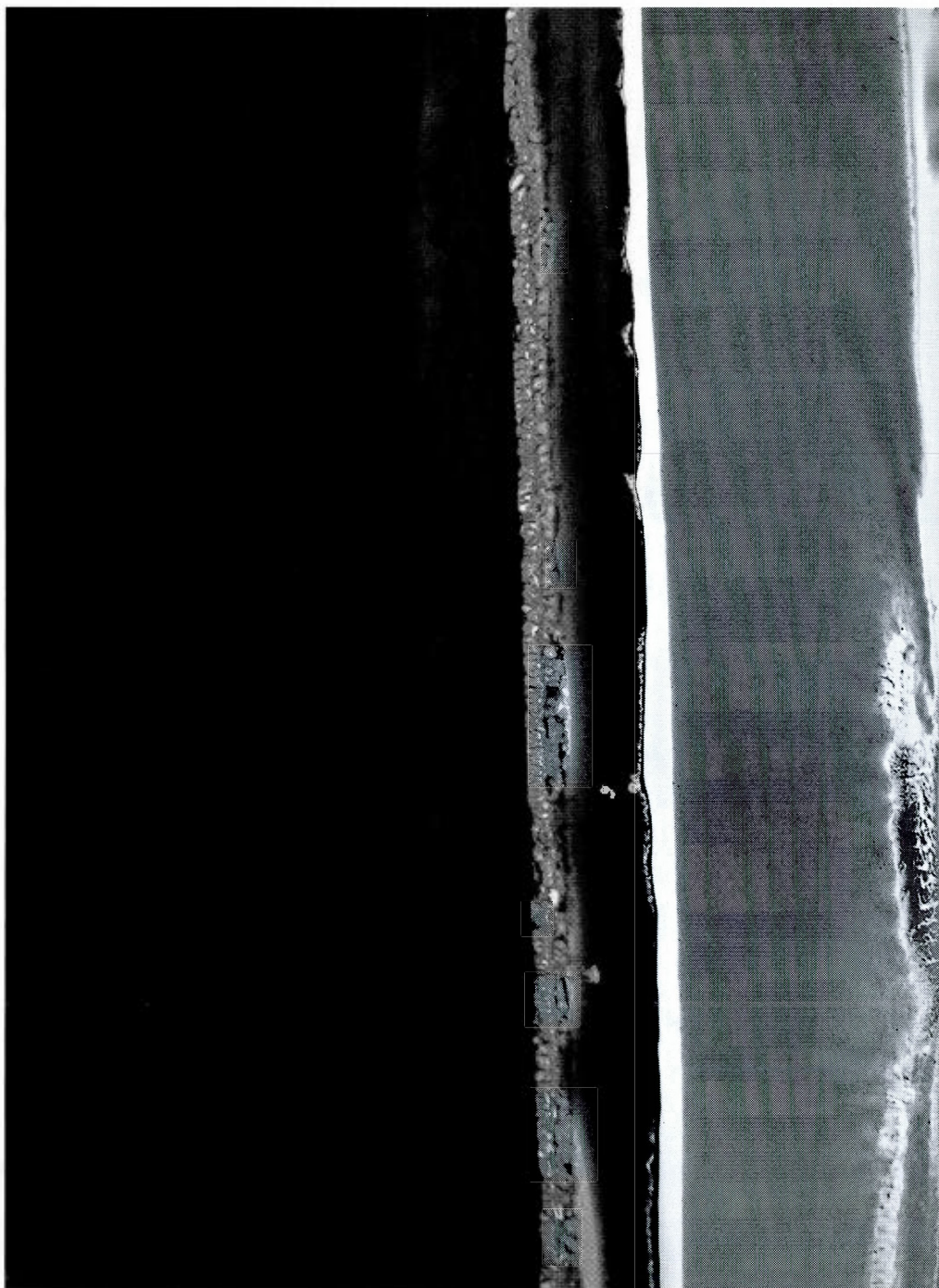


Fig. 119 Détail de *Pierre rouge* (fig. 50), Laurent Pilon, 1999, résines colorées, poudre de plâtre.

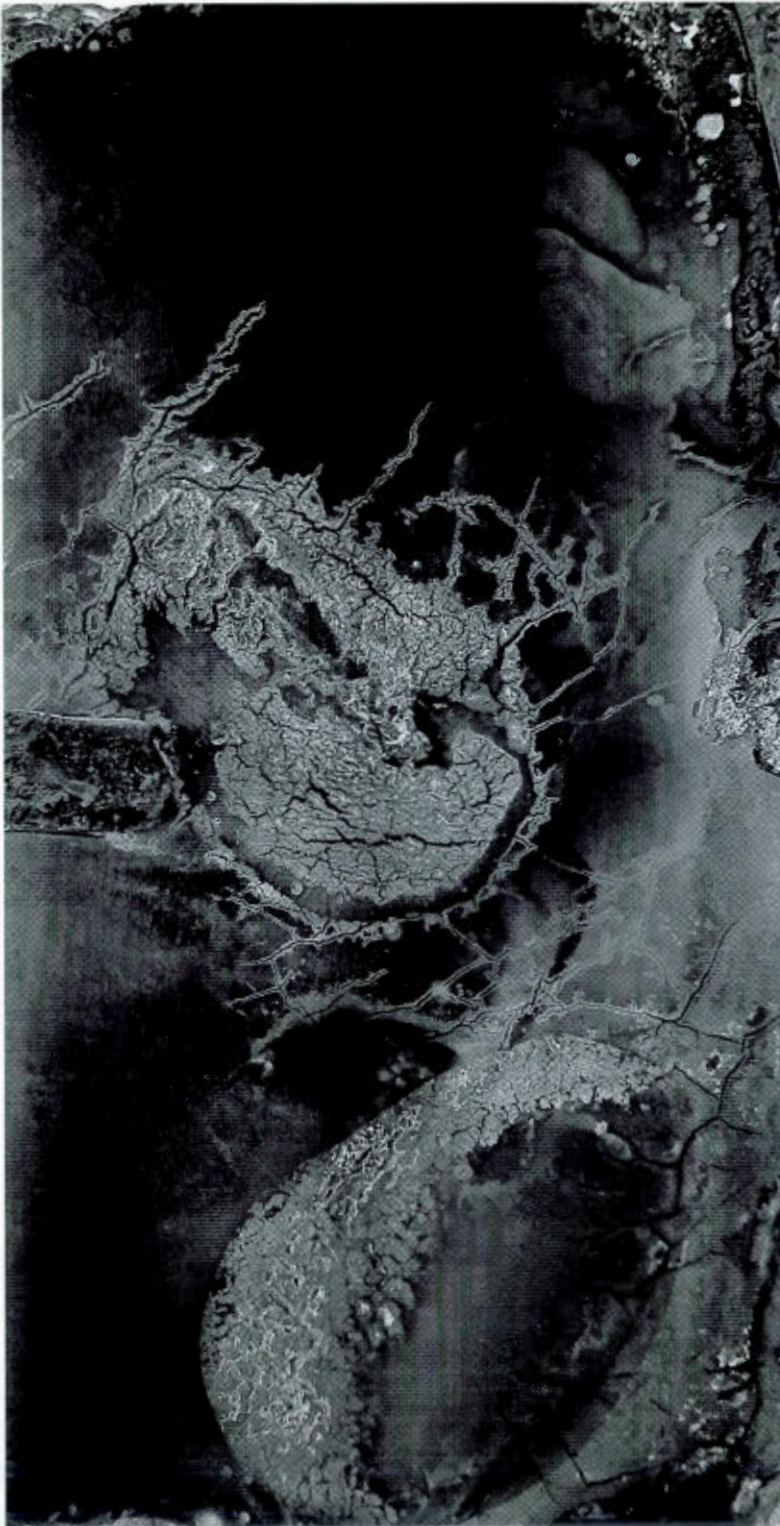


Fig. 120 Détail de *Osselet*, Laurent Pilon, 2005, résines pigmentées, poudre de silice. La coloration a été composée par de très nombreuses coulées en stratification et en coalescence.

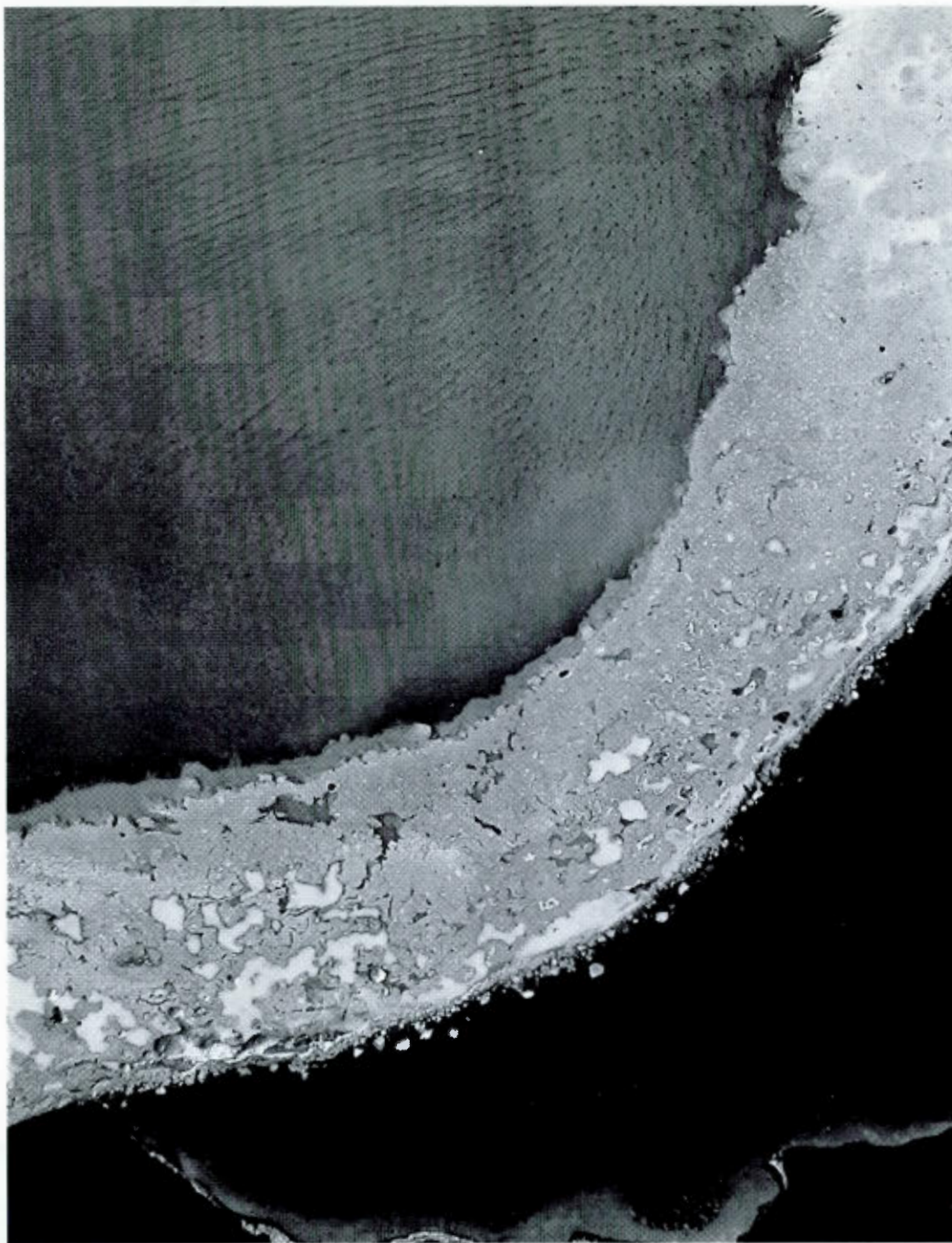


Fig. 121 Détail de *Peau d'émeraude*, Laurent Pilon, 1999, résines pigmentées, poudre de silice. Un mélange pigmentaire hétérogène et une légère angulation (lent écoulement de la résine liquide) a produit le motif linéaire dans le vert.

Parce que la fige résineuse est autant un processus de corporification que de formation, il faut souligner la différence entre une coloration matérielle et un coloris formel déployés dans ou par la résine. Contrairement à la subtile distinction entre matière d'être et matière de forme, cette différence est beaucoup plus accentuée, même si les deux états chromatiques sont indissociables. Déjà dans son ordre technique, on peut remarquer qu'une mixtion résineuse de substances hétérogènes aurait tendance à produire de la coloration, à amalgamer des teintes indicelles informant sur la nature du corps composé, alors que le coloris formel résulterait plutôt d'un état substantiel homogène dont les variations chromatiques marqueraient ou prononceraient prioritairement une dynamique de formation.

En pratique, la mise en œuvre d'une coloration résineuse se développera en fonction d'un ordre de composition beaucoup moins appréciable et élusif, soit la composition d'un poids. Le poids composé se constituant suivant les importances relatives accordées aux poids associés à l'effet de réalisme de la composition matérielle, à l'incidence de la forme sur la métaphore matérielle, ainsi qu'à ce qui reste des poids réels initiaux des matériaux migrants (ex. affleurements non imprégnés) et de celui de la résine, en tant que masse de plastique. La recherche d'un poids particulier, première composante d'une réification, influencera foncièrement les choix de coloration.

Pour l'élaboration d'un coloris, ce sont les conditions initiales de translucence de la matrice résineuse qui prévalent. La couleur engage le coloris par sa résonance dans la béance de la liquidité résineuse. Préparer une couleur avec la résine ne préfigure pas un phénomène de surface même si l'opacité pourra en créer l'illusion. Colorer une masse résineuse induit une complexe organisation de la lumière. La densité et la luminosité d'une couleur ou les nuances d'un coloris y résultent du cumul de phénomènes optiques (diffraction, réfraction, interférence) « résonnant » dans un itinéraire ondulatoire couvrant autant les parties distales que proximales du volume

matériel. Lorsque la résine détrempe la couleur, elle semble réagir comme un médium pictural (huile, essence, médium acrylique, etc.), mais contrairement à celui-ci elle ne nécessite aucun siccatif, elle ne sèche pas, sa polymérisation réticulée fixe rapidement la couleur dans un état de tridimensionnalité.

Si cette condition plastique présente des avantages très singuliers, elle réduit dramatiquement la manipulation volontaire et précise des agencements chromatiques complexes. Seul le recours à une séquence de coulées successives permettra la précision d'une ordonnance chromatique intentionnelle. Outre les plans droits simplement déterminés par la gravité pendant une stratification en couches (fig. 122), l'organisation volumétrique du coloris ne pourra presque relever que du seul découpage opéré par des moyens mécaniques assimilables à la technique du pochoir (réserves et cloisonnements réalisés en argile, cire, vaseline ou avec tout autre matériau auquel la résine ne pourra adhérer) (fig. 123). Étant donné la logistique de mélange (fige rapide) et d'entretien extrêmement laborieuse que nécessiterait l'application au pinceau de touches successives, ce procédé est pratiquement exclu. De plus, à cause de la consistance mielleuse de la résine et des limites de sa dilution avec une solution à base de styrène, son application manuelle sur une surface restreint la finesse des découpages chromatiques qu'il est possible d'atteindre avec un pinceau.

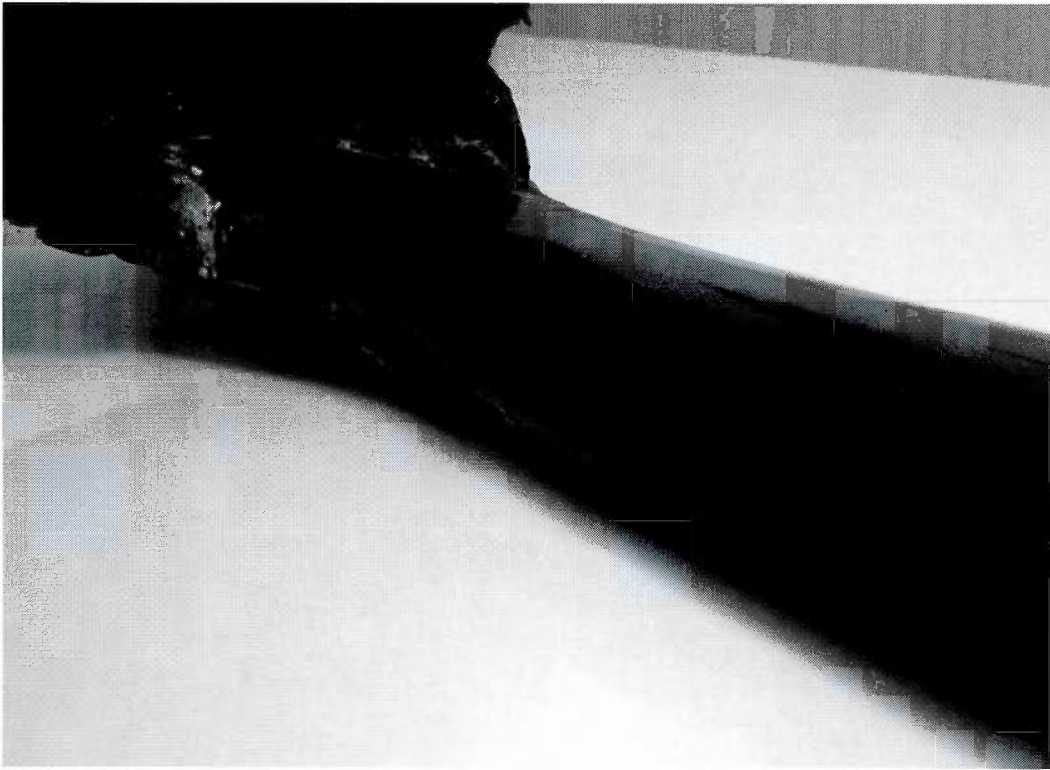


Fig. 122 Détail d'une œuvre en cours. La rythmique des teintes de vert, animée par une forte abrasion et un polissage, se déploie suivant une séquence de coulées horizontales.

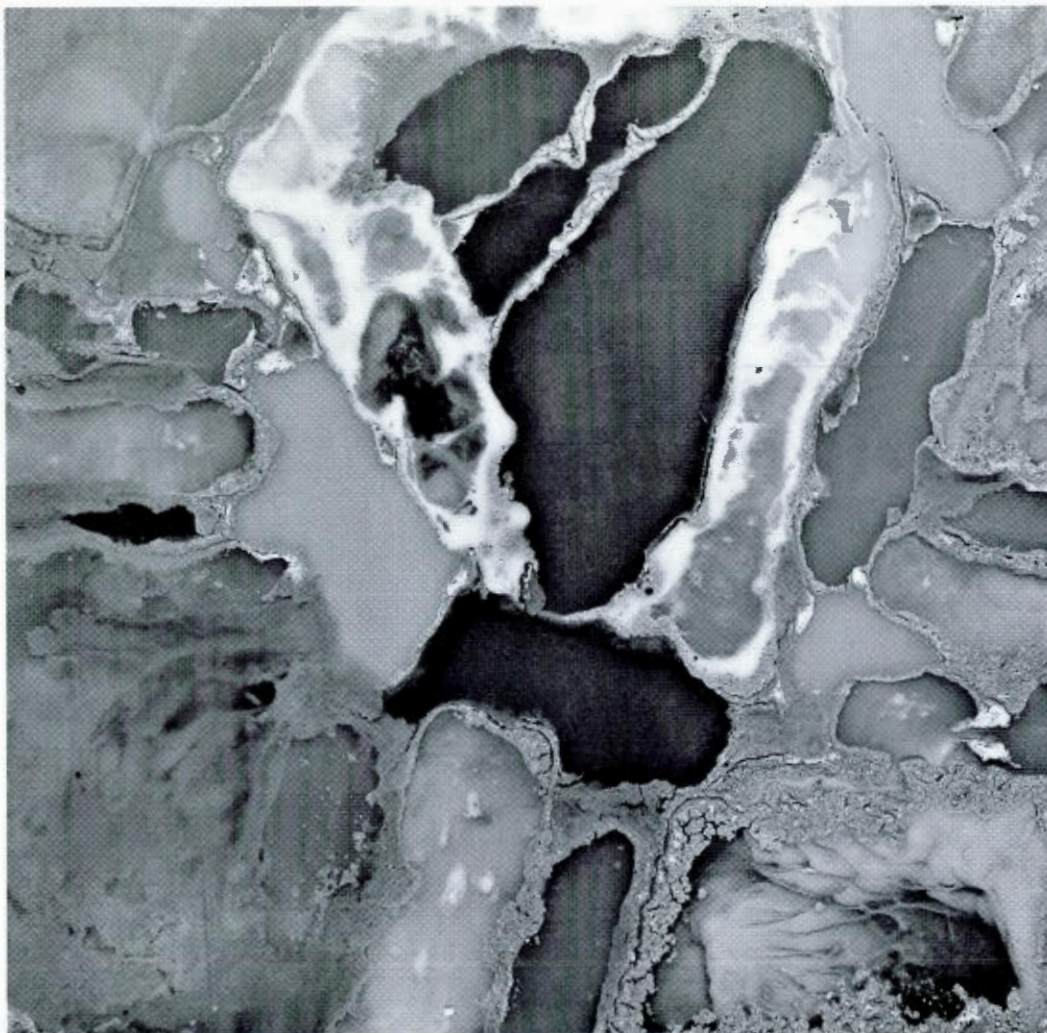


Fig. 123 Échantillon. Argile et poudre de plâtre ont servi à former les cloisons des différents sous-moules successivement agencés.

Bien que la qualité et le raffinement des coloris translucides qu'il sera possible de composer par stratification pourront s'avérer proprement exceptionnels, la nécessité de recourir à un découpage en masses colorées alourdit singulièrement la plasticité du contrôle chromatique. D'un autre côté, dans le cas d'un coloris résultant de coulées

synchronisées, l'interpénétration des composés colorés relèvera essentiellement de processus relativement aléatoires, ce qui n'empêchera en rien, bien au contraire il faut bien le dire, la qualité des fondus et translucidités que ceux-ci pourront déployer (fig. 120).

Placé devant un ensemble de pigments et une liquidité résineuse, l'obligation de devoir choisir entre l'exercice aléatoire et la nécessité d'un découpage apparaît comme une contrainte proposant moins une opportunité qu'un cadre restrictif. Plus importante que la condition de profondeur, il se peut fort bien que cette condition, plus ou moins négative, soit cause d'un usage beaucoup plus répandu de la couleur résineuse pour la composition d'une coloration matérielle que pour celle d'un coloris « pictural ». À cet inconvénient on peut ajouter le phénomène de rétraction de la résine qui, en induisant une tendance à la courbure ou au plissement du support, exige que celui-ci soit très rigide (contreplaqué, armature, etc.) si on veut le maintien d'une surface parfaitement plane.

Assurément la mixtion de la couleur résineuse offre un registre au moins équivalent à celui de la mixtion de la couleur picturale, mais l'accès figuratif du phénomène chromatique à une résolution de strict contrôle manuel et visuel est de loin beaucoup plus aisée en pratique picturale. Une latitude de coloriste peut néanmoins s'éprouver avec une grande intensité pendant l'élaboration d'une coloration, même si cette liberté s'accompagne d'une sensation d'état altéré ou qu'elle apparaisse localisée dans le temps et ne pouvoir s'exprimer qu'en une visibilité reléguée par le poids de la matériure composée.

Dans l'élaboration d'un complexe de matériures résineuses, une matériure particulière pourra déborder sur autre matériure sans générer d'incohérences matériéristes majeures, seule une altération de la forme apparente sera provoquée. Avec des incidences similaires, une troisième matériure pourra couvrir la frontière entre deux matériures pour composer une nouvelle agglomération matérielle, qui sera

toujours plausible parce que tous les poids se cumuleront pour n'en former au moins qu'un, le poids résineux (effet de réel). Mais si une couleur, pensée et composée comme coloris (couleur de visibilité), recouvre une ou plusieurs matériures, elle deviendra plus ou moins étrangère au poids résineux. L'inverse se vérifie aussi. Il s'ensuivra une négation de l'effet de plausibilité qui créera une énorme tension entre ce qui est à voir et ce qui pèse (fig. 124). L'accord de la présence figurative ne pourra alors être apprécié que dans un paradigme de monstruosité : le coloris virtuel, bidimensionnel, « soudé » à la coloration lourde, tridimensionnelle.

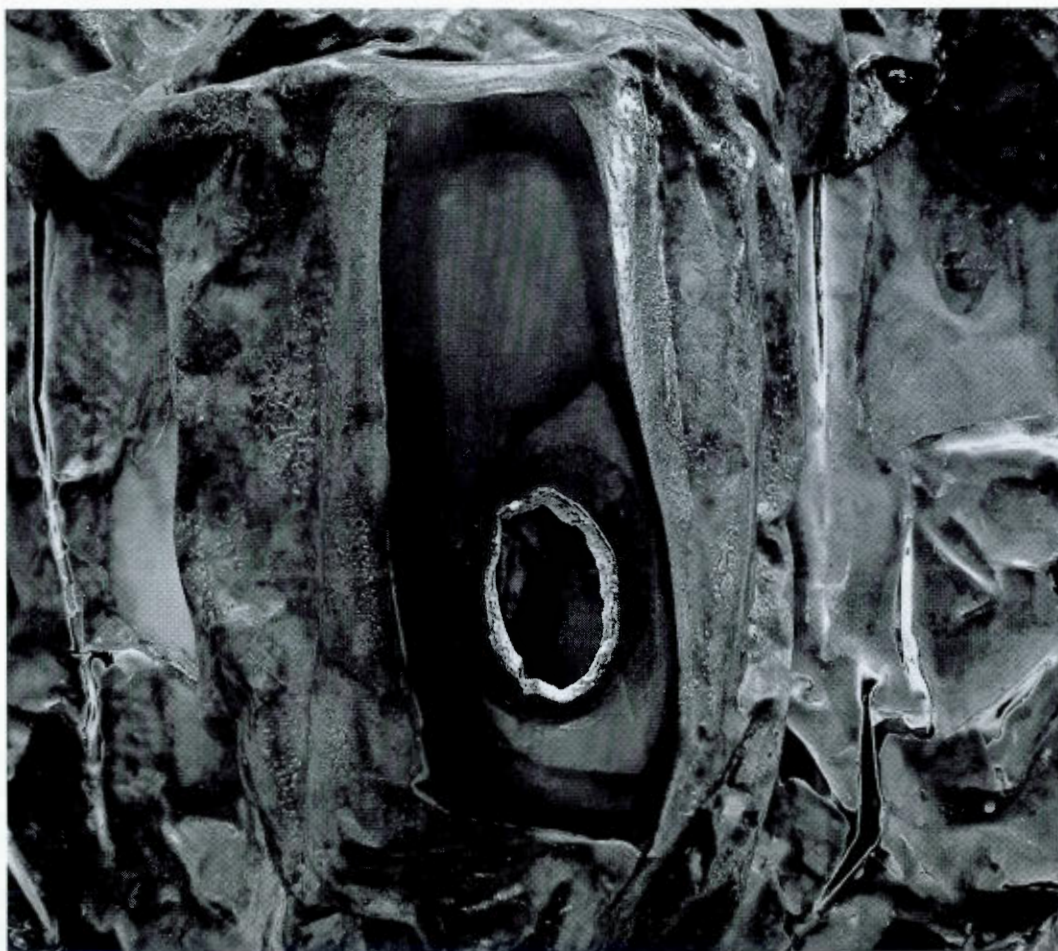


Fig. 124 Détail d'un projet en cours. Les teintes de bleu et de vert ont été pensées et mélangées dans le but premier d'introduire des composantes intrusives.

41. Noirceur et blancheur

Le noir matériel résulte d'une absorption de l'ensemble des longueurs d'onde du spectre lumineux et inversement le blanc résulte de sa réflexion. Comme phénomène d'absorption, une translucidité noirâtre de la résine devient une composition chromatique qui se pose en symétrie avec la béance absorbante du vide matériel de la résine, alors que, comme phénomène de blocage lumineux et de réflexion, une translucidité blanchâtre se pose en symétrie avec une progression d'une apparition vers la corporéité (la blancheur fantomale) (fig. 125). Une translucidité blanchâtre pourra être appréciée plus comme un indice d'une corporification (la fige résineuse) et inversement une translucidité noirâtre plus comme un rehaut de *masse obscure*, alors que des translucidités rougeâtre, bleuâtre, jaunâtre ou verdâtre seront des composantes formelles plus nuancées, plus amarrées à la symbolique d'une palette chromatique individualisée.

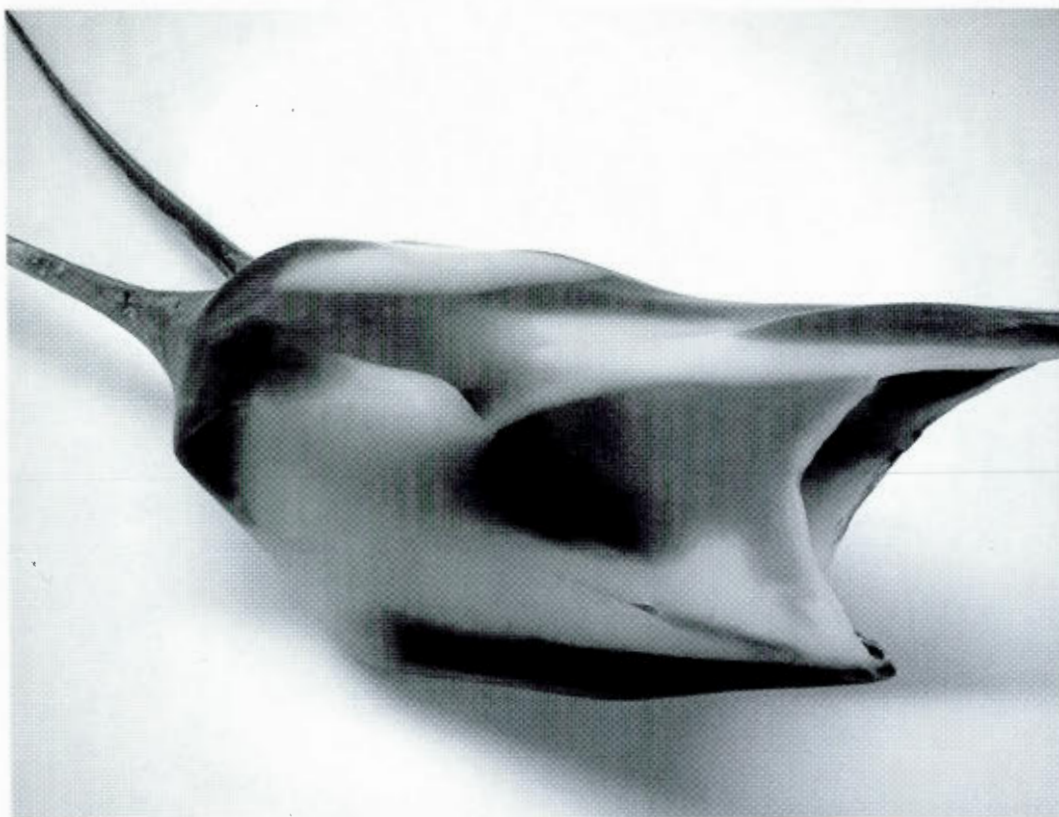


Fig. 125 Œuvre en cours (aussi fig. 173). À cette étape de l'exécution, c'est le profil d'une rencontre entre la blancheur et la noirceur qui retient l'attention.

En raison de sa transparence initiale, ces conditions d'expression seront plus nettement différenciées lorsque la résine de coulée est utilisée plutôt que la résine pour stratification, l'effet ambre entraînant les effets chromatiques plus rapidement vers des effets de matérialisation. Mais, pour l'une ou l'autre de ces résines, lorsque l'opacité est atteinte, le registre de la coloration passe abruptement au seul paradigme du corporel, et les sous-dynamiques de pénétration ou de brouillage visuel se referment sur la sensibilité aux subtilités matérielles de la relation sémantique entre une existence corporelle et une figuration. Par exemple une résine de stratification, donc ambrée, pigmentée en noir jusqu'à l'opacité se rapprochera d'une référence à l'ébène et suggérera la lourdeur. La même résine teinte en blanc, aussi jusqu'à

l'opacité, sera très près d'un simulacre d'ivoire ou d'os, et suggérera plutôt la solidité (fig. 126 et 127).



Fig. 126 et 127 La rigidité de la tige – os contraste avec la fragile mollesse d'un champignon. Elle est en résine pour stratification colorée en blanc et coulée dans un moule autotype en argile (mince plaque d'argile enroulée sur elle-même).

Les mixtions du noir et du blanc avec la résine représentent assurément des compositions chromatiques singulières. On pourrait peut-être même avancer que c'est parce que ces deux couleurs monopolisent toutes les autres et, que se situant ainsi aux limites du chromatisme pur, elles voisinent l'« impureté » habituelle des colorations

et teintes matérielles. Un voisinage qui accentuerait leur valeur de conversion lors de leur absorption par la mouvance alchimique de la résine.

Dubuffet parle ainsi du noir :

Noir est une abstraction ; il n'y a pas de noir; il y a des matières noires, mais diversement car il y a des questions d'éclat, mat ou luisant, de poli, de rugueux, fin, etc., qui ont une grande importance. Semblablement si la même pâte noire est appliquée par le peintre avec un pinceau tendre ou un pinceau dur, avec une spatule ou une éponge, avec un chiffon ou le doigt ou un bâton, et si elle est appliquée en traînées, et si ces traînées sont horizontales ou verticales, ou croisées ou obliques, ou si elle est torchonnée en mouvements circulaires, ou si pulvérisée, et si granulée ou lisse, ce n'est pas du tout la même chose. Et si du noir broyé à l'huile ou à la colle, et si la poudre est plus ou moins fine, et s'il est plus ou moins liquéfié à l'usage. Tout ceci est capital. Cet aspect et façon d'apposition d'une couleur sont même beaucoup plus importants que le choix de cette couleur même.¹⁷⁹

À ces modulations picturales du noir correspond une modulation du noir résineux, mais une modulation qui s'inscrit dans une profondeur physique. Par ses puissances figuratives le Noir résineux est aussi une abstraction mais sa concrétude déploie une troisième dimension qui, à la base, le condense en l'état d'objet. En cela il possède aussi une réalité première même si le registre de ses actuations ne s'achèvera jamais. Et cette réalité est un rehaut de vide profond; opaque ce vide profond devient un archétype du lourd, translucant il nous aspire.

42. Luisance et matité

La plupart des jouets en plastique pour enfant sont plutôt lisses, de couleurs vives, unies et chimiques, généralement ils ne ressemblent à rien d'autre qu'à du plastique¹⁸⁰. Ils sont surtout réalisés en thermoplastiques, soit des matières qui seront presque exclusivement formées pour produire des objets pelliculaires ou membraneux

¹⁷⁹ François Delamare, et Bernard Guineau, *Les matériaux de la couleur*, Découvertes Gallimard Techniques, 1999, (p. 149).

¹⁸⁰ Dès notre plus tendre enfance, une relation soutenue et déterminante avec ces objets aura sans doute nourri une association des manifestations du plastique avec un certain minimalisme matériel. Ces premières impressions entretiennent peut-être le fait qu'une complexification de l'aspect du plastique provoque facilement un trouble de la reconnaissance substantielle. Cela étant dit en surplus du fait que la plupart du temps ces jouets répondent à une intention de produire du simili et plus rarement du simulacre.

pour lesquels la coloration et la texture sont le plus souvent uniformes ou grossières. Par contre, pour la résine, qui est un plastique thermodurcissable essentiellement massif, même utilisé comme enduit, les relations entre les interventions de surface et son état matériel sont beaucoup plus complexes. La coloration, l'abrasion ou le polissage interféreront à la fois avec une forme et une consistance lourde et profonde. Le soin relatif apporté aux rendus de faux bibelots en résine en témoigne.

La luisance est ordinairement l'état premier d'une résine figée et, conséquence de la présence ou non d'un additif de fige à l'air libre, elle pourra être cireuse ou d'une mollesse pâteuse très superficielle. Mais d'une manière ou d'une autre, la luisance de la résine sera, la plupart du temps, perçue comme une confirmation de son état de plastique. Ainsi, un document laminé entre deux pellicules de plastique transparent paraîtra plus scellé, plus plastifié, si elles sont luisantes que si elles sont mates, auxquels cas la matité de la transparence se composera mieux avec le document et paraîtra comme une valeur ajoutée.

La luisance étant une qualité très commune aux matières plastiques fabriquées, elle peut être recherchée ou maintenue comme composante formelle contextuelle dans un propos artistique critique sur ces matériaux¹⁸¹. Elle peut aussi être simplement ignorée si le plastique est utilisé surtout pour ses seules propriétés de ductilité mécanique pour le formage¹⁸². Mais avec la résine, la relation hylémorphique dans la constitution d'une corporéité étant très vive, rares sont les moments où le degré de matité ou de luisance ne devient pas d'une importance cruciale : plastification ou corporisation?

Il existe plusieurs manières de faire varier la matité de la surface d'une masse de résine, mais on peut affirmer qu'elles ont toutes en commun de convier la matière

¹⁸¹ Voir le commentaire critique de Christophe Domino dans la revue *Parachute* # 117. Ian Baxter, *Les qualités du plastique pour un art sans qualité*.

¹⁸² Pour la fabrication de sculptures gonflables par exemple.

dans sa profondeur et de produire un effet d'alourdissement. La manière la plus expéditive est de frotter la surface avec un chiffon imbibé d'acétone. Il sera par contre difficile d'obtenir un résultat homogène. Le second procédé est l'abrasion, une manœuvre qui devra débiter par l'utilisation d'une brosse boisseau sur une rectifieuse coudée¹⁸³ ou encore par l'utilisation d'une surface abrasive à grain grossier. Cette précaution est nécessaire parce que, soit l'additif de séchage à l'air, qui est une cire, s'accumulera sur la surface abrasive où, soit, si cet additif n'a pas été utilisé, le film de résine non figée la gommara. Une troisième manière est d'enduire très superficiellement par frottage la surface luisante d'un composé fait de résine additionnée de poudre de silice pigmentée ou non. La luisance plastique se transformera en une luisance plutôt minérale. Autre recours, un passage à la flamme pourra créer un effet de patine chimique ou de corrosion atmosphérique. La coloration pourra changer radicalement et la matité devenir complète. Ce passage à la flamme pourra aussi se faire en mouvement rapide sur la surface d'une résine chargée (admixture de granulats) pendant le processus de fige, les transformations de coloration seront encore plus dramatiques et généreront simultanément d'étonnantes altérations texturales. Il faudra toutefois prêter attention à l'imminence d'un glissement dans l'effet de brûlage. Sur une résine non chargée, cet effet, s'il est maintenu dans la subtilité, pourra aussi produire de la matité mais celle-ci sera dispersée et se posera en adjacence avec une luisance qui se sera déplacée un peu plus vers la cristallinité minérale du gemme.

43. Coloration d'imbibition

Colorer une matrice de résine liquide permet plus de pureté dans la nuance chromatique mais pas nécessairement plus de variantes qu'avec l'imbibition. Les interférences entre la coloration d'un matériau migrant et celui d'une résine colorée

¹⁸³ Ou minimeuleuse, ou encore *grinder* de *to grind* (meuler), un vocable anglais fréquemment utilisé en langage d'atelier.

se maintiennent plus nettement dans le registre de la coloration ou de la teinte matérielle, et même si le répertoire nominal des matériaux aptes à être imprégnés est somme toute assez limité, leurs consistances, colorations et textures sont, elles, quasi illimitées, et plus encore les possibles rendus chromatiques du métissage résineux. En imprégnation d'imbibition le processus de mixité chromatique s'avère complexe. Il faut d'abord considérer que l'application de résine provoquera un effet de *mouillage* qui assombriera les couleurs ou les teintes du matériau migrant, un effet qui sera suivi, avec la fige, de celui d'une cristallisation des rendus. Deux autres résultantes chromatiques plus ou moins prévisibles devront aussi être considérées, soit celle issue de la simple fusion des couleurs ou teintes de la résine et du matériau migrant, et, le cas échéant, celle issue de la dynamique des modulations optiques créées par l'adjacence de la couleur résineuse avec les variations de la coloration du corps imprégné (fig. 128 et 129).

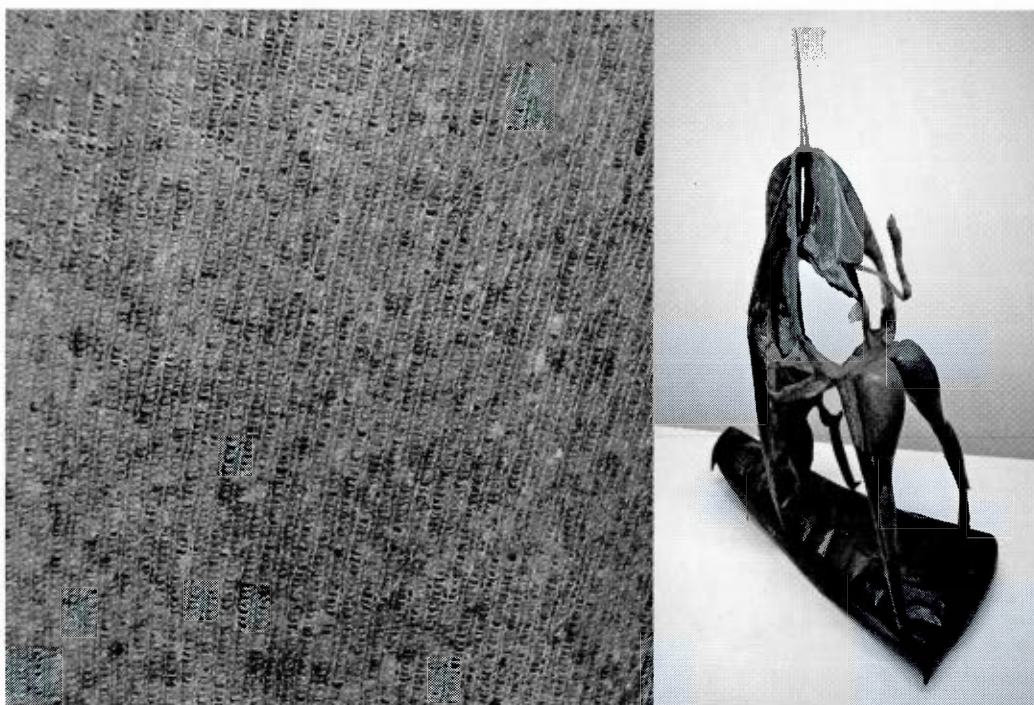


Fig. 128 et 129 Œuvre en cours et détail (sable sec dans un moule en tissu de nylon extensible imbibée de résine par l'extérieur). La teinte du tissu de nylon a changé pendant son imbibition et la polychromie du sable a été rehaussée par l'effet de mouillage.

44. Coloration siliceuse

Comme nous l'avons déjà mentionné, les matériaux à base de silicium forment généralement d'exceptionnels amalgames autant formellement que mécaniquement. La règle s'applique aussi à un mélange colorant de poudre de silice et de pigments secs : une quantité de poudre de silice, que l'on n'aura que très légèrement allongée avec du pigment sec, conservera un très grand pouvoir de coloration, sera très opacifiant et ne retardera pratiquement pas la fige. La subtilité chromatique qu'il est possible d'atteindre est très surprenante. La translucidité du grain de la poudre de silice n'est peut-être pas étrangère à cette finesse chromatique, puisqu'un mélange

écru et poli offrira une très légère translucidité de surface. Il faut toutefois retenir que la couleur obtenue conservera une valeur matérielle à forte incidence minérale, ce qui assurera au composite créé une très grande présence corporelle.

Assimilable au pigment pur lui-même, les utilisations sculpturales résineuses de ce mélange pulvérulent couvrent un registre très étendu. Il peut aussi bien être agrégé jusqu'à l'état pâteux qu'utilisé comme simple adjuvant de coloration. Il peut aussi être employé comme le matériau pigmenté d'un moule pulvérulent, ou encore être saupoudré, avant la coulée, en surface d'un moule pour la production d'effets de patine qui se développeront à même le processus de fige. Mais un des usages le plus étonnant et le plus accompli de ce mélange pulvérulent est son utilisation dans la composition d'un revêtement agrégé dont le polissage sera ponctué par des ajouts de poudre pigmentée ou simplement constituée de pigment pur. Ces manœuvres pourront produire des conversions chromatiques spectaculaires aussi bien que permettre une évolution très subtile de la coloration.

Ce dernier procédé est très riche et mérite une description précise. Il peut être réalisée de deux façons apparentées mais distinctes. La première consiste à enduire une surface solide de résine agrégée ou non, ou pigmentée ou non, d'y saupoudrer un peu à l'excès le mélange poudreux, d'attendre quelques instants que la mixtion se fasse, pour amorcer ensuite le polissage dans une succession de frottements légers et de saupoudrages de pigments purs ou additionnés de poudre de silice. La manœuvre créera une petite stratification : un film superficiel plus consistant que la mixtion sous-jacente. Étant donné la grande fragilité de la membrane superficielle, qui se sera formée sous l'effet de la surcharge de granulats, le polissage devra débuter par un frottement extrêmement léger. Il pourra, entre autres, être réalisé à l'aide d'une très mince pellicule de polyéthylène. À cause de la densité de l'agrégation, qui augmentera à chaque saupoudrage, et aussi à cause de la progression de la fige de la résine, la mixtion et sa couche superficielle iront en s'épaississant et évolueront en

dureté. Le frottage pourra donc aussi évoluer en intensité, si cela s'avère nécessaire. Toutefois, pendant les premières évolutions de la fige, la fermeté de la couche superficielle demeurera plus prononcée que celle du dessous. Un frottage énergique pourrait la rompre, laissant de ce fait affleurer le mélange en substrat, ce qui pourra permettre la production de variations texturales (ex. ajout localisé de pigments ou de poudre pigmentée). Par la suite, parce qu'une très dense agrégation ralentit la fige, ce rapport de consistance s'inversera. La couche superficielle pourra faire l'objet d'interventions chromatiques pendant une période se prolongeant ainsi sur plusieurs jours. Le registre des possibilités de ces interventions diminuera par contre avec le temps.

