

LA IMPRESIÓN COMO ARTE

TÉCNICAS
TRADICIONALES Y
CONTEMPORÁNEAS

Calcografía - Relieve - Litografía - Serigrafía - Monotipo



BLUME

Ann d'Arcy Hughes - Hebe Vernon-Morris



BASE LEGAL PARA DIGITALIZACIÓN DE LIBROS CON DERECHOS DE AUTOR

El Sistema Integrado de Bibliotecas de la Universidad Central del Ecuador, digitalizará su acervo bibliográfico siempre y cuando sea para fines educativos y de investigación. No se permite la reproducción y distribución para la comercialización directa e indirecta del mismo.

La digitalización del material bibliográfico se lo realiza de acuerdo al Código Orgánico De La Economía Social de los Conocimientos, Creatividad e Innovación Art. 212 numeral 9, Literal ii “(...) Una biblioteca o archivo podrá, además, realizar los siguientes actos (...) La reproducción electrónica y comunicación pública de obras de su colección para ser consultadas gratuita y simultáneamente hasta por un número razonable de usuarios, sólo en terminales de redes de la respectiva institución o para usuarios de esa institución bajo su control, en condiciones que garanticen que no se puedan hacer copias electrónicas de esas reproducciones” y literal vii “La reproducción, adaptación, traducción, transformación, arreglo, distribución y comunicación de una obra protegida por derechos de autor o una prestación protegida por derechos conexos, en uno o más formatos accesibles para el uso exclusivo de personas con discapacidad”.

Este material se considera un producto intelectual a favor de su autor; por tanto, la titularidad de sus derechos se encuentra protegida por el Código Orgánico De La Economía Social de los Conocimientos, Creatividad e Innovación. La violación a dichos derechos constituye un delito que será responsabilidad del usuario.

Este libro está disponible físicamente en:

BIBLIOTECA	Biblioteca Facultad de Artes	PISO	
		ESTANTE	03
		BANDEJA	03
CONVENIO INTERINSTITUCIONAL		UNIVERSIDAD	



Título original:
Print Making

Traducción:
Carlos Ossés Torró

Revisión técnica de la edición en lengua española:
Pere Fradera Barceló
Profesor de Diseño Gráfico
Escola Massana, Barcelona

Coordinación de la edición en lengua española:
Cristina Rodríguez Fischer

Primera edición en lengua española 2010

© 2010 Art Blume, S. L.
Av. Mare de Déu de Llorda, 20
08034 Barcelona
Tel. 93 205 40 00 Fax 93 205 14 41
E-mail: info@blume.net
© 2006 Rotovision SA, Suiza

I.S.B.N.: 978-84-9801-404-4

Impreso en China

Todos los derechos reservados. Queda prohibida
la reproducción total o parcial de este libro,
por cualquier medio mecánico o electrónico,
sin la debida autorización por escrito del editor.

www.blume.net



LA IMPRESIÓN COMO ARTE

TECNICAS
TRADICIONALES Y
CONTEMPORÁNEAS

Calcografía - Relieve - Litografía - Serigrafía - Monotipo



The logo is a circular emblem with a light blue background. In the center is a shield divided into three horizontal sections: yellow at the top with a red torch, green in the middle with a white quill pen, and white at the bottom with a white book. The shield is flanked by two white ribbons. The left ribbon contains the text 'COMUNIDAD' and the right ribbon contains 'SAPIENTIA'. Above the shield, the text 'CENTRO DE ARTES Y OFICIOS' is written in a semi-circle. Below the shield, the text 'FUNDADA EN 1620' and 'QUITO' are written in a semi-circle. The entire emblem is surrounded by a thin gold border.

ECUADOR

BLUME

Ann d'Arcy Hughes - Hebe Vernon-Morris

agradecimientos

Las autoras desean dar las gracias a todos los artistas que tan amablemente han concedido su tiempo y su permiso para la reproducción de su obra en este libro.

También nos gustaría dar las gracias a:

Helen Brown, Heike Roesel y Jane Sampson de Brighton Independent Printmaking por su apoyo en la elaboración de este libro.

A Ian Brown (monotipo), Harvey Daniels (litografía) y Simon Brett (grabado en madera) por revisar el texto de las secciones de historia.

A Ian Brown por escribir y compilar la sección de serigrafía.

A la Universidad de Brighton y a la Facultad de Bellas Artes de Hastings, Reino Unido, por permitirnos utilizar sus instalaciones para las fotografías.

Al Brighton Royal Pavillion, Reino Unido, por permitirnos reproducir el papel de pared impreso por Ian Brown.

A todos los talleres y a todas las galerías que aparecen en el libro por habernos prestado de forma totalmente desinteresada su tiempo y su apoyo.





autores que colaboran

Eric Bates

El fotograbado, págs. 72-74

Ian Brown

La serigrafía, págs. 310-321

Breve historia del estarcido, págs. 323-324

El proceso de la serigrafía: el estarcido fotográfico, págs. 342-343

Paso a paso, el estarcido fotográfico, págs. 344-346

Jon Crane

El relieve en seco, pág. 158

El proceso de la serigrafía: el estarcido recortado, pág. 325

Terry Gravett

El proceso de la serigrafía: el estarcido dibujado y pintado, págs. 334-337

Herramientas y materiales: el estarcido dibujado y pintado, págs. 338-339

Paso a paso: el estarcido dibujado y pintado, págs. 340-341

Julian Hayward

Paso a paso: el proceso de creación de *Sol oscuro*, págs. 120-121

El collage, págs. 159-161

Belinda King

La impresión de *Un loco trata de atrapar el sueño de los enamorados*, págs. 214-215

Troy Ohlson

La impresión giclée, págs. 288-289

Jane Sampson

El proceso de la serigrafía: el estarcido directo, págs. 331-333

artistas presentados paso a paso

Pat Bennett

Paso a paso: la impresión de la monotipia, págs. 380-381

Ann d'Arcy Hughes

El linograbado, págs. 198-201

Ray Dennis

La media tinta, págs. 101-105

Juliet Kac

Paso a paso: la litografía en piedra, págs. 260-265

Colin Kennedy

El grabado en madera, págs. 174-177

Andrew Mockett

La xilografía en maderas nobles, págs. 174-177

La impresión de reducción, pág. 206

Heike Roesel

Paso a paso: la litografía en una plancha de cinc, págs. 272-277

Hebe Vernon-Morris

Paso a paso: la impresión de un solo bloque con una mezcla sencilla, págs. 243-245

Corte de bloque de planchas múltiples con una sierra de calar, págs. 246-247

contenido

Agradecimientos
Introducción

4
9

1 la calcografía

Introducción a la calcografía
El aguafuerte
El grabado en metal
La colografía
La impresión de una imagen de calcografía

14
16
80
110
126

2 el relieve

Introducción al relieve
La xilografía
El linograbado
Chine collé
El grabado en madera a contrafibra
La impresión de la imagen en relieve

166
168
194
214
226
238

3 la litografía

Introducción a la litografía
La litografía en piedra
La litografía en plancha de cinc
La litografía en plancha de poliéster
La impresión de la imagen litográfica

252
254
270
282
290

4 la serigrafía

Introducción a la serigrafía
Equipo y materiales
El estarcido
La impresión de la imagen serigrafiada

310
312
322
352

5 el monotipo

Introducción al monotipo
Separación de color
Otros métodos de creación de un monotipo

368
370
378

6 consulta

Talleres
Listado de talleres
Direcciones de los artistas
Proveedores
Bibliografía
Glosario
Índice
Créditos de las imágenes

396
402
403
404
406
408
412
416



Inferior: Ann d'Arcy Hughes:
Aguafuerte tridimensional sobre cinc.

Introducción

El objetivo de este libro es enardecer, entusiasmar e informar al lector. Se trata de una recopilación de algunas de las impresiones más creativas y diversas que han elaborado algunos artistas impresores contemporáneos. Pretende ser tanto una fuente de aliento como una exploración fascinante de la vida y obra de los artistas que sienten fascinación por el proceso de la impresión artística y por el desarrollo de sus imágenes personales a través de la creación de impresiones originales. El breve repaso general que realizamos a cada medio ofrece tan sólo un vistazo superficial a todo lo que se puede llegar a hacer, dejando que el lector sea el que investigue con mayor profundidad dentro la disciplina que más despierte su interés personal.

Este libro no pretende en modo alguno realizar ninguna afirmación definitiva acerca de algunas de las disciplinas del diseño de la impresión, ya que existen multitud de rutas a través de las cuales se puede llegar a un destino similar. Las explicaciones sobre la realización de cada uno de los procesos giran en torno a las imágenes, que informan al espectador acerca de las opciones y de las decisiones que toma el artista, explicando por qué se ha adoptado tal o cual método y el modo en el que se han conseguido los resultados.

Es una práctica habitual, y sana, que los artistas, los maestros impresores y los talleres desarrollen continuamente una serie de procedimientos personales de impresión artística que se ajusten a sus necesidades. Este punto se desarrolla con mayor profundidad observando las diferentes obras que se han producido en los diversos talleres de impresión, estudios de artistas y departamentos universitarios.

Una impresión, independientemente de cómo se haya realizado, se considera una obra de arte original (por más que pueda adoptar múltiples formas) si ha sido concebida como tal por el artista empleando el medio que haya elegido. Puede basarse en una pintura o un dibujo utilizando la obra de arte como una fuente primaria y, no obstante, todavía se puede considerar una obra original. Sin embargo, si se ha trasladado a una pantalla, a un bloque o a una plancha por medio de la

fotografía o de otro modo, únicamente con el fin de producirla en forma duplicada, entonces no se considera una impresión original, sino una reproducción, que se debería etiquetar y vender como tal.