Cette dynamique, faite d'échanges et de distinctions entre des consistances stratifiées, est passablement complexe et subtile. Elle fonde la versatilité chromatique du procédé. Le pigment s'y déplace, reflue, affleure ou se fond au gré des contraintes exercées par les frottages. Parfois il s'irise, comme c'est le cas avec les verts de phtaléine et les rouges anthraquinones qui produisent respectivement de saisissantes conversions en moirures bleutées et dorées (fig. 130).

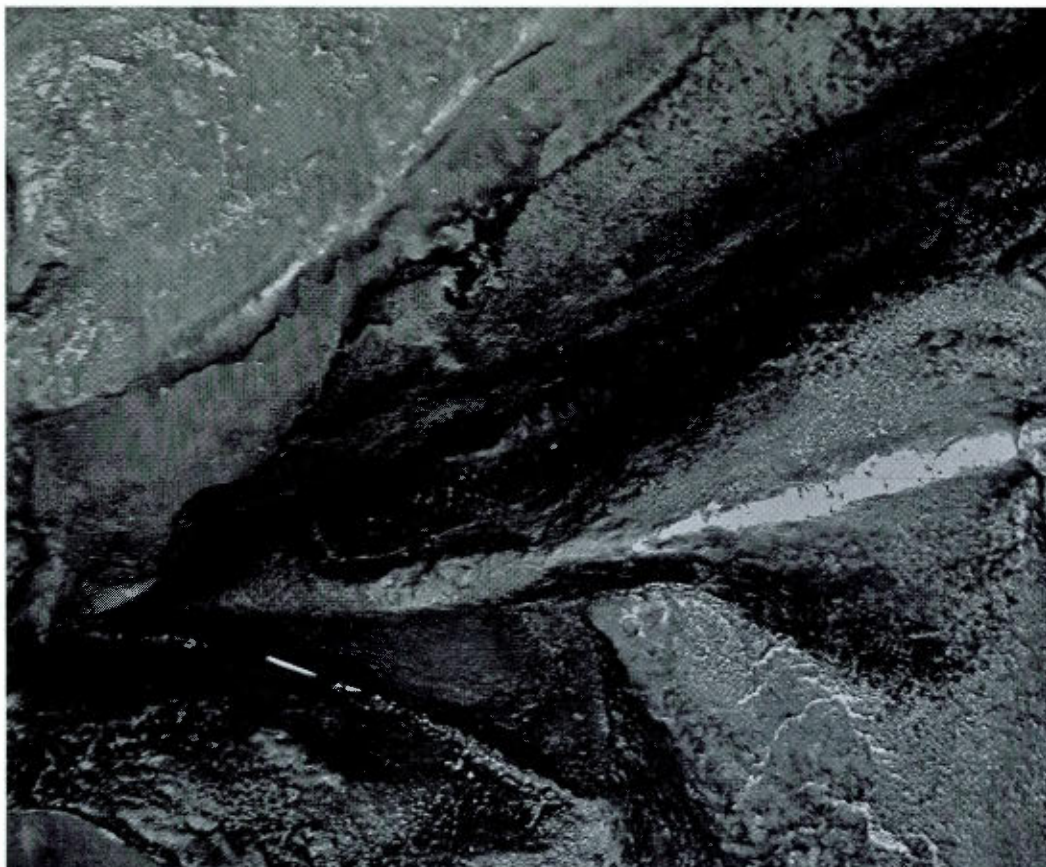


Fig. 130 Détail de *Corps long*, Laurent Pilon, 2004. Les reflets irisés violacés ont été produits par frottage d'une mixture de poudre de silice, de résine et d'un pigment vert de phtaléine. L'irisation est permanente, par exemple, la matière ci-contre a plusieurs fois fait l'objet d'un nettoyage par arrosage.

La seconde manière consiste à agréger une matrice de résine liquide, colorée ou non, avec de la poudre de silice avant de l'appliquer comme revêtement. Ayant une épaisseur et une viscosité initiales plus importantes que celle de la première manière, le composé offrira la possibilité d'une plus grande relation entre les processus de la coloration et les effets de reliefs. Par exemple, au cours de la succession de saupoudrages et de frottages, des concentrations pigmentaires mates pourront se

former dans les creux du relief, alors que des couleurs luisantes pourront rehausser les crêtes, les affleurements ou les surfaces proéminentes produites par tamponnage.

Ces deux procédés s'avèrent assurément d'une grande subtilité pour la production de coloris minéraux en camaïeu ou versicolores. Leur résultante matérielle est très résistante et même la coloration iridescente est permanente. En permettant de composer avec une consistance molle de nature lithique remarquablement réceptive à la variation chromatique, les conditions de plasticité que ces deux procédés déterminent sont très singulières. Ils donnent parfois l'impression de pouvoir concevoir et manipuler une forme de lave d'une grande souplesse chromatique¹⁸⁴.

45. Chromatisme thermique

Caresser légèrement avec une flamme une masse de résine figée accentuera la cohésion de sa polymérisation et ajoutera à sa luisance. Elle paraîtra simplement un peu plus vitrifiée. Il est beaucoup plus intéressant d'opérer cette manœuvre à la surface d'un composé résineux complexe, tel un revêtement fortement pigmenté et agrégé. Elle aura alors pour effet de créer d'importantes variations aléatoires ou mi-contrôlées du coloris (fig. 131 et 132). Des diaprures plus ou moins inattendues peuvent se déployer en dégradé ou en zones de concentration, et les teintes initiales être soumises à de radicales mutations chromatiques. Un vert de phtaléine pourra ainsi se transformer en bleu moiré, ou un ocre jaune devenir rougeâtre. La possibilité de produire des roussissures demeure toutefois très concrète, surtout si la surface porte de fines aspérités ou excroissances.

¹⁸⁴ Un DVD produit par le Musée d'art contemporain de Montréal illustre partiellement ces manœuvres en temps réel (*Laurent Pilon, Le cri muet de la matière*, réalisation : Chantal Charbonneau, production : MACM/GRAM, octobre 2004).

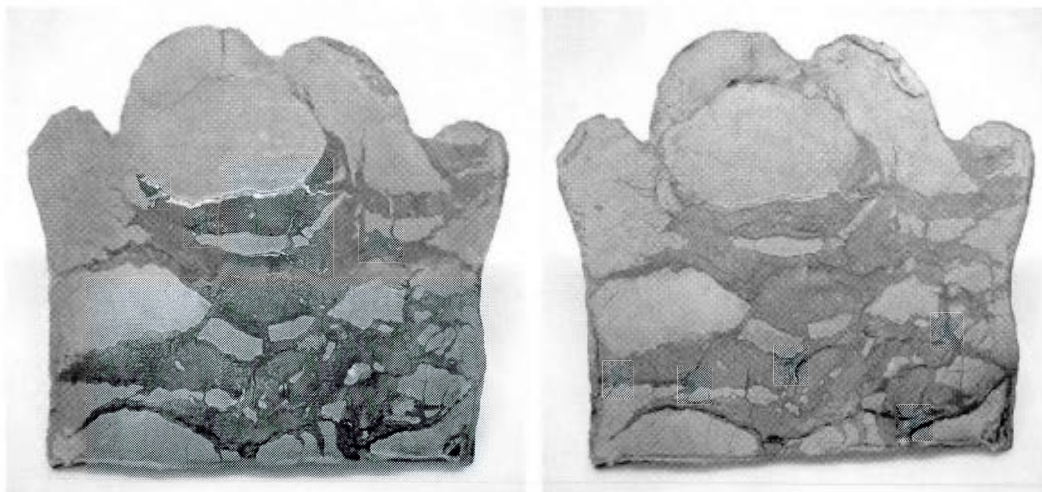


Fig. 131 et 132 Suite à un passage à la flamme sur l'échantillon (figure de gauche), les bleus sont devenus plus vifs et les jaunes verdâtres se sont uniformisés (figure de droite). Le jaune des « fissures » s'est aussi teinté d'orangé.

La caresse d'une flamme, celle d'une torche au gaz propane par exemple, est un agent extérieur qui provoque une reformulation secondaire ou importante du chromatisme initial, et la diffusion de sa chaleur à la surface d'une matière est un phénomène plus ou moins contrôlable. Les effets de ces conditions relativement aléatoires ressemblent à ceux que pourraient provoquer certaines conditions auxquelles pourraient être soumise une œuvre dans le temps : températures et humidités excessives, exposition à des agents chimiques ou au rayonnement solaire, intempéries, etc. (fig. 133).

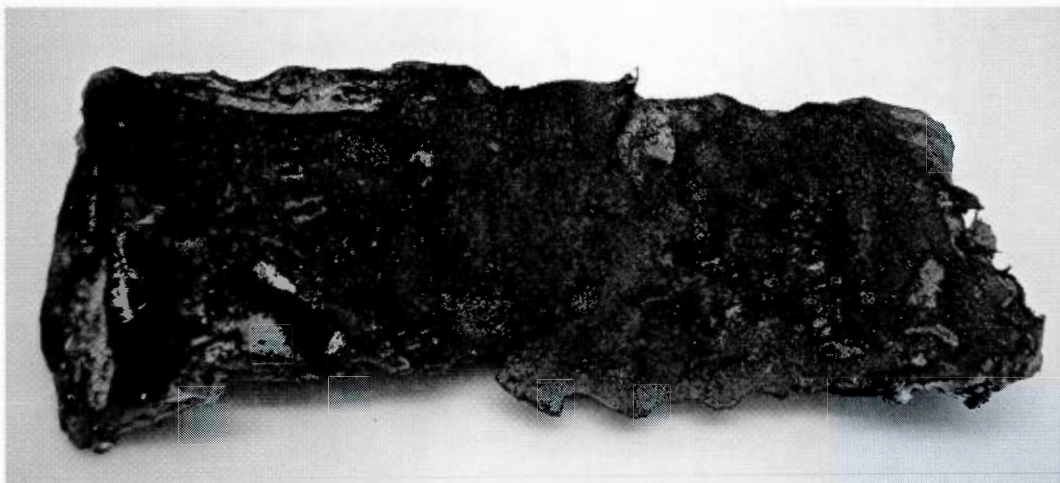


Fig. 133 Seule la portion de droite de l'échantillon a subi un passage à la flamme. Des verdâtres sont apparus à travers les rougeâtres et certaines zones ont pâli, mais la matière n'apparaît pas nécessairement plus présente ou dense, seulement plus corrodée, plus métallique.

En ajoutant une forme de vécu artificiel à la coloration, l'effet de ce procédé est généralement celui d'une accentuation du « métabolisme » du composé. Ce déplacement, prend une signification très particulière lorsqu'il s'agit de résine qui, comme nous l'avons déjà mentionné, intègre le temps comme composante figurative de sa consistance. Puisque dans ce processus les altérations sont des phénomènes quasi instantanés s'inscrivant surtout en superficie, en l'apparence de la matière, la caresse de la flamme tendrait à déployer une symétrie entre la forme chromatique (tendance au coloris) et la plasticité temporelle de la matière résine. Il s'agirait plus d'un itinéraire de métamorphose reformulant la métahylose en masse de la résine. En tendant à magnifier l'état de la couleur en tant que coloris, en tant que phénomène de forme, ce procédé tendrait à suggérer, au sein d'une même couleur complexe, des couplages figuratifs entre chromatisme de forme et chromatisme matériel : la matière émet un temps de forme.

B.3 FORMATION

B.3.1 Moulages en moule autotype¹⁸⁵

Pendant le façonnage d'un moule conventionnel, la matière épouse les contours et les surfaces du volume d'une pièce maîtresse sans le pénétrer. Il suit que dès que l'on touche de la matière à l'intérieur du moule vide, ce que l'on touche est hors du volume de la forme empruntée à la pièce maîtresse. Comme toute matière a une forme qui n'est pas la matière mais son apparence, la matière du moule déploie une surface immatérielle qui est positive même si de formation concave. Le dégagement de la pièce-maîtresse de son enveloppe moulante opère la fusion entre cette surface positive et la limite du volume dématérialisé de la forme en transfert matériel, devenu négatif (inversion de la forme d'origine). La formation immatérielle (*con*)*fuse* obtenue par cet état de coalescence entre deux inframinces dont la valeur diffère, l'un étant négatif et l'autre positif, est la clef de voûte du moulage et de l'empreinte en général. C'est elle qui permet d'abstraire une forme d'un support matériel, de la délocaliser pour pouvoir la relocaliser sur un autre support matériel (moulage de transfert). Même s'il y a quelque chose qui est saisi par l'épreuve et qui s'éloigne du moule, il y a quelque chose de plus complexe et insaisissable qui demeure à la surface du moule, quelque chose comme une « latence génétique ». Quelque chose qui s'est bien développée avec notre aide, mais la plupart du temps à notre insu¹⁸⁶.

¹⁸⁵ Tel que déjà mentionné à l'introduction, les procédés de moulage conventionnel ne seront pas abordés dans cette thèse. Ces procédés sont d'abord pensés pour le transfert d'une forme existante (forme initiée par une pièce maîtresse) et non pour la composition matérielle, qui est presque toujours soumise à l'exigence prépondérante d'un transfert de forme dans une matière, le plus souvent homogène.

¹⁸⁶ « Enfin la forme « empreinte » s'obtient à l'aveugle, dans l'intériorité inaccessible du contact entre la matière-substrat et sa copie en formation. ». Georges Didi-Huberman, *L'empreinte*, catalogue d'exposition, éd. du Centre Georges, Pompidou. (p. 77).

Cette vision de l’empreinte moulante conventionnelle dérive sensiblement lorsque la genèse du moule progresse sans adhérence à une pièce maîtresse, lorsque la facture du moule, le creux ou la cavité est développée par des manipulations directes. La coalescence entre les deux inframincés devient moins explicite; que la cavité formée soit envisagée comme déterminant un volume négatif, comme un moule, relève alors plus ou moins d’une intention, d’un point de vue. Mais si le matériau de l’épreuve est la résine, sa consistance négative réanime la complexité du phénomène de l’empreinte, sauf que la négativité est devenue substantielle et non plus celle d’une forme empruntée. Les conditions de transfert de la négativité se fondent alors sur une (*con*)fusion matière – forme.

46. Moule autotype

L’expression *moule autotype* nomme un moule dont le volume en creux qu’elle définit n’est pas le négatif d’une pièce maîtresse obtenu par adhérence, comme c’est habituellement le cas, mais est le résultat de la configuration directe d’une concavité de moulage. Le moulage autotype n’implique pas de délocalisation mais est un processus de localisation¹⁸⁷. Dégagée de l’exigence de fidélité dans un transfert de forme, la mise en œuvre de ce type de moule peut se développer dans une relation hylémorphique beaucoup plus ouverte et libérer une pluralité de bricolages singuliers allant du simple façonnage en replis d’une feuille de papier jusqu’au moule « *plurimatériel** »¹⁸⁸ ou au moulage progressif¹⁸⁹. Ces manières peuvent très bien devenir complémentaires et inclure ou compléter une surface déjà formée. En fait, les possibilités de complexification du moulage liées à cette indétermination initiale sont exponentielles. Par exemple, le moule pourra demeurer en mixité définitive avec le composé coulé ou estampé et constituer un hybride sculptural susceptible d’être

¹⁸⁷ En comparaison du moulage en série habituel, si un moule autotype est un bon creux et que plusieurs épreuves sont produites, celles-ci ne seront pas des copies mais des multiples. La finalité d’un tel outil ne sera plus la répétition de la représentation littérale d’une forme copiée mais la stricte production d’une multiplicité.

¹⁸⁸ Voir *Plurimatériel* au glossaire.

¹⁸⁹ Ces procédés seront explicités aux items # 71 et #72 (*Moulage progressif et Moule polymatériel*)

l'objet de façonnages, d'ajouts en coulées progressives (ou encore être intégré à un moule autotype plus volumineux. Il pourra aussi voir son utilité déborder le moulage proprement dit (fig. 140 et 141).

En comparaison avec le moule fermé, qui nécessite l'aménagement d'une ouverture réduite pour la coulée ou encore de cheminées de coulée, le moule autotype se caractérise habituellement par un accès beaucoup plus important et direct au creux de moulage. Une condition qui augmente assurément l'étendue des potentialités du champ expressif de la composition matérielle. L'assemblage mécanique ou par cimentation d'épreuves multiples ainsi que le moulage progressif permettront, le cas échéant, de prolonger cette technique pour la formation d'œuvres de pleine tenue tridimensionnelle. Ces procédés évolutifs sont particulièrement facilités par les propriétés d'adhésion de la résine (fig. 134).

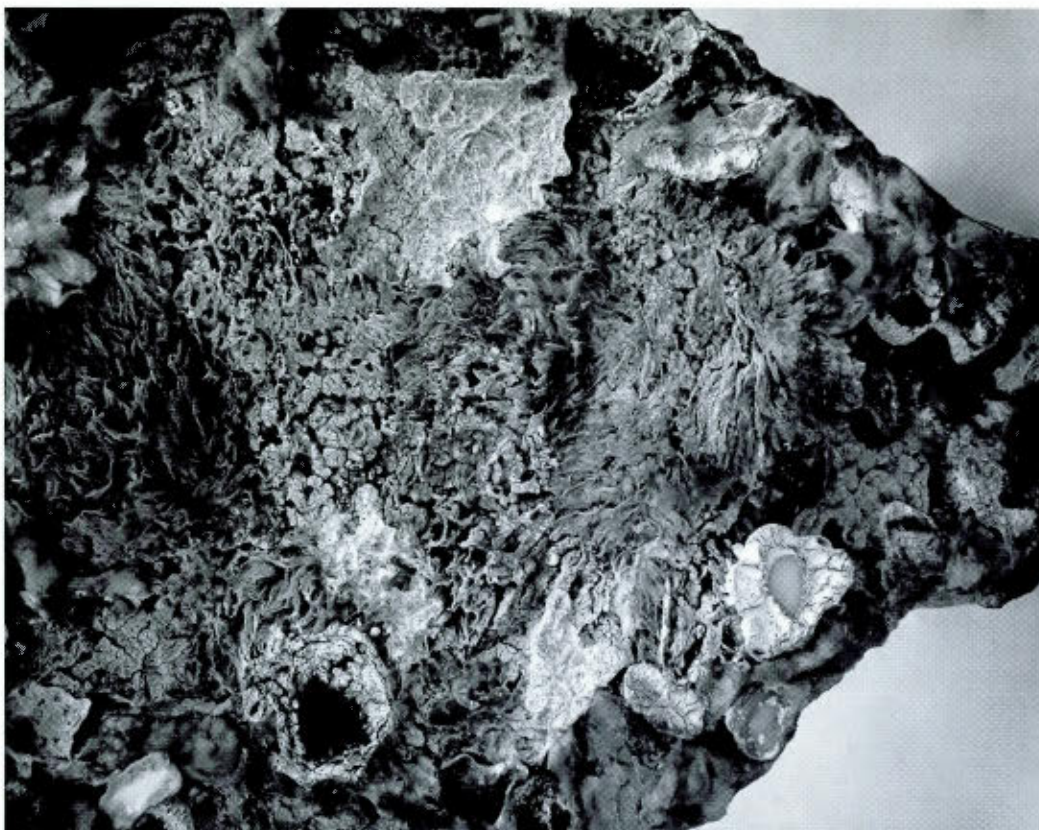


Fig. 134 Détail d'une œuvre en cours. La texture très complexe s'est développée à la suite de nombreux moulages localisés et imprégnations qui se sont naturellement amalgamés ou soudés.

Le couplage d'une grande accessibilité de la négativité du moule avec l'extrême disponibilité à la mixtion de la béance résineuse, développe une puissante résonance technique dont l'amplitude augmentera significativement avec le moulage autotype. Entre l'autonomie de la formation d'un vide négatif et la disponibilité figurative du vide de la résine, il semble exister une symétrie ou une équivalence qui, par cohérence formelle, autoriserait une émancipation majeure du potentiel alchimique et protéiforme de la résine. Cet effet plus que favorable, que produit sur le déploiement du frégolisme résineux la structure très ouverte et versatile de la séquence d'un processus de moulage par moulage autotype, se vérifie continuellement en pratique.

L'efficacité du moulage autotype est surtout reliée à un phénomène de génération impliquant un certain retrait d'auteur en tant que sujet projetant de la forme. Une

des possibilités conséquentes étant le déplacement de la disponibilité vers une plus grande intimité dialogique avec la technique.

En contexte artistique, l'élaboration d'un moule autotype est un geste idéologiquement subversif et profondément chargé. Bien qu'il s'agisse d'un geste qui assurément permet d'élargir le champ d'exploitation expressive de la composition matérielle, ce n'est pas un geste proprement matiériste puisqu'il s'agit toujours de formuler un vide, une forme négative. S'il déjoue le préjugé occidental de la préséance de la forme sur la matière, c'est en posant comme a priori l'autonomie initiale (ab origine) d'un processus de moulage pour lequel les conditions de fige déterminées par le moule seront créées selon un rapport de réciprocité entre la mise en forme et la mise en matière, rapport qui pourra varier considérablement puisque la forme n'est plus une constante prédéterminée.

En l'absence d'une pièce-maîtresse à l'origine du processus, le moulage en moule autotype pourrait être qualifié de processus *aboriginal*¹⁹⁰, dont l'autarcie ou l'autonomie rappelle celle des processus des médiations technologiques qui perdent souvent la trace d'un original dans le dédale des communications et reproductions informatisées. Ce procédé proposerait aussi une relative symétrie avec certaines images de synthèse qui *permettent de s'affranchir du référent (la matière de la représentation) même si elles conservent parfois le mode de représentation réaliste*¹⁹¹, surtout dans les manifestations graphiques de la géométrie fractale. La notion de réalisme non référentiel, que sous-tendent souvent la profondeur structurale et le comportement aléatoire¹⁹² des imageries fractales, est une réalité figurative qu'il est possible d'associer avec la création de matières résineuses. L'approximation et la propension à l'accidentel animent fortement les potentiels d'itinérance figurative de la résine.

Le répertoire des paysages de la matière – paysage augmente très rapidement. Ceux-ci peuvent devenir très complexes et offrir une efficacité sémantique à tendance autonomiste pour laquelle leur forme apparente ne constituera qu'un appui ou, minimalement, qu'une limite spatiale. En évacuant l'a priori d'une

¹⁹⁰ Ce néologisme signifierait que le processus de formation de la matrice, toujours au moins minimalement intentionné, se développe séparément ou à l'écart d'une adhérence de la matière moulante à un original, à un objet premier, prototype ou modèle.

¹⁹¹ Jean-François Lyotard, *Les Immatériaux*, catalogue d'exposition, Centre Georges Pompidou, 1985, rubrique *Images calculées*.

¹⁹² Ne pas confondre avec le hasard qui est une notion métaphysique. Il y a toujours une détermination contextuelle qui s'exerce sur les phénomènes. En fractalité le concept d'attracteur étrange identifie une de ces forces déterminantes.

détermination par une pièce-maîtresse, le moulage autotype s'avère un recours très approprié pour ce type de pratique, en plus de favoriser la création matérielle, l'imagination d'une « expression technique » est hautement sollicitée.

Les productions résineuses d'hyperréalisme ou de plus-vrai-que-vrai questionnent l'amplification de la factualité des apparences en forçant l'artifice de réalité¹⁹³. Dans ces manières figuratives, la préséance de la forme sur la matière est très nettement affirmée, et le contrôle exercé sur la matière est la plupart du temps fortement accentué. Par exemple, la précision matérielle sert la précision aspectuelle du corps humain (Duane Hanson, Ron Mueck). Très différemment, la composition résineuse d'un réalisme non référentiel implique directement la manœuvre du « cauchemar » infini et vertigineux des métahyloises et des métamorphoses que suggère la principale charge de préfiguration de la résine, soit une indétermination en tant que substance. En l'absence de références et de contraintes matérielles significatives, ce qui est questionné c'est le dépassement des manières plasmiques et plastiques. Le désengagement significatif de l'imaginaire d'une liaison avec la forme et la libération conséquente de la matière ne doit pas être associé avec les conditions autarciques de la simulation, il faudrait peut-être plutôt penser que le « cauchemar » métahylique pourrait en fait n'être que le résultat du confinement historique de la matière à un rôle de substrat opératoire et technique au service de la forme. Un positionnement de l'imaginaire justifié par le registre relativement restreint de la matière façonnable, et qui nous aura très mal préparé à l'avènement d'une époque où les états de la matière fabriquée se diversifient de manière exponentielle.

Du point de vue de la création artistique, accompagner, visiter ou provoquer des itinéraires relativement libres et spontanés de la matière sont des formes de pratique déambulatoires qui ont surtout été perçues comme prémisses d'un processus dont la finalité s'accomplirait avec la transformation plastique ou plasmique de formes existantes, avec le surgissement de formes nouvelles. Dans l'acceptation de la nécessité d'une profonde réévaluation de notre rapport général à la matière¹⁹⁴, la prégnance idéologique de la préséance de la forme sur la matière en de tels cheminements accuse maintenant une précarité inédite.

¹⁹³ Dû à la finalité première de tout dispositif de représentation, une vérité symbolique demeure minimalement présente sous cette couverture de réalisme. Des recours formels radicaux et tranchés en découvrent parfois la latence. Les perturbations d'échelle privilégiées par Ron Mueck sont de cet ordre.

¹⁹⁴ « Il y a actuellement plus de matériaux géologiques déplacés par l'être humain que par les phénomènes naturels. Il s'agit d'un des états de fait qui a suggéré le concept d'une nouvelle ère géologique nommée *anthropocène*. ». Wikipedia.

47. Matières moulantes en moulage autotype

En l'absence d'une exigence de précision dans le transfert d'une forme, toute matière susceptible de générer une concavité peut devenir une matière moulante, même une consistance liquide est susceptible de générer du formé de manière informelle. Ce qui signifie que pratiquement toute matière peut être utilisée pour le moulage autotype. Au-delà des éventualités du positionnement de praticien comme bricoleur ingénieux (tirer le maximum des disponibilités immédiates) ou comme ingénieur bricoleur (étendre ultimement le répertoire des disponibilités logistiques à l'ensemble de la planète), le choix relèvera donc presque uniquement des formes et effets matériels, anticipés ou non. Étant donné que l'expérimentation alchimique peut constituer le principal fondement de la mise en œuvre figurative de la résine, la quête d'une matière matricielle peut devenir, bien au-delà du simple usage technique, une démarche véhiculant une pleine charge de signification figurative (fig. 135).

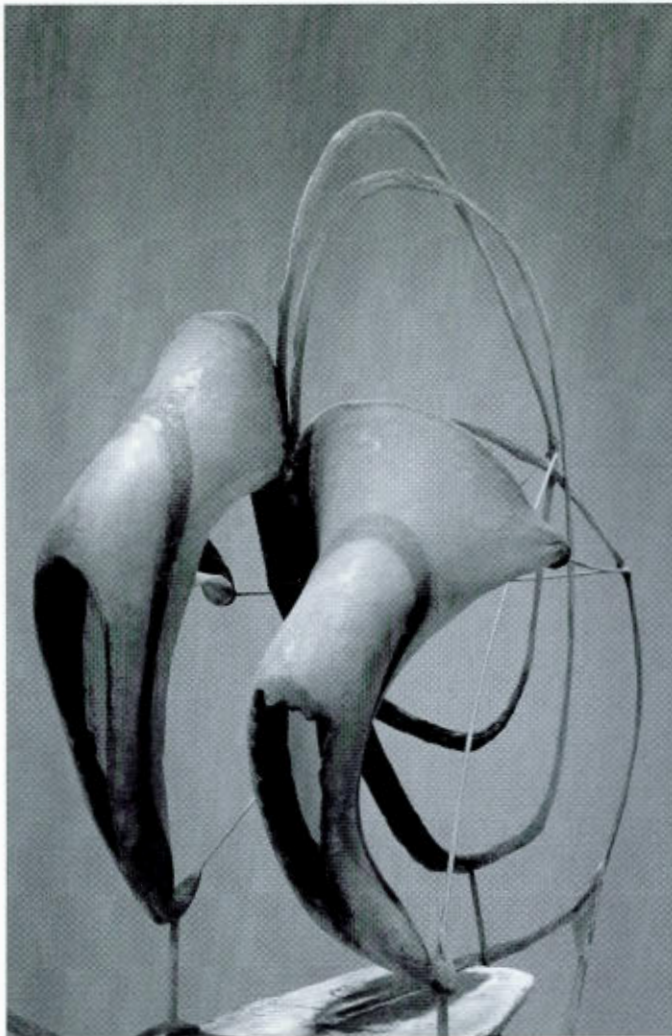


Fig. 135 Détail de *Tympan*, Laurent Pilon, 2004. Les matières matricielles des formes creuses (tissu extensible et sable sec) ont été imprégnées de résine pour obtenir une rigidité, et en même temps produire des matières spécifiques.

48. Moule horizontal

Dans le processus de moulage sur un plan horizontal, la réaction de rétraction de la résine en fige devra être tout particulièrement prise en considération. Par sa tendance spontanée à la courbure et à l'ondulation, la résistance que la résine oppose à un formage en planéité confirme que son utilisation en épaisseur membraneuse sera techniquement plus appropriée au déploiement de formes organiques profilées et onduleuses. Elle confirme aussi la nature essentiellement sculpturale du matériau.

La mise en forme en plan droit d'un composite de résine peut ainsi devenir très laborieuse ou nécessiter l'action d'une contrainte extérieure importante. La coulée pourra soit être effectuée sur une surface très rigide à laquelle le composé de résine adhérera de façon permanente, soit être effectuée sur une surface non adhésive. Dépendamment de l'épaisseur du composé versé, si la surface est rigide et que la résine peut y adhérer, des fissures pourront apparaître si la coulée couvre l'ensemble ou une partie importante de la surface, ce qui ne sera pas le cas si les coulées sont réduites et espacées dans le temps. En augmentant les propriétés structurales du composé, un fibrage ou une agrégation importante du composé de coulée pourra freiner substantiellement l'apparition de ces fissures, mais ces ajouts d'adjuvants ont l'inconvénient de compromettre la translucence résineuse. Si celle-ci était recherchée et que la présence de fissures n'était pas désirée, la manœuvre de rachat destinée à les faire disparaître sera très difficile et laborieuse¹⁹⁵.

Si la configuration des fissures n'a pas été prévue pour être figurative, comme par exemple pour suggérer un pattern de craquelures similaire à celui d'un sol argileux déshydraté, ou si elle n'a pas été provoquée pour être utilisée comme une composante formelle de la composition matérielle, la meilleure façon d'apprivoiser cette configuration semi-graphique est de s'en servir comme prétexte pour amorcer le façonnage d'un creux de coulée significatif en élargissant les fissures par une taille, une abrasion ou un brûlage. Ces manœuvres de façonnage et de coulées secondaires

¹⁹⁵ Comme la couleur de la résine varie avec le dégagement de chaleur exothermique, qui elle-même est proportionnelle à la masse de résine en fige et à la quantité de catalyseur mélangé, il sera très difficile sinon impossible de combler ces fissures avec une nouvelle coulée pour les faire disparaître dans une homogénéité chromatique translucante. Le comblement d'une fissure se heurte aussi à d'autres contraintes importantes. Une fissure a tendance à se rétrécir à partir de la surface vers l'intérieur et aussi à ses extrémités longitudinales. Bien que très visqueuse, la résine ne pourra les combler complètement. La formation de poches d'air pourra aussi empêcher ce processus de se compléter. Une autre contrainte sera due à la rétraction localisée de la résine qui produira un léger creux de surface qui maintiendra visible le pattern des fissures. Une seconde coulée suivie d'une abrasion sera nécessaire. Aussi, dû au fait que les surfaces latérales de la fissure sont généralement très lisses, l'adhésion de la nouvelle résine sera très faible. Les jeux de rétraction et d'expansion dus aux variations de la température ambiante pourront facilement la faire réapparaître à moyen ou long terme.

affirmeront une appropriation d'ensemble qui pourra fort bien résulter en une intéressante complexification de la matériure.

Si la surface horizontale de coulée est flexible, celle-ci se déformera en courbures et ondulations et le processus glissera dans une problématique d'épaisseur accentuée, ou même dans une problématique formelle incluant une composante de volume. Si d'autre part, la surface ne permet pas l'adhésion, comme par exemple celle d'un panneau de polyéthylène, et qu'elle ne réagit pas en se déformant sous la chaleur émise par la fige de la résine, la première coulée d'un composé résineux demeurera plate. Encore faudra-t-il que le composé soit homogène sinon le processus de rétraction variera localement dans l'épaisseur du composé, ce qui pourrait entraîner de possibles déformations. De même, une coulée sur une mince couche de composé déjà figée produira le même effet que sur une surface peu rigide et des déformations apparaîtront. L'alternance de coulées sur le recto et le verso de la membrane démoulée suivie d'une abrasion, représente une autre solution possible pour atteindre la planéité. Ce procédé offrira aussi l'opportunité d'un enrichissement de la matériure.

Le moulage sous pression d'un composite de fibre de verre et résine produira une épaisseur qui, même flexible, conservera la mémoire de sa planéité de façon quasi permanente. Pour ce faire il suffira, par exemple, d'insérer le composite non figé entre deux panneaux de polyéthylène, de déposer sur ce sandwich un contreplaqué rigide et d'appliquer une pression extérieure en déposant des poids répartis sur l'ensemble de la surface. La pression devra toutefois être exercée pendant quelques jours et il faudra envisager que la résine débordera sous l'effet de cette pression. Comme ce processus est à coulée unique, il faudra aussi prévoir que l'agencement chromatique de la composition devra être opéré en un temps plus réduit que celui de la fige du composé, ce qui est très court. Cette contrainte implique la préparation préalable de la composition de l'ensemble des mixtions colorées de résine ainsi qu'un

mélange rapide du catalyseur (fig. 136 et 137). Si du papier est utilisé en remplacement de la fibre ou s'il est simplement ajouté, ce procédé pourra trouver des applications rappelant la vitrauphanie.

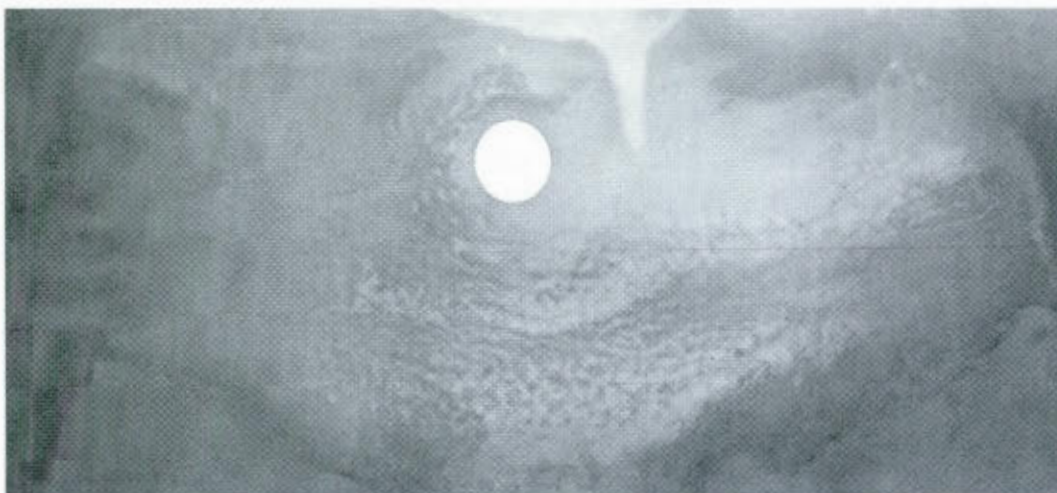


Fig. 136 et 137 Étude préliminaire et vue partielle de *24 heures*, Laurent Pilon, 1996, Hôpital Maisonneuve-Rosemont, Montréal. Pour la réalisation de l'étude, la mixtion liquide horizontale de plusieurs coulées chromatiquement distinctes était la plus susceptible de figurer l'accrétion nuageuse. L'inégalité d'avancée de la réaction de polymérisation des différentes coulées (mélange partiel et aléatoire) a contribué à la figuration de 24 points de vue sur le jour nolaire.

En considération des contraintes impliquées par des coulées étendues, les options d'effectuer une mince coulée sur une grande surface ou de procéder à des coulées

limitées et successives représentent les procédés les plus adaptés à la mise en forme en planéité. En outre, la deuxième option ouvre largement le répertoire des possibilités de complexification de la matière.

Une fois la planéité obtenue et si une seule des faces des plaques ou panneaux produits doit être visible, il sera très facile d'assurer la permanence de la mise en forme, soit par le façonnage des contours en hauts rebords, soit par le façonnage d'un réseau structurant, ou soit par l'ajout d'une structure rigide sur la face non visible. Pour la formation, l'adhésion et la consolidation de ces éléments de structure, l'usage d'une fibre de verre résinée sera tout à fait approprié.

Couler sur un plan horizontal est une manœuvre qui a comme but premier la fabrication d'une épaisseur. En l'absence d'une dimension verticale significative, cette condition de moulage est très indiquée pour la stricte composition d'une matière. En acceptant d'œuvrer dans une épaisseur accentuée par les différentes déformations spontanées de la résine, cette technique peut devenir extrêmement féconde. Comparée aux moulages en volume, son très grand avantage réside dans le fait que, en raison de l'absence de pente, les coulées de résine liquide pourront facilement être contenues et localisées. La liberté de manœuvre en imprégnation en sera assurément majorée.

En imaginant simplement la capacité d'infiltration et de cimentation de la résine, on peut facilement entrevoir les immenses possibilités de mixité matérielle du moulage à l'horizontale. Pratiquement tout agencement de matériau, même disparate, pourra être figé et produire une surface en plan droit. Cette surface aura la même valeur formelle que celle d'une pierre polie, de la coupe transversale d'un tronc d'arbre ou d'un plancher de terrazzo : les motifs produits ne seront que des images, des témoins plats d'une profondeur composée qui demeure le véritable sujet. La séduction de tels motifs introduit à l'état de la matière (fig. 138).

Pour contenir les coulées, différents types de bordures peuvent être utilisés. Elles pourront être en argile, en matière pulvérulente, en silicone, en vaseline, en bois, en métal, en papier, en ruban adhésif épais, enfin en toute autre matière susceptible de retenir un épanchement de résine. Il sera aussi possible qu'elles demeurent intégralement ou partiellement intégrées à la matière.

Comme elles peuvent être facilement dégagées d'une coulée figée, l'argile et les matières pulvérulentes se prêtent particulièrement bien à la technique du pochoir. Par exemple, sur un panneau épais de polyéthylène, un réseau de bordures fermées réalisées par élévation d'une poudre de silice permettra des coulées localisées. Une fois ces coulées figées, une partie de l'excédent de la poudre pourra être balayée ou aspirée pour créer de nouveaux creux de coulée. Le résultat pourra figurer une curieuse configuration naturelle de vitrail lithique (fig. 123 et 139).

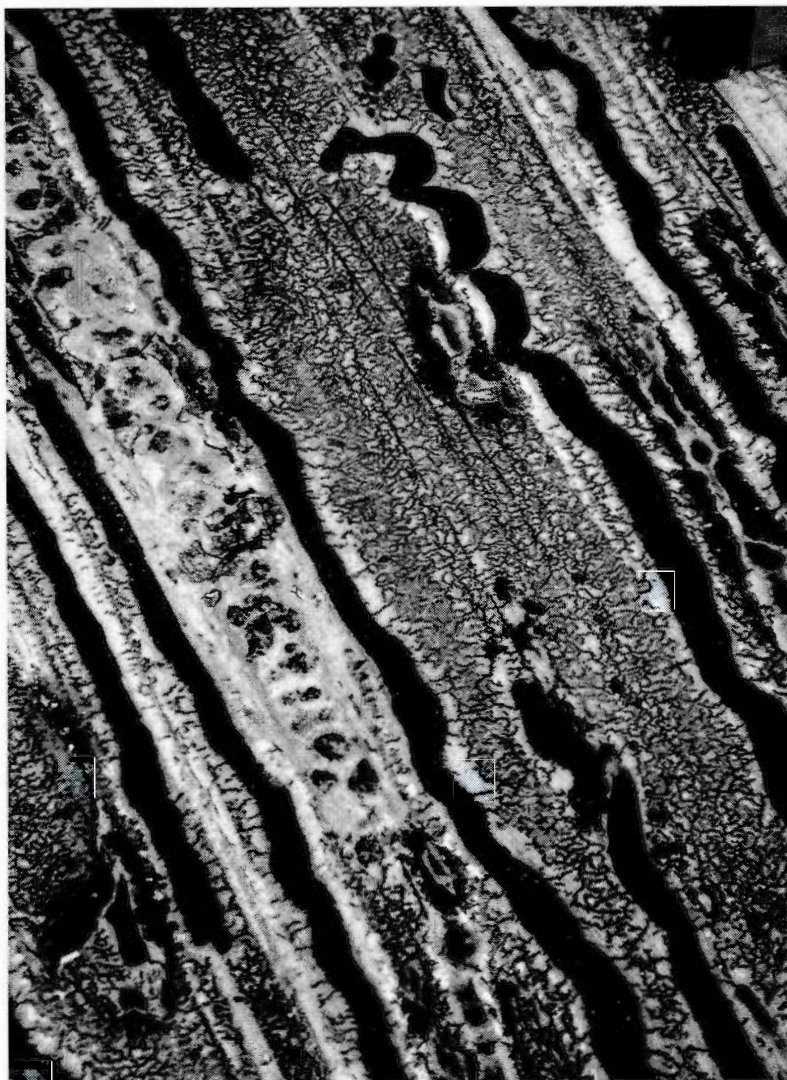


Fig. 138 Motif lithique obtenu par une coulée dans et sur un moule constituée d'un panneau horizontal de polyéthylène portant une épaisseur de poudre de silice striée.

Si par contre le réseau matriciel était formé de stries dessinées dans une mince épaisseur poudreuses, l'imprégnation par compénétration entre la résine et la poudre formera des patterns en dendrites (fig. 138) et, si l'imprégnation n'a pas été complète, des creux de réserve apparaîtront au démoulage (texture de travertin) qui pourront être comblés par des coulées locales subséquentes (fig. 139). Autre cas de référence spontanée : sur une surface non adhésive les coulées importantes sur une dissémination pulvérulente auront tendance à se courber, dégageant ainsi un vide

entre le plan de travail et la résine figée. Une coulée subséquente pénétrant dans ce vide produira une stratification de type minéral dont la congruence des strates sera très achevée et convaincante. Bien qu'effectuée en moule cave la stratification du biface de *Biface et limule* (fig. 199, 200, 201) constitue un bon exemple du phénomène.

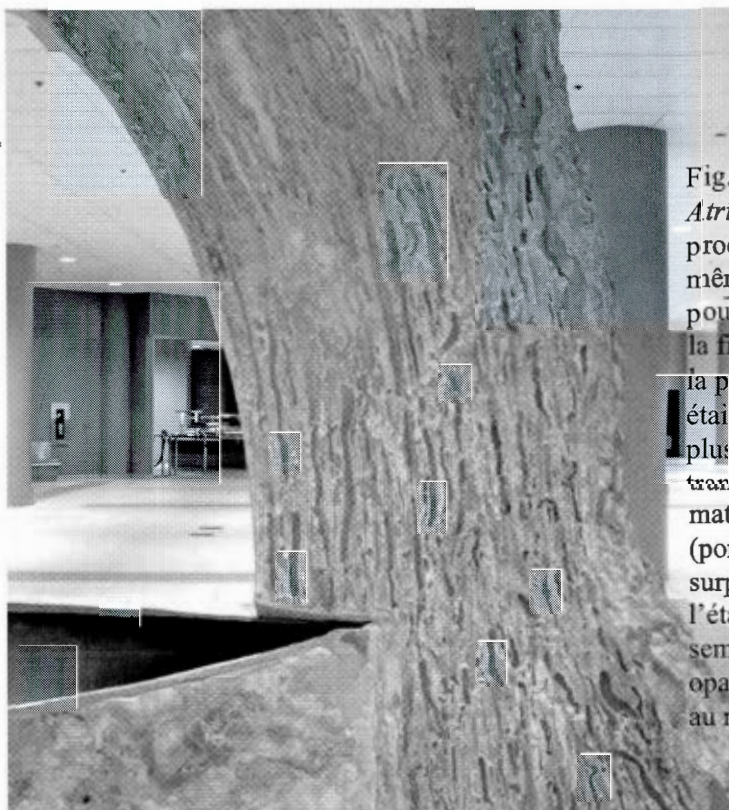


Fig. 139 Détail de *Atrium* (fig. 182). Le procédé utilisé est le même que celui utilisé pour le motif illustré par la figure 137, sauf que la poudre matricielle était du plâtre (motif plus grossier). La translucidité de la matière sous éclairage (portion jaunâtre) est surprenante parce qu'à l'état non éclairé elle semble parfaitement opaque par sa référence au marbre travertin.

Bien que le plan matriciel, qui a servi à la réalisation de l'œuvre *Courbe sans tangente* (fig. 144), présentait une légère courbure concave (fig. 142), le procédé

utilisé illustre bien les possibilités de la coulée en moule horizontal (fig. 143)¹⁹⁶. Le transfert direct du dessin sur le moule devient, entre autres, une possibilité évidente (fig. 140 et 141).

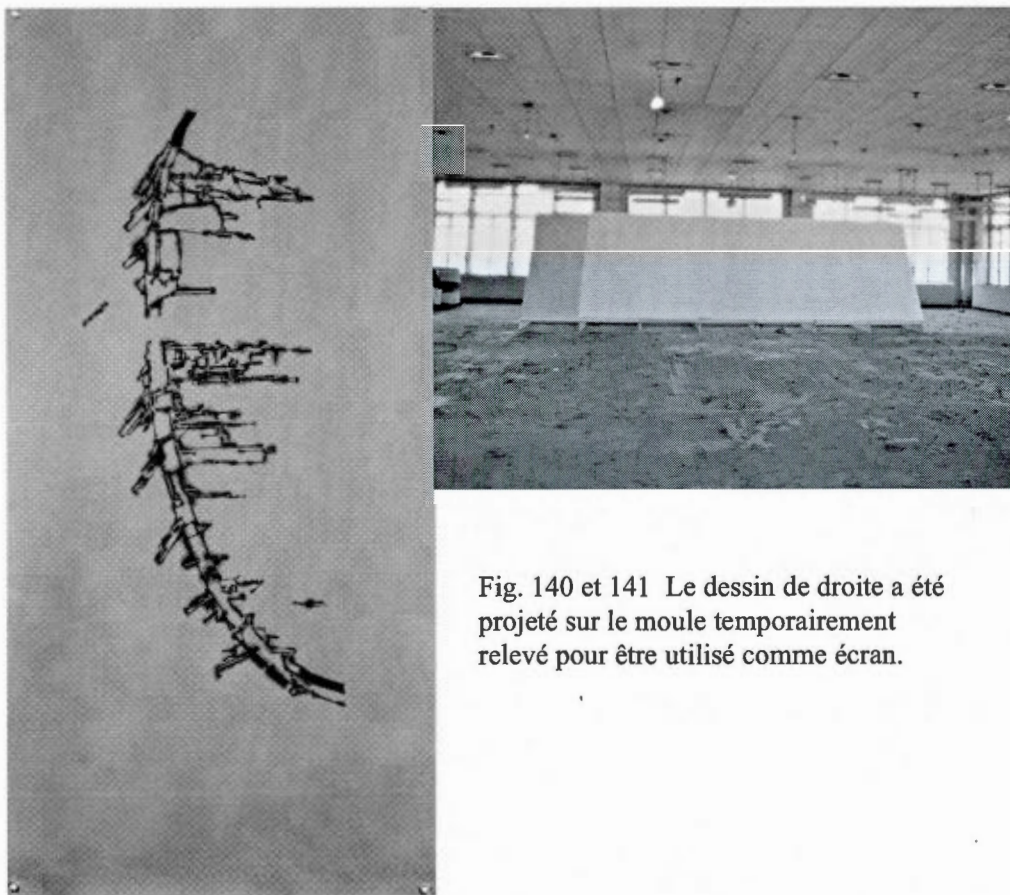


Fig. 140 et 141 Le dessin de droite a été projeté sur le moule temporairement relevé pour être utilisé comme écran.

¹⁹⁶ Considérant les exigences de massivité et de translucidité versus les dimensions de l'œuvre, la réalisation de ce projet, techniquement unique en son genre, relevait nettement de l'expérimentation. La fabrication d'un prototype à l'échelle un quart s'est avérée nécessaire. En plus de permettre d'affiner l'expertise du dosage des mixtions chromatiques résineuses et de la progression des coulées, cet exercice aura permis d'évaluer la nature et les exigences mécaniques du renforcement en fibre de verre.

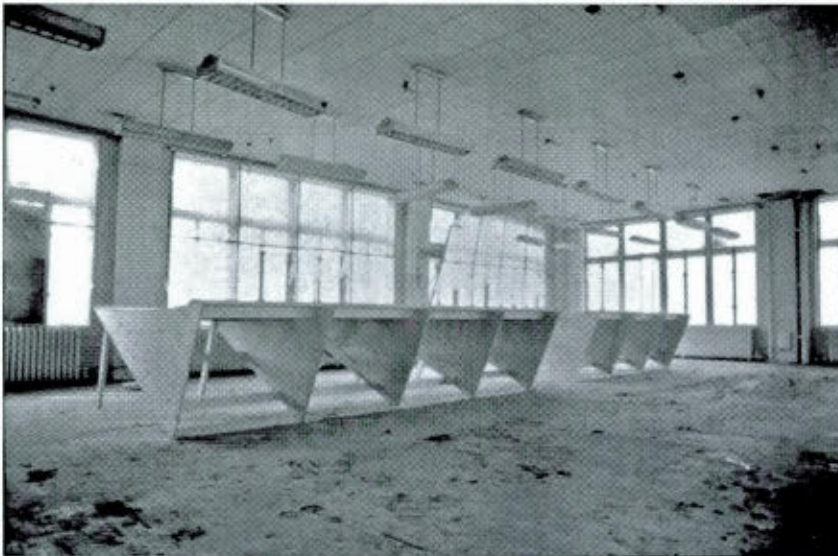


Fig. 142 Le moule était à géométrie variable pour permettre de faire varier l'angle de sa surface de manière à empêcher l'accumulation des multiples coulées successives dans le creux de sa courbure. À noter que sa construction modulaire a permis qu'il soit utilisé comme support pendant le transport de l'œuvre temporairement découpée en sections.



Fig. 143 Moulage progressif. Les bordures extérieures et les portées intérieures ont été réalisées en poudre de plâtre. Suivant la fige des coulées, les surplus non imprégnés des portées intérieures ont été retirés avec un aspirateur. Huit couches d'un fin tissu de fibre de verre ont ensuite été appliqués avant de procéder à une seconde séquence de coulée. Le processus se sera étalé sur plus de huit mois.



Fig. 144 *Courbe sans tangente* ou *Proue d'ambre et de jade*, Laurent Pilon, 1995, Aile de chimie et biochimie de l'UQAM. La flexibilité de l'épreuve (rapport épaisseur – longueur élevé) a permis la courbure de l'ensemble lors de l'installation.

49. Moule en argile

Le plan de coulée horizontal pourra aussi être une épaisseur plastique. Par exemple, une épaisseur d'argile permettra le façonnage en négatif ou en relief, l'inclusion par pression d'éléments migrants, ainsi que la déposition de granulats ou de pigments à être imprégnés. Dans une épaisseur importante il deviendra possible de façonner localement en profondeur. La résine coulée dans ces creux agira comme ancrage et réduira la déformation du plan de résine pendant la fige (fig. 105, 180 et 179). Des

insertions matérielles partielles dans l'épaisseur d'argile pourront aussi précéder les coulées de résine pour demeurer enchâssées dans l'épreuve.

La coulée d'un matériau figeant dans un creux façonné à main libre ou à l'aide d'outils de base directement dans une masse d'argile, soit par pression ou soustraction, produira une épreuve dont la forme sera inévitablement cohérente¹⁹⁷ et exempte de gaucherie¹⁹⁸. Elle se donnera toujours comme complète et achevée, et cela malgré toutes les déformations pouvant être causées par l'instabilité du support matriciel. Son existence accomplie est immédiate. Cet automatisme de cohérence formelle semble attribuable au fait que, peu importe l'exécution, la paroi générée négativement sera invariablement une surface déterminant une forme négative immatérielle dégagée de toute relation directe avec la gravité et la résistance d'un matériau dans sa convexité¹⁹⁹. Perçue négativement, la plasticité argileuse paraît agir comme une frontière tampon (zone franche) permettant la transformation d'une « liberté en négatif » en une précision positive.²⁰⁰

Les conditions du moulage autotype diffèrent largement de celles du modelage en positif, pour lequel la forme ne pourra généralement être considérée comme actualisée que lorsque la signification de son dégagement du matériau pourra être envisagée comme plus importante que la présence brute de celui-ci. En procès de modelage en positif, il existe une infinité de possibles moments d'imprécisions, de

¹⁹⁷ Le qualificatif cohérent n'est ici relié qu'à la forme brute et aucunement à la pertinence artistique de celle-ci.

¹⁹⁸ Le terme gaucherie est entendue ici comme un écart non désiré dans la recherche d'une correspondance précise entre l'intention et le rendu.

¹⁹⁹ Certains amuseurs de rue utilisent une variante de ce procédé : enfermés dans une tube de tissu extensible opaque, leur chorégraphie gestuelle apparaît dans une fascinante continuité de cohérence sculpturale (animation statuaire).

²⁰⁰ Ce phénomène que je remarque infailliblement depuis trente ans, ne se produit toutefois que lorsque le façonnage en négatif n'est pas associé à l'exécution de la transposition à distance d'une forme préexistante. Auquel cas le procédé opposera une très grande résistance à la précision référentielle (transfert), le plus difficile étant assurément d'évaluer la justesse des rapports de volume.

maladresses, et de repentir avant d'atteindre le point de basculement dans l'immatérialité de l'état de forme (existence sculpturale); un état muté qui ne relève pas ou si peu du hasard. Cet état de forme pourra dorénavant absorber beaucoup de manœuvres « gauches » sans que la forme ne perde l'essentiel de son identité figurative. La sculpture pourra subir accidents, usure et vieillir beaucoup avant de disparaître complètement.

L'automatisme de cohérence dans le processus de moulage autotype dans l'argile est fortement réduit si le creux est uniquement opéré par la simple impression monotype d'un objet, auquel cas la cohérence de la forme de l'épreuve sera surtout déterminée par celle obtenue avec la formation précédente du matériau constituant l'objet. Cependant cette réduction disparaît sensiblement si l'empreinte résulte d'un mouvement plus complexe de l'objet, celui-ci devenant alors un outil de façonnage qui véhicule la forme d'un mouvement, soit une immatérialité. De même, suite à une impression ou un façonnage, la déformation du creux par la manipulation extérieure de la masse d'argile produira un effet réducteur similaire.

Un autre exemple de cette cohérence immédiate est celui de l'accumulation interférente d'impressions d'objets. Dans ce cas, comme les formes sont transférées dans l'immatérialité, pratiquer leur interpénétration devient d'une facilité déconcertante et, parce que la réalisation par assemblage de la même configuration que celle de l'épreuve obtenue demanderait un travail de très grande précision technique, il y a une fausse association à une force d'intention qui donne à la configuration de l'épreuve une trompeuse valeur d'accomplissement.

Même s'il ne semble pas au premier abord techniquement approprié de couler de la résine dans un moule en argile, la concavité de la résine trouve dans la très grande volatilité des transformations du moulage autotype dans l'argile un partenaire de vagabondage privilégié pour ses itinéraires métahyliques et formels. Les effets inhibiteurs de l'humidité et du refroidissement (évaporation) de l'argile sur la

polymérisation de la résine, ne représentent que des contraintes mineures. À l'instar du contact avec l'air, cette inhibition n'est que superficielle et ne représente pas vraiment un inconvénient si le volume de résine est assez important pour dégager suffisamment de chaleur pendant la polymérisation, ce qui asséchera l'argile en contact avec la masse en fige. De plus, dans ce cas, résine et argile auront tendance à s'amalgamer pour former un film qui protégera la résine de l'air qui pourrait s'infiltrer entre l'épreuve et la paroi du moule pendant la rétraction, si celle-ci n'a pas suivi ce mouvement.

Ces conditions peu orthodoxes présentent de multiples opportunités d'aménagements singuliers. En premier lieu on notera que, suite au dégagement de la gangue d'argile, le film amalgamé constituera une sorte de patine qui situera le rendu de l'épreuve entre le lithique et le terreux. Cette patine pourra être aisément enlevée par abrasion ou alors raffinée par la déposition de matériaux pulvérulents, tel un pigment, sur la surface argileuse avant la coulée. En absorbant un peu de l'humidité de l'argile, la poudre se maintiendra légèrement en place pendant la coulée.

Un peu à la manière de certains procédés d'impression graphique, le travail de texturation est ici extrêmement ouvert, à la différence que les traitements sont élaborés sur un support d'une grande plasticité sculpturale. L'aménagement de striures, cupules ou autres effets texturaux permettra de localiser plus précisément la déposition de la poudre dans les creux de surface pour rehausser la texture de l'épreuve et apporter plus de précision graphique. Ce procédé est extrêmement fécond pour la production de matières riches et complexes qui pourront, entre autres, intégrer une ponctuation radicale entre état plastique et état géologique. On pourra ainsi soit avoir recours à une abrasion localisée, qui dévoilerait un cœur de plastique sous-jacent à une épaisseur lithique, ou soit encore faire varier la nature des coulées pendant leur cumul. On pourra aussi laisser sécher et se fixer sur l'épreuve des fragments résiduels du moule qui pourront éventuellement servir de moule secondaire

de contre-formage dans un processus de moulage – formage résineux progressif. Par exemple, suite à un recouvrement de composite pâteux ou fibreux, cette argile résiduelle pourra être laissée en place ou enlevée en la désagrégeant par trempage ou sous un fort jet d'eau orienté vers une ouverture ménagée lors du contre-formage ou générée par abrasion. L'opération créera des cavités qui pourront éventuellement faire l'objet de coulées secondaires.

Un peu à la manière de la rencontre vaseline – résine, la possibilité de désagréger sous un jet d'eau le moule en argile permet d'obtenir des épreuves extrêmement complexes et d'une très grande finesse. Avec cette technique les difficultés de démoulage que présentent normalement les contre-dépouilles n'existent pratiquement plus (fig. 145, 146, 147, 148).



Fig. 145 Détail de bordure d'une œuvre en cours. L'estampage d'un composé résineux pâteux dans un moule en argile accidentée à l'extrême a permis la brutalité tellurique du rendu.

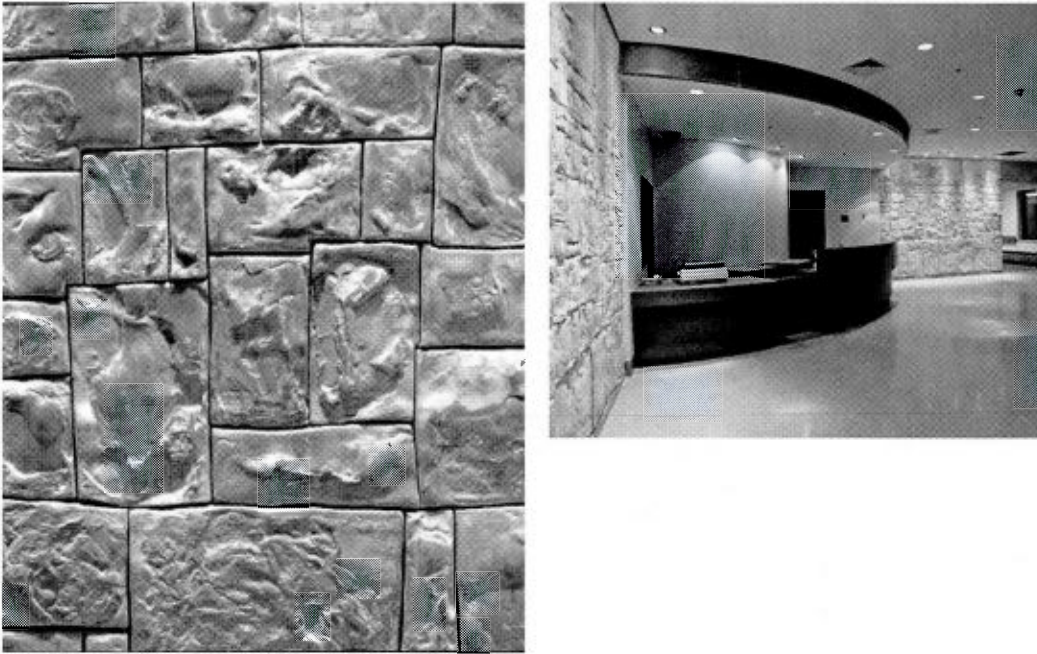


Fig. 146 et 147 Détail et vue partielle de 299 *pierres de taille*, Laurent Pilon, 1996, Centre de radio-oncologie de l'hôpital Maisonneuve-Rosemont. Une corniche verdâtre en fausse ardoise relie les deux murs en fausses pierres moulées dans un moule en argile (fig. 147).



Fig. 148 Vue partielle d'un des moules de 299 *Pierre de taille*. Le façonnage des moules des deux murs aura exigé plus de cinq mois de travail. Des cloisons en feuilard de polypropylène, incluses dans l'argile et retirées au démoulage, ont permis la figuration d'un faux ajustement par taille directe.

Placer un composé de résine liquide ou pâteux entre deux membranes d'argile est une variante qui offre le très grand avantage de produire des éprouves en forme de coquille qui pourront d'emblée sembler ouvrées et achevées autant sur la face concave que sur la face convexe. Cette technique allie modelage et moulage au cours d'une seule et même action. Après avoir placé un composé résineux pâteux entre deux plaques d'argile, il sera tout à fait possible de manipuler ce moule-sandwich en le modelant ou le déformant. Par exemple, deux pressions très localisées exercées symétriquement et simultanément de par et d'autre du sandwich formeront une trouée, un orifice ou une ouverture dans la paroi de l'éprouve.

Tout comme une épreuve tirée d'un creux d'argile modelé en négatif, modeler et déformer ce type de moule produira automatiquement de la cohérence brute. Entre l'épreuve en fige et la main ou l'outil existe une courte distance d'argile, une condition qui rend plus ou moins approximative la formation de l'épreuve. L'exécution de ces modulations à même le moule procure une sensation inhabituelle mêlant doutes et consentements. Des consentements qui s'opposent, un à l'aléatoire et un autre à la forme générale du moulé, et des doutes sur la justesse du façonnage. Une situation faite de contresens qu'harmonise la consistance paradoxale de la résine.

50. Moule pulvérulent

Les imprégnations en pulvérulence produiront des épreuves dont l'aspect variera entre des effets de croissance métamorphique (agglutinations) ou de décroissances (érosion), selon la manière d'opérer la mixtion, soit couler la résine dans un moule pulvérulent ou soit déposer en masse la poudre dans une matrice de résine liquide. Ces effets seront plus accentués si la poudre ou la résine sont plutôt projetées que déposées. Ces deux procédés peuvent être jumelés : la résine pourra être coulée dans un moule en poudre et, avant qu'elle ne fige, une autre masse de poudre pourra être déposée dans la résine. Placer ainsi la résine entre deux masses pulvérulentes et en état de double compénétration, complique la formulation métaphorique de l'épreuve : à la fois matière en disparition et matière en apparition, selon la dynamique délitescence – croissance relevée plus haut.

On a déjà mentionnée que la mixtion résine – poudre de silice produit un composite mécaniquement très résistant et l'admixture peut être très importante avant de voir la fige être inhibée. En processus de compénétration résine – pulvérulence, le surplus de composite non figé pourra facilement être enlevé à l'aide d'un jet d'eau, chaude de préférence. La consistance générale de l'épreuve aura tendance à être plus « sèche » qu'avec la plupart des autres matériaux pulvérulents, avec pour effet, la production de

reliefs et textures très détaillées même si le moule avait été fortement compacté (fig. 151).

Des coulées partielles et successives dans un même moule pulvérulent en poudre de silice, pourront produire des agglomérats dont les densités pourront sembler très variables. De même sous la pression de son propre poids, une seule coulée massive pénétrera plus avant la pulvérulence, les aspérités seront plus accidentées et encore plus, si la densité de la masse poudreuse a été soigneusement maintenue dans un état de densité variable. La conjugaison de ces deux manières (coulées successives et densité matricielle variable) pourra exiger beaucoup de minutie et de précautions, mais elle produira une matière nettement plus généreuse (fig. 56, 57 et 149) que si la coulée avait été effectuée d'un seul tenant dans un moule de porosité homogène.

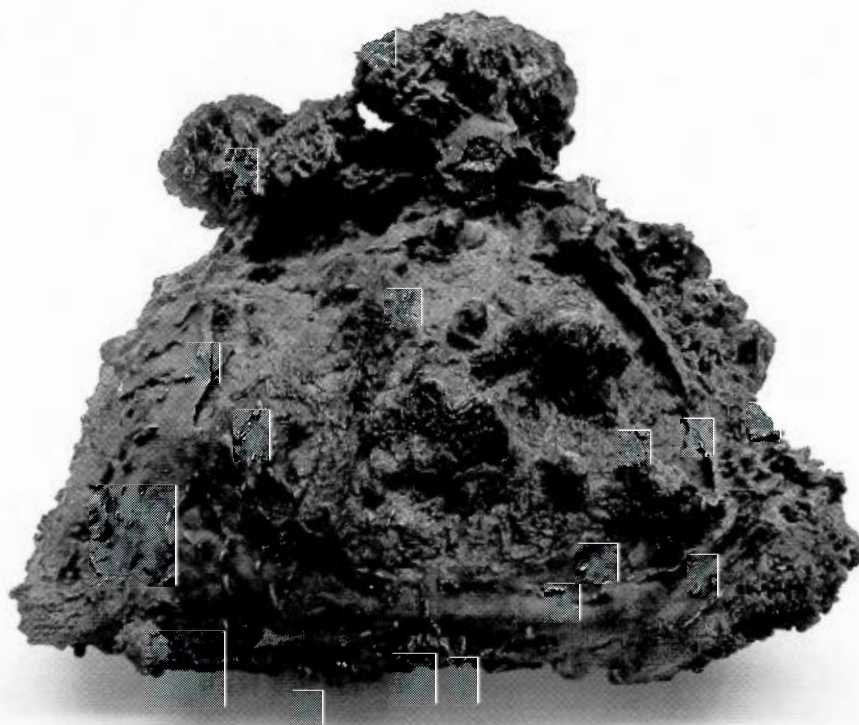




Fig. 149 et 150 La figure de la page précédente illustre une épreuve obtenue par un moulage progressif en deux étapes. La portion centrale a été moulée en premier, retirée du moule, nettoyée, puis réimprimée au centre du même moule refaçoné en son pourtour. Après un second versement de résine dans le moule, l'épreuve a été redéposée dans son empreinte retouchée et la coulée a été complétée. La périphérie (seconde épreuve) présente d'importantes variations de texture dues à une pulvérulence compactée ou aérée). La figure de gauche montre une première coulée dans un moule en poudre de silice.

Mentionnons ici, qu'à l'instar du moulage en moule d'argile à double paroi, la composition d'une matière stratifiée par pénétration progressive de la résine dans un moule poreux, pulvérulent ou fibreux, où sont alternées imprégnations de résine et abrasions, constitue un cas de synchronisation du contrôle et de l'occurrence. Dans ce procédé, le degré d'imprévisibilité des formes ou textures issues de l'imprégnation étant similaire à celui des révélations dévoilées par l'abrasion, les deux positionnements semblent en relation de « résonance ». Il y a une sorte de sensation de neutralité expressive associée à son exécution. Les incidences de la viscosité résineuse et de l'intention d'auteur semblent atteindre une forme d'équivalence. Comme si ni la production d'une présence brute ou d'une figuration contrôlée n'affirmait de prédominance (fig. 151).

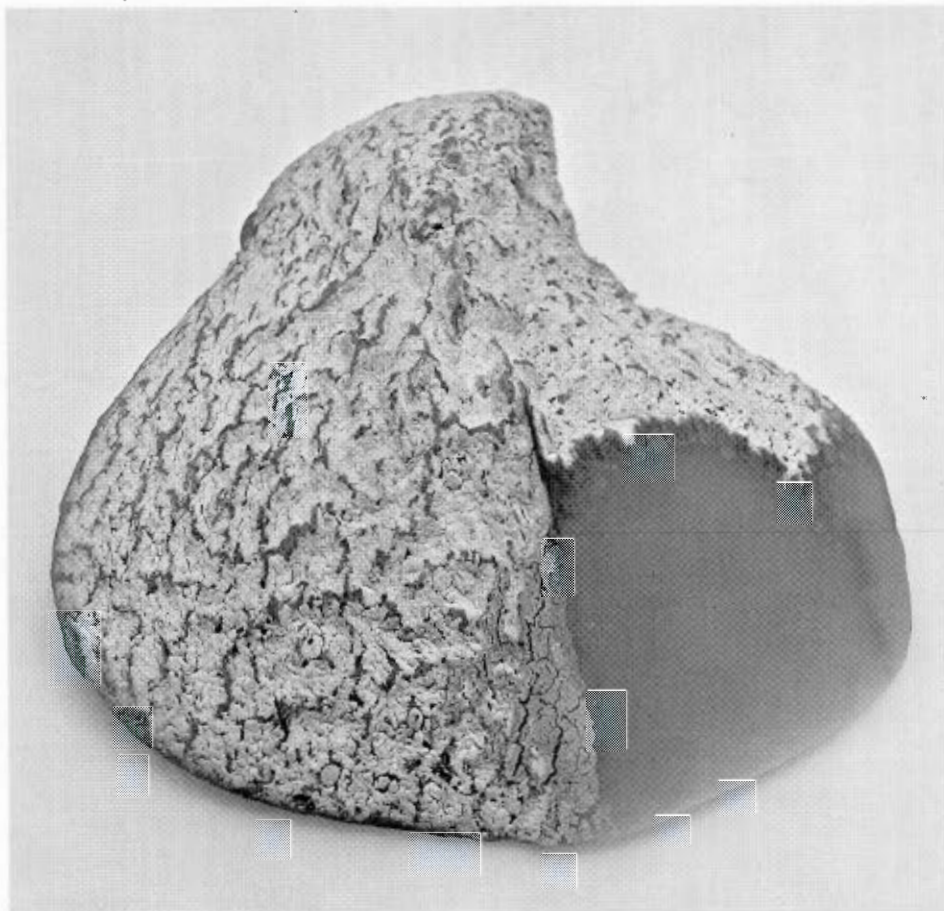


Fig. 151 Épreuve abrasée suite à une coulée dans un moule de poudre de silice compactée. La finesse du motif textural est encore présente malgré la compaction de la poudre matricielle. La qualité du rosé ne s'est révélée qu'après l'abrasion. Cet échantillon pourrait être le début d'une suite de coulées en pulvérulence et d'abrasions.

Dans un creux en poudre minérale, lorsque la fluidité sirupeuse de la résine touche la surface poudreuse, sous l'effet des forces conjuguées de la gravité et de l'osmose, il s'amorce un processus de compénétration : la résine infiltre la masse pulvérulente en même temps qu'elle l'absorbe, et symétriquement la poudre se propage dans la résine en même temps qu'elle freine sa pénétration. Ce processus se stabilise en fonction de l'épaississement graduel du composite en formation et du degré de compaction du moule. Avec cette technique il se crée, entre la masse pulvérulente non infiltrée du moule et le surplus non composé du volume liquide, un lieu

limitrophe dont la valeur est paradoxale. La poudre y est à la fois substrat du moule et granulat de figuration en composition avec la résine, et la résine, en se composant avec la matière du moule pulvérulent, y devient à la fois matière moulée et matière moulante. Les deux matières participent simultanément à la formation d'une empreinte et à la matérialisation d'une épreuve. Mais comme la résine est à la fois un matériau concave et convexe, les interactions mises en œuvre entre les différentes valeurs négatives et positives des composantes formelles du processus deviennent considérablement plus complexes et subtiles.

La manœuvre signifie beaucoup plus que le seul abandon partiel de la précision du moulage au profit d'une recherche texturale ou de déformation. Dans l'apparaître du lieu limitrophe de l'épaisseur de compénétration, l'identité des valeurs de négativité et de positivité de la forme et des matières est suspendue dans l'indétermination. Un état qui sera fixé par la fige du plastique.

Trois couples de ces valeurs sont ici mis en jeu, premièrement la concavité du moule comme creux et sa corporité comme support de définition de la forme négative de l'empreinte, deuxièmement l'inversion de la valeur de la forme immatérielle dans son transfert d'adhérence du moulant à la masse de matière moulée, et troisièmement les propriétés paradoxales de la résine comme corps figurativement vide²⁰¹.

La complexité sémantique de cette technique passablement aléatoire nourrit l'idée que la résine est une sorte d'état corporel où la relation hylémorphique ne se réduit pas à une adhérence de la forme à la matière mais devient une fusion (*intra*)physique qui dégagerait une certaine valeur de simulation²⁰². Face à un tel processus qui s'appuie sur la fixation d'une indétermination, l'intention figurative (dessein) doit opérer un recul vers la spécification de la configuration du contexte susceptible de générer l'apparition.

51. Moule en papier

²⁰¹ ...et le cas échéant, un quatrième couple pourrait s'ajouter à ce complexe d'empreintes et de moulages si l'épreuve est une coquille : forme extérieure convexe (positive) et forme intérieure concave (négative).

²⁰² Cette technique réalise peut-être matériellement une sorte d'utopie de la compénétration formelle que recherchait le futurisme italien des débuts du XXème siècle.

Dans sa résistance au passage à la tridimensionnalité, un papier que l'on froisse produit très rapidement un complexe réseau d'arêtes, de cavités et de bosselures, soit une situation de moulage potentiel. Des coulées dans cette texture – moulante entraîneront le fusionnement d'un couple épreuve – moule qui révélerait moins une interaction entre surfaces, qu'une dynamique de stratification chair – peau (fig. 152 et 153). Suivant ces coulées une abrasion d'affleurement sur la face opposée à la coulée interférera significativement avec ce réseau. Différemment de l'abrasion du cuir plissé – résine, qui suggère une idée de blessure (fig. 97), la présence d'une chair dure, révélée sous les arêtes et les petits volumes saillants, apparaîtra comme une composante résolvant la nouvelle résistance impropre du papier. En conjuguant l'effet ambre, comme dureté organique, avec la sensualité de la matière ligneuse, ce mixte confère à l'objet un singulier propos de plasticité.

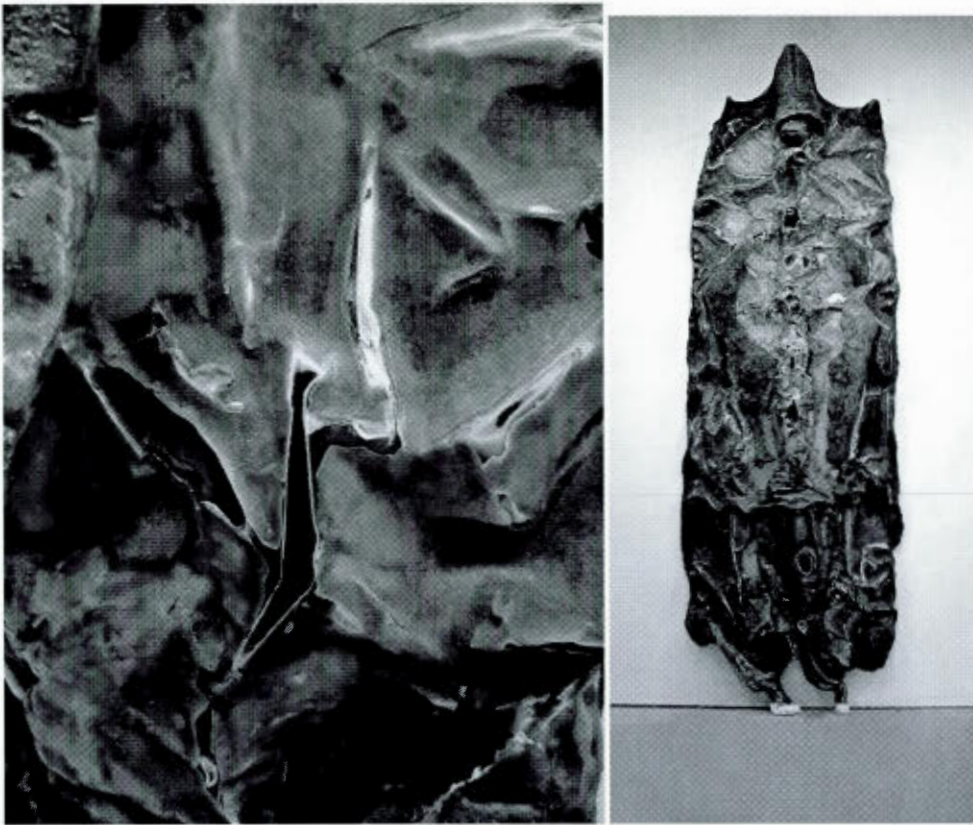


Fig. 152 et 153 Œuvre en cours et détail, papier kraft, résine, laine de verre, fibres de verre, poudre de silice, h = 304 cm.

Variante de ces moules simples, l'enchâssement de deux moules en papier, pliés ou plissés, (moule à double paroi) permet une avancée plus prononcée dans l'espace tridimensionnel. Les épaisseurs en coquille ainsi produites se déploient surtout comme volume (fig. 154, 155, 93). En recourant à la technique du moulage progressif, ce procédé généreux permettra aussi le cumul ajusté de coquilles épaisses.

Couler dans l'espace interstitiel créé par l'emboîtement de deux moules de papier ne fait que démultiplier les interférences de valeur des surfaces de moulage sans véritablement opérer une mutation de sens. Il s'agit toujours d'un rapport chair –

épiderme, à cela près que l'état matériel de la face concave de l'épreuve – moule se résout comme deuxième peau, intérieure par contre, et fixe la signification charnelle de la masse résineuse en l'enfermant entre deux épidermes. Seule la tranche de la coquille trahit cette structure « physiologique ». Préciser cette ouverture technique en la polissant, est un geste « opportuniste » qui mélange la mise en évidence de la spécificité d'un procédé avec l'accès visuel à une symbolique substantielle, surtout si la résine conserve encore une qualité de translucidité (pénétration dans l'espace interstitiel déployé par l'enchâssement des moules).



Fig. 154 et 155 *Corps long* et détail, Laurent Pilon, 2004, résine, papier kraft, poudre de silice pigmentée, largeur = 205 cm. La tranche ambrée en pourtour de la cavité correspond à l'espace réservé entre les deux membranes enchâssées.

Le papier pourra aussi être simplement plié pour configurer un creux, une sorte d'origami producteur de volumes caves. Avec la délicate abrasion d'une épreuve en résine tirée d'un moule léger façonné avec un support de papier vierge, l'intérieur de ce moule n'ayant pas été recouvert préalablement d'un agent séparateur, on obtient naturellement une sorte d'élégance de la matière de l'épreuve, surtout si la couleur de la résine et du papier sont en composition chromatique (fig. 156 et 157). Cette manœuvre force une dynamique de transfert non conventionnelle : pendant la coulée la résine imprègne le papier qui demeure partiellement assimilé et fixé par l'épiderme de l'épreuve. Comment advient une telle élégance malgré un accroc évident à la règle de fidélité entre moule et épreuve qui guide traditionnellement les gestes du mouleur?²⁰³

Parce qu'elle représente une situation plus complexe et qu'elle inclut plus ou moins le pliage libre par son caractère approximatif, la formation par emballage sera introduite pour prolonger ce propos sur le moule en papier. L'emballage est une des fonctions dérivées importante du papier. Dans cette manœuvre, la finalité du papier comme surface d'inscription s'inverse dans une aptitude à contourner la surface d'un volume : le médium papier devient lui-même, en sa matérialité, une sorte d'inscription dans sa semi-adhérence couvrante à la forme de l'objet recouvert²⁰⁴. La manœuvre produit un genre de « moule approximatif » dont la fonction initiale était de protéger minimalement et d'une manière temporaire²⁰⁵. L'objet emballé assure la cohésion structurale du papier et, en excluant les éventuelles froissures qui seront autant d'indices de la consistance du papier, c'est un geste sculptural qui relève presque strictement de la mise en forme.

Dans sa valeur matérielle minimale, une membrane d'emballage constitue une opportunité de corporification potentiellement exceptionnelle. Le recouvrement d'un objet avec du papier exige la configuration très spatiale d'une plissure adaptée. Une fois rigidifiée par une imprégnation de résine, cette plissure agira comme un système structural autonome qui assurera un minimum de support pour l'amorce

²⁰³ Les résidus de la matière du moule qui sont transférés sur ou dans l'épreuve ne sont que très exceptionnellement considérés comme souhaitables.

²⁰⁴ Les emballages de Christo s'inscrivent à la fois à la surface du construit architectural et dans le paysage.

²⁰⁵ Telle que l'utilisation du moule normalement restreinte au temps du transfert.

d'une matière résineuse sur la surface extérieure de l'emballage²⁰⁶. Si cette nouvelle matière est couvrante, elle se prolongera dans la fonction du papier : elle recouvrira ce qui recouvrait déjà. Sa composition sera donc opérée dans une situation formelle de redoublement en adjacence.

Si, différemment, l'objet est retiré de cet emballage avant l'imprégnation du papier, la concavité libérée deviendra un moule dans lequel une nouvelle matière résineuse pourra être moulée en relation avec l'approximation de l'empreinte indicielle initiale laissée par l'objet emballé. Bien que partiel, le transfert de la forme sera réel, la cavité demeurant arrimée à la présence antérieure de l'objet (fig. 156 et 157).

Un emballage invite d'emblée au jeu de la présomption ou de la mémoire : qu'est-ce qui a été emballé?²⁰⁷ Le contexte d'exécution du moulage, sera en partie déterminé par une empreinte approximative et, le cas échéant par le souvenir ou la nature présumée de l'objet. Pour un éventuel développement, suivant le moulage, de la spécificité corporelle du couple épreuve - moule, les traces de fidélité à l'objet emballé, l'interprétation des vides résiduels créés par l'imprécision de l'emballage, de même que l'autonomie partielle de la plissure constitueront autant d'opportunités de dérives figuratives.

²⁰⁶ Généralement un papier plié ou froissé présente une rigidité structurale suffisante pour amorcer le développement d'imprégnations sans déformations sensibles. Mais si la forme en papier n'était pas autoportante, une succession de coulées de résine à l'intérieur des angles aigus formés par les plans de plis ou dans les creux de froissement pourra permettre la progression d'une résistance structurale.

²⁰⁷ N'est-ce pas sur ce jeu que repose la magie du cadeau emballé?

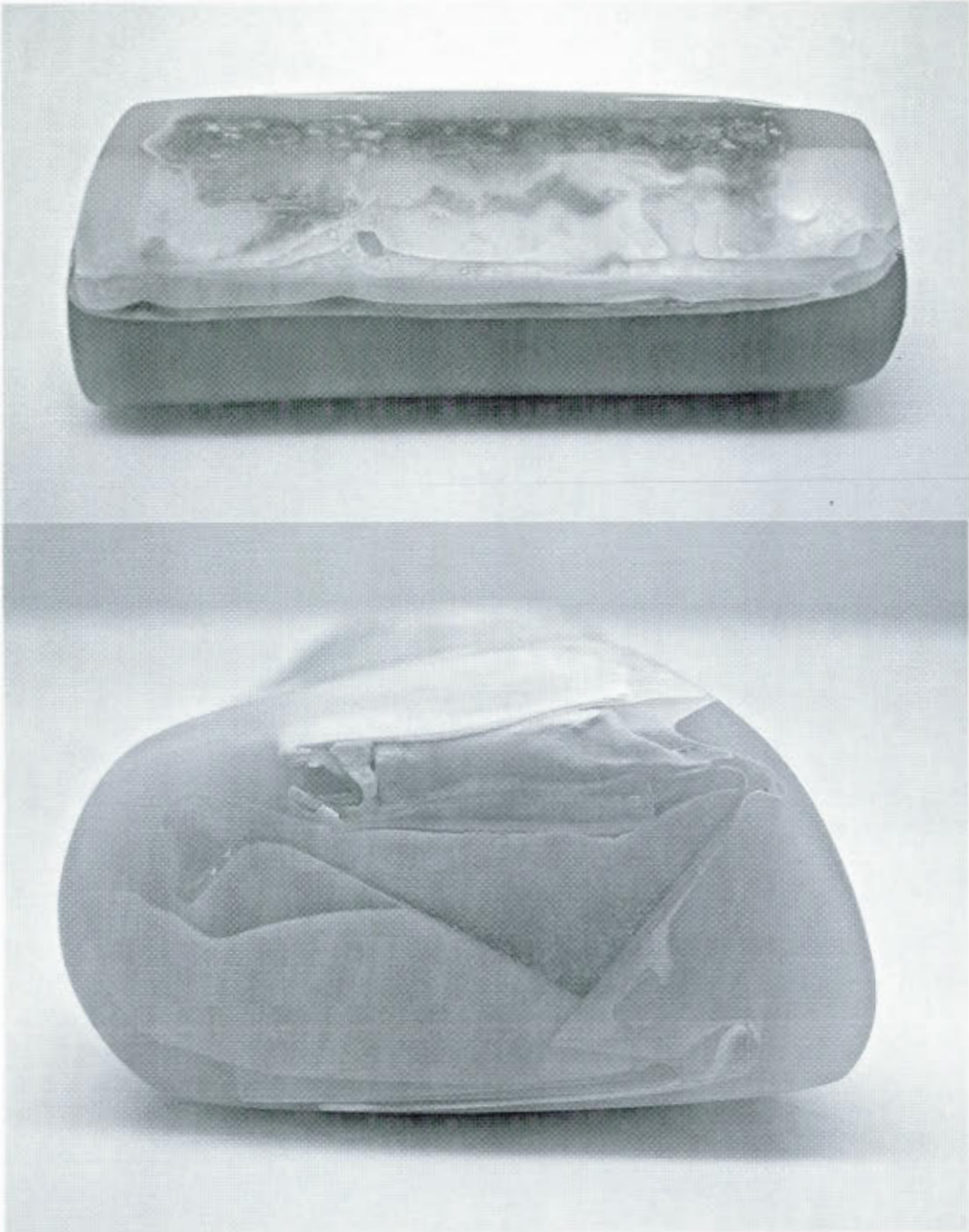


Fig. 156 et 157 L'emballage vide d'un morceau de bois d'œuvre a servi de moule. Les lignes résiduelles de la plissure du papier sont des indices de la forme qui a été emballée. Du pli plein à l'évanescence du papier dans la légère blancheur bleuâtre de la résine, l'abrasion a mis en évidence la stratification des couches formelles.

Les quatre paragraphes qui suivent peuvent paraître inutiles parce qu'un peu trop spéculatifs, mais il m'apparaît nécessaire de tenter de questionner la grande qualité de la mixité papier – résine qui s'avère presque aussi naturelle que la mixité résine - matériaux siliceux. La résonance figurative de la première apparaissant plus formelle et celle de la seconde plus matérielle.

Comme il s'agit de moulage, la situation est plus complexe qu'une simple imbibition du papier par la résine. Si l'on considère que le papier est un matériau défini autant par sa composition chimique que par sa forme. Pour être appelé du papier, l'amalgame fibreux doit être mince, très mince. Très différemment du tissu, qui est une forme épaisse, il nous renvoie d'emblée au bidimensionnel, à un plan d'inscription. Pendant les processus de formation de la résine par le papier moulant et de transfert partiel, simultané et « contraint » du même papier dans le moulé (imbibition et insertion), quatre états de surface seront mis en figure dans l'« épiderme » de l'épreuve, soit la limite matérielle du papier en tant que matière, son plan d'inscription, la forme moulante du papier et finalement la limite de la forme en transfert virtuellement contenue par la concavité du moule (fig. 158).

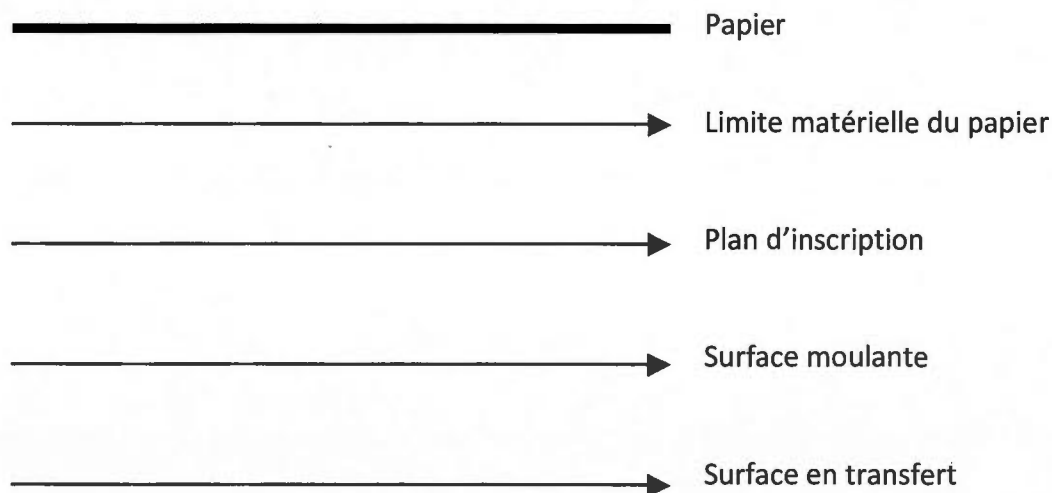


Fig. 158

Normalement, pendant un processus de moulage, seule la surface virtuelle du volume à transférer (limite de la forme négative contenue par la concavité du moule) devrait subir un transfert qualitatif (de négative à positive), mais dans ce cas, le papier, en tant que matière, et quatre états de surface sont aussi entraînés vers l'épreuve en subissant un transfert qualitatif. Il suit qu'imbibée ou absorbée par la résine, la matière résinifiée du papier devient image, tout comme son plan d'inscription qui, restreint à n'être supporté que par de frêles affleurements fibreux, n'expose plus qu'une lueur de sa puissance d'apparition initiale. La limite concave de la matière du papier, maintenant incluse dans la continuité résineuse de l'épreuve, voit son statut de forme négative passer à celui de présence positive, et finalement la limite de la forme *moulante* du papier adopte un état d'adhérence permanent et en parfaite coïncidence avec la forme (surface en transfert) de l'épreuve partiellement dégagée par l'abrasion.

Dans ce procédé de formation, des présences inhabituelles s'imposent au moulé. En un même geste, en sus de l'habituel transfert sur l'épreuve de la forme négative retenue par le moule, sont aussi intégrés dans l'« épiderme » de l'épreuve des traces de genèse (la chair du moule et sa surface matérielle), ainsi que, comme composantes de rehaut fantomal²⁰⁸, des reliquats « fossilisés » de deux autres lieux d'apparition (le plan d'inscription du papier et la surface moulante du papier). L'épreuve s'enrichit d'origine et d'identité. Mais cela ne suffit pas pour qu'il y ait élégance, il faut que ces ajouts soient bien acceptés par la matière de l'épreuve, qu'ils puissent se composer en intégrité dans la suspension résineuse.