Si una obra la ha impreso un maestro impresor, el artista debería crear primero la imagen y luego, si todavía se considera una obra de arte original, se debería imprimir bajo su supervisión. La práctica habitual consiste en decidir el número de imágenes que se deben imprimir, que el artista firmará y numerará a lápiz. Las ediciones más reducidas pueden costar más dinero que aquellas con un elevado número de ejemplares. A medida que pasa el tiempo, las primeras impresiones son más aceptables puesto que la imagen sale más nítida, ya que la plancha o el bloque están menos desgastados por el uso o la presión. Sin embargo, aunque hoy en día es posible reforzar las planchas más blandas para prolongar su vida, muchos artistas que imprimen su propia obra por lo habitual prefieren realizar la siguiente imagen antes de que la plancha o el bloque se deteriore.

En la última mitad del siglo xx se produjeron tres avances que afectaron a la práctica de la impresión artística. El primero de ellos fue la llegada de los gráficos por ordenador. Gracias a sus resultados inmediatos, muchos artistas se dejaron seducir por la idea de que los métodos tradicionales resultaban, por comparación, demasiado lentos y caros. Sin embargo, en la actualidad todo el mundo asume que el ordenador es una herramienta muy importante y un complemento apasionante para realizar muchas formas de impresión artística. Por ejemplo, la serigrafía, la litografía del poliéster y el fotograbado no serían lo que son hoy en día sin el uso de la tecnología del ordenador. Dicho esto, es importante señalar que la tradición de la impresión artística manual, con sus cualidades singulares, continúa transmitiéndose a las generaciones futuras, ya que nunca se puede replicar o recolocar.

El segundo avance guarda relación con la salud y la seguridad. Obviamente, la preocupación por esta última es esencial. Por tanto, es posible que sea necesario



Wendy Morosoff Smith (Canadá):
El susurro de la hierba,
 46 x 63 cm.
 Impresión de carborundo;
 tinta de aguafuerte, Daniel Smith,
 sobre papel blanco Rives BFK
 de 280 gr.
 Edición de 10 impresa por la artista
 sobre una prensa Glen Alps en
 Maslaspina Printmakers Studio,
 Vancouver, Canadá.

adaptar algunos procedimientos y prácticas que se han llevado a cabo durante siglos para asegurarse de que son seguros para su uso. En la mayoría de los casos, es preferible la adaptación al cambio radical, lo cual es posible que no resulte mucho más seguro a largo plazo y puede que no contenga las cualidades que se obtuvieron a través de las técnicas originales. Si tomamos el aguafuerte como ejemplo, veremos que en algunos lugares se ha adoptado un nuevo procedimiento llamado «aguafuerte seguro», pero los resultados son distintos a los que se consiguen a través del aguafuerte tradicional, que es el método que se presenta por lo general en este libro.

El tercer avance que se ha producido es el declive, debido a la ampliación de los recursos económicos, de los cursos de formación profesional y a tiempo parcial que se imparten en universidades y demás centros de enseñanza, así como a la implantación del sistema de módulos en algunos de los cursos de la carrera. Estos últimos permiten a los alumnos conocer sólo un poco de cada materia, pero sin tiempo para establecer cualquier relación en profundidad con el medio. Si no se permite a los artistas que practiquen ni a los alumnos que desarrollen sus habilidades a gran escala, no habrá nuevos profesores que enseñen las técnicas esenciales a las nuevas generaciones, que están tan interesadas y tienen tanto talento como cualquiera de los que estudiaron antes que ellos.

También ha aparecido una nueva red de talleres privados para satisfacer la necesidad de instalaciones y de experiencia en el campo de la enseñanza: si tomamos al Reino Unido como ejemplo, esos talleres existen en Aberdeen, Edimburgo, Brighton, Bristol, Leicester y Londres, por citar sólo unos cuantos. Todos ellos tratan de cubrir el vacío que han dejado los tutores experimentados y de facilitar el acceso a unas instalaciones especializadas. Por desgracia, la dificultad para obtener cualquier apoyo económico en forma de becas para la enseñanza supone que muchas personas

tengan que trabajar como voluntarios sin cobrar dinero. Se enfrentan a la constante presión de tratar de pagar los gastos del día a día y, como consecuencia de ello, se vislumbra un futuro bastante incierto para estos centros tan necesarios.

Aunque la impresión artística en la actualidad se considera como un medio de desarrollo de las bellas artes, en el pasado las impresiones se utilizaban para proporcionar información a un público más amplio, en campos tan variados como las noticias, la religión o la instrucción. A medida que se han ido desarrollando diversas técnicas de comunicación y que los artistas han descubierto las posibilidades que tiene la impresión artística, esta práctica ha hecho algo más que sobrevivir a los años pasados y ha madurado, se ha desarrollado y ha ganado popularidad. Así, la impresión artística está lejos de ser un lenguaje visual y una forma de arte anticuados, hasta el punto de que constituye un método completamente actualizado de expresión para los artistas del siglo XXI.

Este es un libro de prácticas donde la imagen introduce al lector en el medio de la impresión artística. El objetivo del libro es inspirar a través de las imágenes, ofreciendo ejemplos del rico y diverso trabajo que han creado los diseñadores de impresiones contemporáneos. Las obras hablan por sí solas y se presentan como un testimonio de las posibilidades que presenta el medio de la impresión artística.