Le plan d'inscription du papier est une surface étrangère à la stratification des inframincines propres au moulage. Est-ce qu'en « traversant » dans l'espace de figuration tridimensionnel de la résine, il continuerait toujours de se révéler comme puissance d'apparition. L'image qu'il devient pourrait encore porter l'ombre des autres strates, en composer un insaisissable reflet. L'obscur résineux serait devenu un lieu d'accueil pour la mémoire résonnante de ce qui l'a moulé. Serait-ce ce délicat écho de surfaces qui fascinerait par son élégance?

Les interrelations figuratives entre un papier (support – surface), une formation moulante (matière – espace négatif) et la résine de polyester (convexité – concavité) seraient-ils suffisamment complexes pour nourrir une formalisation théorique d'une esthétique de la semi-immatérialité : trois états paradoxaux ou intermédiaires de la relation hylémorphique, se conjuguant dans un même procédé.

²⁰⁸ En son état figuratif, l'épreuve moulée est fantomale, elle est un fantôme de la forme de la pièce-maîtresse qui nous revient à travers l'empreinte.

52. Moule recto verso

Si une mince membrane matricielle est sinueuse, comprendre ici que les deux côtés présentent des reliefs absolument complémentaires, l'un étant le négatif de l'autre et inversement, des coulées successives dans les creux des deux faces inscriront la sinuosité dans une épaisseur matérielle. L'abrasion prononcée de cette épaisseur produira une sorte d'aberration formelle, soit la contiguïté de l'endroit et de l'envers sur une même surface en une sorte de maillage de concave et de convexe (fig. 159).

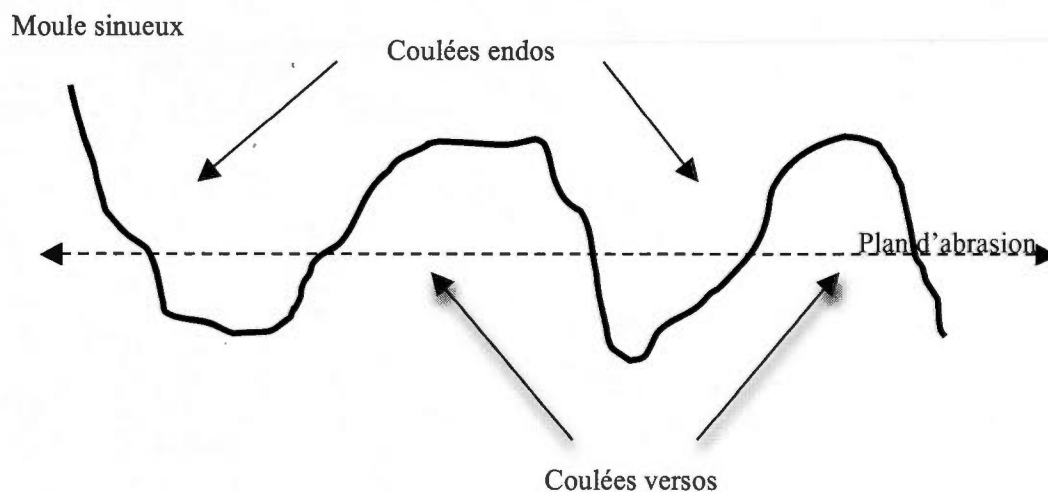


Fig. 159

Dans ce procédé, les deux faces de la membrane matricielle sont des agents moulants, sont négatives. La matériure de l'épreuve acquière un insolite état idéal de matière « recto verso », comme si on en pouvait voir simultanément les deux faces. En cas de translucidité des matériures, on pénètre par un même regard certaines coulées par leur « arrière »²⁰⁹ et certaines autres par leur « devant » (fig. 160). Avec la conscience du procédé employé, il devient difficile de stabiliser le point de vue.

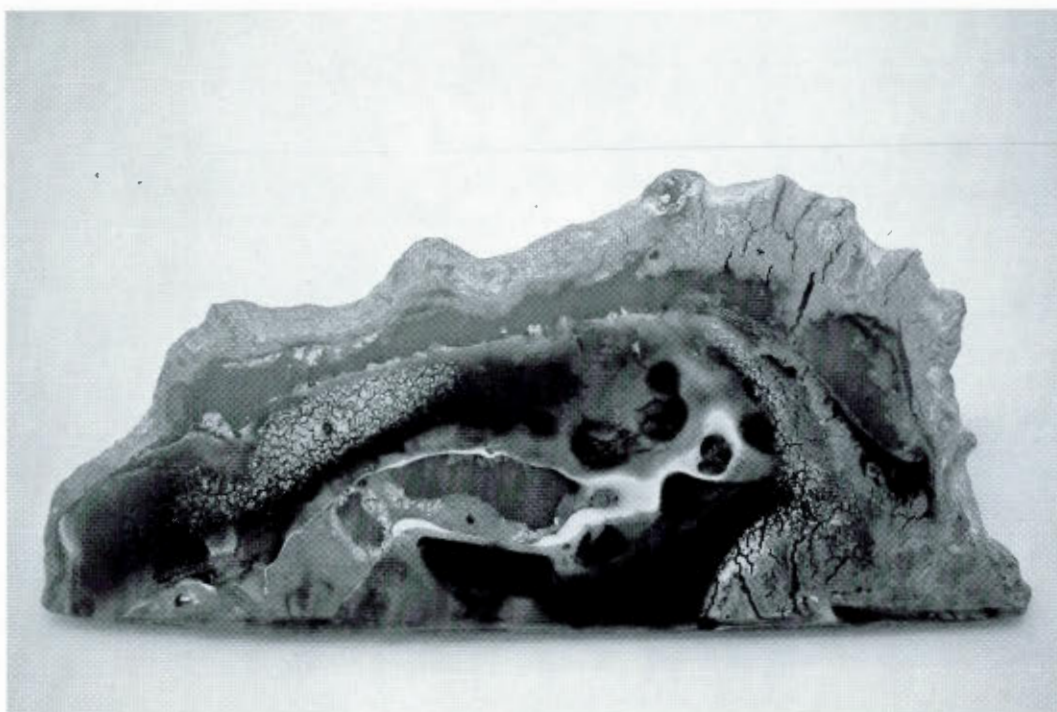


Fig. 160 Après un aplanissement par abrasion, les zones blanches et verdâtres de cet échantillon résultent de coulées sur le côté recto d'un moule sinueux (tissé de fibre de verre résiné), et les zones ambrées de coulées sur le côté verso.

²⁰⁹ En conditions de moulage conventionnel, l'arrière de la coulée étant le plan de coulée apparent, il s'ouvre sur la zone distale de l'épreuve, et le devant étant la surface adhérant au moule, il s'ouvre sur la zone proximale de l'épreuve.

53. Moule en tension

Une membrane extensible, généralement un tissu, constitue le matériau de base de ces procédés qui génèrent initialement des formes profilées et peu accidentées, mais qui pourront devenir plus complexes s'il y a démultiplication des points d'ancrage ou de pression. La grande qualité du moulage en tension est de produire une membrane (coquille) rigide d'une très grande polyvalence de manipulation. La complexification pourra être accentuée ou directement générée par la nature du processus d'imprégnation ou par des façonnages ultérieurs. On pourra respecter l'intégrité de la forme et ne s'en servir que comme support de composition matérielle, ou bien la découper pour la déformer ou encore créer des ouvertures qui constitueront autant d'opportunités pour un enchaînement de moulages autotypes secondaires, locaux et variés (en tension, en pulvérulence, en argile, etc.) (fig. 170).

La suspension simple ou alourdie, l'étirement et l'enveloppement, sont autant de procédés possibles s'appuyant sur la mise en tension d'un moule extensible, la suspension simple étant le plus basique. Pour ce procédé, le matériau membraneux constituant le moule pourra être retenu par adhésion ou ancrage sur les rebords d'une structure ou d'une découpe négative dans un panneau rigide. La suspension du matériau constituant pourra aussi s'opérer à l'aide de segments linéaires (filins, élastiques, etc.) fixés à la membrane et à la structure de support, auquel cas la formation matricielle sera encore plus sensible aux variations du mécanisme de retenue. Une première mise en forme de la membrane se produira spontanément sous l'effet de son propre poids, de sa souplesse et de son élasticité. La gravité tendra à profiler et rendre symétrique la région basse de la forme membranaire. Dans le cas spécifique d'une suspension à partir d'une découpe négative dans un panneau, à cet automatisme de formation s'ajoutera la facilité d'un passage du bidimensionnel au tridimensionnel par le transfert d'une négativité à une autre négativité. Le simple

relâchement d'une membrane dans une ouverture, soit une forme plane immatérielle, deviendra un creux matriciel (fig. 161 et 162).

Pour ce procédé, la gravité est la principale force de mise en tension et l'ensemble des points et surfaces d'ancrage sont situés au-dessus de la cavité moulante. L'élaboration du moule se fait surtout par une orientation vers le bas. Il s'agit d'une condition inverse de celle qui détermine le mouvement général du construit architectural qui s'effectue normalement du bas vers le haut. Tel que déjà mentionné, les formes obtenues tendront vers un profillement symétrique dans leur région inférieure et, une fois rigidifiées, elles proposeront l'idée d'une certaine fonction de préservation comme contenant ou, si elles sont inversées, comme abri²¹⁰. On pourrait presque en déduire que la présence de la gravité comme agent majeur de formation, charge partiellement ces formes d'une finalité pratique en relation dynamique avec l'environnement naturel : protection et contenance.

²¹⁰ Pour certaines de ses études architecturales de forte organicité, Antonio Gaudi a photographié de complexes montages mobiles élaborés en suspension pour ensuite inverser les clichés et apprécier la répartition de la force gravitationnelle dans ces configurations structurales dont la stabilité était nécessairement automatique.

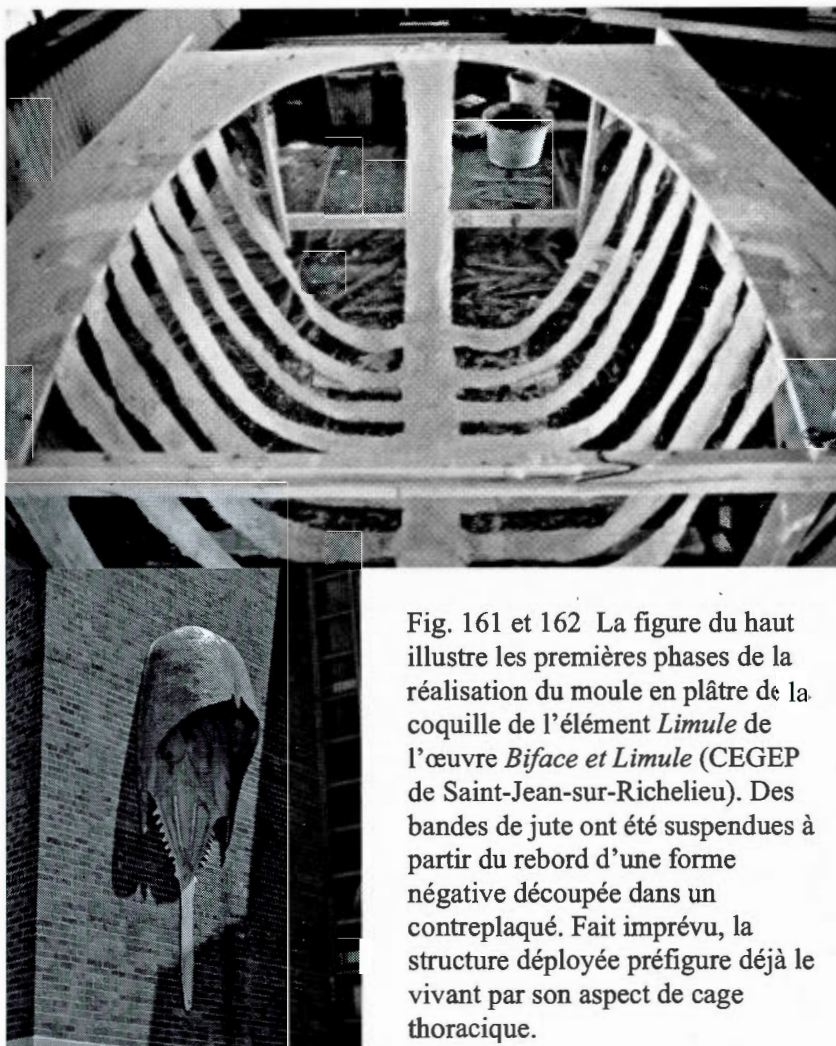


Fig. 161 et 162 La figure du haut illustre les premières phases de la réalisation du moule en plâtre de la coquille de l'élément *Limule* de l'œuvre *Biface et Limule* (CEGEP de Saint-Jean-sur-Richelieu). Des bandes de jute ont été suspendues à partir du rebord d'une forme négative découpée dans un contreplaqué. Fait imprévu, la structure déployée préfigure déjà le vivant par son aspect de cage thoracique.

Bien qu'initialement aisée, la suspension d'une membrane, généralement « plane » à l'origine, demeure tout de même un passage « forcé » d'une surface bidimensionnelle à la tridimensionnalité. Inévitablement, il se produira des plis linéaires qui pourront faire référence à une géométrie de construit industriels. Ils pourront entre autres rappeler les plis ou replis propres aux formes arrondies produites en ferblanterie. De même la tendance au profillement symétrique conférera à la forme une certaine parenté avec celles issues de procédés industriels, tel le thermoformage, un procédé dont les produits ont très souvent comme finalité la contenance. Le creux pourra être

porteur d'une double valeur, il sera cavité de coulée mais à la fois il appartiendra aussi comme objet autonome à la grande famille du contenant (fig. 163 et 164)²¹¹. La matière d'une épreuve coulée en masse dans un tel moule retiendra cette mixité de qualités figuratives. Elle sera le matériau support d'une forme et métaphoriquement aussi une matière contenue en attente d'utilisation. Cette dernière charge figurative recoupant la valeur prédominante du plastique comme mouvement substantiel.²¹²

²¹¹ Tel que mentionné plus haut, Gaetano Pesce a utilisé ce processus d'hybridation technique en inversant des moules de polyuréthane obtenus par application sur des formes en argile oblongues et tronquées pour obtenir des vases.

²¹² À l'instar de l'affinité perceptible lorsque l'on constate la soif matérielle et le pouvoir d'absorption de la résine, ces mobilités statutaires entre le bidimensionnel et la tridimensionnalité, la contenance et la disponibilité figée, mettent encore en évidence l'assimilation possible entre l'imprégnation résineuse et l'impression photographique en tant qu'état d'affût et de préfiguration d'un passage inverse et irréversible, de la tridimensionnalité au bidimensionnel.



Fig. 163 et 164 Deux états de la forme inférieure de l'œuvre *Clepsydre* (écoulement d'eau entre contenants) (fig. 103 et 189). À la différence que c'est une membrane continue en tissu extensible qui a été suspendue et imprégnée de résine, le procédé utilisé est exactement le même que pour l'élément *Limule* (fig. 161) (suspension simple). À noter que les réseaux de lignes sur la face convexe (figure du haut) ont été obtenus par un passage coordonné à la flamme.

Le moulage en suspension simple crée une situation singulière où semble s'établir une forme d'équivalence d'action entre les manœuvres intentionnées et les effets naturels de la force gravitationnelle, ce qui rend la pratique de ce procédé fort curieuse et déstabilisante. Il n'est pas fréquent de se trouver à un point intermédiaire entre des débits d'aléatoire et de contrôle; la plupart du temps ils ne sont que complémentaires mais pas équivalents. L'impression n'est pas celle de se sentir en une zone grise, comme pour le moulage autotype en pulvérulence où prédomine une indétermination de formage, mais plutôt d'être situé sur un très précaire point d'équilibre en déplacement. Le système dynamique gravité – manœuvre est particulièrement instable. Une manœuvre réduite de tension ou de relâchement de la membrane, parce que automatiquement couplée à la force de la gravité, pourra avoir un impact très important et difficilement contrôlable sur la forme creuse. Une tension exercée en un point précis à la lisière de la membrane ne fera pas que créer un pli ondulé, elle fera aussi basculer la symétrie globale de la forme.

Les moulages en suspension simple peuvent être adaptés ou complexifiés par d'autres manœuvres complémentaires, comme par l'ajout d'éléments structurants (fig. 165, 166 et 167) ou par la déposition d'une charge sur la surface de la membrane matricielle avant ou pendant la fige résineuse. Ce dernier procédé de suspension alourdie permettra une modulation plus texturale de la formation du moule. La charge peut être un objet, un granulats grossier ou fin. Si l'on désire que la charge matricielle soit intégrée à la composition de l'épreuve, elle pourra être déposée directement sur une membrane imbibée en fige, sinon une fine pellicule de plastique, tel du polyéthylène, pourra être déposée sur la membrane imprégnée pour agir comme agent séparateur avant le dépôt de la charge. La membrane pourra aussi être imprégnée par le dessous si le placement de la charge exige un laps de temps excédant une vingtaine de minutes, soit environ le temps exigé pour la fige de la résine (fig. 168 et 169). Si le moule n'est pas extensible, la déposition d'une charge permettra de gérer partiellement les inévitables plissures de suspension, si elle est extensible, l'effet de profilage uniforme sera accentué dans sa globalité.

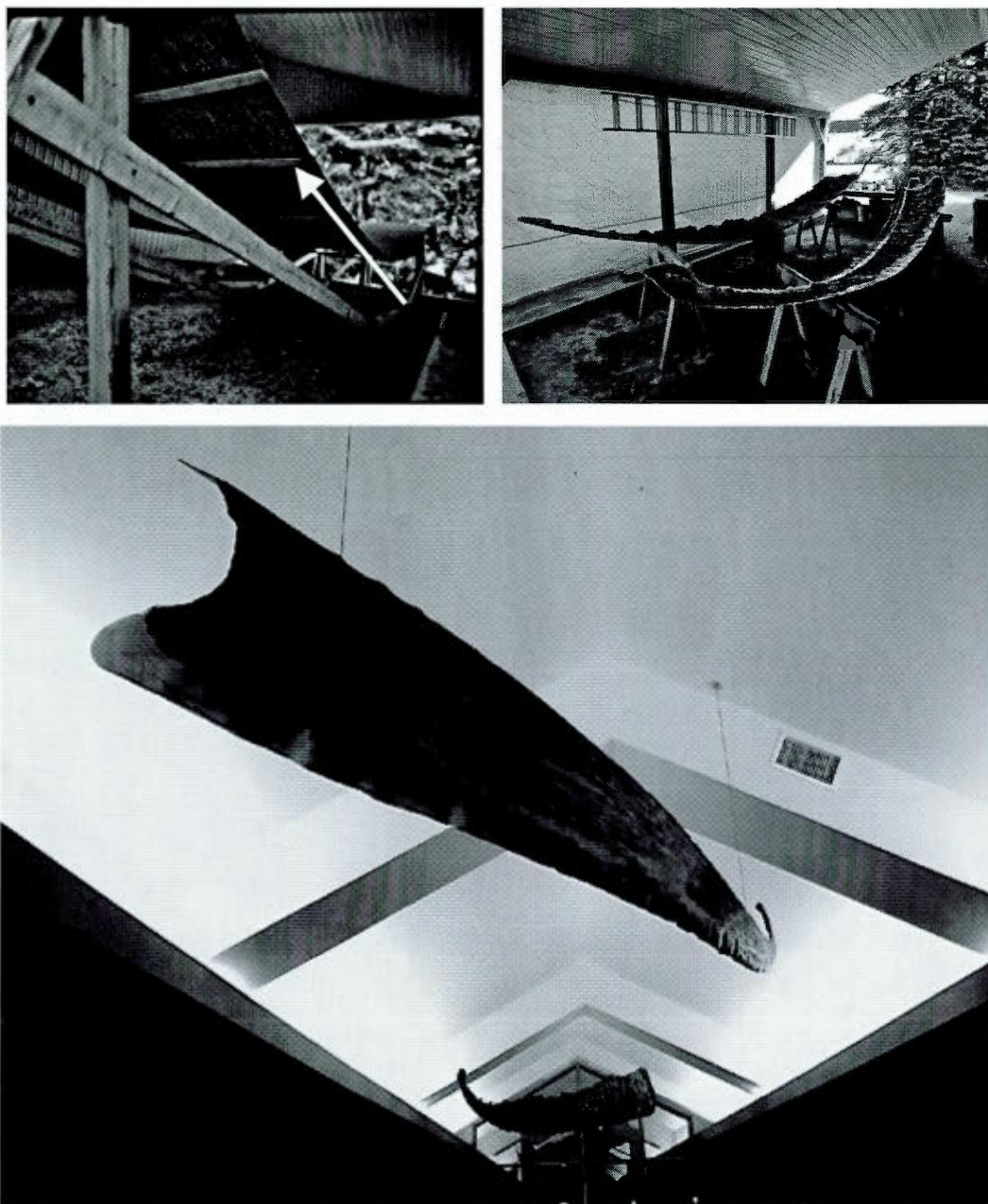


Fig. 165, 166 et 167 *Bordés* et détails de fabrication, œuvre permanente installée à la bibliothèque de Saint-Félix-de-Valois, 2003, papier kraft, résine, laine de verre, aggloméré de fibre de verre, poudre de silice, pigments secs. Dans la figure en haut à droite, la flèche blanche indique l'emplacement des lattes de bois collés au moule en membrane de jute. Ces compléments structuraux ont permis un meilleur contrôle de la forme profilée des « bordés ».

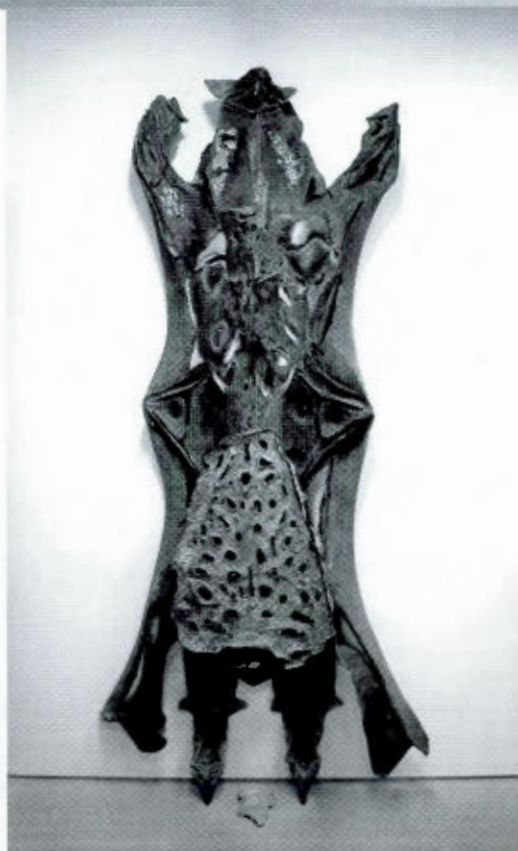
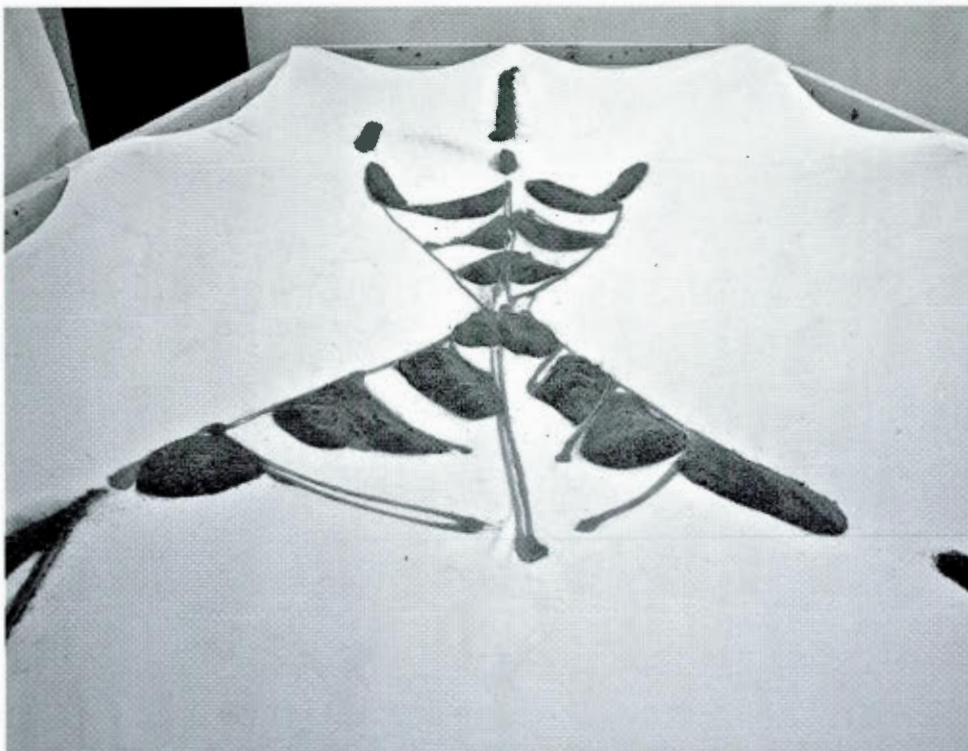


Fig. 168 et 169 Dans la figure du haut du sable sec et des filins de fibre de verre imbibés de résine ont été déposés sur un moule en extension simple (tissu extensible). Suite à une première séquence d'imbibitions par le dessous, le moule a été reconfiguré et imbibé de nouveau. La figure de gauche illustre un état avancé de l'œuvre correspondante (h = 325 cm).



Fig. 170 Détail de la figure 169. Les excroissances blanchâtres et verdâtres ont été obtenues par l'abrasion de coulées effectuées dans de petits sous-moules de fibre de verre formées en suspension simple à partir de trouées aménagées dans la coquille principale.

Variante du moulage en tension, l'assemblage membrane extensible – granulat offre une plasticité très particulière et agréable au toucher. Il constitue une sorte de composite sec curieusement manipulable. Sous une forme totalement ou partiellement fermée, sa plasticité oscille entre la consistance liquide et une autre plus ou moins gélatineuse. Elle épouse un toucher en légère pression en lui résistant partiellement, mais elle le fuit aussi en s'écoulant. Ce phénomène d'écoulement varie en fonction de la force de la tension exercée sur la membrane. À cause de la réaction cinétique du granulat, à la tension statique s'ajouterait une temporalité physique. La consistance de ce composite est mixte mais non « mixée », elle présente une ouverture formelle et technique qui est particulièrement ajustée à la béance visqueuse de la résine. Une béance qu'elle conjuguera très naturellement pour produire des formes adoucies, très organiques suggérant une origine monoxyle (fig. 171). Il s'agit d'un autre cas où la

mixité matérielle profite de la congruence de deux états paradoxaux de la matière pour signifier une complexe symétrie de corporification.

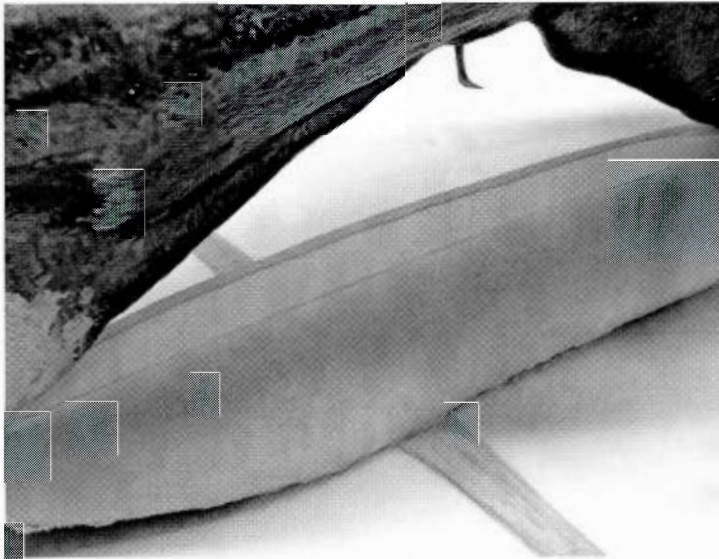


Fig. 171 Détail d'une œuvre en cours. La forme oblongue a été produite par l'enroulement en tension d'un tissu extensible sur un amas de sable sec. La bande blanche supérieure expose le tissu tendu non imprégné, qui pourra éventuellement être reformé et imprégné.

Qu'il soit opéré en suspension ou en appui sur une surface, ce procédé s'avère particulièrement propice à la formation progressive dans une séquence alternant modelage et imbibition. Pendant l'application on sentira la résine traverser la membrane et par osmose imprégner partiellement le granulat à l'intérieur de la forme en extension. La capacité d'absorption de l'assemblage membrane – granulat sera nettement plus importante que si la membrane seule était l'objet de l'imprégnation. Il s'agit d'un moulage où la matière moulée est le résultat d'une pénétration du médium de cimentation par l'extérieur, à travers le moule même, et de son amalgamation consécutive avec le granulat sec situé à l'intérieur. La résultante rigide aura une forme cave (coquille) d'une grande fluidité organique (fig. 172). Le relief interne, déjà fonction de la nature de l'application de résine et ayant généralement l'apparence d'une agglutination onduleuse, pourra être retravaillé si l'accès à la cavité est suffisamment importante. La structure du composite obtenu par cimentation et

stratification sera très résistante, surtout si le granulat a une consistance sablonneuse et que la forme est courbe et globalement refermée.

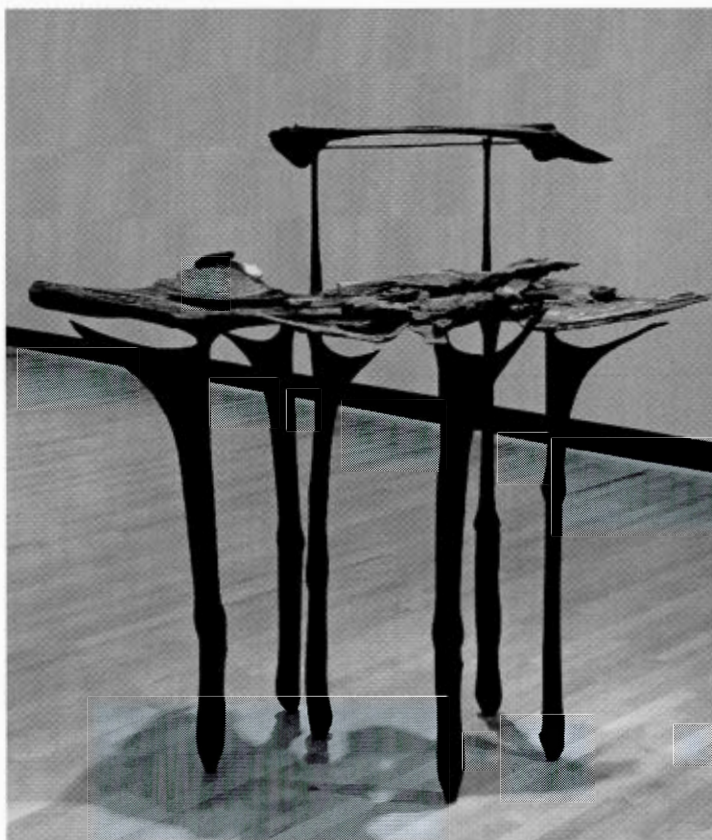


Fig. 172 *Branle*, 2004. Les éléments verticaux du bas ont été produits par une séquence d'imbibition et de façonnage d'un composite matriciel composé d'un bas de nylon et de sable sec. La manœuvre conjugait tension d'enveloppement et tension d'étirement.

Deux autres manières de mise en tension d'un moule méritent d'être abordées, soit le moulage d'enveloppement (en filiation directe avec le moulage d'emballage ou soit le moulage par étirement. Le moulage en tension d'enveloppement (une sorte de variante du repoussage²¹³) introduit la détermination de l'extension de la membrane matricielle à partir de points d'appui définis par la forme d'une pièce-maîtresse enveloppé (fig. 173). Dans le moulage par étirement la forme se développe par une

²¹³ Voir *Contre-forme* au glossaire.

tension non gravitée exercée sur la membrane par son raccordement à différents points d'ancrage (fig. 173).

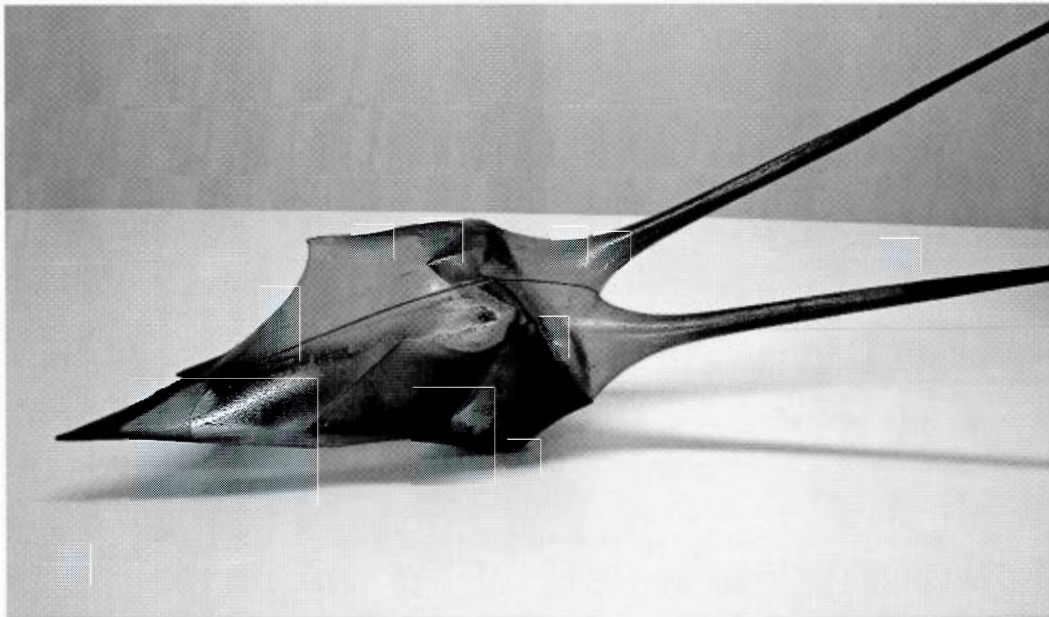


Fig. 173 Œuvre en cours (aussi fig. 125). Étude de noirceur profonde et de blancheur fantomale. Un moule extensible (nylon) enveloppe une première épreuve de noirceur et de blancheur résineuse. Retenues en deux points d'ancrage et par le poids de l'épreuve enveloppée, les formations linéaires de droite relèvent plus du moulage par étirement que du moulage d'enveloppement.

Dans le premier cas, le déploiement suggère une sorte d'ombrage fantomatique, une discrétion du lieu de ce qui est enveloppé, alors que dans le second cas il y a une appropriation très vive de l'espace. Ce sont deux techniques presque opposées dans leur rapport figuratif à l'immatérialité : dans un cas elle soutient une qualité de présence corporelle et dans l'autre une qualité de revendication spatiale. Entre la manœuvre matricielle d'appuyer et tendre et celle de tirer et retenir existe une profonde différence dont l'incidence sur la nature de la composition matérielle sera significative, soit celle d'induire le développement d'une matière d'être ou celui d'une matière de forme. Dans ces conditions, si l'on recherche une certaine cohérence du processus sémantique, la manœuvre de composition matérielle deviendra soit un geste plus empreint d'autonomie (renâître comme ombre) pour le

moule en extension d'enveloppement, soit un geste plus en suggestion (nommer la forme) pour le moule obtenu par étirement.

Tendre un tissu particulièrement extensible sur un objet rigide de fort relief mais globalement convexe, produit une configuration qui s'éloigne de l'objet tout en maintenant un lien d'identité approximatif avec celui-ci. La forme tissulaire, telle une ombre portée, représente à la fois un transfert fidèle et déformant. Fidèle parce que la membrane textile s'est déployée en épousant certaines surfaces qui affleurent de l'objet enveloppé, et déformant parce que cette manœuvre, qui dissimule les dépressions du relief, a pour effet une schématisation de la forme d'appui²¹⁴. On peut presque parler ici d'une ombre radiante²¹⁵.

Rendre translucide un tissu en extension sur une pièce-maîtresse en l'imprégnant de résine, est une manœuvre d'une grande cohérence formelle. Contrairement au plâtre opaque qui, comme un virtuose, joue de la lumière avec la merveilleuse blancheur de son écran de forme, la résine transparente l'ignore presque, elle se laisse traverser par elle. À peine quelques distorsions viennent relever une arête, un creux ou une saillie. La lumière ne fait que s'attarder entre les parois de son clair volume. Ici aussi le relief se perd. Le procédé pourra être prolongé en reconsidérant la coquille obtenue comme un nouveau moule configurant des creux dans lesquels on coulera de la résine, pour obtenir quelque chose qui, entre autres, parlera d'une ombre massive.

Les manœuvres suivant les deux procédés de mises en tension par enveloppement ou par étirement, peuvent être effectuées en situation d'épaisseur membranaire ou se terminer en matière massive. Si elles sont membranaires, la recherche d'une matière d'être mènera à considérer la membrane matricielle comme la première strate de la genèse d'une matière. Son chromatisme sera plus considéré comme celui d'une coloration que d'un coloris, et son état de translucence ou d'opacité deviendra une composante particulièrement critique pour le choix de la nature des coulées ou applications subséquentes. Alors que pour la recherche d'une matière de forme, elle pourra ne constituer qu'une surface sur laquelle un pseudo revêtement de « transfert » sera apposé, un peu à l'image de celui qui s'opère lors de la coulée en moulage conventionnel.

²¹⁴ Les ombres chinoises fascinent parce que cet éloignement figuratif atteint à la métamorphose.

²¹⁵ Il serait peut-être intéressant de se questionner sur la nature de la charge d'énigme soutenue par cette presque ombre tendue et celle d'une ombre portée; déjà que les deux figures représentent une survivance.

Différemment, si la séquence des manœuvres s'achève en matière massive, l'organisation des coulées sera déterminée par une prise en charge figurative de l'épreuve dans toute sa profondeur (objet enveloppé et moulages ajoutés). Induisant une sorte d'évolution de la relation hylémorphique supportée par l'objet enveloppé, l'ensemble du processus pourrait être qualifié de *surcomposition*. Considérant le développement d'une matière, la composition matérielle des coulées deviendra un geste qui, soit se conformera à la condition de non visibilité de l'intérieur physique propre à la présence des êtres opaques, ou soit situera l'état de corporéité de l'apparition par un degré privilégié de translucidité résineuse. Au point de vue du prolongement de la relation morphologique entre l'objet enveloppé et le moule tendu, les coulées pourront varier en composition, en ampleur et en orientation. Il faudra toutefois considérer le fait que, dans le cas de coulées progressives, l'apparition de différents plans de coulée introduira une très forte composante géométrique. Mais peu importe l'éventualité, la membrane matricielle n'étant la plupart du temps que superficiellement incluse à la matière de l'épreuve (ondulation ou courbe franche), les manœuvres d'abrasions pourront jouer un rôle majeur pour le dégagement de la pesanteur ou de la légèreté figurative de l'œuvre.

Autre qu'un objet rigide et différent d'un granulat, le procédé de formation par tension d'enveloppement pourrait faire intervenir une matière plastique, telle l'argile, ou encore fibreuse, feutrée ou spongieuse. À cause de la mollesse ou de la souplesse de la matière enveloppée, la relation dynamique entre la nature de la tension (force et répartition) et la résistance physique de la matière enveloppée encouragera et/ou restreindra la formation de plis. Résultant de l'interférence de ces deux agents formateurs, des plis repoussés, résiduels ou de « rétention » pourraient devenir une composante figurative dominante.

Comme pour l'ensemble des techniques et procédés couverts dans cette thèse, les manœuvres de moulage en tension pourront être conjuguées. La principale conséquence de cette association sera une plus grande ouverture du procès sur la mixité de l'épuré et de l'accidenté. Étant donné la possibilité d'œuvrer dans un registre plus touffu entre la schématisation formelle et la texturisation matérielle, la

résolution de la relation hylémorphique pourra s'accomplir dans une confluence nettement plus complexe.

54. Moule en panneaux flexibles

La configuration ouverte d'un moule réalisé en panneaux ou feuillard flexibles peut être très rapide et, si il est réalisé avec des panneaux de polypropylène ou de polyéthylène, qui sont antiadhésifs, le démoulage pourra aussi être très rapide. Les courbures pourront être définies et maintenues en place par un simple système de cordes et d'ancrages légers. Comme un moule réalisé de cette manière propose une flexibilité partielle, il est possible que plusieurs de ces moules soient en partie assemblés de manière à permettre de compléter leur configuration en bougeant l'ensemble dans un mouvement général qui assurera la « synchronisation » des différents espaces négatifs. Les différentes épreuves pourront être présentées comme un ensemble dont une partie de la cohérence formelle sera assumée par cette synchronisation technique. Rapidité, mouvement et synchronisme caractérisent cette technique en accord avec la vitesse substantielle du plastique. L'adhérence de la résine à de telles courbures métaphorise des actes du temps. L'œuvre *Les Danseurs* (fig. 51) a été réalisée de cette manière; avant la formation des épreuves les moules auront déjà dansé.

Comme un panneau flexible ne peut être courbé que dans le sens de sa largeur ou de sa longueur mais pas les deux, le courber est une manœuvre qui met en jeu la forte résistance d'un plan à sa modulation à l'espace tridimensionnel. Les courbes négatives d'un moule en panneaux flexibles ne pourront être complètement modulées (fig. 174, 175, 176). Par contre les cavités produites par des moules en panneaux flexibles peuvent bien n'être investies que partiellement.

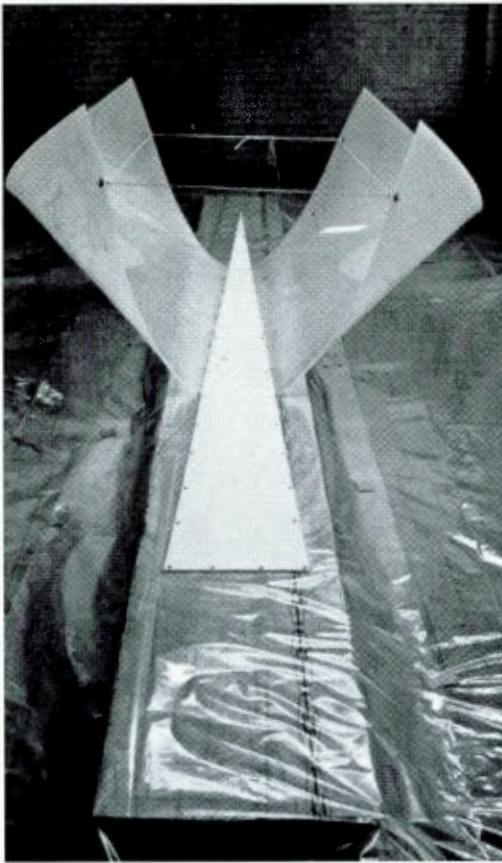


Fig. 174, 175, 176 *Le Dérivant*, École de technologie supérieure, 1997.
 D'autres panneaux courbés en polyéthylène seront agencés avec ceux déjà formés illustrés par la figure en haut à gauche (moule en préparation). Les courbes supérieures de l'œuvre (figure ci-dessus) rendent compte de l'investissement partiel des espaces négatifs du moule. Le découpage linéaire des bordures de l'œuvre (figure de gauche) confirme une certaine latitude de manœuvre malgré les contraintes du procédé.

Différemment des moules souples, à cause de l'augmentation de la rigidité acquise par la courbure des panneaux, un moule flexible courbé oppose une résistance suffisante pour élever sensiblement les possibilités de contrôle du processus de la composition matérielle. Les applications ou coulées d'un matériau figé n'entraîneront généralement qu'une très légère déformation du moule. La manipulation de la matière de l'épreuve pourra y être manuellement plus maîtrisée. Par exemple, une cavité formée par la courbure d'un panneau de polyéthylène dont la surface est lisse, constitue un excellent moule pour le déploiement d'un moulage par stratification associant le lithisme et le chromatisme.

Dans ce procédé spécifique, pendant la fige, les rebords des coulées se relèvent et se détachent de la surface de polyéthylène, libérant ainsi une anfractuosité où la prochaine coulée peut s'infiltrer et reformer la continuité de l'adhérence au moule. Si le dépôt d'une matière pulvérulente est inclus à la séquence des coulées, l'infiltration de la coulée de résine entre la couche précédente et la surface du moule assurera un effet de stratification, effet que consolidera puissamment l'amalgame de la nouvelle coulée avec la poudre résiduelle ou avec la part de la mixtion poudre – résine qui n'aura pas figé à cause d'une surcharge de granulat.

La corporification de l'œuvre *Les Danseurs* s'est précisément amorcée par le dépôt d'une traînée de plâtre pulvérulent au fond de moules fabriqués en panneau flexible. Ce dépôt poudreux a par la suite été légèrement façonné, soit en le tapotant légèrement avec un tissu grossier pour former une texture accidentée, soit en formant une tranchée irrégulière au centre du moule. Ces manœuvres ont été suivies par le versement continu et à hauteurs variables d'une coulée réduite de résine le long du centre de la traînée. En variant ainsi la hauteur du versement, la résine pouvait tomber lourdement en écartant la poudre ou alors y être déposée pour permettre sa compénétration avec la poudre texturée. Le résultat était soit de créer une bande de translucidité résineuse au centre de l'épreuve, soit d'y animer une texture lithique. La

coulée était constituée d'un mélange de résine pour stratification (tonalité ambrée) et de résine de coulée, dont la transparence permettait de gérer une plus grande profondeur de translucidité de la masse résineuse (fig. 177).



Fig. 177 Détail de *Les Danseurs*. La stratification a été opérée dans un moule configuré par la courbure irrégulière, dans le sens de sa largeur, d'un panneau de polyéthylène (4 x 8 pieds). L'application et l'abrasion d'une pâte résineuse a produit les deux bordures foncées à gauche et à droite; matières façonnées et matières moulées se sont ainsi retrouvées en coïncidence sur une même surface lisse.

55. Moulage d'une membrane tissulaire

L'ajustement d'une membrane tissulaire (pré)imprégnée de résine sur la surface concave d'un moule résistant, forcera une partie de la membrane à s'appuyer sur la surface interne du moule avec le mouvement centrifuge habituel, mais des plis se déploieront inévitablement en refluant vers l'intérieur dans un mouvement centripète inverse (fig. 178). La convexité supportera la forme alors que les plissures résiduelles appartiendront au concave. L'imprécision aura cédé sa place à une coïncidence entre un dehors raviné et un dedans cloisonné (fig. 179). Bien qu'étant le parfait complément l'une de l'autre, ces formations sont séparées, elles appartiennent à deux espaces différents et elles sont issues de deux genèses différentes : le pli interne de l'épreuve est le résidu modelé d'un plan et la forme de la surface convexe est un transfert mécanique.

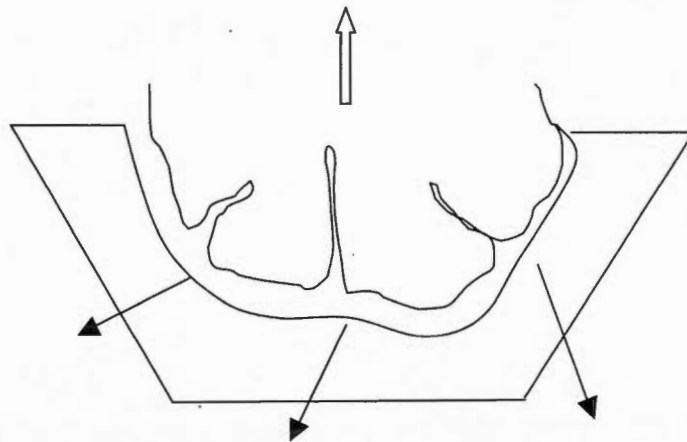


Fig. 178

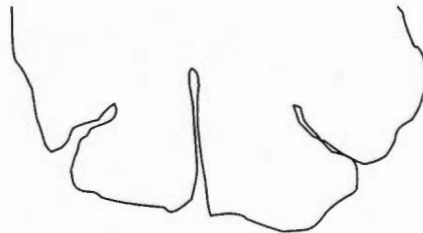


Fig. 179

En remarquant que cette composition technique a été provoquée par la résistance du plan tissulaire à sa mise en forme sculpturale, ce moment de convergence précise un aspect de la charge sémantique qu'abrite l'espace négatif. À cause de la résistance du tissu, l'impression ne pourra transformer qu'une partie du plan tissulaire en convexité. Le surplus sera rejeté dans la cavité moulante sous forme de plis, qui deviendront des excroissances, ou plutôt des (in)croissances. L'événement rend critique la proximité et l'éloignement entretenus avec le réel.

Un processus ayant recours à la forme négative met en jeu l'inversion des déterminations entre l'espace et la matière. La matière d'un moule cerne une cavité, alors que, pour l'essentiel de notre perception usuelle, la matière paraît se concentrer positivement en certaines régions de l'espace. Les trous sont faits avec ou dans une matière qui semble alors reculer dans l'espace. En s'éloignant, la « convexité » de la matière nous résiste mais la concavité créée nous attire. Notre regard cherche à l'habiter et, ultimement, le déplacement de notre corps dans une cavité libérée au sein d'une grande masse de matière, est presque inévitablement empreint de drame.

56. Moulage progressif

La technique du moulage progressif se caractérise par la conjugaison d'une séquence de reconfigurations d'un moule autotype, soit par sa déformation, soit par sa répétition ou soit par son extension. L'argile, le papier, le tissu, les pellicules souples et tous les feuillets ou panneaux flexibles constituent des matériaux matriciels qui

peuvent, séparément ou conjointement, très bien se prêter à cet usage. Si l'on convient qu'avec les matières plastiques mise en forme et prise en matière peuvent éventuellement s'élaborer simultanément, cette technique propose un processus qui prononce ces conditions de réification en les rythmant et les prolongeant dans le temps.

En exemple primaire, considérons une épaisseur moulante d'argile horizontale dans la possibilité qu'elle offre de faciliter grandement le moulage d'un volume géométrique généralement convexe. Après avoir coulé et démoulé une première face, il suffira de la réorienter selon l'angle recherché en insérant légèrement une de ses arêtes dans l'argile tout en prévoyant son adjacence avec l'arête projetée de la face suivante à mouler. Une portée d'argile façonnée le long de l'arête assurera la stabilité et l'étanchéité pendant la coulée (fig. 104 et 181). Ce processus peut se répéter jusqu'à la fermeture du volume. La jonction des surfaces pourra être renforcé à l'aide d'un composé résineux pâteux, ou encore mécaniquement.

Une variante plus complexe de cette technique serait d'amorcer l'exécution d'une épreuve de forme organique par le façonnage d'un premier creux autotype dans une épaisseur d'argile. Suite à une première coulée, ce creux comblé pourra être prolongé par une nouvelle paroi et une nouvelle coulée être effectuée dans la nouvelle cavité pour se lier à la première coulée. Le processus pourra être répété autant que nécessaire et le démoulage pourra se faire très facilement en conjuguant la soustraction manuelle de l'argile à une érosion produite par un fort jet d'eau. Évidemment une seule épreuve pourra être produite, mais le grand avantage de cette technique est de permettre la concrétisation d'épreuves extrêmement accidentées qui ne pourraient pas être exécutées de manière traditionnelle.

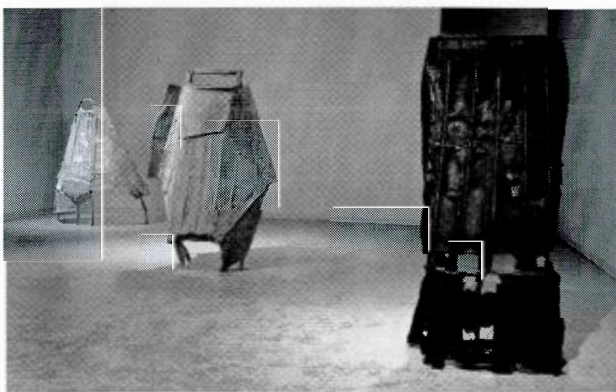


Fig. 180 et 181 Cet élément de la proposition *Semi-abris* (Laurent Pilon, 1993) a été produit par un procédé de moulage progressif. Les deux motifs hybridés de la section du haut (géométrique et organique) résultent d'une séquence de moulage dans des moules en argile. Le relief organique a été coulé en premier, démoulé puis appliqué sur une autre coulée en fige dans un autre moule en argile. Les deux épreuves se sont soudées et ont été retouchées. Les trois éléments de la présentation ont été produits suivant le même procédé de moulage progressif.

La progression de la corporification de l'épreuve pourra aussi s'effectuer en opérant une séquence de reconfigurations de l'épaisseur d'argile, chacune suivie de coulées et de repositionnements appropriés des épreuves partielles. Dans ce cas, le moule n'est que déformé et ne se « déplace pas », c'est l'épreuve qui se déplace pour assurer sa croissance (fig. 180 et 181). Le procédé s'apparente au moulage progressif en pulvérulence décrit plus haut.

La spécificité des exemples donnés du moulage progressif ne doit pas réduire la portée du principe de croissance en adjacence et contingence que ce procédé permet. Le moulage progressif est un procédé de contingence singulièrement dynamique. Les formations et textures qu'il génère sont issues d'un métissage d'intentionnalités et de hasards dont la cohérence est assurée par la puissance métamorphique de l'« empreinte » autotype. Au niveau de la composition matérielle, ce procédé favorise plutôt l'hybridation que la métahylose : suivant une séquence coulées – figes, les épreuves successives ne pourront s'accumuler que par adjacence. Par contre, elles pourront voyager de moules en moules, chacun pouvant être de constitution substantielle différente. Avec le moulage progressif, le cumul par adjacence de matières distinctes sera extrêmement aisé; c'est par une promiscuité matérielle prononcée que la vélocité résineuse s'y affirmera.

57. Moule plurimatériel

Dérivé du moulage progressif, le moulage polymatériel nomme la fabrication d'un creux matriciel dont la surface moulante a été réalisée en différentes matières, dures ou molles, lisses ou accidentées, fibreuses, feutrées, tissulaires, pulvérulentes, agrégatives, etc. (fig. 182 et 183). D'unique à variées, la ou les mixtions de coulée peuvent être composées pour s'adapter à la nature des différentes surfaces matricielles. Si on prévoit n'utiliser qu'une seule mixtion, la composition du composé constituera une approximation optimisée en prévision de son adaptation figurative à une configuration complexe de matières et de formations. Par exemple, une mixtion unique pourra adhérer d'un seul tenant à une surface de polyéthylène, à une surface d'argile humide et se compénétrer avec une formation pulvérulente. Si, par contre, on

prévoit utiliser plusieurs mixtions, les liaisons entre les différentes mixtions deviendront déterminantes. Celles-ci pourront être effectuées les unes à la suite des autres après leurs figes successives pour démarquer des compositions distinctes, de l'assemblage matriciel, pourra alors naître l'illusion d'un assemblage de sous-épreuves. Ou bien, si plusieurs mixtions non figées sont simultanément coulées, déposées ou appliquées, la composition matérielle deviendra une manœuvre très complexe pouvant générer une impressionnante richesse de subtiles relations matérielles. Les coulées pourront se compénétrer partiellement à l'état non figé pour prolonger les mixtions initiales en opérant des transitions coalescentes.

Copieusement nourrie par la mobilité technique et figurative de la résine, la possibilité de conjuguer de multiples procédés de moulage autotype confère à la technique du moulage résineux en moule plurimatériel une liberté d'exécution peu commune en sculpture (fig. 184). Au cours d'un seul et même geste, un même composé résineux pourra adhérer à ou compénétrer deux ou plusieurs matières dont la formation pourra être très variable. Mouler un composé résineux dans un moule plurimatériel devient ostensiblement un haut lieu de la déambulation résineuse dans le mixte. Concevoir un moule plurimatériel est probablement l'introduction technique la plus avancée pour la génération esthétique de la mixité résineuse. Sa pensée engage sans équivoque la plasmaticité résineuse.

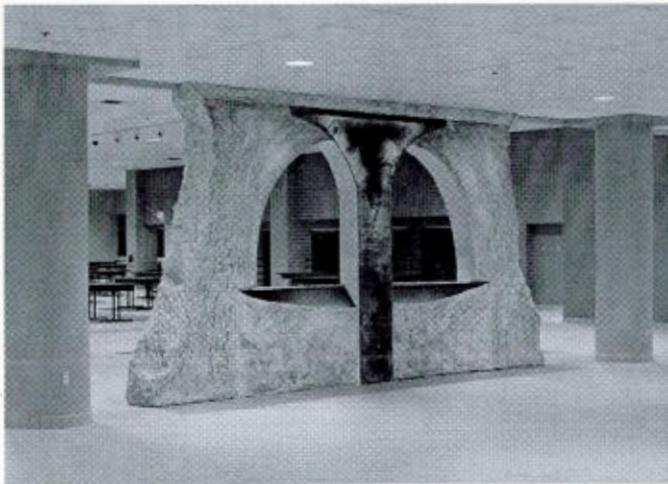
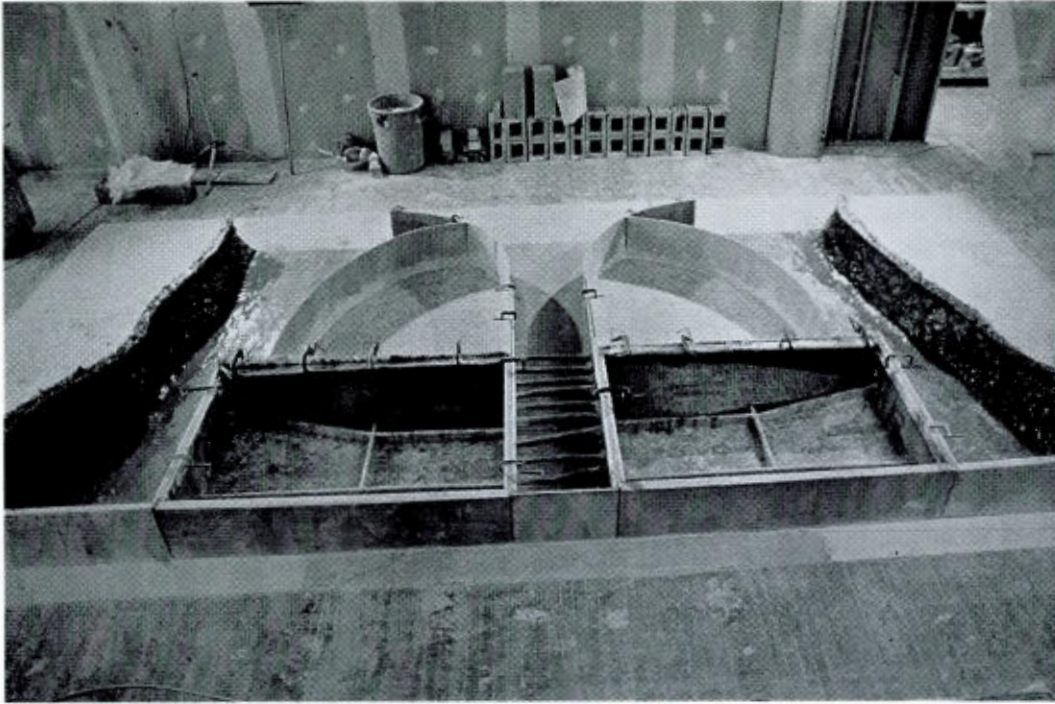


Fig. 182 et 183 Le moule modulaire ayant servi à la réalisation de l'œuvre *Atrium* (Laurent Pilon, 1997, École de technologie supérieure, Montréal) déployait plusieurs type de surfaces : polyéthylène, argile et contreplaqué.



Fig. 184 Tissu et amas de poudre de silice sont les principaux éléments matriciels ayant servi à la formation de l'œuvre en cours à gauche. Dans les deux cas le moulage polymatériel et le moulage progressif ont été conjugués.

58. Moule fibreux

Le sujet ayant été largement abordé à l'item portant sur l'imprégnation de la laine de verre, ajoutons simplement que la contradiction vectorielle de l'action où l'absorption et le rejet deviennent concomitants est une condition d'imprégnation qui peut s'appliquer à beaucoup d'autres matériaux présentant un volume d'une forte mais délicate densité fibreuse ou spongieuse. Bien que je n'aie pas encore vraiment exploité l'imprégnation d'autres matériaux de ce type, je considère que ce procédé offre de grandes opportunités d'élaboration d'une matériure.

La possibilité de pénétrer progressivement l'intérieur d'une contexture matricielle fibreuse pose le « moulage » principalement comme une complexe relation entre deux états matériels, où la formulation d'une matériure – épreuve relève proprement d'une synchronie entre évènements d'imprégnation et de façonnage,

accidentels ou contrôlés. Entre l'ordonné et le désordonné se développe une sorte de « résonance figurative » vraiment déstabilisante.

59. Formation d'une coquille transparente

À l'instar de l'insertion d'objets dans une masse de résine, la réalisation d'une coquille transparente par moulage ou contre-formage est une manœuvre qui relève aussi d'une intention primaire de questionnement sur la virtualité de la résine. Le désir de produire un tel objet s'avère assez fréquent en début du processus d'appriivoisement de la manœuvre résineuse.

La limpidité de la transparence d'une coquille dépend en partie de la régularité de son épaisseur. L'obtention de cette régularité n'est possible que par une coulée dans un moule à double paroi qui aura presque nécessairement adhéré à une pièce-maîtresse pour sa réalisation²¹⁶. Avec la rotation mécanique d'un moule à paroi simple, lorsque la fige atteint un degré de viscosité important, la formation de rides sur la surface intérieure de l'épreuve est inévitable. De même, étant donné la liquidité de la résine, sous l'effet de la gravité, des applications répétées à la surface d'un moule auront tendance à provoquer des accumulations irrégulières. Dans les deux cas, si la forme est de configuration organique complexe, il sera encore plus difficile de maintenir la régularité de l'épaisseur de la coquille pour obtenir l'uniformité de transparence recherchée.

Ces deux procédés produisent des épreuves fragiles qui, le format augmentant, nécessiteront une structure de renfort. L'usage d'un très fin tissé de fibre de verre est pratiquement le seul recours possible, mais il ne convient que pour des formes

²¹⁶ On pourrait aussi avoir recours aux techniques de moulage au laser ou par ultrasons dans une matrice de résine liquide ou de résine plastique en poudre, deux techniques qui permettent d'obtenir des moulages qui peuvent être extrêmement élaborés et dont la régularité de l'épaisseur et le lisse des surfaces sont parfaitement exécutés. Mais ces techniques sophistiquées sont difficiles d'accès et avec l'augmentation des dimensions se posera toujours le problème de la résistance mécanique.

épurées et il exclut le moule à double paroi. À mon avis de produire en résine une coquille transparente d'épaisseur uniforme a peu de signification en soi, même si sa réalisation artisanale est techniquement très exigeante. La complexification formelle ou l'intégration à un ensemble plasmique paraît incontournable.

Mais qu'est-ce qu'une épreuve en coquille? Il est toujours troublant dans le moulage en coquille d'un bronze classique de remarquer la grande différence d'aspect et de rendu entre la forme positive extérieure achevée et l'informe brut de la surface négative intérieure, ces deux rendus étant supportés par une même épaisseur de métal. C'est une expérience qui permet d'imaginer, de presque sentir, que, dans la stratification de ces états sémantiques, la forme est un film immatériel qui ne fait qu'adhérer à la surface d'une matière, qui elle ne serait que brutale concrétude.

Dans un processus très inhabituel, il est théoriquement toujours possible de réfléchir le cœur d'un moule à double paroi comme une forme achevée, soit une épreuve préalablement moulée ou soit une sculpture façonnée, la surface interne de l'épreuve signale alors une figuration négative²¹⁷. Cette négation est celle de la corporéité de la sculpture – cœur et le vide de la cavité interne devient un lieu d'absence et non simplement de non-présence informe. Il y aurait alors constitution d'une mise en abîme dans l'épreuve pour laquelle la résine devient une sorte d'éther matériel coincé entre deux surfaces de forme préméditée. En état matériel de transparence, le phénomène d'interférence visuelle entre la forme extérieure positive et la forme intérieure négative pourrait soutenir une exploitation inattendue de la « *fantomalité* »²¹⁸.

Dans un moulage de résine, les conditions de manipulation de l'immatériel sont complexes et le phénomène de l'apparition d'une épreuve, d'un fantôme, est plus décisif qu'avec la majorité des autres matériaux de fige. Les conversions qu'elles génèrent sont plus imposantes que sa concrétude massive (fig. 185 et 186).

²¹⁷ Dans sa démarche, Rachel Whiteread exploite de façon importante le potentiel du moulage dans la génération de formes négatives.

²¹⁸ Voir *Fantomalité* au glossaire.

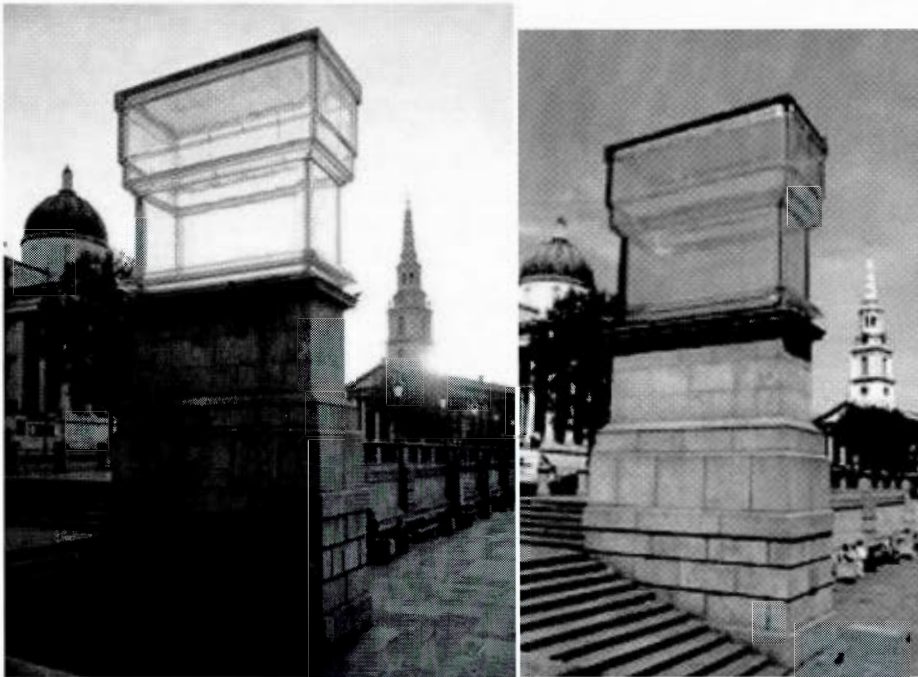


Fig. 185 et 186 L'œuvre *Monument* de Rachel Whiteread entretient un propos sur l'appréciation du moment en mettant en scène une surprenante tension entre le dynamisme chromatique d'un volume de résine transparent et sa colossale massivité. « Whiteread described her piece as 'a pause... a quiet moment'. It was an upended mirror image of a 14-ft high granite plinth, cast in two huge sections of clear resin wich changed colour with every change of light. » News : Acclaim greets Trafalgar Square sculpture. *The Gardian*, June 2001. Chacun des deux blocs constituant le haut de la sculpture représentent, semble-t-il, la plus grande masse de résine de polyuréthane jamais coulée.

En pratique résineuse on remarque ainsi une grande résistance technique à la recherche littérale d'une présence quasi immatérielle, une résistance qui pourrait marquer la limite de la résine de son désengagement de la corporéité. Les valeurs résineuses de matière essentiellement sculpturale semblent devoir être maintenues dans l'engagement figuratif. Réduire la résine à la stricte production d'une surface transparente est une tentative de nier sa valeur en tant que corps. Une épaisseur de résine, si fine soit-elle, doit conserver une signification corporelle. La recherche d'une unique pure limpidité résineuse devient l'expression d'un formalisme idéal vite épuisé, mais qui peut néanmoins offrir une certaine pertinence ponctuelle.

Déroger au principe d'idéalité du limpide en variant ses degrés, entraîne la composition résineuse dans un monde de grandes subtilités. Malgré une forte restriction du registre chromatique, la variation de l'intensité des passages lumineux à travers la matière permet de fascinantes interrogations visuelles sur les conditions de translucence. Fins tissés ($3/4$ onces/verge²), laine de verre et autres charges légères (aérosil) deviennent de précieux alliés pour la quête du reflet et de l'« embrun » (fig. 187).

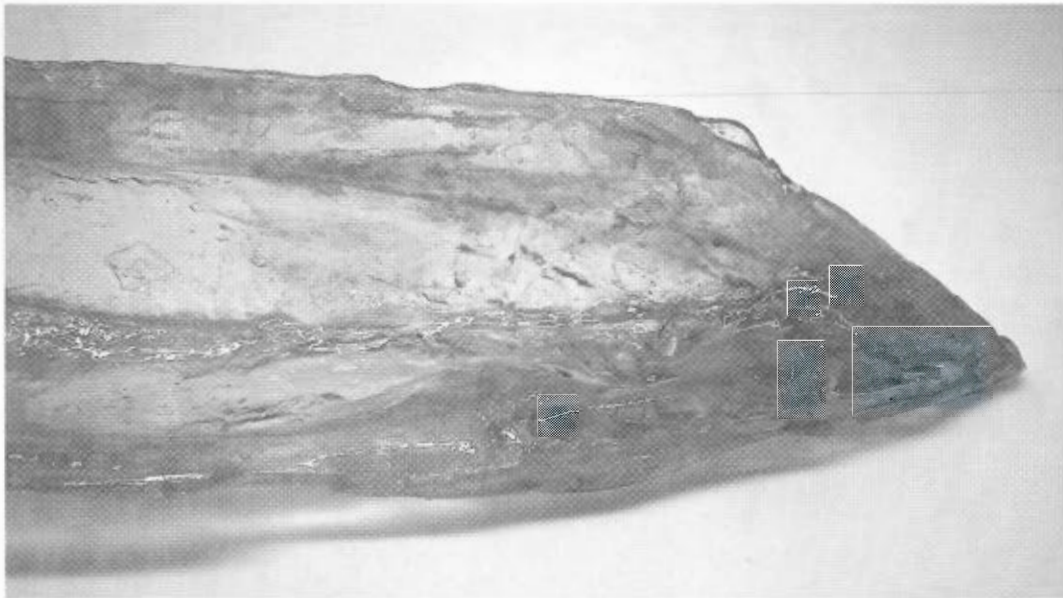


Fig. 187 Détail d'une œuvre en cours. La suspension et les replis grossiers de fins tissés de fibre de verre sont à la base de la fabrication d'une coquille épaisse et irrégulière. Suite aux premières imprégnations de résine transparente, la plissure complexe a laissé de nombreuses cavités qui ont été laborieusement comblées une à une. L'application de flocons de laine de verre complètement imbibés, a augmenté la variation des degrés de transparence. Verre frustre, glace fondante ou simple plastique, la matière obtenue développe un état figural incertain.

60. Incrustation

La présence de petits creux sur la surface d'une matière donnée encouragera le développement de manœuvres d'incrustation, un procédé normalement très laborieux caractérisé par l'insertion du dur dans le dur et l'adjacence très marquée (géométrisation) de différentes matières. Suivant l'aménagement de petites cavités, mécaniquement (outils rotatifs) ou par moulage (menues réserves), le passage de l'état résineux liquide, pâteux ou gélifié à l'état solide en réduira dramatiquement la difficulté. Les coulées liquides ne pourront se faire qu'à l'horizontale, contrairement aux consistances pâteuses et gélifiées qui pourront être opérées indépendamment de l'orientation gravitationnelle de la surface d'accueil. Les interventions de ponctuation, propres de l'incrustation, s'ouvriront largement à la forme particulière, organique ou géométrique, et au choix chromatique. La précision de l'incrustation sera quasi parfaite, ce qu'une fine abrasion mettra en évidence (fig. 188). La facilité avec laquelle elles pourront être réalisées, donnera l'impression de banaliser la valeur traditionnelle du geste. Une réduction de charge sémantique s'ouvrant sur une éventuelle bonification par une particularisation de l'ensemble compositionnel ou par une mise en contexte.



Fig. 188 Détail d'un échantillon. Les lignes blanches verticales résultent d'une abrasion suivant le comblement avec de la résine colorée de petites rainures faites avec un outil rotatif. Elles « traversent » composite tissulaire, résine colorée et parfois du plomb (petites formes arrondies).

La falsification du geste de l'incrusteur, rappelle celle de la fabrication d'un drapé en dur par l'imbibition d'un tissu. Le façonnage traditionnel d'un drapé, autant par addition (modelage) que par soustraction (taille), exige une très étroite sensation de l'effet que la gravité exerce sur un tissu. Avec la technique de la solidification tissulaire progressive, cette exigence n'existe plus ou prou. La sensation et la projection ne sont plus nécessaires puisque l'on manipule la chose même. De même, une grande partie de la fascination qu'exerce l'incrustation réside dans la difficulté de l'ajustement d'un solide dans un autre solide. Avec la résine cette difficulté n'existe plus non plus, puisque le solide « ajusté » aura été simplement coulé ou estampé. Alors pourquoi falsifier les gestes du tailleur, du modelleur ou de

l'incrusteur, sinon pour amplifier l'étendue de l'image et construire des scènes : telle la chose qu'il a produite, le geste devient une représentation.

B.7 Procédés non matriciels

61. Modelage

Bien que plusieurs composés à base de polymères et destinés au modelage aient été élaborés récemment, ils demeurent encore passablement éloignés des qualités plastiques offertes par l'argile. À l'instar de la résine, leur grand avantage est que leur durcissement s'effectue à la température ambiante. Même si ces composés accusent parfois une ductilité intéressante ou une rétraction de séchage nettement plus réduite que celle de l'argile, leur consistance ne semble pas pouvoir générer une ouverture de recherche dont la portée artistique soit comparable à celle de la mise en œuvre de l'argile, ou de son prolongement céramique. Cet état de fait est probablement causé en grande partie par l'état très primaire des matières qu'ils peuvent supporter, elles demeurent ternes et ne peuvent échapper à un prosaïsme quasi littéral. Ce qui n'est évidemment pas le cas avec les composés à base de résine de polyester.

Le moulage est assurément le procédé que l'on envisage spontanément pour la mise en œuvre de la résine, mais avec l'élaboration par admixtion (poudre de silice d'extrafine à grossière, fibre de verre en vrac, etc.) de composés résineux, gélatineux ou pâteux, le modelage peut s'avérer très fécond pour la production de matières brutes et texturées (fig. 189).

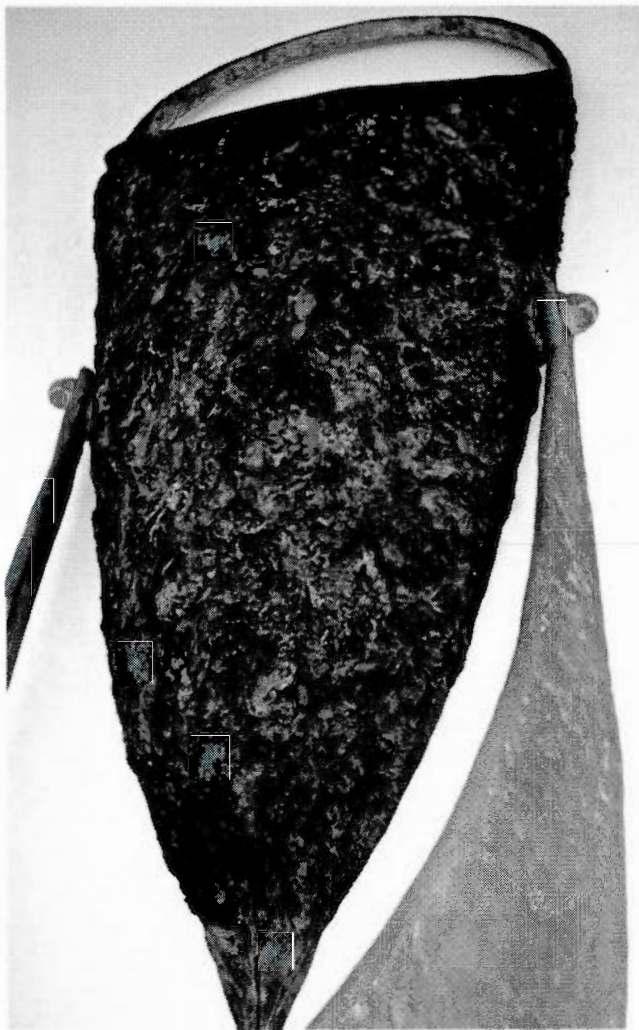


Fig. 189 Détail de *Clepsydra* (fig. 102). La texture très accidentée est basée sur l'application modelée d'un composé de perlite et de résine sur une forme en résine et fibre de verre.

Outre une grande ouverture sur la composition matérielle, le grand avantage du procédé est de produire des composés dont la résistance mécanique et la durabilité peuvent être vraiment très prononcées. Comme la plupart des matériaux de modelage, ils peuvent être façonnés en masse ou sur un cœur mou ou solide, et il est très facile et pratique de réaliser des soudures ou des renforts structuraux en les modelant. Le modelage sur un cœur d'argile est tout particulièrement efficace. Après la fige, il sera très facile d'enlever le cœur argileux avec un ébauchoir et un jet d'eau afin d'obtenir une coquille légère. Si un rendu lisse est recherché, étant donné que ces composés

sont poisseux ou gluants et toujours collants, l'abrasion devient souvent une technique complémentaire au façonnage par modelage. Enduire de résine vierge un composé agrégé non figé facilitera le lissage. Mais, comme pour le modelage de l'argile pour lequel le lissage humide n'a presque rien à voir avec le formage, l'effet de cette manœuvre demeure très superficiel. Il sera aussi possible de saupoudrer un granulat sur un composé en fige pour en réduire la gluance. À l'instar d'un saupoudrage préalable à l'intérieur d'un moule, ce procédé offrira la possibilité de simultanément enrichir la matière. En fait le modelage résineux a été si peu usité que le développement de techniques adaptées demeure encore très ouvert.

À leur désavantage, outre leur gluance, les composés résineux de modelage présentent une ductilité plutôt primaire et surtout un temps de travail très limité. Malgré cette exigence d'une étroite synchronisation des manœuvres avec le temps de fige des différentes appositions de matière, le modelage en masse demeure très possible, et autant la production d'une homogénéité que d'une hétérogénéité de la masse matérielle est accessible. Dans ce dernier cas, l'adjacence de divers composés au sein d'une même texture peut s'opérer très aisément. La simplicité de la réalisation technique de cette manœuvre constitue en soi une composante formelle, elle est un indice qu'un même flux plastique innerve l'ensemble des composés de l'œuvre : chacun des composés est à base de résine et le complexe matériel en figure la mouvance comme substance.

Mixité matérielle et plasticité se conjuguent ici pour accomplir l'expression d'une technicité valorisant un des principes résineux de base, soit celui de l'immatérialité d'un mouvement, tout matériel soit-il. Ce type de modelage polymatériel exprime la « légèreté » du matériau. Une qualité que des formes référentielles pourraient bien rattraper mais non sans porter les traces d'un tumultueux échange entre les « profondeurs entropiques » de la résine et l'émergence de formations. Des traces qui tendront à devenir stigmates et déformations si l'échange perdure. Unitaire, un flux de plasticité matérielle traverse les formes, et, parallèlement à la morphogénèse, il y a des métahyloises qui s'animent.

62. Taille

Comme pour le modelage résineux, la taille d'une masse de résine figée n'est pas envisagée de prime abord. Pourtant, avec un geste un tant soit peu délicat, ce procédé est parfaitement praticable. La consistance d'une masse de résine, bien que surtout assimilable à la dureté cassante de la pierre, peut aussi, dans une moindre mesure, rappeler la tendresse ligneuse du bois. Tailler une masse de résine non composée, donne parfois l'impression d'entailler la matière et non seulement de simplement la faire éclater. Évidemment cette docilité variera en fonction des différentes compositions matérielles. La consistance résultant d'une agrégation de poudre de silice fine se rapprochera encore plus de celle de la pierre, alors qu'une agrégation de poudre de silice extrafine (*aérosil*) n'aura que peu d'effet. Une mixtion légèrement fibrée de fibre de verre aura une consistance plus semblable à celle du bois, alors qu'une mixtion densément fibrée sera plus résistante au cisaillement donc plus difficilement ouvrable. Chaque situation est à évaluer dans sa spécificité, mais il sera toujours possible de tailler un composé résineux.

Quoique que la taille d'une masse résineuse produise une texture de soustraction caractéristique qui peut être relevée comme une composante formelle, ce procédé s'avère surtout d'un intérêt pratique pour le dégrossissage. Pour cette fonction, il est généralement plus rapide que l'abrasion et permet d'éviter d'abondantes émanations poussiéreuses. Il autorise aussi le façonnage de creux exigus et facilite les manœuvres de rachats. La taille est un procédé qui questionne de manière inattendue la consistance résineuse, mais qui établit surtout avec elle un dialogue sur la mise en forme et ne permet généralement qu'une exploitation réduite de la valeur figurative de sa composition matérielle.

63. Usinage

Différemment de la taille, pour l'usinage d'une masse résineuse non composée, c'est surtout la qualité « ligneuse » de la consistance de la résine qui se détache. Les manœuvres de sciage ou de perçage sont très semblables à celles opérées sur le bois. Il faudra tout de même considérer que la résine figée n'a pas la tendresse du bois et qu'elle a tendance à se fissurer ou se fracturer lorsqu'elle subit une forte contrainte. Le risque de bris ou de fissuration étant plus prononcé, le perçage préparatoire d'un trou de vissage, par exemple, devra être plus ajusté que si l'opération était effectuée dans une essence ligneuse.

La différence entre les qualités ligneuses et lithiques de la résine, que révèle la taille et l'usinage de précision, met en évidence la complexité mécanique de la consistance de la résine figée, soit celle d'un amalgame singulier de résistance, de dureté et de docilité. Cette complexité de consistance se remarque encore plus avec l'abrasion; la rudesse d'une abrasion relèvera la qualité ligneuse de la résine (docilité) alors qu'une très fine abrasion en relèvera la qualité lithique (dureté)²¹⁹.

L'importance de l'abrasion, comme agent révélateur de l'organisation interne d'une matière résineuse, a déjà été mentionnée et illustrée plus haut en plusieurs occasions. Efficacités technique et figurative sont ici particulièrement convergentes. C'est avec une très grande facilité et beaucoup d'« opportunisme » que l'abrasion s'approprie la consistance de la résine figée. À commencer par le meulage qui le fera très crûment. Meuler une masse de résine à l'aide d'une rectifieuse coudée munie d'un disque abrasif, dur ou flexible, conçu pour le métal, permettra de l'entamer puissamment. La masse est pénétrée, et le geste est celui d'une exploration et d'une révélation de sa configuration interne. C'est à même la « fragilité » d'une matière composée que l'expression d'une matière sera visuellement dégagée par ce type de

²¹⁹ Différemment d'avec le bois, il est possible d'obtenir une luisance de la résine par la seule abrasion.

meulage. Les méthylioses opérées par la résine seront signifiées par des apparences de surface. Si le processus de constitution de la matière figée a été complexe, le meulage fera apparaître la configuration des rythmes chromatiques, des strates, des interpénétrations ou autres formations générées par la succession des imprégnations et coulées. Ces composantes figuratives deviendront autant d'indices du prolongement expressif dans la profondeur du corps résineux.

La progression de l'entame par meulage est une descente dans des états de plus en plus distaux d'une matériure, mais elle est aussi une remontée dans le temps que chaque coulée ou imprégnation aura concentré en continuité physique dans une même masse. Le meulage peut devenir surtout un processus de valorisation figuratif de l'être de la matière et n'être plus qu'accessoirement une technique de mise en forme.

Respectant la même approche, la brosse boisseau vrillée, un accessoire aussi conçu pour un usage avec la rectifieuse coudée, s'avère un outil très utile surtout pour le rendu textural. On peut entre autres y avoir recours pour le dégagement de surplus de résine incomplètement figée, pour l'« érosion » d'affleurements structuraux ou fibreux, ou d'excroissances trop prononcées, pour l'ouverture de cavités internes présentes dans une contexture complexe, ou encore pour affiner l'irrégularité de bordures²²⁰.

À l'instar des meules abrasives, l'action de cet accessoire est aussi très rapide et crue, mais elle ne préfigure pas prioritairement un mouvement intrusif vers les

²²⁰ Il faut mentionner, qu'étant donné le pouvoir abrasif de la poudre de silice, l'usinage avec cet outil métallique d'un composite agrégeant cette poudre laissera une forte patine métallique gris foncé qui ne pourra être qu'incomplètement enlevée avec de l'acétone. Le frottement à l'acétone pourra altérer la texture et la coloration du composite, et laissera une teinte foncée résiduelle au fond des plis et anfractuosités du relief.

configurations distales de la matière. Ce serait plutôt à une forme de révulsion de la composition proximale de la matière à laquelle cet outil convie. Il consolide la valeur de l'accidentel et du mixte en exacerbant les textures. Il atteint sa plus grande efficacité dans l'œuvre de matières poreuses, fortement granulaires ou de compacité très hétérogène (fig. 190). Par exemple, soumettre à la brosse boisseau un volume de laine de verre incomplètement imbibé de résine, accentuera ou découvrira des cavités ou orifices en substrat de la surface sans transformer essentiellement la dynamique accidentée de la texture (fig. 82 et 83). Ce qui est très différent d'une abrasion classique qui aura tendance à surfacer et uniformiser la texture. Autre exemple, souvent la fibre de renforcement crée, aux limites d'un plan, une frange fibreuse qui interfère avec la formation figée de la bordure. Un dégrossissage à la brosse boisseau fera disparaître la fibre tout en accentuant la pénétration des vides irréguliers de la lisière vers le centre du plan. Les saillies de matière seront ainsi plus prononcées, à la différence d'une abrasion classique qui aura tendance à uniformiser la bordure et accentuer sa linéarité. Même si elles peuvent être profondes, les soustractions opérées à la brosse boisseau sont des prélèvements où la matière est abordée surtout comme une épaisseur et non comme une masse.

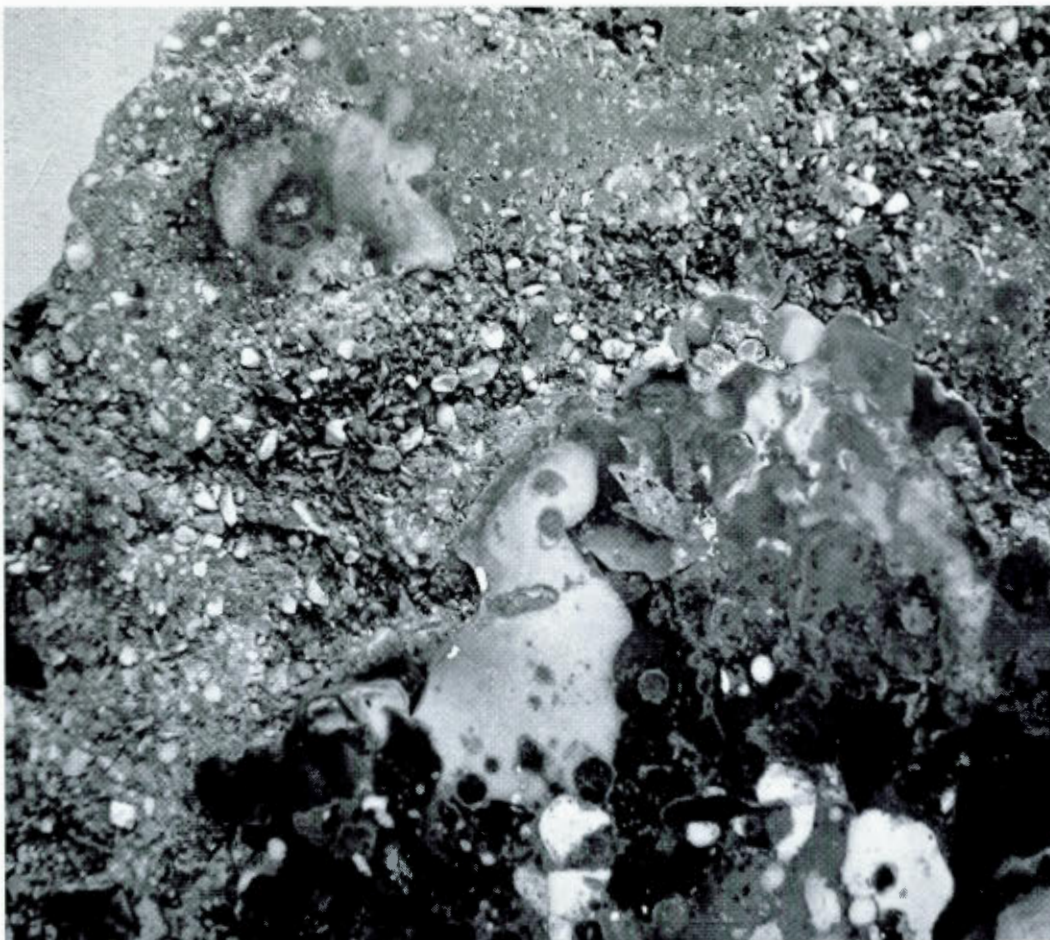


Fig. 190 Détail d'une œuvre en cours *Palette de court temps*. Les surfaces lisses résultent d'une abrasion classique meulage – sablage, alors que les surfaces granuleuses sous-jacentes ont été dégagées à la brosse boisseau vrillée.

La rectifieuse coudée est probablement l'outil mécanique le plus important pour les interventions suivant la fige, mais il faut souligner que depuis une vingtaine d'années existent des sableuses manuelles à orbites variées qui, en ne laissant aucune trace linéaire visible, rectiligne ou orbitale, permettent une très large gestion de la matité ou de la luisance d'une surface résineuse sans le recours à des enduits spécialisés constitués normalement avec d'autres plastiques à base d'acrylique ou d'uréthane. Le choix du grain des papiers émeri qu'elle peut accepter, peut s'étendre du très rude

grain (#24) à l'extrême finesse du grain (#1500), soit un abrasif qui produit une luisance presque similaire à celle d'un vernis.

L'impact formel d'un tel outil se révèle absolument énorme. Enduire la résine d'un quelconque vernis, pour en doser la matité ou la luisance, constitue une mise à distance de la masse de résine : la forme devient alors absolument en présence. Alors que si cette gestion ne relève que de l'abrasion, il n'existe pas de filtre figuratif entre la matière et le regard ou le toucher. C'est donc la nature même de l'apparition sculpturale qui est mise en jeu : enduite elle devient surtout celle d'une forme, alors qu'abrasée sa corporéité est mise en valeur, soit-elle d'apparence luisante ou mate. S'il y a valorisation de la qualité d'immatérialité du composé résineux par le luisant, elle est due à sa seule constitution comme substance, à sa densité et sa cohésion chimique, et non à un effet de distanciation accessoire.

Ainsi l'abrasion d'un conglomérat constituée d'un ensemble de diverses matières solides pour obtenir une surface lisse, déplace cette surface au ras de la matière. Elle devient image par une forme de « planage en image »²²¹. Que l'une de ces matières soit de la résine pourrait n'avoir plus d'importance, puisque le ras d'une matière est un lieu de virtualité. Néanmoins, parce que la résine est déjà une contingence de matérialité et d'immatérialité, elle interférera nécessairement avec l'image de surface produite. À cause de l'extension de la forme dans le vide résineux, la virtualité des rendus des sections abrasées constituées de résine sera plus profonde. Toutefois l'accession à cette profondeur ne pourra se faire sans aussi côtoyer sa résistance corporelle, à ces endroits l'image sera « alourdie » (fig. 191 et 192).