El libro se divide en seis secciones. Las cinco primeras abarcan las cinco áreas principales de la impresión artística: la calcografía, el relieve, la litografía, la serigrafía y el monotipo, mientras que la sexta incluye algunas direcciones de interés.

Cada una de las cinco primeras secciones comienza con una breve historia, cuya intención no es abrir un debate en profundidad de cada género, sino proporcionar al

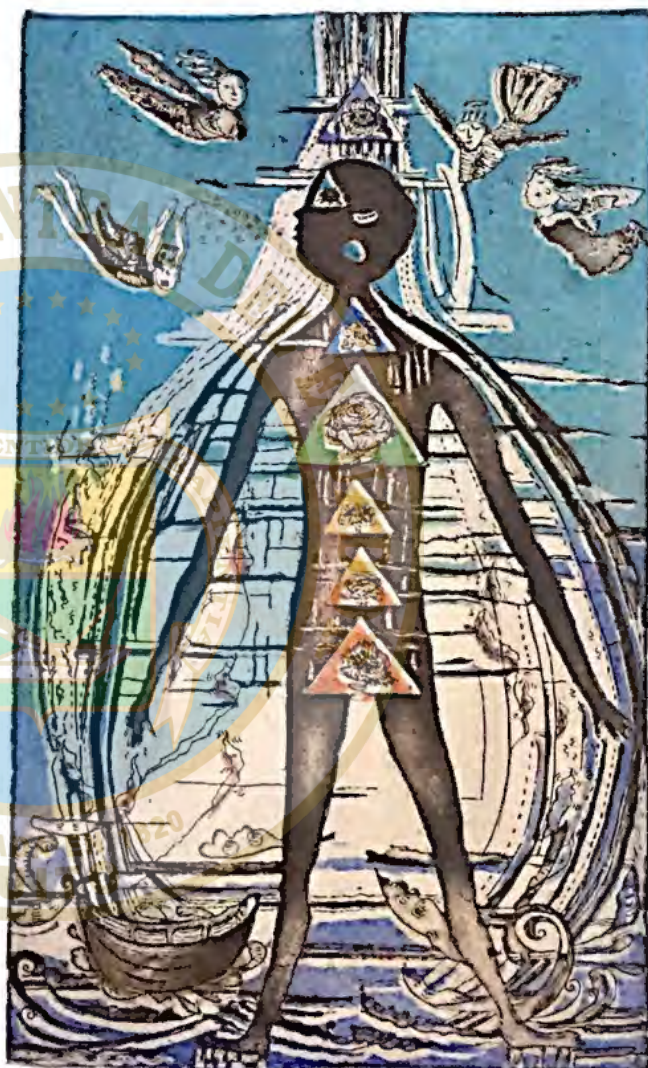
lector cierto contexto sobre el desarrollo del proceso en cuestión y sus artistas más representativos.

Los capítulos que hay dentro de cada sección se concentran en las diversas técnicas que existen dentro de cada género. Tomemos como ejemplo la sección dedicada a la calcografía. Las fotografías paso a paso y el texto que explican las diversas etapas de preparación de una plancha a partir del dibujo de una imagen ilustran las diversas formas en las que se puede crear tono y textura, y concluyen con un capítulo dedicado a la impresión de la calcografía. Dentro de estas etapas, se presentan una serie de procesos –grabado del metal, grabado a la punta seca, a la manera negra y colografía– con el fin de mostrar la diversidad y el potencial de la imagen entallada. Entremezcladas con los pasos prácticos hay una serie de imágenes tomadas de artistas internacionales que sirven para ilustrar las técnicas que se han explicado y mostrar cómo se han utilizado esos principios dentro del proceso de creación.

El objetivo final es ofrecer una idea lo más completa posible de lo que supone cada una de las técnicas. Ahora bien, este libro no pretende de ningún modo ser un manual completo de «hágalo usted mismo»: la impresión artística es un arte vivo y, dentro de los límites de cada técnica, se debe pulir el proceso para así poder desarrollar su propia práctica de trabajo. En ese sentido, se presenta toda una serie de información y de imágenes para permitir al lector adquirir una noción básica de cada género y comprender todo el potencial que tiene la imagen impresa antes de que emprenda su propio itinerario de formación en un centro educativo o un taller.

Este libro tiene una vocación realmente internacional. Dentro de cada sección hay una serie de ejemplos en donde se presenta a artistas procedentes de Estados Unidos, Canadá, Sudamérica, Europa, Asia, Australia y África. Dentro de estos textos el lector tiene el privilegio de poder conocer cómo cada uno de los artistas ve su obra y su proceso artístico, así como de comprender lo que significa la impresión artística para ellos en el plano individual. El arte se crea por diversas razones, pero para los artistas la obra se convierte en una entidad en sí misma. Las imágenes existen de forma independiente al artista una vez que se han creado, pero, al mismo tiempo, ambos permanecen inextricablemente unidos.

Este libro se ha creado con el fin de compartir la pasión y la fascinación de la impresión artística. Esperamos que el lector descubra las infinitas posibilidades que tiene la imagen impresa y encuentre inspiración en la amplia gama de estilos que se recogen en estas imágenes. En ese sentido, el libro supone una introducción a lo que es una combinación mágica de tradición, innovación, proceso e imaginación.



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):

De la cabeza a los pies,
20 x 33 cm.

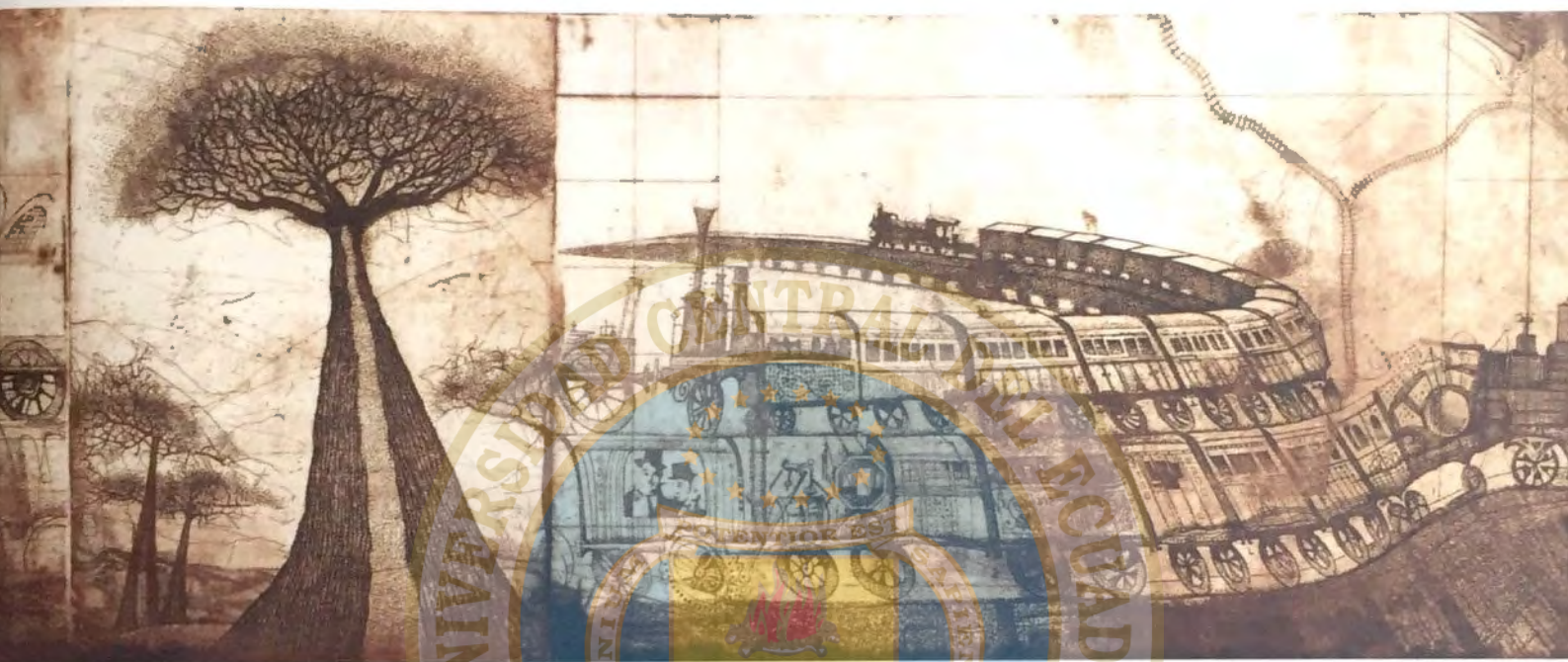
Aguafuerte: plancha múltiple impresa a la
poupée; tintas para aguafuerte T. N. Lawrence
con base de aceite; papel Fabriano Artístico.
Edición de 50 impresa por la artista en
Brighton Independent Printmaking, Reino
Unido.





Andrew Levitsky (Ucrania):
 Ferrocarril,
 21 x 105 cm.
 Calcografía; tinta al aguafuerte; papel
 Canson.
 Edición de 25 impresa por el artista en
 Kiev, Ucrania.

Capítulo 1 El aguafuerte	16
El proceso del aguafuerte: barniz duro	28
El proceso del aguafuerte: barniz blando	36
El proceso del aguafuerte: aguatinta	42
El proceso del aguafuerte: al azúcar	54
El proceso del aguafuerte: el jaspeado	62
El proceso del aguafuerte: el salpicado	66
El proceso del aguafuerte: fotograbado	70
Capítulo 2 El grabado en metal	80
El proceso del burilado: a la punta seca	86
El proceso del burilado: grabado en metal	94
El proceso del burilado: a la manera negra	98
Capítulo 3 La colagrafia	110
El proceso de la colagrafia: el carborundo	122
Capítulo 4 La impresión de la imagen en calcografía	126
El proceso de impresión: la viscosidad	150
El proceso de impresión: el grabado en relieve en seco	156
El proceso de impresión: el collage	160



la calcografía

1

Introducción a la calcografía o intaglio

El término «calcografía», que significa «grabar» o «esculpir», se refiere al proceso por medio del cual se crea una imagen cincelando, haciendo una mordedura o creando una incisión en la superficie de una plancha de metal. La impresión se produce rellenando las marcas y las líneas producidas con tinta con el fin de transferir la imagen a un papel húmedo. En la pieza final, la imagen en cuestión aparecerá impresa al revés del diseño que aparecía en la plancha, y la tinta sobresaldrá de la superficie del papel.