²²¹ Ce transfert en image sur une masse solide est opéré depuis si longtemps avec la pierre et le bois : la tranche polie d'une masse ligneuse ou lithique fascine parce qu'elle révèle un aspect imagé d'une masse de matière. Les carcasses animales tranchées net d'un Damien Hirst proposent un modèle de transfert identique.

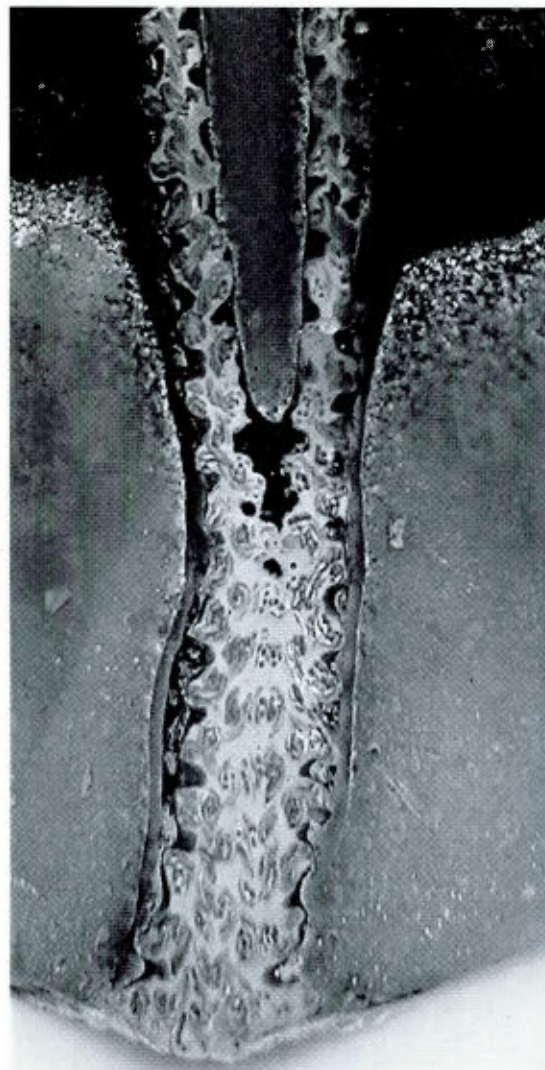
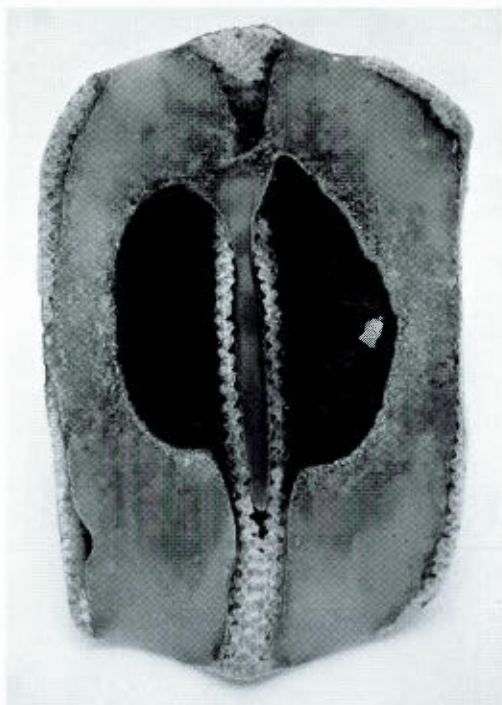


Fig. 191 et 192 Étude et détail d'une matière en stratification (résine, pigments, poudre de silice, tissu). Pour produire une « image », une forte abrasion a ramené sur un même plan des mixtions de genèse différentes. Les taches les plus blanches de la portion centrale du détail sont d'origine tissulaires.

L'usage par abrasion d'objets constitués d'un réseau de parois et de cavités qui auront été comblées de résine, les révélera ainsi sous un autre point de vue. Un peu à la manière des moules maliques de Marcel Duchamp que l'écrasement dans un plan aura sous dimensionnés, ou bien, comme les fines lamelles de tissu organique congelé qui dévoilent d'inattendus et séduisants motifs, la tranche ou l'abrasion de ces objets nous permettra de circuler « virtuellement » dans leur volume devenu massif. La résine est aussi une chair vide qui, en toute soumission, pourra occuper les écarts de la matière (fig. 46).

Une dernière mention technique importante avant de terminer cet item : un petit outil rotatif, de type *Dremel*, muni d'une pointe de découpe pour céramique, constitue un moyen particulièrement efficace pour le découpage manuel de la plupart des composés résineux.

64. Assemblage

Outre la possible adaptation d'un grand nombre de techniques d'assemblage mécanique du bois ou du métal, il faut mentionner qu'il n'existe pas d'adhésif spécialement conçu pour la résine de polyester, comme c'est le cas pour le plexiglas (ou altuglas), mais que certains adhésifs à base de résine de polyuréthane ou d'époxy sont extrêmement performants pour la jonction permanente de deux surfaces résineuses coïncidentes²²². La résine elle-même, utilisée comme adhésif est généralement très suffisante pour réaliser ce type d'opération. La préparation des surfaces par une abrasion fruste ou leur façonnage textural en contre-dépouille, ajoutera la liaison mécanique à l'adhésion chimique et en confirmera la permanence. L'abrasion enlèvera, le cas échéant, l'additif de séchage à l'air qui agirait sinon comme un agent séparateur.

Avant de procéder à un assemblage, on peut aussi envisager que, tel que signifié plus haut à l'item *Le modelage*, des composés résineux pâteux ou fibreux sont extrêmement pratiques pour réaliser des soudures et des jointements structuraux. Leur résistance mécanique est élevée et ils peuvent permettre de réaliser aisément des jonctions, simples ou complexes, pouvant assurément présenter une très grande souplesse de choix formels. L'opportunité devient celle de pouvoir réaliser une œuvre assemblée dans une grande intégrité substantielle, pour l'essentiel constituée de matières résineuses (fig. 193 et 194).

²²² L'inverse ne peut être pratiqué car la résine n'adhérera pas à ces deux plastiques plus perfectionnés.



Fig. 193 *Modèle réduit, (La matière grise)*, Laurent Pilon, 1989, résine et membranes imprégnées, 235 x 133 cm. L'assemblage des éléments a été grandement facilité par l'utilisation de composés résineux « métallisés » (pigments d'acier inoxydable et d'aluminium) de différentes consistances.

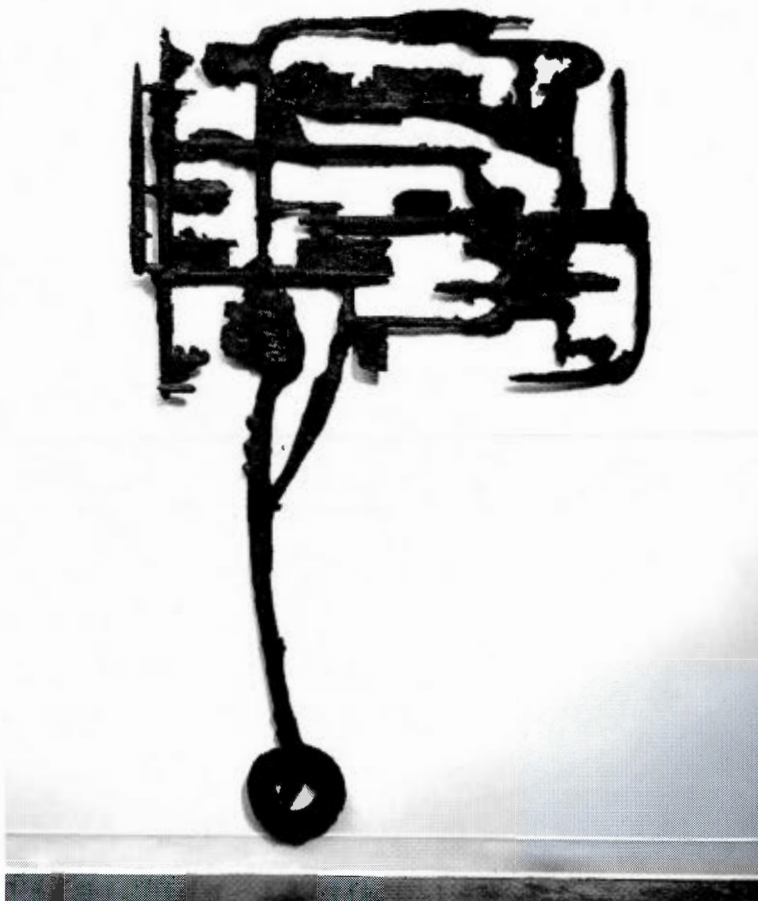


Fig. 194 *Kit*, (*La matière grise*), Laurent Pilon, 1989, résine, poudre de plâtre, tiges de métal, 201 x 133 cm. Une première structure coulée dans un moule horizontal en poudre de plâtre pigmentée a été fracturée, puis réorganisée et réassemblée par des coulées localisées dans un nouveau moule en poudre de plâtre.

Autre possibilité, un laçage à l'aide de filins de fibre verre imprégnés produira des liaisons extrêmement solides. Cette technique sera entre autre très utile pour l'assemblage de tiges de fibre de verre usinées, mais surtout pour relier de façon permanente des formations résineuses à d'autres matières. Par exemple, d'imprégner de résine la partie de filins de fibre de verre lacés dans des trous percés dans une

plaque de métal permettra une jonction très performante entre un élément résineux et un autre métallique²²³.

65. Exposition à une chaleur intense

Normalement perçue comme une faiblesse, la forte combustibilité initiale de la résine peut inversement être approchée comme une propriété offrant l'opportunité d'une intrusion non pas mécanique mais chimique dans la masse d'un composé résineux.

Le feu est un agent de mutation matérielle extrêmement dynamique. Destructeur ou régénérant, il aura fasciné et suggéré historiquement un inépuisable répertoire d'associations symboliques. Sa rencontre avec la résine préfigure également une grande fécondité métaphorique. À l'instar du meulage, son action sur la résine pourra s'avérer très brutale, mais elle pourra aussi être très raffinée.

Il existe plusieurs manières d'actualiser cette rencontre, soit la flamme caressera un composé résineux figé, soit elle s'y attardera pour produire un effet de brûlage ou encore la réaction ignée sera littéralement transférée à la résine (combustion). On pourra aussi dans une manœuvre excessivement directe exposer à la flamme un composé résineux non figé. Chacun de ces procédés génère un substrat figuratif particulier : altération de surface, épidermique ou proximale, intrusion charnelle ou fige avivée. Comme on a déjà traité des effets chromatiques produits par la caresse d'une flamme²²⁴, on n'abordera à cet item que le brûlage modéré, la combustion et la surchauffe en catalyse.

²²³ Cette technique a été employée pour unir les éléments de *Courbe sans tangente* (fig. 143) aux supports métalliques ancrés aux plafonds des premier et deuxième étages.

²²⁴ Voir item # 45 : *Chromatisme thermique*

Différemment d'une flamme qui caresse et au contraire de son effet, la chaleur du brûlage est plus insistante, elle tend à éteindre et uniformiser la coloration en faisant se déplacer l'ensemble des teintes vers des teintes ocrées (roussissure) et le noirâtre. Elle se disperse aussi plus profondément dans les couches épidermiques du composé en altérant leur texture, produisant des craquelures ou le décollement occasionnel des strates. Par contre, avec plus d'évidence que lors d'un rapide passage à la flamme, la résine entre dans un cycle extrêmement rapide de liquéfactions très superficielles et de (re)solidifications, ponctuant la matière de petites zones luisantes, sombres et d'aspect vitreux, là où la composition n'était que peu ou pas agrégée. Mis à part ces fugaces moments, où la résine semble acquérir des propriétés thermoplastiques, globalement le brûlage d'un composé résineux figure surtout la dégradation ou une entame de destruction.

Le brûlage occulte partiellement l'apparence du composé, mais il le fait en atteignant simultanément aussi la temporalité de la consistance directement dans sa corporéité proximale en amorçant sa ruine, sa (dé)composition. Une double saisie aliénant à la fois l'apparence et l'être, mais qui a la particularité de fondre ensemble les effets du mouvement résineux : L'ocré, le brunâtre ou le noirâtre recouvre et pénètre les couleurs, les conversions résineuses se regroupent, s'uniformisent, et la strate, qui parfois se relève, met à jour l'image de celle du dessous. Cette transcendance inachevée et imparfaite de la dichotomie hylémorphique initiale constitue l'essentiel du substrat figuratif du brûlage²²⁵. Contrairement à la caresse de la flamme qui rehausse ou exacerbe la coloration, une dynamique métaphorique qui prolongerait ou s'appuierait sur ce substrat pourrait, soit être reliée plutôt littéralement à l'idée d'une uniformisation inhibante et morbide — *disparaître est une normalisation, il est normal de mourir* —, soit encore se préciser comme une mise en abîme du paradoxe résineux : sous l'effet d'une chaleur intense, la forme s'affaisse dans son support matériel et rejoint par crémation le vide de la masse obscure.

²²⁵ La scapulomancie aura privilégié ce phénomène de plasticité très particulier pour accéder symboliquement à des manifestations inaccessibles du réel, tel le futur.

Suivant le brûlage, une légère abrasion pourrait faire réapparaître sur les saillies du relief les teintes initiales qui avaient été assombries ou masquées. Une nouvelle composition rythmique entre le sombre des creux et le vif des proéminences pourrait être ainsi créée et venir contredire les effets de détérioration produits par la flamme. On pourrait alors envisager que la manœuvre servirait à expliciter soit la métaphore d'un cycle de destruction et de régénérescence, ou soit à simplement insinuer la dynamique des conversions en révélant certains détails isolés.

Du brûlage à la combustion, la transition, bien que facile et brève, n'implique pas la simple intensification d'un même procédé, elle génère des conditions figuratives très différentes. Pour amorcer une combustion, il faudra une exposition de quelques dizaines de secondes pour que la flamme puisse transférer sa réaction ignée à une masse de résine figée. S'il s'agit d'une matière composée, la durée de l'exposition sera évidemment fonction de son degré d'inflammabilité. La réaction pourra être facilitée à l'aide d'un liquide hautement combustible comme de l'essence judicieusement versée sur la masse résineuse.

Libre de charges, la résine se consume à une vitesse similaire à celle du bois. Il sera possible de circonscrire le secteur à enflammer avec une bordure d'argile ou de poudre minérale²²⁶. Une combustion localisée sur un composé résineux, produira, à l'instar du brûlage, des effets périphériques de craquelure, de fendillement et de dislocation des strates qui augmenteront en importance en se rapprochant du foyer de combustion. Mais le fait que la matière se volatilise en se consumant constitue une nette différence plastique (fig. 205).

²²⁶ L'extinction de l'ignition de la résine pourra être effectuée en recourant à un souffle d'air. C'est la manière la plus propre, mais qui peut s'avérer insuffisante si l'ignition est trop avancée. On devra alors empêcher l'alimentation en oxygène à l'aide d'une membrane épaisse, et si cela s'avère encore insuffisant le recours au jet d'eau sera nécessaire. Mais ce dernier moyen humidifiera la masse résineuse. Si l'on désire faire des coulées ultérieures et empêcher leur inhibition partielle par le contact avec l'humidité, l'arrosage peut constituer un réel inconvénient surtout si cette masse est poreuse, anfractueuse ou absorbante. Il sera alors difficile de procéder à son assèchement et il faudra peut-être attendre que celui-ci se fasse naturellement, ce qui peut être très long, comme dans le cas d'une laine de verre humide.

À l'instar du meulage ou de la taille, la combustion permet une intrusion importante dans la masse résineuse, sauf que lorsque la résine entre en combustion, la pénétration survient parce que la matière s'ouvre d'elle-même en se sublimant. Déjà très autonome et vélocité dans ses actions d'imprégnation, la résine, très inflammable, s'anime brutalement à l'état igné. Il devient même étonnant de voir la combustion d'une masse résineuse s'accompagner d'une projection de petits éclats (*surpolymérisation* tardive trop rapide). Un phénomène qui laisse un relief presque identique à celui, très caractéristique, que laisserait sur une pièce de bois des manœuvres de taille exécutées à l'aide d'une gouge.

Puisque c'est un réflexe naturel de chercher à combler un manque de matière sur un objet ou de palier à l'incomplétude de sa forme amputée, les manques laissés sur le corps mutilé, partiellement consumé, suggéreront bien la recombinaison imaginaire de son intégrité passée, mais c'est surtout le complexe de dynamique figurative entre les temporalités des mouvements mnémoniques et déductifs de la reconstitution et la temporalité de la mouvance résineuse qui pose intérêt.

Étant donné sa forte inflammabilité, sa nature essentiellement alchimique et son insensibilité à la contradiction entre forme et informe, à l'instar de la cire, il est presque légitime de faire brûler de la résine. Le geste provoque une métahylose dont la cohérence figurative prévaut sur l'effet de dégradation formelle qui l'accompagne. Il existe tout de même une tension entre l'acceptation de la *non-ruine* élaborée par le mouvement de « consommation » et le désir d'une reconstitution virtuelle du corps brûlé. La résolution de cette tension incline à adapter la composante figurative la plus faible, soit l'absence de forme ou de matière disparue, à la composante la plus prégnante, soit la nouvelle matière générée. Pour tendre à synchroniser sa temporalité à celle de la mouvance résineuse, où les temps matériels peuvent se côtoyer, s'accumuler, se réduire, se compénétrer, l'imaginaire de la reconstitution virtuelle pourra glisser de la dynamique de l'espace-temps mnémonique et déductif à l'espace-temps onirique, là où les temps peuvent aussi se déployer de manière fort anachronique. Les absences perçues sur l'objet seraient alors plutôt comblées par une forme ou une matière rêvée plutôt que déduite. Cette ouverture sur le rêve est la grande force figurative de la

combustion résineuse localisée. Et ce pourrait l'être aussi de la combustion totale si les conditions se prêtent à la culture avancée de la mémoire du geste²²⁷.

À l'instar de son effet sur une surface de brûlage, l'abrasion isolera et mettra en valeur certains indices sur l'état initial du corps calciné, qui, sinon, demeureraient camouflées dans une intrication d'apparence homogène. L'affinage plastique de la nouvelle composition demeure néanmoins l'effet le plus important de la manœuvre. Parce que les altérations de la matière seront très profondes et accidentées, une séquence d'abrasions utilisant la brosse boisseau et la sableuse orbitale à orbite variée sera très appropriée pour remplir cette fonction. La brosse boisseau précisera le découpage de la déconstruction des strates en définissant leurs franges ou bordures, et la sableuse affinera le pattern des fissures et éclatements dus à la rétraction rapide de la structure polymérisée sous l'effet de la combustion. L'abrasion aura comme effet global d'unifier les matières intactes ou brûlées et les restes de calcination en une nouvelle composition. En faisant disparaître partiellement les accumulations de suie, un nettoyage à l'acétone aura aussi un effet de mise en valeur et de recomposition.

La combustion pourrait aussi être utilisée comme procédé de simple soustraction, sans tenir compte de la charge figurative liée à l'absence ou à l'ouverture sur la corporéité interne de la masse résineuse. Le contrôle de ce procédé de formation sera très approximatif, mais comme on ne peut parler de l'incohérence formelle d'un tison, la nature reprenant ses droits de « libre formateur », la forme résiduelle ne sera jamais incohérente. L'intérêt esthétique de la contexture ou du relief généré variera en

²²⁷ Très différemment de la contestation extrême d'un système socioculturel de la réception de l'œuvre d'art, qui s'exprimerait par la destruction volontaire de celle-ci, ou encore du potlatch amérindien dans lequel la consommation de la richesse représente une forme de défi intercommunautaire, la combustion totale d'une œuvre résineuse serait une expression dont l'achèvement pourrait fort bien n'être que du domaine de la plasticité, sans extension plasmique autre que la communication du phénomène métahylique. Faire se consumer une poupée de chiffon est un geste hautement symbolique et, mis à part les préjugés de prosaïsme associés au plastique, le même geste exécuté avec une poupée en plastique vinylique est aussi un geste très symbolique, mais il est moins dramatique parce qu'il est plastiquement cohérent. Il sera moins engagé dans la violence d'une destruction.

fonction de la composition du composé. Par exemple, brûler et laisser s'enflammer un moule de laine de verre partiellement imprégnée de résine pendant un court laps de temps, dégrossira et raffinerà la structure poreuse du composé (fig. 84). Cette manœuvre la fragilisera grandement. Il deviendra probablement nécessaire de l'imprégner de nouveau de résine pour assurer la solidité. La flamme pourra aussi s'avérer un outil très utile pour faire disparaître des affleurements de fibres ou de résidus apparents d'un moule constitué d'un matériau hautement inflammable, comme une fine pellicule de polyéthylène. Des présences matérielles souvent difficiles à faire disparaître à cause de leur fréquente inaccessibilité ou de leur mixtion partielle avec la résine.

La caresse de la flamme, le brûlage et la combustion peuvent très bien devenir les étapes d'un cycle complexe et élaboré de coulées, d'altérations par le feu et de façonnage. Les rehauts résultant de la caresse de la flamme pourront être prolongés par des coulées plus transparentes ou initier une croissance de la masse et de la forme de l'objet. Ou encore, suite à la déconstruction et la décomposition de la masse résineuse, les ouvertures très différentes et variées générées par le brûlage et la combustion pourront être envisagées comme des configurations matricielles et devenir l'objet de coulées subséquentes (fig. 206). Par exemple, le comblement d'un pattern de nouvelles fissures avec une nouvelle coulée produira lui une marqueterie faite de lignes et de masses graphiques, tout comme le fera le comblement de creux d'éclatement (éclats de combustion), mais dans un processus inverse, les arêtes de ces derniers creux étant ici à l'origine de la composante linéaire du dessin que révélera l'abrasion. De même, couler dans les cavités et anfractuosités interstitielles formées par le décollement des strates de composés résineux, créera une nouvelle densité de stratification plus accentuée que l'originale. Dans cette nouvelle composition, la symétrie linéaire apparente entre l'agencement des strates et la succession des coulées deviendra illusoire. Une strate de composé pourra très bien avoir été insérée entre deux autres strates formées bien antérieurement. Cette anomalie ne sera pas perçue

comme telle mais elle suscitera une sensation d'étrangeté et de fascination, un peu comme c'est le cas pour certaines configurations lithiques issues d'un processus d'infiltration minérale (géode, etc.) (fig. 195).

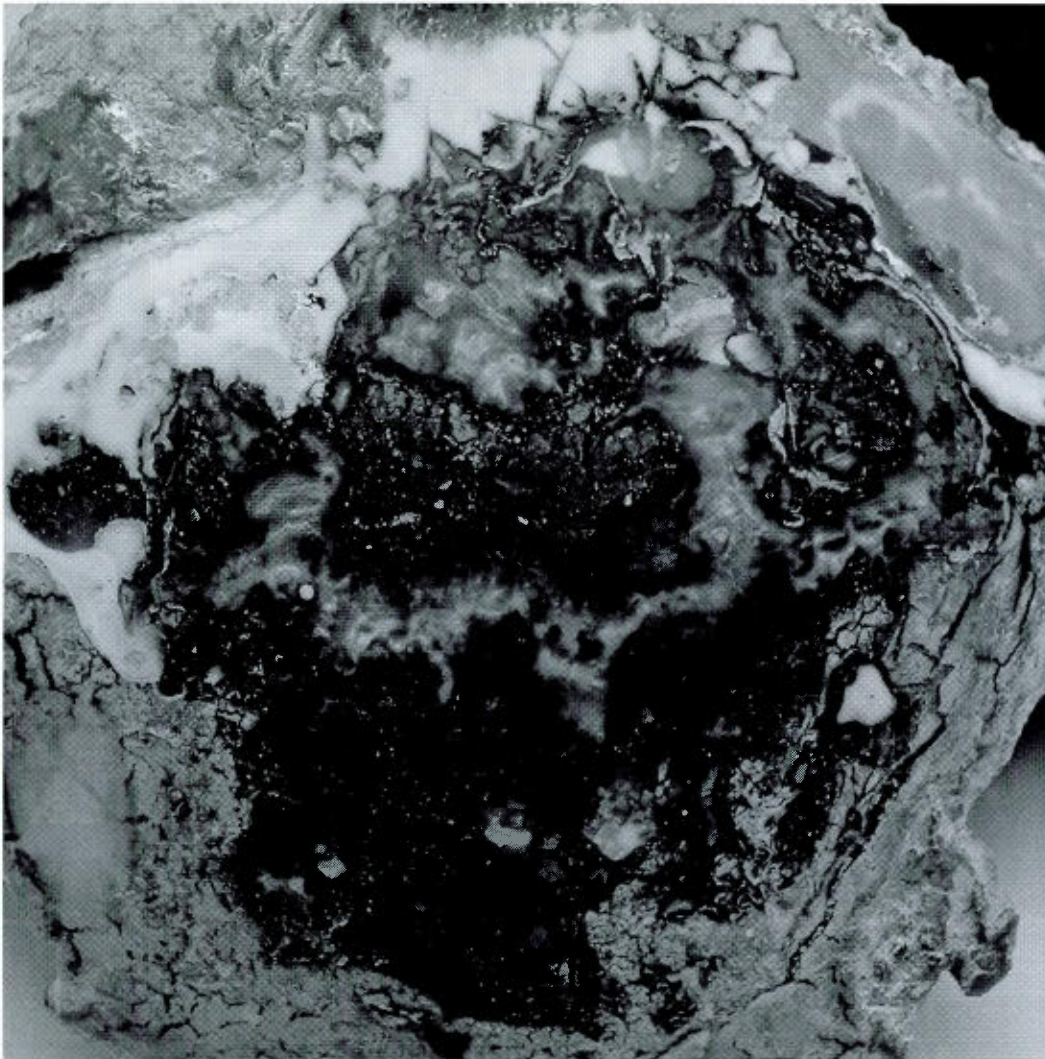


Fig. 195 Abrasion d'une texture calcinée recouverte de deux couches de résine blanchâtre. La composition de la coloration révèle une grande complexité et une étonnante richesse. Il s'agit peut-être de la matière la plus subtile que j'ai réalisée à ce jour.

Autre manière, l'exposition à la flamme d'un composé résineux en catalyse, aura différents effets dont la nature dépendra à la fois de la durée du temps d'exposition et de la composition du composé. Toutefois, dans la plupart des cas on peut s'attendre à une ignition immédiate des gaz s'échappant de la masse en processus de fige. Une réaction qui pourrait suffire au passage de la résine liquide à l'état igné. L'exposition à la chaleur excessive de la flamme entraînera une fige quasi immédiate. Dans des conditions de combustion prononcée, une résine pourra même se polymériser sans l'action d'un catalyseur (fig. 196). Si une prise accélérée est recherchée, l'utilisation d'un souffle d'air chaud (fusil à décaper, séchoir à cheveux, etc.) sera la plupart du temps très satisfaisante. Mais il faut prendre en considération qu'une accélération rapide de la fige de la résine fragilisera le composé et pourra éventuellement produire des effets similaires propres à une catalyse excessive. L'expression d'une fragilité mécanique et d'une rapidité d'exécution peuvent constituer des ressorts métahyiques parfois très intéressants, qui pourraient entre autres servir à une mise en valeur très directe de la vélocité résineuse.



Fig. 196 La combustion d'une mixtion composée de filasse grossière de poudre de silice et de résine non catalysée a produit l'essentiel de cet échantillon. La résine a d'abord été versée sur un tapon de filasse déposée dans de la poudre de silice, puis, suite à quelques jours de compénétration entre la poudre et la résine, l'amas grumeleux a été enflammé. Après une dizaine de minutes, la combustion a été stoppée avec un jet d'eau. Le jet a dégagé une masse solidifiée présentant une composition de craquelures et de surfaces unies d'une douce et séduisante très fine porosité. Le frottement intensif d'un enduit de résine écrue sur quelques unes de ces surfaces a finalisé le rendu d'une matière suggérant indistinctement des références au bois, au cuir, au métal et à la pierre.

66. Façonnage d'une membrane imprégnée

Une membrane souple imprégnée de résine réagira à sa manipulation un peu comme si elle avait été mouillée. Sa souplesse sera généralement accentuée, mais comme elle accusera plus de lourdeur, cette souplesse deviendra plutôt une mollesse de contrainte. Par exemple un mat de fibre de verre perdra presque toute sa rigidité et son façonnage en formation autoportante nécessitera l'accumulation d'épaisseurs par

rabattement ou enroulement. Par contre, l'enroulement d'une membrane imprégnée sur elle-même pourra produire des tubulures organiques d'une grande solidité qui seront extrêmement utiles pour le déploiement structural (fig. 197).



Fig. 197 Œuvre en cours. Le façonnage en semi-suspension d'une membrane de fibre de verre (aggloméré léger) imprégnée, a permis la formation des composantes verticales.

En appui sur une surface rigide, le façonnage en plissures d'une membrane imprégnée pourra constituer une étape intermédiaire très dynamique dans le développement de reliefs (fig. 76, 77, 78). Quant au façonnage en suspension de membranes constituées de fibres agglomérées, c'est une manœuvre délicate étant donné le relâchement progressif de la cohésion de la membrane suite à son

imprégnation. Des plis fixés par couture, à l'aide de colle ou d'attaches mécaniques pourront raffiner les formations qui autrement auront tendance à être très brutes. L'agglomération chaotique de plis membraneux imprégnés produira un objet extrêmement solide qui pourra constituer le cœur d'un modelage résineux ou faire l'objet d'une simple transformation de son apparence matérielle par la composition d'un revêtement.

Le façonnage de membranes imprégnées sert surtout à produire des surfaces volumétriques destinées à être revêtues d'une composition matérielle, mais le procédé peut s'avérer très utile pour l'exécution d'un assemblage libre pièce sur pièce de forme organique. Il suffira d'isoler une membrane tissulaire (fibre de verre ou autres) imprégnée entre deux pellicules de plastique souple (polyéthylène, etc.) et de presser le sandwich sur la surface d'un élément sculptural dur pour qu'il s'y ajuste avec une relative précision. La pellicule agira à la fois comme une membrane de retenue du composite et comme un agent séparateur là où il y a contact avec le dur. Le dépôt sur le sandwich d'une plaque d'argile épaisse facilitera la précision de l'empreinte et réduira fortement les déformations dues à la rétraction. Une fois la fige accomplie et les pellicules retirées, l'épreuve membranaire s'ajustera en toute mobilité sur la surface d'accueil. Tout en préservant l'intégrité de la surface d'ajustement, la pièce brute ainsi définie pourra être augmentée par modelage ou moulage (fig. 198).

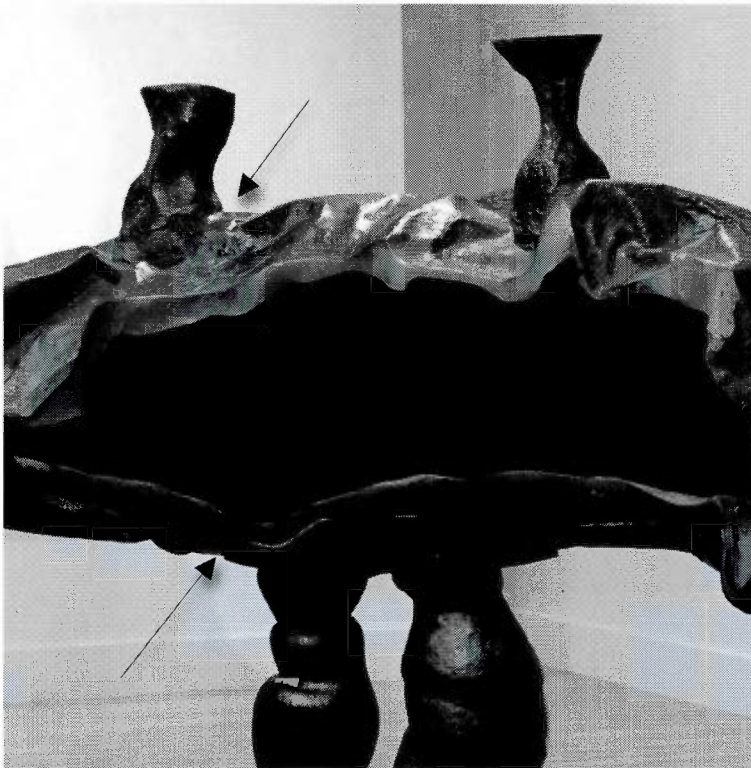


Fig. 198 L'élément cave horizontal s'appuie sur une membrane ajustée formée à l'aide d'un sandwich pellicule de polyéthylène – résine armée. Les deux éléments verticaux sont aussi en appui libre. Dans leur cas, la membrane brute d'ajustement a été augmentée par un moulage dans un moule en argile. La technique a été utilisée pour accroître la précarité de l'équilibre horizontal du corps cave.

Pour terminer cet item je me permets d'aborder la solidification d'un assemblage structural constitué de matériaux en segments linéaires (tige de bois, de métal ou d'acrylique, tiges de fibre de verre usinées, corde préalablement résinée, etc.). L'imprégnation d'une membrane de fibre de verre emballant les éléments structuraux et leur jointement solidifiera grandement l'assemblage sans trop l'alourdir²²⁸. L'utilisation d'une membrane tissulaire sera mécaniquement plus efficace et le gainage respectera plus étroitement la géométrie des segments que si cet emballage

²²⁸ La synchronisation de l'enroulement de la membrane autour du matériau linéaire et de son imprégnation demandera une certaine dextérité.

est effectué avec une membrane de fibres agglomérées, puisqu'une membrane de fibres agglomérées tend à se relâcher suivant l'imprégnation. Par contre ce relâchement progressif pourra donner à la structure une apparence plus organique et aussi permettre de bien enrober les jointements en s'adaptant facilement à leur formation généralement angulaire et présentant des aspérités (vis, arêtes, etc.).

67. Exposition aux intempéries

À l'instar de tous les matériaux, une exposition continue d'une matière résineuse aux intempéries entraînera une altération ou une dégradation dont la progression sera fonction de sa composition et des conditions météorologiques. Les effets de cette exposition pourront être fort variables et imprévisibles²²⁹. Comme la résine de polyester n'est utilisée figurativement que depuis tout au plus une soixantaine d'années, dans ce registre d'exploitation les effets à long terme ne demeurent que partiellement identifiables.

Dans son texte *De l'immatérialité virtuelle : plastiques et plasticité au XX^e siècle*²³⁰, Jeffrey L. Meikel en se référant aux abondantes simulations de décrépitude de l'Epcot Center de Walt Disney écrit : « *Qu'on nous pardonne néanmoins d'imaginer la singulière horreur d'une telle simulation, en fibre de verre et polyester, du stuc et du mortier en train de s'effriter, elle-même commençant de se fendiller, de se craqueler,*

²²⁹ Voir la murale du mur nord de l'église de St-Gérard-Majella à Saint-Jean-sur-Richelieu (Province de Québec). Réalisée au XX^e siècle, au milieu des années cinquante par l'artiste Jean-Paul Mousseau, cette murale conçue à l'origine pour présenter une rythmique chromatique translucide visible autant sur sa face intérieure que sa face extérieure, offre maintenant sur sa face extérieure un aspect relativement uniforme de teinte calcaire qui s'harmonise très bien avec le coloris d'ensemble du bâtiment où prédomine le briquetage et le béton. Ayant fréquenté enfant cette église, sans pouvoir l'affirmer catégoriquement, il me semble que la séquence chromatique, même si elle conserve encore une splendide translucidité, a subi une certaine décoloration. Ces deux effets résultant fort probablement d'une exposition prolongée aux rayons ultraviolets.

²³⁰ Jeffrey L. Meikle, *De l'immatérialité virtuelle : plastiques et plasticité au XX^e siècle*, texte paru dans le collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris, 2000, (p. 160).

de s'écailler et de se décolorer comme seul le plastique sait le faire... »²³¹. De ce passage on peut déduire que la précision d'un contrôle référentiel pourra être contredite négativement par la dégradation due aux intempéries, mais aussi que la nature de cette dégradation est particulière au plastique.

Avec plus d'exemples précis d'altération, la singularité du processus de ruine résineuse pourrait éventuellement être intentionnellement convoquée, mais les variables impliquées peuvent être très nombreuses et la dynamique de leur interaction d'une grande complexité. Contentons-nous pour le moment de présumer que plus la matériure sera elle-même complexe et plus la dynamique d'altération risque de devenir intéressante, d'exemplifier l'itinérance résineuse. Par exemple, après treize années d'une intense exposition aux intempéries, l'œuvre *Biface et limule*, réalisée à l'extérieur du Cegep de Saint-Jean-sur-Richelieu, aura vu son chromatisme varier sensiblement pour présider à une métahyllose non préjudiciable. L'ensemble des teintes ambrées, directement exposées à l'ensoleillement, sont devenues plus virides au cours de la première année (fig. 199), pour sembler s'être actuellement stabilisées en des teintes d'ocre rouille (fig. 200). La massivité et la semi-transparence ont joué un rôle important dans le maintien d'une richesse chromatique. La résine utilisée était une résine contenant du brome spécialement composée pour la résistance aux rayons ultraviolets, un composé d'antimoine avait aussi été ajouté à la mixtion^{232 233}. Sur les

²³¹ Telle que relevée ici l'« horreur » apparaît comme une manifestation de la viscosité matérielle en tant qu'antivaleur. Que l'appropriation de ce phénomène puisse servir une expression subversive, demeure néanmoins une question totalement ouverte.

²³² L'addition d'un composé à base d'antimoine augmente singulièrement les propriétés d'inflammabilité de la résine, permettant au composite de rencontrer des exigences élevées du code du bâtiment. Ce composé émet des molécules d'eau sous l'effet d'une chaleur intense, une réaction qui désamorce la combustion. Cet adjuvant peut se présenter à l'état liquide ou de pulvérulence. La translucence sera moins affectée s'il est liquide. Par contre, sans pouvoir l'affirmer avec certitude, son mélange avec certaines résines contenant du brome, spécialement conçues pour la résistance aux rayons ultraviolets, pourrait entraîner à moyen terme (quelques années) une opacification partielle et l'apparition d'une viridité au sein des teintes résineuses lors d'une exposition directe et prolongée aux rayons solaires.

faces stratifiées, très accidentées et épaisses de l'élément au sol, le rendu lithique, en réagissant comme une pierre, aura « bénéficié » de fissures (expansion due aux écarts de température) et de petits éclatements très localisés (gel des infiltrations d'eau dans les fissures), alors que les faces unies ne présentent presque aucune fissure ni décoloration. En inclinaison vers le sol, elles n'étaient toutefois qu'indirectement exposées à l'ensoleillement et aux précipitations. Ces altérations mécaniques semblent aussi s'être stabilisées.

²³³ Seulement pour les surfaces lisses, les altérations superficielles dues aux rayons ultraviolets peuvent être effacées par un polissage régulier (environ aux cinq ans) avec une commune pâte à polir de carrossier, mais les altérations chromatiques en profondeur devront être considérées comme permanentes. À noter que je n'ai pratiquement jamais employé de revêtement à base de polyuréthane ou d'acrylique. Leur application sur une matière résineuse en compromet l'intégrité sculpturale.

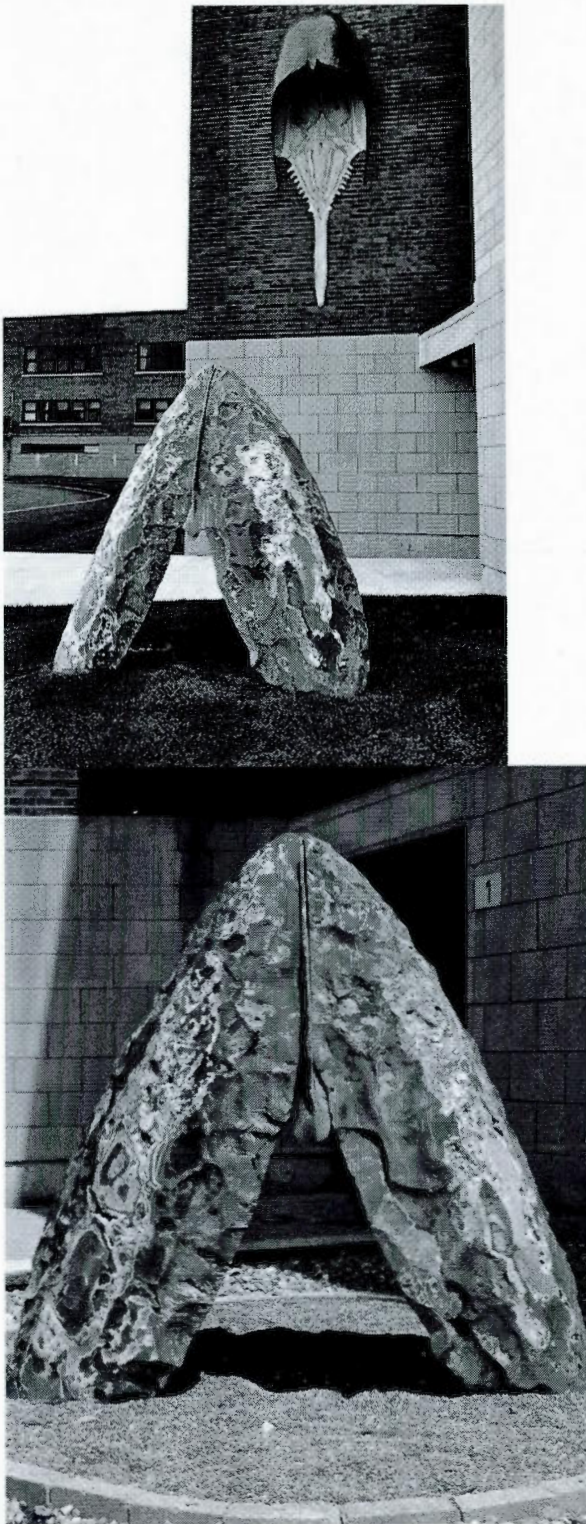


Fig. 199 et 200 Le cliché du haut a été réalisé une année après l'installation de l'œuvre (une viridité est apparue), et le cliché du bas, quinze années plus tard, verts et ambrés se sont majorés en teintes ocrées.

Autre événement advenu, la présence de plâtre dans la composition de la matière a encouragé la croissance inattendue et heureuse de lichen sur l'élément au sol, ce qui a enrichi la coloration, mais surtout, à l'instar de la présence de rouille véritable sur une matière composée de fer et de résine (fig. 107), cette apparition reconfigure le jeu de l'*effet ambre*. Dans la production conjointe de réel et de représentation, c'est un phénomène naturel qui valorise le produit de réalité issu de la polymérisation résineuse (fig. 201).



Fig. 201 La composante de plâtre (minéralité) de la matière a permis l'ancrage du lichen (la fausse pierre a réagit comme de la vraie pierre). Le pattern des « fissures » situé en haut à droite résulte de vraies fissures « rehaussées » par une abrasion à la pointe rotative réalisée quelques années après l'installation.

Que la « détérioration » naturelle d'une matière résineuse devienne une singulière horreur n'est fonction que de conditions figuratives précises et de points de vue privilégiés (contrôle, opportunisme technique, etc.). Comme toutes les autres matières, la résine n'échappe pas au progrès de sa ruine, mais sous l'« égide » du mouvement résineux, ce processus n'est pas nécessairement dégradant.

Compte tenu de la versatilité mécanique de la résine, les réfections texturales sont aisées, surtout si la composition de la matériure se déploie en une importante épaisseur, et si des bris structuraux plus importants surviennent, ils seront presque toujours réparables. Les dommages occurrents peuvent même offrir l'opportunité d'intéressants remaniements.

La fabrication résineuse élève presque en principe la culture du mixte. Le découpage précédent en descriptions isolées de différentes techniques de création de matériures ou de formation ne doit pas voiler la richesse éminente de leur éventuelle conjugaison (fig. 202). La confluence figurative de la mixité matérielle et de la mixité technique favorise singulièrement la survenance de l'événement stochastique, un phénomène qui, à son tour, occasionne parfois l'indescriptible, rare et précieuse survenue poétique.



Fig. 202 Œuvre en cours. L'assemblage de trois manières d'exécuter l'imprégnation poreuse (porosité compacte, aérée et très absorbante) sous-tend la probabilité du développement d'une très riche matériure.

EXEMPLE DE L'ITINÉRAIRE D'EXÉCUTION D'UN OUVRAGE SPÉCIFIQUE

Pour un retour au singulier, la description très précise de l'exécution d'une œuvre techniquement fort élaborée terminera le cheminement dans lequel s'est engagé le projet d'écriture. Plusieurs techniques abordées plus haut ont été mises en application dans cette exécution spécifique et, compte tenu de la diversité des manœuvres, manipulations et gestes posés qui seront décrits, le relevé du processus d'exécution permettra d'avancer dans la compréhension de la mobilité de la mise en œuvre résineuse. Considérant l'intégrité matérielle de l'œuvre retenue (à l'exception d'un peu de colle chaude, seuls des composés résineux ont été utilisés) et la pluralité des techniques employées, on pourrait presque parler ici d'une technicité composée.

La réalisation d'une œuvre de ce genre est un processus hautement intuitif. Lorsqu'un enchaînement narratif est nommé comme cause d'un geste donné, en autant que la mémoire puisse le retracer, il ne s'agit évidemment que d'une cause de forte probabilité qui pourrait bien aussi n'être qu'un effet interprété a posteriori. L'exercice ne tend qu'à aider à circonscrire approximativement la nature d'une dynamique de plasmaticité qui encourage l'avènement de l'événement matériel. Dans une pratique matiériste, intentions ou idées ne deviennent ultimement que des matériaux virtuels subordonnés. Y identifier précisément leur rôle est évidemment une dangereuse dérive, qui ne peut être justifiée que par un souci de rendre plus consistant ce qui cherche à dénoter des faits d'atelier.