Hay dos subgrupos principales dentro del medio de la calcografía: el aguafuerte y el grabado. En los dos primeros capítulos de este libro estudiaremos estos dos grupos. Dentro de estas dos categorías, cabe distinguir toda una serie de procesos.

El aguafuerte

Con los aguafuertes, se utiliza un ácido con el fin de crear una mordedura en la superficie de metal. La plancha se cubre con una superficie resistente al ácido y se dibuja con una aguja para exponer el metal que se encuentra debajo. Es el ácido el que crea la profundidad de la línea a través de la reacción que se produce con las áreas de metal expuesto. Cuanto más larga sea la mordedura, más profunda será la línea.

Se han agrupado una serie de procesos dentro de la categoría del aguafuerte, tal y como veremos en el capítulo 1. Entre ellos se incluyen el barniz duro y el barniz blando, la aguainta, el azúcar, el jaspeado, el salpicado y el fotograbado.

El grabado

Una imagen grabada en metal por lo general se realiza sobre cobre con el uso de un buril, que se aplica sobre la superficie, ejerciendo una ligera presión a un ritmo lento. A medida que se corte la línea, irá apareciendo una espiral de metal. Esta rebaba de metal se retira antes de que se haga la impresión de la línea incidida.

Tal y como veremos en el capítulo 2, la punta seca y la tinta a la manera negra también se incluyen en la categoría del grabado.

La colografía

La colografía, por lo general, se encuadra dentro del grupo de la calcografía, a pesar de que no se utiliza un buril ni se emplea el ácido, debido al hecho de que la marca incidida puede ser el vehículo que sirva para contener la tinta. Las imágenes en colografía se pueden imprimir por medio del proceso de la calcografía, aunque los bloques contemporáneos también incorporan el método del relieve. En el capítulo 3 exploraremos esta técnica.

El carborundo, que generalmente se utiliza para dar textura a las piedras litográficas, también se puede aplicar a una plancha o a un bloque con el fin de crear una serie de áreas de tono rico e intenso dentro de las imágenes de la calcografía. También hablaremos de este método en el capítulo 3.

Breve historia de la calcografía

Se ha llegado a sugerir que fue la disponibilidad del papel lo que dio pie a la aparición, en el siglo xv, de la impresión de la calcografía como medio artístico por propio derecho. Antes de esta fecha, ciertamente existía la tradición de realizar grabado en metal. Sin embargo, no se tenía la intención de realizar la transferencia



de imágenes al papel, sino que se decoraban objetos tridimensionales. Los orfebres, los plateros y los armeros eran miembros importantes de la sociedad medieval y se cree que las primeras impresiones fueron evolucionando como consecuencia de la necesidad de que estos artesanos conservaran sus diseños para su uso futuro o bien para registrar los trabajos que estaban llevando a cabo. Al principio, las impresiones que se realizaban de esas obras eran artículos prácticos, pero se considera que éstos fueron los primeros pasos hacia la consideración de las obras que se realizaban con la técnica del aguafuerte y del burilado como objetos de pleno derecho.

Algunos artistas como Alberto Durero (1471-1528) y Rembrandt (1606-1669) se sintieron atraídos por las técnicas de la calcografía por la flexibilidad que les proporcionaba ese medio. En sus manos, la línea realizada al burilado o al aguafuerte se prestaba admirablemente a la creación de la forma, del tono y de la sombra, y su pericia ayudó a consagrar la imagen en calcografía como una forma de arte.

Hasta la difusión de la prensa tipográfica de rodillos en el siglo xv, las impresiones se transferían de la plancha a través del pulido a mano. El papel se colocaba sobre la plancha y se aplicaba presión en la parte posterior del papel realizando un movimiento uniforme y circular para permitir que la tinta se adhiriera al papel. Sin embargo, la prensa mecánica resultó más rápida y efectiva de imprimir desde la plancha y, por tanto, aumentó la popularidad de la imagen impresa.

A medida que se fue desarrollando la calcografía, el medio se fue adoptando en la reproducción, al principio en la creación de imágenes religiosas, barajas de cartas, copias de pinturas de los grandes maestros y retratos, y luego en la impresión de libros, periódicos y mapas. Aunque los grabadores eran técnicos altamente cualificados, la calcografía como medio creativo pasó por algunas dificultades.

Mientras que las obras del artista español Francisco de Goya (1746-1828; véase pág. 18) proporcionaron un alivio momentáneo durante el declive de este medio, no fue hasta el siglo xx, con la aparición de algunos movimientos como el expresionismo, el modernismo y el surrealismo, cuando cuajó un nuevo método para la impresión artística empleando la calcografía. Stanley William Hayter (1901-1988; véase pág. 149) fue una importante figura que inspiró a toda una generación de artistas y diseñadores de impresión europeos y norteamericanos en sus talleres, de nombre Atelier 17, ubicados en París y en Estados Unidos. Después le siguieron algunas instituciones, como el Pratt Graphic Center y Universal Limited Art Editions, en Estados Unidos, entre otras.

Tal y como ponen de relieve las obras que aparecen en esta sección, en la actualidad la calcografía sigue floreciendo como un importante medio de impresión artística.

capítulo 1 el aguafuerte



Ana Maria Pacheco (Brasil):
Cuentos de transformaciones I, 1997-1998,
39,5 x 52,5 cm.
Aguafuerte a color con varias planchas;
tintas Charbonnel; papel Somerset
satinado de 410 g.
Edición de 35 más 5 pruebas de la artista,
2 pruebas de impresión y 4 pruebas de
archivo, impreso en una prensa Rochar
por Martin Sauli.
Las planchas se elaboraron y probaron
en Pratt Contemporary Art.
Publicado por Pratt Contemporary Art.

breve historia del aguafuerte

La línea del aguafuerte difiere de la grabada principalmente en el uso del ácido. Mientras que la línea grabada se caracteriza por su apariencia tersa y limpia, una línea realizada al aguafuerte deja una huella producida por el efecto del ácido y, aunque está definida, posee una ligera irregularidad. Estas imágenes carecen de la precisión de la punta seca o buril, pero el aguafuerte posee una naturaleza más espontánea.

La técnica del uso de ácido para incidir una línea en el metal apareció en el gremio de los armeros quienes, ante las dificultades que presentaba el grabado en el hierro con un buril, comenzaron a utilizar ácido para grabar sus diseños. La superficie de la armadura estaba protegida con una sustancia que resistía al ácido, como la cera, luego se dibujaba la línea para crear el diseño y, a continuación, se aplicaba sobre ella el ácido.

Este proceso también fue adoptado por los orfebres que trabajaban con oro y plata, así como por una serie de artistas interesados en experimentar con el aguafuerte. Por ejemplo, Dürero (véase pág. 15) al principio trabajaba como orfebre y creó seis planchas para el aguafuerte sobre hierro, pero luego prefirió la claridad de la línea burilada.

El aguafuerte en los siglos XVII y XVIII

El medio artístico del aguafuerte comenzó a florecer en el siglo XVII gracias a los avances que se realizaron en el campo de la química, así como a la introducción de planchas de cobre. Dichos avances llegaron de la mano de artistas como Jacques Callot (1592-1635), que produjo más de un millar de pequeños aguafuertes antes de crear lo que se considera su obra maestra, *La feria de Impruneta* (1620). Una de las innovaciones que introdujo fue mejorar la resistencia al ácido que se utilizaba en la

superficie de las planchas de metal. La base de cera, una vez que entraba en contacto con el ácido, a menudo se cuarteaba o se derretía alrededor de la línea, lo cual afectaba a la delicadeza y al diseño de la imagen. Para conseguir una marca limpia, Callot desarrolló un barniz duro que sustituyó a la superficie cerosa que se aplicaba de manera que el dibujo no se deformara por culpa del efecto del ácido.

Rembrandt (véase pág. 15) está considerado como uno de los diseñadores de impresiones más influyentes. A través de la composición de su obra es posible observar cómo su proceso creativo y técnico funcionaba de manera simultánea. Hay, en concreto, una serie de ejemplos que demuestran el desarrollo de una imagen en particular. En el *Cristo presentado al pueblo* (1655), existen pruebas que demuestran que el genial artista holandés regresó varias veces a la plancha y la retocó hasta que la composición alcanzó el equilibrio deseado.

Rembrandt utilizó el aguafuerte y la punta seca de manera combinada y experimentó con las incisiones sucesivas para conseguir una riqueza de tonos y de líneas en su obra. Además de sus cuadros, también creó más de trescientas impresiones.

Durante el siglo XVIII, el aguafuerte fue una técnica muy empleada por algunos artistas italianos, como Antonio Canale (1697-1768, más conocido como Canaletto)

y Giovanni Battista Piranesi (1720-1778). Este último demostró su fascinación e interés por la ingeniería en su colección de obras «Invenzione Capricciosa di Carceri» (serie de la «Cárcel»).

Los experimentos con el color

En Alemania, Jacob Christoph Le Blon (1667-1741) comenzó a investigar un proceso de tres colores a partir de su teoría de que todos los valores tonales estaban compuestos de rojo, amarillo y azul. Sobreimprimió las tres planchas de color, añadiendo una cuarta plancha para el negro, pero comprobó que los colores se resistían a mezclarse en algunas zonas.

Se produjeron relativamente pocos aguafuertes a color hasta finales del siglo XIX. Sin embargo, con anterioridad se produjeron algunos experimentos con el color que dieron como resultado la aparición de dos métodos: por un lado, la «manera crayon» suponía la imitación de un efecto de *crayon* a través de la aplicación concienzuda de una serie de puntos que salpicaban la superficie de la plancha; por otro, la «manera pastel», que requería imprimir múltiples planchas en una variedad de colores con el fin de simular la delicadeza del pastel. Este segundo método presenta la apariencia de la técnica contemporánea del barniz blando.