Je m'en remets donc au lecteur pour qu'il soutienne la considération de la condition d'un écart infranchissable entre le mot, soit-il propre, poétique, psychologique, philosophique ou autre, et une matière en procès d'apparition. Sinon, le discours ne deviendrait qu'une lourde suite ininterrompue de remise en contexte de polysémie.

Cumul polysémique (*Contrebasse*, ...-2004)

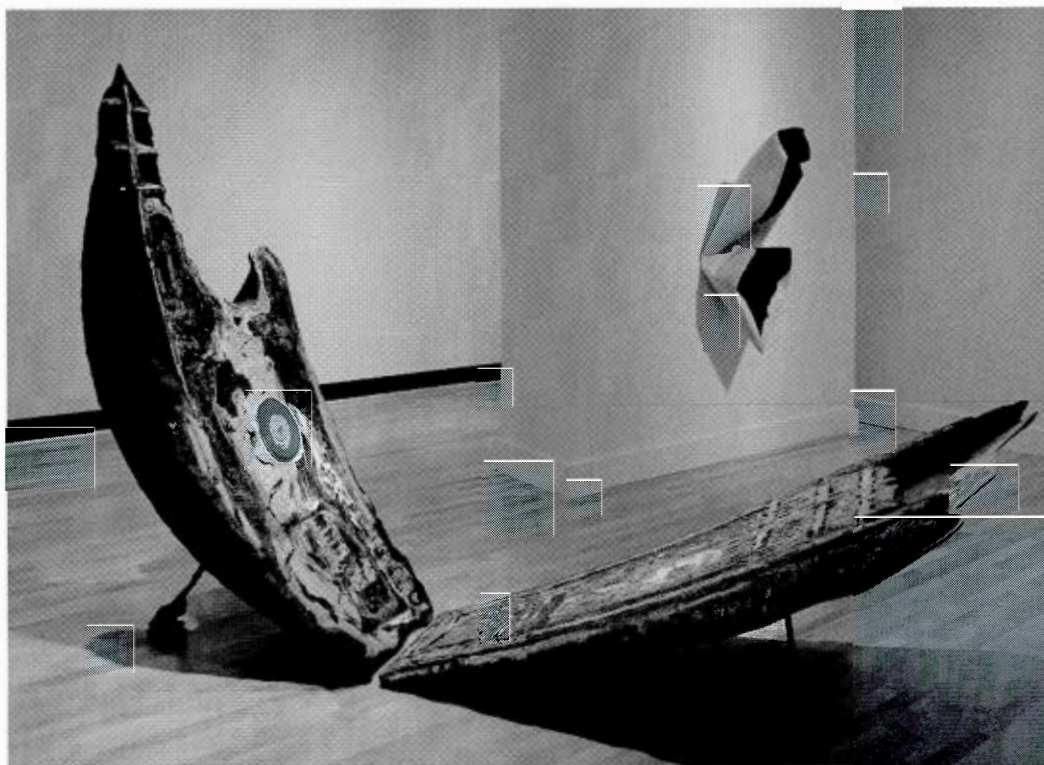


Fig. 203 *Contrebasse*, Laurent Pilon, 2004.

Posant une progression entre la forme un peu balourde du premier élément et la forme plus profilée du second élément, l'allure générale de la disposition finale de *Contrebasse* (fig. 203) proposait une dynamique qui énonçait surtout un mouvement vers l'avant. Sa réalisation ayant amorcé le projet du *Cri muet de la matière* et s'étant étalée sur presque toute sa durée, ce déplacement figuratif s'associait à la puissance vectorielle de l'ocelle orangée pour projeter, telle une forme de registre exemplaire et mnémonique de disponibilités, les multiples ressorts de sa complexité technique et métaphorique sur l'ensemble de l'« orchestre » que constituait le corpus resserré de la présentation (fig. 204). Il s'agit assurément de l'œuvre la plus « âgée » de l'ensemble,

celle ayant condensé la plus grande charge temporelle dans l'épaisseur et la prolifération de ses membranes.

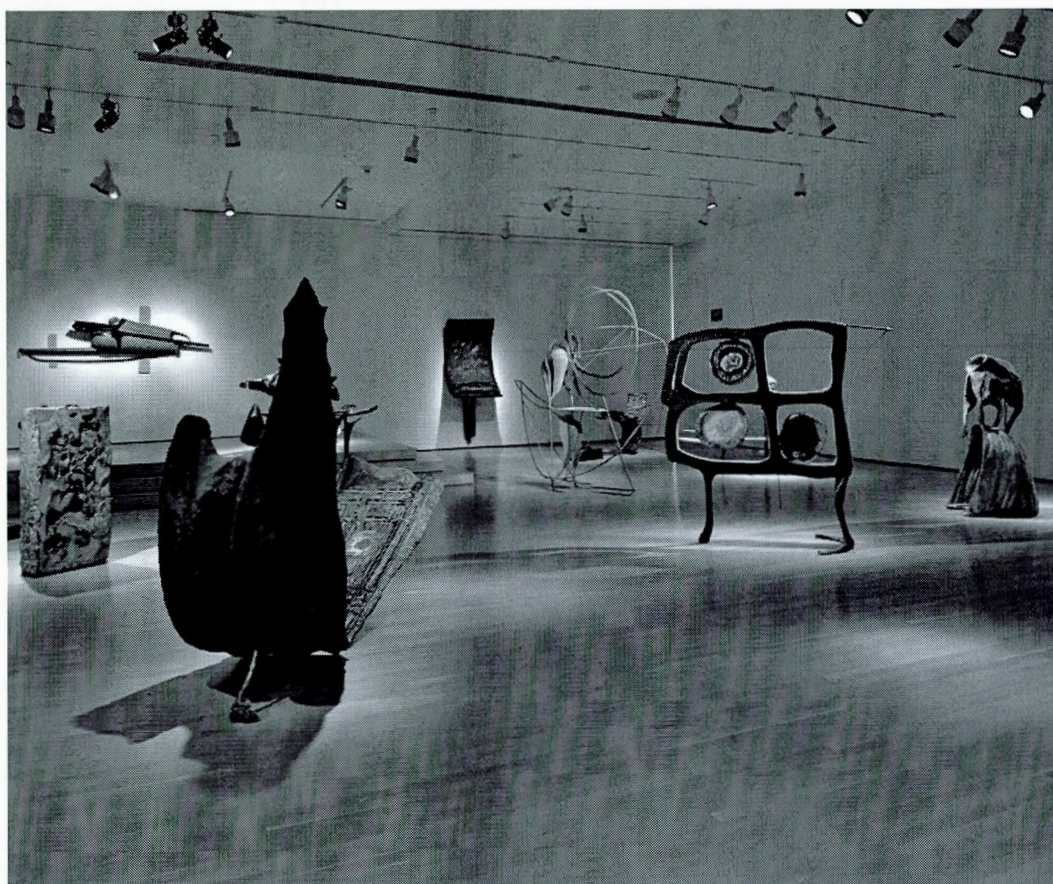


Fig. 204

La genèse de *Contrebasse* débute au milieu des années quatre-vingts par la fabrication d'un objet de résine dont la géométrie rappelait vaguement un sceptre. Quelques années plus tard, suite à un planage, il aura été déplacé dans l'épaisseur d'un plan droit. Pour ce faire, le « sceptre » plané a été déposé à l'intérieur d'un périmètre rectangle défini par des portées pulvérulentes en plâtre montées sur une surface horizontale antiadhésive. Pendant la succession de coulées d'expansion et de

stratification dans ce moule plat, le profil du « sceptre » s'est transformé en celui d'une tête de canidé, soit à l'époque une forme archétypale couramment utilisée par nombre d'artistes. L'expérience de la confrontation en conditions de référence picturale entre un motif d'actualité et le métabolisme résineux a été acceptée. Mais comme la résine accepte mal de supporter l'image bidimensionnelle, la tentative s'est avérée infructueuse. Un indice technique de cette résistance de la résine fût la déformation continue du plan droit en surface courbe, l'accumulation de compositions matérielles non homogènes et de coulées généreuses ne faisant qu'accentuer cet effet mécanique.

Au début de l'année deux mille un, la pièce a été questionnée à nouveau. Sa géométrie rectangulaire a été entamée par des découpes, puis une autre séquence de coulée a été amorcée pour mener à une plaque encore plus étendue, plus épaisse et au contour plus dessiné ne comprenant plus qu'une seule bordure rectiligne. Ces manœuvres auront vu l'occurrence référentielle de l'image glisser du profil canin vers l'idée du tablier supérieur d'un instrument à corde. Malgré un important renforcement fibreux sur la face envers de la plaque, la récurrence du processus de courbure s'est avéré encore impossible à freiner. L'objet refusait fermement la planéité. À partir de ce moment les efforts d'un certain maintien de la condition picturale ont été abandonnés et le métabolisme résineux a enfin pu s'échapper pour devenir plus signifiant.

La première composante considérée a évidemment été la courbure négative de la face avers, soit celle qui portait l'« image » d'un schéma instrumental. Une manœuvre de combustion localisée, tout en révélant la contexture interne des stratifications matérielles, pouvait entraîner une forte prononciation de cette courbure. Deux effets qui confirmeraient le nouvel état objectal de la plaque. Celle-ci a donc été posée sur deux chevalets espacés pour encourager l'effet de courbement pendant la combustion. Un combustible liquide a été localement versé sur la plaque pour favoriser la réaction

ignée, dont la force a été contrôlée par des souffles d'air ou des aspersions d'eau. Le processus a été arrêté lorsqu'à certains endroits la soustraction de matière par la combustion eut révélé le motif tramé du renforcement fibreux, qui était profondément inclus dans l'épaisseur de la matière. Étant donnée la grande variabilité des compositions matérielles stratifiées, le complexe de textures en relief et de composés résineux (cumul temporel) qui est apparu sous l'effet d'un usinage à la brosse boisseau vrillée, présentait en certaines de ses sections beaucoup de raffinement malgré la brutalité générale du rendu (fig. 205).

Suscitée par la présence de cette beauté charnelle, une série de coulées et d'abrasions a été composée pour produire des surfaces lisses d'aspect lithique, dont un motif orangé très intrusif en forme d'ocelle (fig. 206). La teinte orangée très contrastante du motif concentrique signifiait d'une manière péremptoire la recherche précédente d'une condition picturale. La puissance signalétique de cet élément formel déterminait un cône de visibilité se prolongeant très loin à l'avant de la plaque. La courbure s'était aussi sensiblement prononcée, ce qui rendait encore plus insistante la possibilité de poursuivre l'occurrence technique par le rajout d'une caisse de résonance.



Fig. 205 suite à une combustion très avancée, le détail met en évidence l'effet unificateur de l'abrasion. Même le dégagement du tissu « profond » (bas de la région centrale) s'accorde à l'ensemble.

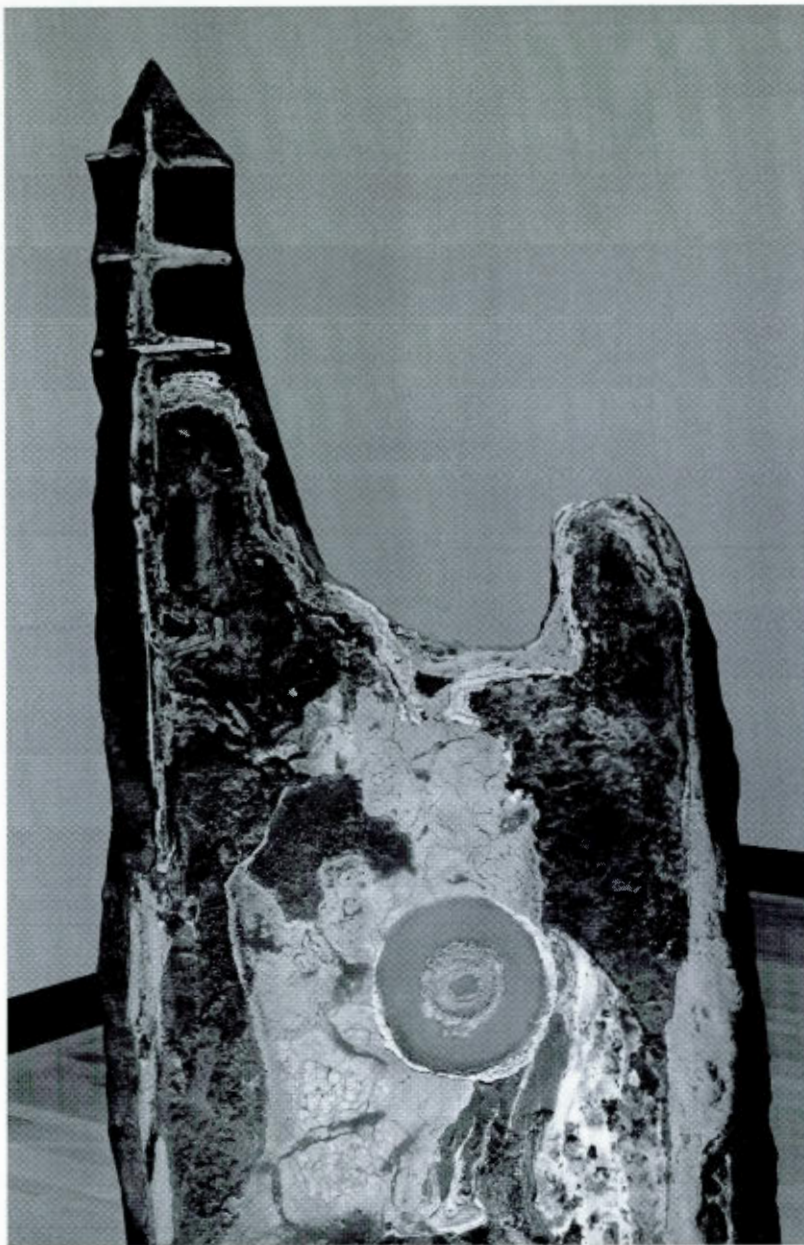


Fig. 206 La surface illustrée à gauche a fait l'objet d'une très intense combustion accélérée à l'aide d'essence. Des coulées subséquentes ont été effectuées sur la matière de consommation.

Pour la fabrication de la caisse, le principe du couplage d'une membrane et d'une structure, caractéristique de la pratique en lutherie, a finalement été retenu. Le processus traditionnel a par contre été plus ou moins falsifié puisque la structure a précédé la membrane (mise en scène). Quatre fines tiges usinées ont d'abord été

enchâssées à leurs extrémités en bordure de la plaque qui était maintenant considérée comme un tablier. Elles ont été disposées de manière à générer des courbures longitudinales dont la forte prononciation accentuait métaphoriquement la résistance du phénomène de courbure initialement rencontré. Des filins de fibre de verre ont ensuite été déposés transversalement à intervalles plus ou moins progressifs sur ces structures courbes. Le volume ainsi défini présentait une profonde et large cavité longitudinale et centrale qui le séparait en deux, soit une configuration qui, en regard des caisses de résonances existantes et de leurs évolutions, semblait apparemment peu appropriée pour l'amplification sonore. Le volume reniait ainsi plus ou moins la référence à une bonne praticabilité instrumentale. Avant leur imprégnation et pour maintenir approximativement leur courbure gravitée, les extrémités de ces filins ont été collés avec de la colle chaude au pourtour de la plaque. Une fois la structure figée, un fin tissu en fibres de verre couvrant l'ensemble du volume a été délicatement déposé sur celle-ci, puis imbibé. Bien que présentant une certaine flexibilité, le volume membraneux déployé par ce procédé était suffisamment résistant pour accepter la composition d'une matière de recouvrement à l'aide d'un mouvement manuel énergique, qu'inspirait sa forme très organique et sensuelle.

Pour l'application manuelle du revêtement, des mixtions composées de résine, de poudre de silice fine (granulométrie #325) et de pigments secs, de couleur terre d'ombre brûlée et/ou terre de Sienne, ont été amenées à un état de viscosité se situant entre le crémeux et le pâteux. Étant donnée l'étendue de la surface à recouvrir et la rapidité de fige du mélange, l'application s'est faite par étape mais aussi très rapidement pour assurer la meilleure prise possible à la jonction des différentes applications. Pour affiner le motif de son coloris, surtout à ces jonctions, le revêtement a été caressé à la flamme (torche au gaz propane) à certains endroits pendant la fige, de même que sur l'ensemble de la surface après la fige. Tel que mentionné plus haut, la caresse d'une flamme pendant la fige produit des effets matériels plus accidentés mais a aussi comme conséquence de fragiliser le composé

en accélérant sa polymérisation. Toutefois, étant donné qu'une agrégation de poudre de silice est structurellement très performante, ce désavantage peut s'avérer mineur ou négligeable dans un cas comme celui-ci où le support est un composite constitué de fibre de verre et de résine.

Principalement à cause de la forme du volume, la matière obtenue suggérait surtout un cuir durci par le temps. Par contre sa coloration et le rendu textural suggéraient aussi une minéralité légèrement érodée et corrodée. La subtile ambiguïté référentielle que maintenait cette composition matérielle contrastait fortement avec le tellurisme matériel très accidenté du devant. Dans ce rapport matériel contrastant, le rendu de la caisse pouvait signifier que celle-ci entretenait une fonction d'encadrement, faisant ainsi écho, à l'instar de l'ocelle orangé, aux conditions picturales à l'origine de l'exécution.

Résultat spontané du dépôt de la membrane sur la structure, une petite ouverture située à l'extrémité de la partie la plus effilée de la face avers a été conservée. Elle autorisait un accès visuel à l'intérieur de la caisse de résonance. Une petite composante formelle qui reconduisait le principe de l'ouverture du plateau supérieur, caractéristique de l'instrument à corde, mais qui révélait aussi le procédé de structuration du volume (fig. 207), tout comme la combustion avait révélé la structure de la stratification de la plaque courbée.



Fig. 207
L'ouverture
aménagée dévoile
partiellement le
système structural
ayant supporté la
membrane
tissulaire avant son
imprégnation

La pose d'un pied de support, fabriqué avec une queue de fibre de verre résinée enroulée très grossièrement autour d'une tige usinée, a permis de maintenir l'objet en appui au sol sur sa bordure rectiligne dans une position oblique haute. Une position dans laquelle l'instrument semblait déposé, en attente d'utilisation. Une situation figurative qui suggérait aussi la poursuite des interventions, mais cette fois, avec l'idée d'une autonomie de la matière créée placée sous couvert d'un silence

instrumental : à cause d'un état de réalisme matériel (*l'effet ambre*), le mutisme sculptural pourrait paraître encore plus prononcé que d'habitude.

Par sa configuration acoustiquement impropre, la forme de la caisse pouvait bien être perçue comme une partie d'étui qui ne retiendrait de l'instrument qu'une forme schématique. Une double figuration de fonctionnalités qui réaffirmerait l'ambiguïté de sa référence matérielle (cuir ou *lithisme*). À cet étui manquait techniquement un couvercle qui s'articulerait sur le boîtier existant. Un couvercle qui, comme sa base, figurerait aussi une fonction acoustique.

J'ai alors choisi de continuer en déposant un grand papier calque sur la surface brûlée (coté avers) et d'exécuter un frottage. Sur ce frottage des tiges usinées ont été disposées, suivant la suggestion du motif prélevé, puis assemblées avec une pâte fibreuse. La structure ainsi fabriquée a été déployée en différentes positions s'articulant sur la base (fig. 208). Apparaissant comme la plus dynamique, la disposition retenue privilégiait une oblicité basse avec une jonction située à l'intersection des deux bordures rectilignes appuyées au sol et dans une symétrie inversée des deux plans.

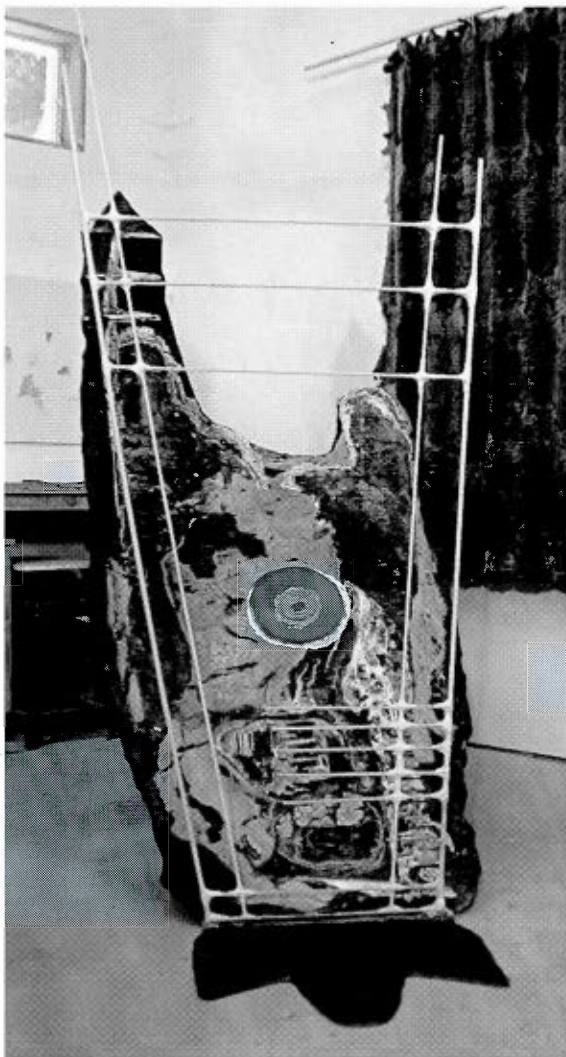


Fig. 208

Indice d'un transfert résultant d'une manipulation graphique en transparence (calque), l'inversion gauche – droite du motif structural, pourrait très bien être faussement interprétée comme une inversion résultant nécessairement d'un moulage²³⁴, alors qu'elle était absolument facultative. Cette ambiguïté de référence technique peut paraître un peu ésotérique pour qui n'est pas familier avec l'empreinte et le moulage, mais ce genre de subtilité technique expressive nourrit,

²³⁴ Pour la composition d'une matrice d'imprimerie, les caractères doivent être disposés de droite à gauche pour que le texte imprimé puisse se lire de gauche à droite. Telle l'image virtuelle vue « dans » un miroir, cette inversion est propre à toute empreinte.

conditionne et jalonne les itinéraires des merveilleuses dérives matérielles permises par la mixité résineuse. Dans ce cas précis, l'écart déployé n'est pas celui d'une reproduction mais un écart encore plus important, soit celui d'une falsification de reproduction, dans lequel le métabolisme résineux trouve encore plus de latitude pour son évolution alchimique. L'inversion avait aussi comme résultante formelle un équilibre gravitationnel de la composition, équilibre qui n'aurait jamais pu être atteint par le seul moulage.

À ce stade du processus de l'exécution, le maintien d'un déséquilibre gravitationnel aurait peut-être ouvert un espace susceptible d'entraîner le déploiement « parasite » d'une composition matérielle. Une option plasmique qui aurait pu supporter la suggestion d'un rejet de matière par la forme ou alors un refus de s'y conjoindre. Toutefois, la littéralité idéale de cette possible stratégie de mise en scène d'une expression matérielle apparaissait peu compatible avec la figuration d'une profondeur d'itinérance résineuse, ce qu'une complexité hylémorphique semble généralement mieux servir. C'est du moins à ce moment ce qui m'est apparu plausible.

Avant d'amorcer le processus d'agglutination de chair sculpturale autour de la structure en tiges usinée, celles-ci ont été légèrement abrasées pour permettre une meilleure adhésion de la résine. Ensuite, en respectant l'inversion figurativement privilégiée, la structure a été placée à l'horizontale en position légèrement surélevée au-dessus d'un panneau épais de polyéthylène (1/2 pouce). Des portées de poudre de plâtre ont été montées de part et d'autre des tiges, et de la même manière d'autres sillons ont été formés pour compléter le dessin en creux ainsi créé. Une coulée a été effectuée dans les sillons, et à cause de la surélévation des tiges la résine a pu s'infiltrer sous elles pour les enchâsser et les dissimuler dans une stratification minérale d'aspect linéaire (fig. 209).

Suite à la fige de cette première coulée, une séquence de manœuvres alternant aspirations partielles du surplus de poudre et dépôts localisés de petits amas de plâtre, a été pratiquée. À la fin de la séquence, les creux encore présents ont été comblés de poudre de plâtre, et un tissu de fibre de verre aggloméré a été déposé puis imprégné sur l'ensemble de la pièce. La résine s'infiltrant à travers la fibre pouvait continuer sa

progression en imbibant le plâtre pulvérulent ou en achevant la prise du composite, là où l'agrégation plâtre – résine était encore flasque par surcharge de granulats. En plus de faire progresser la matière, cette manœuvre permettait surtout de minimiser la possibilité de bris lors du démoulage.

Une fois démoulée la nouvelle plaque a été soumise à un fort jet d'eau chaude pour affiner les aspérités du relief en dégageant les surplus de plâtre ou de mixtion qui n'étaient que partiellement agrégés. La pièce a ensuite été asséchée avec un jet d'air chaud, à la fois pour enlever toute présence d'une humidité qui pourrait éventuellement inhiber la prise de coulées ultérieures, et à la fois pour terminer la prise des résidus pâteux qui auraient échappé au pouvoir de soustraction du jet d'eau. Suivant cette opération, pour accentuer l'effet de relief par la création d'un contraste chromatique avec la blancheur ocrée des compositions plâtreuses qu'elles côtoieront, de très petites coulées rougeâtres ont été effectuées au fond des cavités encore existantes. Pour compléter la composition, une formation circulaire, un peu plus blanchâtre que la coloration d'ensemble, a été façonnée à l'emplacement correspondant à l'inversion symétrique de celui occupé par l'ocelle orangé de la face opposée (fig. 210).

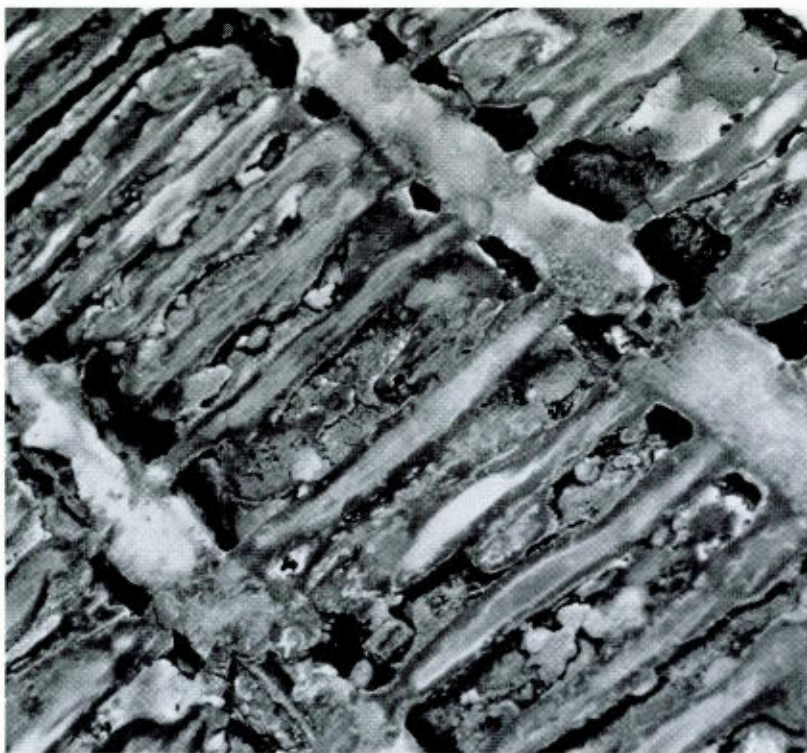


Fig. 209

Pour poursuivre les variations du processus de symétrie déjà nettement engagé, à l'instar de la double fonction caisse – étui du premier élément, l'extension à la fonction « couvercle » de la deuxième plaque se devait aussi de générer une ambiguïté par polysémie référentielle. Différemment de la précédente, à cause des cavités, cette plaque ne présentait pas une aussi forte tendance à la courbure. Par sa planéité plus marquée, elle se rapprochait d'un état d'image réflexive de la première plaque. Elle redoublait schématiquement la structure de l'autre, mais surtout elle en reflétait la première quête d'une condition picturale.

Le moulage de « bordés » pourrait « protéger » à long terme la qualité de ce processus de figuration « héréditaire ». Pour les réaliser, la plaque a été placée en position oblique sur son côté latéral sur un plan de travail horizontal, la face fibrée orientée vers le haut. Un moule en argile, s'élargissant progressivement vers le rebord

qui serait le plus élevé dans la disposition finale de l'élément, a ensuite été façonnée en portant une attention particulière à la réserve plus ou moins accidentelle d'un rendu brut sur sa face intérieure et à l'ondulation irrégulière de sa bordure supérieure. Après avoir colmaté par l'arrière l'intersection entre le plan de travail et la plaque, à l'aide d'un colombin d'argile, des mixtions pulvérulentes de poudre de silice et de différents pigments secs ont ensuite été déposées ou saupoudrées dans le moule argileux. La manœuvre a été suivie par l'application d'une mixtion onctueuse composée de fibre, de résine et d'*aérosil* sur l'ensemble de la surface du creux. Avant que cette couche ne fige, un tissu (mat), débordant sur l'envers de la plaque, a été imprégné sur celle-ci. Cette séquence rapide de manœuvres, en plus d'optimiser la liaison mécanique des deux strates moulées (fibres et composé onctueux), avait comme autres finalités d'assurer une bonne jonction mécanique entre la plaque et le bordé, et aussi de faciliter la production d'une surface relativement unie à l'intérieur de l'épreuve, soit un rendu compatible avec le dessein de figurer une forme de dynamisme acoustique relié au phénomène de résonance de la caisse.

Après le moulage du second bordé, qui aura suivi les mêmes étapes que le premier, le rendu extérieur de ces deux sous-épreuves²³⁵ a aussi été affiné par une caresse de la flamme, mais à la différence du revêtement de la caisse, compte tenu de la forte accumulation de poudre de silice transférée de la surface argileuse à celle de l'épreuve, cette caresse aura produit une coloration dont la dominante était un ocre jaune. Cette coloration entretenait une similitude avec celle de la plaque. Le joint extérieur entre les bordées et celle-ci a ensuite fait l'objet d'une finition à la brosse boisseau.

Avec l'ajout des deux « bordés », une fois retourné sur un plan horizontal, l'ensemble avait plus ou moins l'aspect d'un traîneau, et il se créait entre la surface d'appui et la plaque une ouverture cavernieuse latéralement allongée. En s'amenuisant, l'espace

²³⁵ Il s'agit d'un bon exemple de moulage progressif.

devenait de plus en plus sombre. Un blocage temporaire des petites ouvertures le long des lignes de contact entre l'objet et le plan droit, a permis de constater que si le volume était ainsi partiellement fermé, on ne pourrait plus rien distinguer au fond de la cavité. Parce qu'il entretenait une parenté avec la dynamique phonique de la caisse, la conservation de cet effet de béance, par la fermeture partielle du volume, s'avérait plus intéressante, en regard de la composition symétrique des deux objets, que la composition d'une matière très accidentée à l'intérieur du creux formé par le dessous de la plaque et les surfaces concaves des bordés. Cette éventualité a été envisagée parce qu'elle aurait « forcé » le regardeur à se pencher très bas pour en apprécier le rendu. Ce mouvement aurait induit la possibilité d'une projection sur l'œuvre d'une valeur de praticabilité, puisque la mise en scène de la visibilité d'un objet utilitaire manipulable n'est généralement pas une finalité prioritaire, alors qu'elle est habituellement le propre de l'œuvre d'art.

L'objet ayant été retourné sur sa face avers, la fermeture partielle du volume s'est amorcée par la mise en tension d'un tissu léger de fibre de verre entre les bordures ondulées des deux bordés et la bordure linéaire (prévue pour l'appui au sol) de la plaque. La réaction du tissu aux tensions latérales et longitudinales a eu comme effet de réduire rapidement les ondulations de la surface tissulaire. L'ensemble de la membrane présentait une formation très fluide dont la courbure négative, en s'accroissant dans la région avant de la membrane, réduisait quelque peu l'amplitude de l'ouverture, reprenant ainsi une configuration acoustiquement impropre, comme pour la caisse de résonance de l'élément opposé.

Pour pouvoir conserver le profilage obtenu par tension, l'imprégnation a été effectuée progressivement de la manière décrite plus haut pour l'imprégnation des tissus en semi-tension (fig. 80). Ce profilage prolongeait la recherche de la figuration d'une possibilité de dynamisme acoustique amorcé avec le lissage de l'intérieur des bordés. La membrane a ensuite été fibrée à nouveau pour la renforcer. Les joints ont fait

l'objet d'une finition par usinage et abrasion, et la partie avant de la membrane a été découpée en une courbe irrégulière en relation avec les deux extrémités des proéminences frontales de la plaque et limitée par deux points bas avancés des bordures des bordés. La partie avant de la membrane paraissait ainsi se détacher des bordés. Pour soutenir l'ensemble en sa position de présentation en oblicité basse, une tige usinée, traversant la membrane pour trouver appui sous la plaque, a été fixée en place avec une pâte fibreuse, puis recouverte d'un aggloméré léger (voile) pour permettre une meilleure adhérence du revêtement à venir.

Ce deuxième pied de facture très simple n'avait surtout qu'une fonction pratique. La surface intérieure de la membrane n'ayant encore fait l'objet d'aucune intervention, la fixation de ce pied pouvait sembler prématurée. Elle rendait encore plus difficile l'option d'un découpage et d'un réassemblage de la membrane après y avoir composé une matière. Mais le défi que représenterait plus tard le fait d'œuvrer seulement à partir de l'extérieur de la cavité (à travers l'ouverture), présentait l'intérêt sémantique d'une forme de respect pratique de l'idée de béance.

Une texture siliceuse, chromatiquement riche et variée, a ensuite été composée sur la face extérieure de la membrane. L'attention particulière portée à cette composition pouvait sembler inutile, étant donné qu'elle serait difficilement visible dans la disposition de présentation finale, mais elle réalisait l'hypothèse d'une valeur de praticabilité énoncée précédemment (importance subsidiaire du visible). Le fait de s'accroupir pour voir ne serait plus un mouvement « obligé », mais résulterait en une simple découverte esthétique facultative.

La non visibilité partielle ou complète peut constituer une forme dure du réalisme figuratif. Dans la réalité, apprécier du regard la contexture distale d'une masse charnelle, végétale ou lithique ne peut se faire qu'en détruisant son intégrité et souvent pour ne dégager qu'un point de vue unique. Par exemple, pendant le processus du meulage d'une agathe œillée, comme on ne peut savoir si sous la configuration atteinte il n'existerait pas une configuration plus riche et imprévisible,

celui-ci pourrait presque en épuiser totalement le potentiel esthétique. La suspension de la révélation de la contexture d'une agathe, implique un choix comprenant une large part d'arbitraire. Considérant la propension de la mixtion résineuse à la production de réalisme, que l'apparence d'une composition résineuse ne fasse pas l'objet d'une monstration explicite devient figurativement cohérent.

Le revêtement du pied a été réalisé en même temps que celui du dessous de la membrane. Par sa simplicité, il maintient un état réduit de figuration accentuant sa fonction utilitaire. Même si cet état figuratif diffère de celui de l'autre pied, beaucoup plus accidenté, il ne constitue pas un accroc à la symétrie sémantique entretenue entre les deux éléments de l'œuvre, mais plutôt un point de confirmation du transfert à tendance schématique du premier élément vers le second.

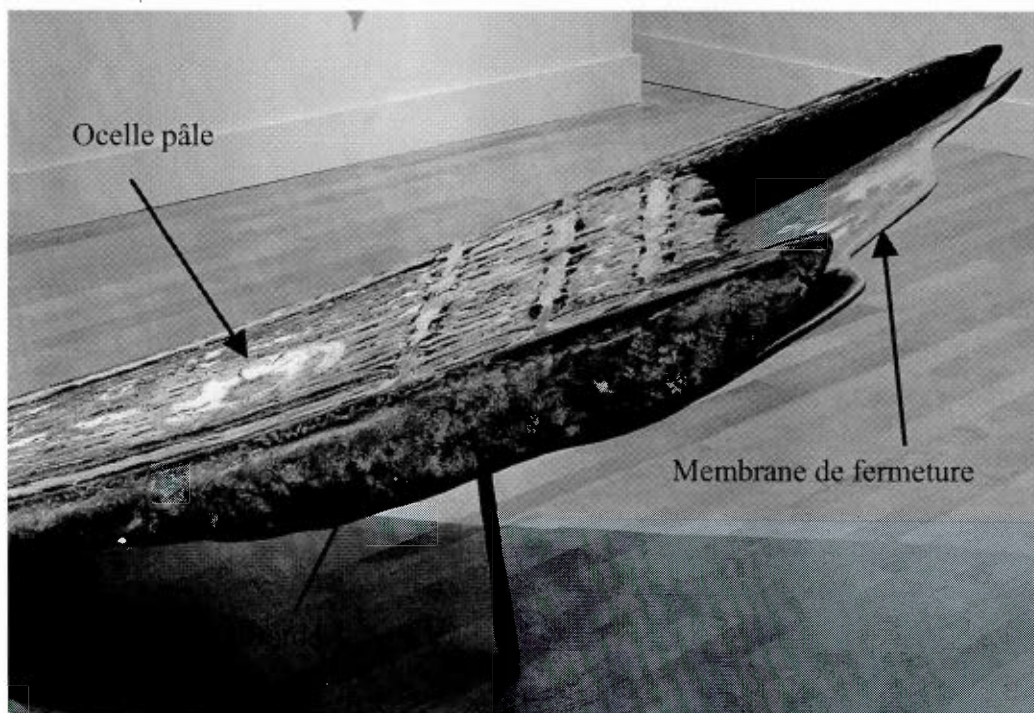


Fig. 210

Représentant la dernière intervention, la composition d'une matière sur la face interne de la membrane de fermeture comportait le défi d'une accessibilité physique et visuelle diminuant dramatiquement à l'approche du fond de la cavité en « béance ». À l'aide d'un pinceau à long manche, les manœuvres ont débuté par l'application, à partir du fond de la cavité jusqu'au début de sa partie très visible ainsi que sur les surfaces intérieures des bordés, d'une couche de résine d'un brun rougeâtre très foncé. Pour assurer la matité du revêtement et éviter les reflets de luisance, une poudre de silice pigmentée a été projetée et taponnée délicatement dans la résine avant qu'elle ne fige. Suivant cette première manœuvre, en une référence lointaine au revêtement des touches de piano ou à la matière de l'anche des instruments à vent, une matière blanchâtre amalgamant des effets d'ivoire et de pierre a ensuite été composée sur la partie avant de la surface jusqu'à rencontrer le brun rougeâtre. Tel

qu'anticipé, la transition entre béance et visibilité, ou inversement entre visibilité et béance, s'est avérée extrêmement exigeante.

Composer la matériure des parois d'une béance devient surtout la réification des contours d'un mystère. La manœuvre est dominée par l'indétermination. En conditions prononcées d'incertitude, la composition de la liaison entre la coloration blanchâtre et le brunâtre initial, a nécessité plusieurs applications de mixtions souvent arbitraires, ainsi que de multiples séquences d'abrasion. Les applications répétées se sont parfois étendues jusqu'au fond de la cavité où elles étaient complètement réalisées à l'aveugle. La matériure qu'elles y ont produite demeurera en permanence une inconnue engloutie par l'obscurité. La non visibilité représentant une forme dure du réalisme figuratif, figuration d'un état naturel du réel.

Le devenir de l'œuvre *Contrebasse* a été une manière de long corps à corps hylémorphique, alliant refus, reculs et soumissions. Venue de nulle part, la matière proférait la forme pour la revêtir ou s'en revêtir, pour s'y accrocher ou pour y trouver un décevant et précaire refuge. L'œuvre fragmente la quête orpheline d'une substance qui se précipite et se déborde, elle est le fond creux où s'évanouit l'écho d'un orchestre de l'ombre, un fond creux où se perd la déroute d'un éclat en perpétuelle faillite.

CONCLUSION

Le cheminement de la pensée qui a présidé à ce projet d'écriture s'est d'abord appuyé sur des faits d'atelier pour permettre certaines généralisations sur les propriétés de la résine engageant l'identification de manœuvres génériques, dont quelques-unes ont été reconduites vers l'atelier par la description d'une exécution particulière en fin de texte. C'est un parcours fermé, qui va de l'atelier à l'atelier et qui comporte déjà beaucoup d'éléments conclusifs ponctuels. En conclure est un exercice qui ne peut que lui être extérieur, soit situer la pratique matiériste dans le contexte de la complexité de la figuration contemporaine, ou encore, ce qui peut probablement présenter plus d'intérêt, de proposer d'autres hypothèses d'étude ou de possibles moments de transparence que ce parcours suggère. Relever, en tant qu'auteur, artiste et expérimentateur du mixte résineux, un ensemble de questions, comme autant de petites conclusions ouvertes qui interrogent et disséminent, à l'image de la matière qui se dissémine. Mais conclure, suivant cette période en distance d'une pratique, devient inévitablement aussi le partage d'un passage en retour intime vers l'atelier.

D'abord, exprimons très brièvement quelques regrets. Je demeure insatisfait de ne pas avoir approfondi certaines idées pressenties en pratique et qui paraissent lourdes de sens. Des questions non résolues, telles que la nature de l'extension de la forme aspectuelle dans celle du vide matériel de la résine, ou encore celle de la résultante des effets conjugués produits par la puissance temporelle et la concavité matérielle de la résine. On pourrait aussi retenir les concordances figuratives très marquées de la résine et du papier ainsi que celle de la résine et des matériaux siliceux. Deux conditions de plasticité qui posent d'une manière inattendue la relation figurative entre immatérialité et matérialité, ou entre deux formes d'organisation matérielle, à savoir la polymérisation organique et la cristallisation minérale. Ces deux

concordances, en proposant des phénomènes de coalescence par imprégnation entre le bidimensionnel et la sculpture, ou entre le minéral et l'organique, convoquent l'idée d'une porosité de la dimension ou du règne.

De même j'aurais aimé pouvoir mieux situer la pratique résineuse en relation avec la précarité actuelle du concept de simulation. Mais ce que je regrette le plus c'est de n'avoir pu approfondir l'incidence de la temporalité induite par la fige résineuse sur les formes et les couleurs, ou plus ontologiquement son étude en relation avec la notion de lieu telle que définie par Serge Margel : « *À chaque instant, entre sa naissance et sa mort, ce qui vient de disparaître du corps lui apparaît comme lieu du corps* »²³⁶. Pour Margel, le lieu du corps est une seconde enveloppe immatérielle du corps, plus extérieure que sa forme aspectuelle et qui varie par le temps et par son environnement immédiat; quelle serait alors la nature de l'apparaître du lieu du corps résineux, si l'immatériel formel se niche aussi dans sa densité profonde, physique et temporelle?

La difficile adaptation d'une taxinomie au registre de la nouvelle matière fabriquée²³⁷, soulève aussi une autre question, soit l'hypothèse que la spécialisation de la matière puisse l'éloigner d'une volonté de formalisation par le nom ou d'identification de manières de mixité comme courant de composition matérielle. J'ai rencontré cette même difficulté dans un désir accessoire de classification de matériures résineuses.

Même si le propos de *Masse obscure* couvre en majeure partie l'ensemble de mes expériences personnelles, ce n'est qu'une infime portion de l'étendue des possibles

²³⁶ Serge Margel, « *Au lieu de profondeur* », collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris, 2000, (p. 238).

²³⁷ « La difficulté à définir les matériaux nouveaux renvoie à un problème plus général de cohérence de ce « fait matériaux » dont l'émergence caractérise la technologie des années 80 ». Bernadette Bensaude-Vincent, *Éloge du mixte, Nouveaux matériaux et philosophie ancienne*, éd. Hachette/Littératures, Paris, 1998, (p. 151).

imprégnations résineuses qui a été abordée. Mais je pense que le tableau qui a été présenté suffit pour affirmer que la mixité résineuse est un témoin exceptionnel de la culture du mixte. Une culture actuellement caractérisée par une diversification phénoménale de la matière fabriquée, avec comme conséquence sa progression vers la perte d'identité dans un pluriel de singularités. Dans ce champ de perspectives ouvertes (mélanges et naissances, apparitions contingentes, permutations, etc.), est-ce que le langage spécifique de la résine pourrait permettre d'isoler des principes généraux s'appliquant au mixte matériel?

À ce niveau, aucune idée rassembleuse ou synthétique n'est apparue probante en cours d'écriture. L'état de consistance paradoxale de la résine n'est pour moi qu'une masse obscure, qui demeure encore obscure. Elle est une *transmatière*²³⁸, elle est le miroir odorant et translucide qui reflète la « viscosité » du registre de la nouvelle matière. Un registre qui nous glisse entre les mains, qui glisse entre nos pensées. Par sa complexité, ce registre se développe-t-il en semblance de Nature, ou s'avance-t-il dans l'inconfort de la monstrueuse prégnance du simulé? Une prégnance où la *mixtion – composite* et la *mixtion – fiction* se confondent, et où tout semble possible et indistinct²³⁹.

Peut-être que la matière lorsqu'elle se meut et figure, résiste à la tendance du transfert réflexif dans l'écriture d'opérer des ordonnances? Peut-être que l'élaboration d'une *métastructure* justiciable, organisant le registre de la matière fabriquée et déduite de

²³⁸ Néologisme emprunté à Michaël La Chance. Laurent Pilon, *Le cri muet de la matière*, Catalogue d'exposition réalisé par Réal Lussier avec la collaboration de Michaël La Chance, Musée d'art contemporain de Montréal, Galerie d'art du Centre culturel de l'Université de Sherbrooke, 2004, (p. 20).

²³⁹ « Longtemps vouée au simulacre, au faire-croire et au comme-si, au jeu du trompe l'œil et du merveilleux réel, la simulation contemporaine ne marque-t-elle pas la fin de toute image renvoyant à un réel tenu pour évident? Modèles de simulation : le réel s'y trouve produit et reproduit. L'effet de réalité supplante la réalité stable qui a servi de support, d'objet et de référent aux savoirs et récits depuis la Renaissance. La généralisation de la forme-image, la création d'images synthétiques, instituent désormais un nouveau régime des apparences : un monde de simultanéité sans fond ». Jean-François Lyotard, catalogue *Les immatériaux*, éd. du Centre Georges Pompidou, Paris, 1985, (p. 201).

la mouvance résineuse, aurait comme conséquence inopportune de compromettre la distance d'auteur nécessaire à la déambulation expérimentale et poétique de la composition matérielle, même si les territoires de pratique diffèrent? Peut-être que la pratique de la mise en œuvre d'une matière « intermédiaire » comme la résine, exige du praticien qu'il cultive l'omniprésence du doute, et aussi sur ce doute même? Une condition où l'achevé ne serait qu'occurrence ponctuelle d'une autorégulation anarchique de la matière, où la nature des gestes à suivre serait dictée ou suggérée par une suite d'événements matériels contingents.

C'est évidemment une position très difficile à soutenir autant pour le praticien que pour le regardeur²⁴⁰. Autant la beauté plastique que la vérité plasmique se nourrissent d'évidences, évidence d'un effet ou de qui était si près mais que l'on ne voyait pas, ce qui sous-entend au moins quelques certitudes. Et la manœuvre sculpturale s'accommode généralement mal de l'hésitation. Déplacer la matière, si elle ne se déplace pas elle-même, exige un geste affirmé.

Sans une résistance offerte et soutenue par la matière, sous quels auspices peut s'exprimer *la petite nécessité intérieure* dont faisait état, il me semble, Paul Cézanne. Quel champ de figuration ou manière poétique la résine offre-t-elle? Le geste peut bien s'exercer dans le plus-vrai-que-vrai, s'avancer dans la menue manœuvre extensive ou se rassurer dans le colossal, son corollaire intempestif, mais comment peut-il le faire sans que le mimétisme ou la prolixité deviennent des pièges, ou que *le-plus-grand-que-grand* devienne une chimère d'occasion? Peut-être que la réalité de la diversification des états de la matière fabriquée nous engage, comme phénomène basique, dans une sorte de perpétuité locale, où l'essentiel se logerait dans un enchaînement de ponctualités faites d'interactions de voisinage immédiat, un voisinage beaucoup plus petit que la porosité interdisciplinaire? De la plasticité à la

²⁴⁰ « et l'on pourrait pressentir au hasard que l'impossibilité ne saurait être un mouvement facile. » Titre de l'exposition d'Angèle Verret-Valcourt. Galerie B-312, février 2008, Montréal. Titre tiré de *L'entretien infini* de Maurice Blanchot, NRF, Gallimard, 1969.

plasmaticité, le mouvement serait celui de passages en porosité de petits événements d'imprégnation et de conversion, la fusibilité du petit local maintenant notre lien avec la *puissance intrinsèque* de la matière.

La masse obscure de la résine maintient à distance « foncière » le corps pensant et pratiquant. Manœuvrer figurativement la résine comporte fondamentalement la lourde responsabilité poétique de libérer une viscosité matérielle sans en révéler l'« horreur », l'horreur d'*une facticité qui progresse continûment et insensiblement*²⁴¹. Choisir le corps creux de la résine, c'est accepter le risque permanent qu'il nous revête pour se dériver en perte, pour ne dégager que peu de valeur, mais c'est aussi prendre un autre risque, celui que le surgissement poétique puisse atteindre des résonances sans autre factualité qu'une matière qui danse en ses âges.

Apprivoiser ou dépasser l'« antivaleur »²⁴² que représente une prédominance de l'autonomie figurative de la mouvance matérielle, représente le véritable défi d'une pratique fondée sur la métahylose résineuse. En ce sens, il serait plus qu'intéressant, et c'est peut-être même devenu essentiel, de développer une sensibilité qui permette d'élaborer ou traduire une communauté *artistique* entre simulacre et simulation, entre figuration et « *réellisation* », entre l'exercice référentiel et la quête « utopique » d'une équivalence²⁴³. Quelque chose qui assimile le départage couru entre le produit propre et la figure poétique.

²⁴¹ Réf. Note # 84.

²⁴² Réf. Note # 84.

²⁴³ « Telle est la simulation, en ce qu'elle s'oppose à la représentation. Celle-ci part du principe d'équivalence du signe et du réel (même si cette équivalence est utopique, c'est un axiome fondamental). La simulation part à l'inverse de l'utopie du principe d'équivalence, part du signe comme réversion et mise à mort de toute référence. Alors que la représentation tente d'absorber la simulation en l'interprétant comme fausse représentation, la simulation enveloppe tout l'édifice de la représentation lui-même comme simulacre. » Jean Beaudrillard. *Simulacres et Simulation*, coll. Débats, éd. Galilée, 1995 (dépôt légal 1981), 240 pp. (p.16).

Fondé sur un état contradictoire de la matière, l'évolution figurative de la démarche résineuse pourrait peut-être faire progresser l'appropriation d'un ordre de réalité plus complexe²⁴⁴. Ce qui ne va pas sans devoir troubler notre cheminement « naturel » dans la manière poétique. Lorsque que l'on œuvre avec une matière qui induit une dynamique sculpturale complexe entre la production de réel brut (polymérisation tridimensionnelle d'imprégnance) et l'effet de réalisme (*irréférentialité* matérielle) la manœuvre de composition matérielle rencontre une matière béante qui ne lui résiste que par la condensation temporelle (chronodensité de l'effet ambre).

L'œuvre résineuse est une mixité de l'imparfait, à la fois une œuvre, une représentation, un simulacre, et à la fois une non-œuvre, disons une fabrication dont la seule présence intrigue. L'accélération temporelle opérée par la fige résineuse maintiendra toujours un écart entre le réel et sa représentation, propre de la manifestation du simulacre et du poétique, mais cet écart sera infirmé par la production simultanée d'un composite propre. Déjà impur, cet écart sera encore plus difficile à distinguer parce qu'un écart plus originel pourrait bien se situer entre les actes de puissance de la matière même, entre ce qui engouffre et convertit (la sensualité de mutabilité) et ce qui suspend ((le vide qui fige). Comprendrons-nous la proposition résineuse simplement comme un aspect porté par une hylé, ou inversement comme un événement matériel desservi par une morphé? Ou bien, parce que la matière aura déjà fait le choix qu'elle préfigurerait, est-ce la permanence de l'état d'un *devoir choisir* qu'elle nous impose qui devient la cause véritable de la manifestation?

²⁴⁴ « La réalité possède donc, selon Lupasco, une *structure ternaire*. Dans l'analyse scientifique d'un *système*, physique, biologique, sociologique ou psychique, nous devons certainement chercher à mettre en évidence son *anti-système*, son système contradictoire (et la science est riche de trouvailles de ces anti-systèmes »). Mais un travail autrement plus délicat est nécessaire pour la mise en évidence de cet évanescant troisième terme, qui se trouve dans l'état T d'équilibre rigoureux entre les contradictoires, [...]». Basarabab Nicolescu, *Qu'est-ce que la réalité*, éd. Liber, Montréal 2009, (p. 23).

Dans ces conditions de furtivité figurative, l'imaginaire poétique peine à retracer les leviers de sa complicité avec le médium. Semblance et produit propre « croisent » et se croisent dans la matière résineuse. Une coalescence qui, par sa composante utopique et le caractère décisif de l'apparition fantomale, en fidélise bien un intense et profond désir de présence sculpturale, mais une présence qui semble toujours apatride, sans lien essentiel avec ce qui nous semble essentiel. Sans retenue, le geste de la matière s'approche tout près et donne généreusement, mais ce n'est que pour s'enfuir aussitôt en laissant en vestige ce qu'il a donné.

La résine est l'auteur et le protagoniste de sa tragédie fossile, on ne fait que la mettre en scène. Mais on ne déterre pas sans risque les restes du vivant. Faut-il les rendre à leur gangue géologique en les médusant, en imprégner d'autres vestiges corporels, réparer l'outrage par crémation, engourdir la désacralisation en mimant le corps vivant? Faut-il confronter cette substance en prédation à d'autres forces tout aussi prédatrices, ou encore faut-il acquiescer à une impuissance de colliger artifice et vérité, acquiescer, sous couvert de plasmaticité heureuse, à une propagation évasive, naturelle ou « neutre » de l'événement matériel?

À côtoyer de si près le résidu cadavérique, les gestes se ritualisent, les rituels se font et se défont en une archéologie de manières qui joint notre actualité. La résine est une interminable rêverie diurne, qui ne pourra être appréhendée ou respectée qu'avec un profond sentiment d'arbitraire ; chemins d'ombre, gestes brusques, distorsions, compromis et conciliations sous marge temporelle, anomalies qui n'en seront jamais vraiment. Verser sa pratique dans le marais résineux colporte l'insistance d'une vélocité mortelle, de celles qui nous font perdre visages et pensées dans un flux de perpétuité.

GLOSSAIRE

Note 1. Suivant la définition du dictionnaire, *Le Grand Robert*, le *Grand dictionnaire terminologique* de l'Office québécois de la langue française ou le Larousse encyclopédique, la mise en forme italique précise une interprétation ou une extension de sens adaptée au présent texte.

Note 2. Les astérisques marquant les néologismes ou les expressions signifient une proposition de l'auteur.

TERMES SPÉCIALISÉS

Additif de séchage à l'air : Adjuvant cireux ajouté à la résine et qui se déplace en surface d'une masse de résine pendant la fige pour l'isoler du contact direct avec l'air ambiant, ce qui aurait comme effet de laisser une très mince couche superficielle de résine non polymérisée.

Adjuvant : Ce qui seconde l'action, la renforce. ↳ *Ce que la résine imprègne, ce qu'elle absorbe ou agrège (catalyseur, promoteur, colorant, granulats, poudre, etc.) et ce qu'elle imbibe (fibre de verre, laine de verre, tissu, etc.)*

Admixtion : Addition avec mélange.

Agrégation : Action d'agréger ou de s'agréger; son résultat.

Agréger : Réunir en un tout (des parties matérielles, des molécules, des particules).

Catalyse : 1. Modification (surtout accélération) d'une réaction chimique sous l'effet d'une substance (**catalyseur**) qui ne subit pas de modification elle-même. 2. Action de catalyser.

Compénétration : Action de se compénétrer mutuellement (→ **Compénétrer** : pénétrer dans les parties les plus profondes des choses.). ↳ *Dans les cas où l'imprégnation revêt un caractère de réciprocité, c'est-à-dire lorsque ni la résine et ni l'autre substance n'accuse une prépondérance marquée de pénétration, le terme « compénétration » est employé.*

Contre-dépouille : Partie du moule dont la forme empêche le démoulage de la pièce.

Ductile : Qui peut être allongé, étendu, étiré sans se rompre. ↳ *Qui est malléable.* ↳ *Cette extension de sens permet de relier directement la plasticité d'une matière à un état de mollesse façonnable manuellement.* ↳ *La cire et l'argile sont des matières ductiles.* (→ **Ductilité**).

Épreuve : Moulage en plâtre. ↳ *Toute formation matérielle obtenue par moulage.* *Permet de bien différencier le procédé (le moulage) de son résultat (un moulage).*

Estamper : Marquer d'une impression en relief ou en creux (une surface, une matière) à l'aide d'une empreinte gravée sur un moule, une matrice. ↳ *Appliquer par pression manuelle ou mécanique un composé plastique dans un moule.* (→ **Estampage**).

Figural : Propre à la figuration, à la représentation par des figures ressemblantes.

Figuratif : Qui représente (qqch.) d'une manière symbolique. ↳ *Le terme ne réfère aucunement à une opposition entre figuration et abstraction.*

Figuration : Le fait de figurer, de représenter (qqch.). — Fait de rendre sensible à la vue par des moyens graphiques, picturaux, plastiques, etc. ↳ *Aussi fait de composer une matière figurative (événement partiellement visible).*

Granulats : Ensemble des matériaux inertes (cailloux, graviers, sables) qui entrent dans la composition des mortiers et bétons. ↳ *Tous matériaux inertes, poudreux, de la consistance du sable ou fragmentés (poudre de silice, perlite, résine concassée, céréales, etc.) permettant de composer des agrégations ou agrégats résineux.*

Hylé : Matière en tant que support.

Hylémorphisme : Théorie d'après laquelle les êtres corporels sont le résultat de deux principes distincts et complémentaires, la matière et la forme (Aristote). *Le Grand Robert.*

Imprégnation : Pénétration d'une substance dans une autre. ↳ *L'imbibition et l'admixture sont des imprégnations.* ↳ *Le sens du terme s'étend aussi à l'agrégation et l'insertion.* . (→ ***Imprégnable, *imprégnant, ante**).

Lithique : Relatif à la pierre, de pierre. *Rigidité lithique.*

Manœuvre : Moyen ou ensemble de moyens mis en œuvre pour atteindre un but, d'ordinaire en usant de ruse ou d'artifice. ↳ (*Manœuvre artistique*).

Mat : Ensemble non tissé ou feutre de fibres agglomérées par un liant qu'on utilise comme renfort dans les composites. Les fibres peuvent être, suivant les cas, continues ou discontinues, orientées ou non.

Matériau : Toute matière servant à construire. ↳ *Le terme a été très peu employé parce qu'il sous-tend fortement la soumission à une utilisation formelle préméditée, l'intégration à un projet de production.*

Matière : (Une, des matières). Substance ayant les caractéristiques de la matière et connaissable par les sens, qu'elle prenne ou non une forme déterminée.

Matiérisme : 1. Tendance artistique, picturale, regroupant les artistes accordant une importance primordiale à la matière. ↳ 2. *Tendance artistique à accorder à la matière une importance principale.*

Matiériste : Adepte du matiérisme, qui relève du matiérisme ↳ (*Aussi selon la définition 2.*). *Pratique matiériste. Point de vue matiériste.*

Matriciel : Relatif aux matrices. ↳ *Relatif aux moules.*

Membrane : Couche mince de matière capable de délimiter un corps et à travers laquelle s'effectuent des échanges. ↳ *Tout matériau, rigide ou souple, de surface étendue et de faible épaisseur (pellicule plastique, tissu, mat, contreplaqué, papier, etc.). Membrane de liège. Membrane imprégnable ou imperméable. (→*

Membranaire, membraneux).

Moule : 1. Corps solide creusé et façonné, dans lequel on verse une substance liquide ou pâteuse qui conserve, une fois solidifiée, la forme qu'elle a prise dans la cavité. 2. Moule : Objet plein sur lequel on applique une substance plastique pour qu'elle en prenne la forme. ↳ *Dans ce deuxième sens, l'emploi du terme Pièce-maîtresse permet d'éviter toute confusion.*

Plasmique : Relatif aux plasmas. ↳ « *Le terme plasmique implique la création de formes qui véhiculent ou expriment une pensée abstraite, la présentation à l'aide de symboles tangibles d'idées ou de concepts intérieurs. [...] La préoccupation de l'artiste primitif est l'idée qu'il veut transmettre. Avec lui les éléments du médium ont une fonction plasmique.* » Dominique Chateau. (→ ***Plasmicité** (Néologisme associé. Voir section suivante du glossaire.).

Plastique : Qui a le pouvoir de former, de donner la forme. ↳ *Aussi ce qui a le pouvoir de se convertir ou de convertir par imprégnation.* (→ **Plasticité** : Qualité de ce qui est plastique.). ↳ *La propriété de pouvoir générer des conversions matérielles par imprégnation caractérise la plasticité de la résine de polyester.* ↳ « ... la « métasubstance » moderne convertible et morphoproductrice qui dérouterait notre savoir expérimentiel de la matière ». F. Dagognet.

Plasturgie : Industrie de transformation des matières plastiques.

Picturalité : Caractère propre à une représentation picturale. ↳ *Ensemble des conditions déterminées par le champ pictural (la virtualité, la disponibilité chromatique, l'apesanteur, la stratification des plans figuratifs, etc.).*

Polymères : Molécule géante formée de petites molécules (**monomères**) assemblées en un schéma régulier et dont le nombre peut atteindre plusieurs centaines de milliers.

Polymérisation : Processus qui consiste à unir plusieurs molécules d'un composé, dites monomères, pour former une macromolécule. Le procédé de polyaddition consiste à juxtaposer les molécules de monomères après ouverture des cycles et produit des matériaux thermoplastiques. Les procédés de polycondensation consistent à unir les molécules monomères en éliminant un tiers (eau, sel, acide, alcool ou amide). Ils permettent d'obtenir des plastiques thermodurcissables.

Préfigurer : Présenter à l'avance le germe ou le modèle de (une chose appelée à être davantage répandue) ↳ *Le bois d'œuvre préfigure le construit. La résine de polyester préfigure la conversion matérielle figurative. La charge de préfiguration d'un modèle matériau – technique.* (→ **Préfiguration**).

Résine : Substance qui se trouve dans la nature sous forme de sécrétion visqueuse couleur d'ambre, produite par certains insectes, plantes et arbres et qui, en chimie des polymères, désigne un état intermédiaire, solide ou semi-solide, de toutes les fibres plastiques et synthétiques. ↳ *Employé seul dans le texte, le terme désigne uniquement la résine de polyester d'origine fossilifère (carburants fossiles) et caractérisée par une polymérisation tridimensionnelle réticulée* (→ **Résineux**).

Réticulé : Qui forme, imite un réseau. (→ **Réticuler**).

Substance : (Une, des substances). Matière caractérisée par ses propriétés. ↳ *La résine de polyester est une substance caractérisée par une corporéité négative.*

Thermoplastiques : Classe de polymères formés par des réactions de polyaddition juxtaposant les molécules monomères après ouverture des cycles. Les thermoplastiques peuvent être polymérisés par chauffage et réversiblement fluidifiés par un nouveau chauffage.

Thermodurcissables : Classe de polymères formés par réactions de polycondensation. Les thermodurcissables se moulent et on achève la synthèse au moment de la mise en œuvre. Leur passage de la fluidité à la solidité est irréversible.

Virtualité : Caractère de ce qui est virtuel [Qui n'est qu'en puissance (opposé à actuel); qui est à l'état de simple possibilité dans un être réel, ou qui a en soi toutes les conditions essentielles à sa réalisation]. ↳ *En raison de l'idée d'une nature paradoxale de la résine véhiculant une coïncidence de l'immatériel et du matériel, en plus du sens donné par le dictionnaire, le sens du terme virtualité peut servir à accentuer une dissociation entre puissance de l'immatériel et puissance de la matière, ou encore signifier une simple différence entre état d'immatérialité (virtualité) et état de matérialité (réalité). Le lecteur devra considérer le contexte d'utilisation et accepter parfois qu'il soit possible de parler de virtualité matérielle.* ↳ *À cause de l'extension de la forme dans le vide résineux, la virtualité des rendus des sections abrasées constituées de résine sera plus profonde. Toutefois l'accession à cette profondeur ne pourra se faire sans aussi côtoyer sa résistance corporelle, à ces endroits l'image sera « alourdie »* ↳ *Une condition d'ambiguïté entre réalité et virtualité qui déstabilise la finalité poétique du geste de composer la couleur avec la résine.* ↳ *Virtualité et affût matériels particularisent l'état vierge de la résine de polyester.*

Viscosité : ↳ « La réalité du matériau s'avère plus inquiétante : c'est qu'il possède une *viscosité*, une sorte d'*activité* ou de puissance intrinsèque, qui est une puissance de métamorphisme, de polymorphisme, d'insensibilité à la contradiction (notamment à la contradiction abstraite entre *forme* et *informe*). Sartre, à propos du visqueux, énonce fort bien en quoi cette activité, cette « sorte de vie », ne pouvait être symbolisée ou socialisée que comme une *antivaleur*. Il serait intéressant que les historiens de l'art parviennent à travailler sur — à *travailler avec* — les antivaleurs de leur propre discipline.» Georges Didi-Huberman.

NÉOLOGISMES :

Note. Pour les néologismes et les expressions, suivant une définition personnelle, la mise en forme italique précise le sens tel qu'entendu.

***Autotype** : D'une cavité qui se configure d'une manière autonome ou d'un moule qui est configuré sans contact direct (adhérence, impression) avec une pièce-

maîtresse. ↳ Le terme **monotype** a été envisagé, mais il ne véhiculait pas suffisamment une certaine idée d'autonomie matricielle. Le terme **aboriginal** était intéressant, mais il est apparu un peu trop chargé : développement de la cavité matricielle séparé ou à l'écart d'un contact direct avec un original (ab)original, ou bien au commencement du processus de moulage (ab origine), ou encore liaison métaphorique spontanée avec le terme aborigène. ↳ Par des rendus accidentels ou son imprécision, ce **moule autotype** est une falsification d'empreinte.

***Autotorsion** : Torsion de la matière provoquée par des phénomènes endogènes.

***Contre-forme** (moulage) : Épreuve en coquille obtenue par la simple application d'un composé de fige sur une surface matérielle. ↳ Procédé rappelant le repoussage d'un matériau ductile sur une matrice solide. (→ ***Contre-formage**).

Fantomalité : Caractère de ce qui tient de l'apparition, du fantôme (fantomal), dont l'apparence évoque un fantôme (fantomatique), qui soutient un effet d'irréalité. ↳ La fantomalité de la translucidité résineuse.

Fractalité : Caractère de ce qui relève du processus fractal, de ses effets. ↳ La fractalité d'une croissance végétale ou démographique. La fractalité d'un réalisme stochastique ou d'un réalisme non référentiel.

Frégolisme : Activité caractérisée par des phénomènes de transformations rapides et multiples. ↳ Le frégolisme du plastique. ↳ (De Leopoldo Fregoli, célèbre acteur transformiste de la fin du 19^{ème} siècle et du début du 20^{ème} siècle.).

***Hylégenèse** : Processus de développement figuratif d'un composé matériel. ↳ L'hylégenèse d'une matériure élaborée.

Immatériau : Tout phénomène immatériel (lumière, mouvement, son) utilisé figurativement.

***Imprégnance** : Propriété d'une substance de pouvoir figurer par imprégnation. ↳ L'imprégnance particulière de la résine découvre un vaste champ de processus métahyliques.

Inframince : Surface figurative imperceptible qui ne peut être qu'intuitionnée ou déduite. ↳ Avec la graphie comme indice figuratif, il sera possible de projeter l'intercalation d'un inframince entre le lieu de la mutation matérielle et celui de la transparence.

***Intermatériel :** Qui concerne la dynamique figurative entre des matières mélangées.
 ↳ *La dynamique intermatérielle entre le liège et la résine, entre la cire et la cendre.*

***Irréférentialité :** État figuratif de ce qui est réaliste mais non référentiel. ↳ *Dans les cas d'irréférentialité, on est mis en présence d'une sorte d' « abstraction réaliste », où la fonction poétique est précarisée. Tout comme l'espace d'un tableau qui décorpore le médium en l'imageant, la masse obscure de la résine décorpore le matériau migrant en le résinifiant, en le transformant en « image » dans une profondeur de continuité matérielle qui figure mais qui est aussi non figurée, sans perspective. La forme d'une œuvre résineuse ne cache qu'imparfaitement le poids qui n'est pas le sien. (→ Irréférentiel).*

***Lithisme :** Caractère de ce qui se réfère directement aux états ou configurations lithiques. ↳ *Une double figuration de fonctionnalités qui réaffirmerait l'ambiguïté de sa référence matérielle (cuir ou lithisme).*

***Matériure :** Matière figurative, à l'état homogène ou composée. ↳ *Se propose comme un terme condensé qui se veut un équivalent pour la matière du terme figure pour la forme; « matière – figure ». (Figure : 1. Forme, notamment en tant que signe, représentation d'une forme. 2. Représentation visuelle sous forme graphique ou plastique.) Il devient plus clair et simple d'employer un néologisme tel que **matériure** au lieu de « matière-figure », pour nommer un événement matériel figuratif. Il peut regrouper autant des notions de matière – paysage, de matière – émotion ou de matière convertie. Les termes **texture** (4. Agencement des parties (d'une œuvre), des éléments (d'un tout)), ou **contexture** (2. Composition (d'une œuvre), arrangement des parties.) véhiculent trop une nuance de structuration pour être retenus. De même le suffixe -logie (-logia « théorie ») du terme **matériologie** (nom donné par Dubuffet à des œuvres où la texture matérielle est essentielle) comporte une connotation formelle et discursive; il ne signifie pas simplement de donner la parole à la matière (logos). ↳ *La matière composée peut bien supporter, en sa surface formée, l'écart métaphorique de la référence ou accompagner la plasticité aspectuelle, mais l'effet de réalité produit par la mutation résineuse appartient aussi à la profondeur d'une **matériure**. Et ces territoires de profondeur, qui corporifient et se corporifient, peuvent être sans apparence.**

***Métahylose :** Processus de conversion figurative de la matière. ↳ *Le terme métahylose sera utilisé en substitution du terme métamorphose lorsque c'est d'abord la conversion figurative d'une matière qui est signifiée. Les termes transformation et métamorphose priorisent étymologiquement une relation avec le concept de forme. Dans une relation avec le terme métamorphose, le néologisme « métahylose » oppose clairement la racine grecque « hulê » à la racine grecque « morphê ». Phonétiquement plus fluide, il a été préféré à métamatériose, même si le terme hylé*

(rare), signifiant en français matière en tant que support, pourrait prêter à une certaine confusion. ↳ Il est presque légitime de faire brûler de la résine. Le geste provoque une métahylose dont la cohérence figurative prévaut sur l'effet de dégradation formelle qui l'accompagne. (→ **Métahylique**, **Métahylisme**).

***Morphé** : Enveloppe formelle de la matière figurative. ↳ La morphé occurrente d'une matériure.

Plasmaticité : Extrême potentiel métamorphique et/ou métahylique. ↳ « ..., et (Walt Disney) propose de désigner cette propriété singulière, qui pousse la représentation à ses extrêmes limites, par la notion de « " **plasmaticité** " », puisque, ici, l'être reproduit dans le dessin, l'être de forme déterminée, l'être ayant atteint une certaine apparence se comporte à l'instar du protoplasme originel, qui n'avait pas encore de forme "stabilisée" mais était apte à en prendre une, n'importe laquelle, et, d'échelon en échelon, à évoluer jusqu'à se fixer dans n'importe quelles — dans toutes les — formes d'existence animales. ». Dominique Chateau. (→ **Plasmatique**). ↳ « La sculpture, libre de toute hâte de l'objet et de toute urgence de la forme, s'abandonne à la plus mystérieuse des aberrations plasmatiques ». Michaël La Chance. (→ **Protoplasmique** : Informe et se développant en toutes les directions).

***Plasmicité** : Qualité de ce qui est plasmique. ↳ Aux registres des substances du règne minéral et du règne végétal, les métaux et les matières plastiques auraient un statut similaire. En terme de plasmicité leur mixité accuserait l'accentuation d'une ambiguïté alchimique.

***Plurimatériel** : Constitué de plusieurs matières ou matériaux. ↳ Un moule plurimatériel.

***Résinification** : Action figurative par laquelle la résine absorbe et convertit une autre matière pendant un processus d'imprégnation. ↳ La résinification du papier le convertit en cuir ou en mue. (→ **Résinifier**).

***Transluance** : Propriété de ce qui laisse passer la lumière, que ce soit en transparence ou en translucidité. (→ **Transluant**).

***Transporalité** : Transfert de temporalité figurative d'un médium dans ou sur un autre. ↳ La capacité de la résine de pouvoir transférer sa « puissance temporelle » dans la matière imprégnée pourrait être identifiée comme un phénomène de « transporalité ». Un peu à l'image de la photographie qui écrase le temps en fixant l'instant, du temps est « comprimé » lors de la création d'un état matériel résineux. Créer une matière résineuse c'est composer du temps et laisser la matière en

suspens. ↳ Le film de cire translucide, qui recouvrait certains de ses visages en plâtre (Medardo Rosso), se conjugait d'une manière remarquable avec la blancheur quasi spirituelle du plâtre, l'animant juste suffisamment pour amorcer l'effet d'une incarnation, d'une fantomaticité à deux visages.

EXPRESSIONS :

***Charge de préfiguration :** D'un médium, ensemble des propriétés plastiques et plasmiques préfigurant la nature et la manière de ses manifestations figuratives. ↳ *L'utilisation sculpturale du bronze préfigure la forme organique et sa formation en coquille par moulage, à cette charge de préfiguration s'est ajoutée depuis longtemps la valeur d'un âge historique.*

Composition matérielle : Concrétisation matérielle dont le produit est une matière composée. ↳ *La subtile ambiguïté référentielle que maintenait cette composition matérielle contrastait fortement avec le tellurisme matériel très accidenté du devant.*

***Effet ambre :** Effet de réalisme matériel (voir *réalisme matériel* plus bas) et de mouvement temporel résultant spontanément de la polymérisation résineuse. ↳ *Ambre et résine ont la même origine, soit le végétal, mais quelques dizaines de minutes suffiront à la résine de polyester pour « reproduire » de l'ambre, un phénomène naturel qui aura mis des dizaines de millions d'années à s'accomplir, ce que j'appellerai l'effet ambre. Déjà dans sa prise la plus native, en brusquant les repères temporels usuels, la résine de polyester pour stratification affirme une autonomie figurative.*

***Effet de réalité :** État annexe non figuratif associé à une matière. ↳ *Parce qu'y sont associés deux archétypes de la viscosité matérielle, soit la cire et la résine, ce composé matériel est hautement figuratif (matériure), mais on peut aussi le considérer comme l'invention d'un composite propre (effet de réalité) alliant deux consistances d'une manière inédite. Un composite pouvant éventuellement préfigurer des applications dans des sphères d'activité extra-artistiques. L'écart allant s'amenuisant entre matière fabriquée et matière naturelle, on pourrait aussi considérer le « faux ambre » en résine de polyester simplement comme un autre état de l'ambre, puisqu'il a la même origine que l'ambre naturel, soit le cadavérique fossilisé non minéralisé.*

***Évènement matériel :** Situation figurative résultant prioritairement d'une activité de la matière. ↳ *Plus qu'un phénomène de formation, la fige résineuse serait d'abord un évènement matériel où les « gestes » de la matière deviennent figurativement prédominants, et où la forme devient plus ou autre chose qu'un inframince, se*

transforme en une sorte de « composante-lieu » d'une migration figée. ↳ Ce qui se rapproche le plus du geste de la création d'une matière, c'est la composition d'une couleur avant qu'elle ne soit « informée » par la forme. Autant les événements matériels que chromatiques émergent d'une indétermination formelle originaire. ↳ Entre l'observation de l'événement matériel et la sujétion de la plasticité résineuse, on pourrait supposer un point d'équilibre, une condition de neutralité d'auteur où ne s'exprimerait qu'une « amorphie d'intention ».

Geste figuratif : (Geste → Acte, Action). ↳ *En comparaison d'une manœuvre figurative, bien qu'il résulte aussi d'un ensemble complexe de conditions, un geste figuratif est compris comme une manœuvre qui s'accomplit plus rapidement, un événement condensée dans le temps. ↳ Ce qui se rapproche le plus du geste de la création d'une matière, c'est la composition d'une couleur avant qu'elle ne soit « informée » par la forme. ↳ ... la mouvance de la pensée de mise en œuvre qui aura catalysé le flux poétique en certains gestes techniques pourra toujours transpirer. ↳ « Une caractéristique majeure des matières plastiques est que la prise en masse et la mise en forme ne sont pas deux étapes successives, comme dans le cas de l'acier, que l'on doit forger ou emboutir, mais sont deux gestes simultanés. » Bernadette Bensaude-Vincent.*

Imaginaire technique : Art de créer des situations techniques expressives. ↳ *L'imagination de dérives et inventions techniques s'accordent particulièrement bien avec la mouvance substantielle de la résine. L'association morphogénèse aléatoire – résine représente un terreau très privilégié pour l'expression de l'imaginaire technique. ↳ La réduction très différenciée des contraintes que ce complexe de suppression conditionnelle pose en prémisses à l'exécution sculpturale, la situe dans une intense profondeur de fiction. Il est difficile d'apprécier la nature de l'attraction que ce gouffre exerce sur l'imaginaire technique. ↳ Ces deux similitudes pourraient expliquer la grande opportunité qu'une hybridation du verre laineux avec la résine offre à l'expression d'un imaginaire technique et alchimique.*

***Itinéraire matériel :** Déambulations ou cheminements métahyliques de la matière à travers conversions, mixtions et formes. ↳ *En création de matières, des itinéraires matériels résineux naissent d'une singularité technique expressivement imaginée, ou la voient naître.*

***Masse obscure :** Parce que la résine convertit la matière et la met en image, la dématérialise dans son vide substantiel, l'expression masse obscure a été initialement suggérée par une association avec celle de camera obscura. ↳ *Telle la pellicule photographique qui est à l'affût d'une image, la résine « a soif de matière » et la mutation du « visible » s'opère au cœur même du matériau.*

***Matière migrante :** Matière qui se convertit en processus d'imprégnation résineuse. ↳ L'expression « matière hôte », pour nommer une matière imprégnée par la résine, a d'abord été envisagée, mais la résine est une substance imposante et trop agressive pour simplement accueillir, elle assimile et convertit. ↳ Dans son autre utilisation en tant que matrice liquide, on remarque que la résine est absolument absorbante. Elle avalera littéralement l'autre matière imprégnée et, pendant le processus de polymérisation, une digestion figurative la « métabolisera ».

Matière – paysage : ↳ « Unique, façonné d'ingrédients les plus divers, le matériau devient paysage. Loin des objets produits en série qui firent les beaux jours de la consommation de masse, le matériau tend à devenir une pièce d'art, une création unique. » Bernadette Bensaude-Vincent.

Matrice de résine liquide : Volume (quantité) de résine liquide utilisée en procédé d'imprégnation. ↳ Étant donnée le potentiel d'imprégnation et la plasmaticité d'un volume de résine liquide, le sens du terme matrice est surtout associé à la deuxième définition donnée par Le Grand Robert : 2. **Matrice :** Milieu d'où un être vivant, un organisme, un sentiment, etc., tire son origine, ou dans lequel il se développe, se nourrit... ↳ Dans l'agrégation en pulvérulence, la fonction de la résine comme matrice liquide n'est plus reliée au passage d'un corps de sa réalité à une virtualité, ce qui est le propre d'une inclusion résineuse, mais elle devient un lieu de compénétration et de composition d'une corporéité. ↳ Telle la surface d'un canevas, le « lieu » de son volume est presque totalement disponible, sa corporéité est une potentialité dont la préfiguration se résume principalement à l'ouverture d'un procès de mixité.

***Plus-vrai-que-vrai résineux :** Condition de l'état résineux qui cumule la présence de créations figuratives et non-figuratives. ↳ Bien que l'expression plus-vrai-que-vrai soit utilisée relativement fréquemment, son sens demeure imprécis, flottant. Elle ne se comprend encore qu'intuitivement que comme un ajout de réalisme à ce qui est déjà hyperréaliste, de manière à créer une condition figurative qui désoriente la référence d'une identité avec le réel. Pour la composition résineuse, j'ai compris l'« ajout de réalisme » comme la production propre d'un composite en simultanéité avec la production de simulacre. ↳ À l'effet ambre s'ajoute la réalité non-figurative d'un composite.

***Réalisme matériel :** Effet de réalité produit par la seule conversion de la matière indépendamment de sa forme. ↳ La production de semblance, qui peut être une ressemblance, est une composante invariablement liée à la fige résineuse. La fige de la résine de polyester pour stratification produit spontanément un simulacre de l'ambre. ↳ Une coloration résineuse pourra avoir toutes les qualités visuelles du

coloris pictural, sauf qu'elle demeurera foncièrement sculpturale, elle ne pourra renier le poids de son médium profond. ↳ L'imprégnation résineuse permet de simultanément fabriquer un nouveau composite et produire un événement matériel.

Le Plastique

Malgré ses noms de berger grec (Polystyrène, Phénoplaste, Polyvinyle, Polyéthylène), le plastique, dont on vient de concentrer les produits dans une exposition, est essentiellement une substance alchimique. À l'entrée du stand, le public fait longuement la queue pour voir s'accomplir l'opération magique par excellence : la conversion de la matière ; une machine idéale, tubulée et oblongue (forme propre à manifester le secret d'un itinéraire) tire sans effort d'un tas de cristaux verdâtres, des vides poches brillants et cannelés. D'un côté la matière brute, tellurique, et de l'autre, l'objet parfait, humain ; et entre ces deux extrêmes, rien ; rien qu'un trajet, à peine surveillé par un employé en casquette, mi-dieu, mi-robot.

Ainsi plus qu'une substance, le plastique est l'idée même de sa transformation infinie, il est, comme son nom vulgaire l'indique, l'ubiquité rendue visible ; et c'est d'ailleurs en cela qu'il est une matière miraculeuse : le miracle est toujours une conversion brusque de la nature. Le plastique reste tout imprégné de cet étonnement : il est moins objet que trace d'un mouvement.

Et comme ce mouvement est ici à peu près infini, transformant les cristaux originels en une multitude d'objets de plus en plus surprenants, le plastique est en somme un spectacle à *déchiffrer* : celui-là même de ses aboutissements. Devant chaque forme terminale (valise, brosse, carrosserie d'auto, jouet, étoffe, tuyau, cuvette ou papier), l'esprit ne cesse de poser la matière primitive comme un rébus. C'est que le frégolisme du plastique est total : il peut aussi bien former des seaux que des bijoux. D'où un étonnement perpétuel, le songe de l'homme devant les proliférations de la matière, devant les liaisons qu'il surprend entre le singulier de l'origine et le pluriel des effets. Cet étonnement est d'ailleurs heureux, puisqu'à l'étendue des transformations, l'homme mesure sa puissance, et que l'itinéraire même du plastique lui donne l'euphorie d'un glissement prestigieux le long de la Nature.

Mais la rançon de cette réussite, c'est que le plastique, sublimé comme mouvement, n'existe presque pas comme substance. Sa constitution est négative : ni dur ni profond, il doit se contenter d'une qualité substantielle neutre en dépit de ses avantages utilitaires : la *résistance*, état qui suppose le simple suspens d'un abandon. Dans l'ordre poétique des grandes substances, c'est un matériau disgracié, perdu entre l'effusion des caoutchoucs et la dureté plate du métal : il n'accomplit aucun des

produits véritables de l'ordre minéral, mousse, fibres, strates. C'est une substance tournée : en quelque état qu'il se conduise, le plastique garde une apparence floconneuse, quelque chose trouble, de crémeux et de figé, une impuissance à atteindre jamais au lisse triomphant de la Nature. Mais ce qui le trahit le plus, c'est le son, creux et plat à la fois ; son bruit le défait, comme aussi les couleurs, car il semble ne pouvoir en fixer que les plus chimiques : du jaune, du rouge et du vert, il ne retient que l'état agressif, n'usant d'eux que comme d'un nom, capable d'afficher seulement que des concepts de couleurs.

La mode du plastique accuse une évolution dans le mythe du *simili*. On sait que le *simili* est un usage historiquement bourgeois (les premiers postiches vestimentaires datent de l'avènement du capitalisme) ; mais jusqu'à présent, le *simili* a toujours marqué de la prétention, il faisait partie d'un monde du paraître, non de l'usage ; il visait à reproduire à moindres frais les substances les plus rares, le diamant, la soie, la plume, la fourrure, l'argent, toute la brillance luxueuses du monde. Le plastique en rabat, c'est une substance ménagère. C'est la première magique qui consente au prosaïsme ; mais c'est précisément parce que ce prosaïsme lui est une raison triomphante d'exister : pour la première fois, l'artifice vise au commun, non au rare. Et du même coup, la fonction ancestrale de la nature est modifiée : elle n'est plus l'Idée, la pure Substance à retrouver ou imiter : une matière artificielle va la remplacer, commander l'invention même des formes. Un objet luxueux tient toujours à la terre, rappelle toujours d'une façon précieuse son origine minérale ou animal, le thème naturel dont il n'est qu'une actualité. Le plastique est tout entier englouti dans son usage : à la limite, on inventera des objets pour le plaisir d'en user. La hiérarchie des substances est abolie, une seule les remplacera toutes : le monde entier, *peut* être plastifié, et la vie elle-même, puisque, paraît-il, on commence à fabriquer des aortes en plastique.

BARTHES, Roland, *Le plastique*, pp.171-173, *Mythologies*, éd. du Seuil, 1957,

RÉFÉRENCES

- Barthes, Roland. *Mythologies*, éd. du Seuil, 1957, 256 pp.
- Beaudrillard, Jean. *Simulacres et Simulation*, coll. Débats, éd. Galilée, 1995 (dépôt légal 1981), 240 pp.
- Bensaude-Vincent, Bernadette. *Éloge du mixte, Matériaux nouveaux et philosophie ancienne*, coll. Philosophie, éd. Hachette Littératures, Paris, 1998, 360 pp.
- Bensaude-Vincent, Bernadette. *La plasticité des nouveaux matériaux*, du collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris 2000, 234 pp.
- Bernar, Jacques. *L'ignoble et l'inouï*, éd. L'escampette, Bordeaux, 1995, 64 pp.
- Beyart-Geslin, Anne, *De la texture à la matière*, revue Protée, vol. 36, numéro 2, pp. 101-109.
- Calvino, Italo, *Leçons américaines*, éd. Du Seuil, coll. Points, 2001, 206 pp.
- Chateau, Dominique. *Arts plastiques, Archéologie d'une notion*, coll. RayonArt, éd. Jacqueline Chambon, Nîmes, février 1999, 232 pp.
- Cogard, Karl. *Rachel Whiteread : le moulage comme sculpture*, Les Cahiers du Musée national d'art moderne #96, éd. du Centre Georges Pompidou, été 2006, pp. 4 à 29.
- De Mèredieu, Florence. *Histoire matérielle et immatérielle de l'art moderne*, éd. Larousse, 2004, 724 pp.
- Didi-Huberman, Georges. *Morceaux de cire*, Définition de la culture visuelle III, Art et philosophie, éd. du Musée d'art contemporain de Montréal, 1998, 164 pp, pp. 53 à 65.
- Didi-Huberman, Georges. *L'empreinte*, catalogue d'exposition, éd. du Centre Georges, Pompidou.

- Domino, Christophe. *Iain Baxter, Les qualités du plastique pour un art sans qualité*, revue *Parachute* #117, Montréal, avril 2005, pp. 64 à 82
- Dumont, Jean, *Un nouvel emploi de la rigueur*, quotidien *Le Devoir*, 18 mai 1991, page 9, cahier C, Montréal
- Éliade, Mircea. *Forgerons et alchimistes*, coll. *Idées et Recherches*, éd. Champs/Flammarion, 1977. 190 pp.
- Graves Susanna, Wiggins Colin. *Ron Mueck*, catalogue d'exposition, éd. National Gallery Company, dist. Yale University Press, Londres, 2003, 72 pp.
- Jubelin, Brice. *Déchets et ontologie*, revue *ESSE*, # 64, Automne 2008, pp. 4 à 9
- La Chance, Michaël. *La vie des espaces profonds*, au catalogue de l'exposition *Le cri muet de la matière* de Laurent Pilon, éd. du Musée d'art contemporain de Montréal et de la Galerie d'art du Centre culturel de l'Université de Sherbrooke, 2004, 48 pp, pp. 11 à 21.
- Le monde des sciences : Les Matières Plastiques*, coll. *Life*, éd. Time inc., 1967, 200 pp.
- Liotard, Jean-François, rubrique *Images calculées*, catalogue de l'exposition *Les immatériaux*, éd. du Centre Georges Pompidou, Paris, 1985.
- Manzini, Ezio. *La Matière de l'Invention*, coll. *Inventaire*, éd. Centre Georges Pompidou, Paris, 1989, 215 pp.
- Margel, Serge. « Au lieu de profondeur », du collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris 2000, 234 pp.
- Meikle, Jeffrey L.. *De l'immatérialité virtuelle : plastiques et plasticité au ^{XXe} siècle*, du collectif *Plasticité*, sous la direction de Catherine Malabou, éd. Léo Scheer, Paris, 2000.
- Meikle, Jeffrey L.. *American plastic, a cultural history*, éd. Rutgers University Press, 1997, New-Jersey, 408 pp.
- Michaud, Yves. *L'art à l'état gazeux, essai sur le triomphe de l'esthétique*, coll. *Pluriel*, Hachette Littératures, éd. Stock, 2003, 2008 pp

Michaux, Henri, extrait du catalogue *Henri Michaux*, éd. du Centre Georges Pompidou, Musée national d'art moderne, Paris, 1978, 208 pp.

Plastics in art, introduction par Pierre Restany, éd. L. Amiel, Paris, 1974, 188 pp.

Poissant, Louise. *Tony Brown, Ni nostalgie romantique, ni formalisme vide*, du catalogue *Machinations*, éd. Société d'esthétique du Québec, Montréal, 1989.

Quéau, Philippe. *Métaxu / théorie de l'art intermédiaire*, coll. milieux / Champ Vallon, Seyssel, 1989, 344 pp.

Renoue, Marie, *De « la matière du visible et des arts »*, revue Protée, vol. 36, numéro 3, pp. 99-109.

Rosenbaum, Sarah A.. *In situ : Water Tower de Rachel Whiteread*, Les Cahiers du Musée national d'art moderne #96, éd. du Centre Georges Pompidou, été 2006, pp. 30 à 55.

The inventions that changed the world, éd. The Readers Digest Association Limited Londres, sous la direction de Gordon Rattray Taylor et de Jacques Payen, 1982, 368 pp.

Zaera-Polo, Alejandro, *Les « Al-CHEMICALS BROTHERS »*, du catalogue *Herzog et De Meuron, Histoire naturelle*, dir. Philippe Ursprung, Centre canadien d'architecture, Montréal, 2002, 472 pp., p. 185-....