La influencia de los grabados japoneses en madera que proliferaron en la Europa de finales del siglo XIX y de principios del siglo XX fomentó todavía más el uso del color, y la aguatinta se utilizó como herramienta para experimentar con las técnicas de impresión. En la última mitad del siglo XVIII, Jean-Baptiste Le Prince (1734-1781) introdujo el método de la aguatinta con el propósito de trabajar los tonos y demostró que era un medio adecuado de aplicación de áreas de color utilizando planchas múltiples. Después de la aparición de los métodos de registro a principios de la década de 1700, la impresión del color pronto se desarrolló, junto con el proceso de la *poupée* de aplicación de una serie de colores sobre una plancha.

Mary Cassatt (1844-1926) estudió las impresiones de la madera japonesa grabada y creó un gran número de aguafuertes a color utilizando la aguatinta. Sus imágenes presentaban a mujeres y a niños, y eran una combinación de los aspectos decorativos del estilo japonés al mismo tiempo que incorporaban puntos de vista poco

habituales en sus temas. Edgar Degas (1834-1917) también empleó el método de la aguatinta y experimentó con sus imágenes hasta alcanzar el nivel de perfección deseado. Uno de estos ejemplos es su impresión *En el Louvre: Mary Cassatt* (1876), para la que desarrolló veinte estudios antes de conseguir el resultado deseado.

El aguafuerte como crítica social

Goya (véase pág. 15) experimentó todavía más con las aguatinas, utilizando este método como una herramienta extraordinaria para representar la expresión y el estado de ánimo. El genial pintor aragonés, que era contemporáneo del afamado artista y grabador británico William Blake (1757-1827; véase pág. 82), produjo obras tan innovadoras como personales en las que criticaba la brutalidad y la falta de humanidad de la guerra. Conocido en un principio como pintor y diseñador de tapices, viajó a Roma en la década de 1770 y se piensa que allí contempló y se inspiró en las impresiones de Piranesi.

Goya se convirtió en el pintor oficial de la corte española en 1787 y se cree que esta experiencia avivó su desdén hacia la corrupción que existía dentro de la monarquía, el clero y el gobierno. A su vez, esto inspiró la sátira política y la crítica social que están tan evidente en su obra. Una de estas series son los mundialmente famosos, y todavía influyentes, «Desastres de la guerra», hacia el año 1820, que constituyen un terrible testimonio de la ocupación francesa de España. Como consecuencia de la escasez de metal, Goya se vio obligado a reutilizar viejas planchas, lo cual dio como resultado una superficie con mayor textura en sus series de impresiones.

La crítica política y el reflejo del descontento social del pueblo son temas muy recurrentes en la obra de muchos artistas. Por ejemplo, la pintora expresionista alemana Käthe Kollwitz (1867-1945) creó muchas imágenes en las que se expresaba la miseria y la vida extrema que llevaban las clases más pobres de la sociedad que la rodeaba, utilizando las cualidades del aguafuerte para conseguir un efecto notable.

El aguafuerte contemporáneo

Los artistas contemporáneos como William Kentridge (1955; véanse págs. 77-79) continúan con la tradición de expresar sus críticas sociales a través del aguafuerte. Kentridge nació en Sudáfrica durante los años del *apartheid*, y su obra trata sobre el tema de la memoria colectiva y sobre el peligro que presenta normalizar el abuso y la opresión. El artista expresa la importancia que tiene conservar el sentido de la conmoción y del horror que siguen a los acontecimientos trágicos y violentos para asegurarse de que la sociedad sea consciente de su responsabilidad ante todo cuanto está ocurriendo.

Jake y Dinos Chapman (nacidos en 1962 y 1966), más conocidos por su participación en el movimiento «sensacionalista», también han creado dos series de aguafuertes. La primera está basada en los «Desastres de la guerra» de Goya, y en ellos se presenta con todo detalle la brutalidad de la guerra.

Otros artistas contemporáneos que trabajan empleando todas las técnicas del aguafuerte son la brasileña Ana Maria Pacheco, el ucraniano Fedorenko Oleksiy, la alemana Elisabeth von Holleben y la sudafricana Penny Siopsis.

This is the time...
And this is a record
of the time.



I. Last night I had the strongest dream or was it?



II. "Behold! I am the power of the Matriarch," it said.



III. Is there a moral to this story? Only time will tell.



IV. It is said there is power in the collective conscious.

J. Catherine Bebout (Estados Unidos):
La llegada de la matriarca.
 Formato de libro pequeño.
 Aguafuerte y serigrafía con una
 estructura doblada en acordeón;
 tinta de aguafuerte Graphic Chemical
 Papel Somerset.
 Edición de 50 impresa por la artista en
 una prensa de aguafuerte Chas Brand
 en el Women's Studio Workshop
 Rosendale, Nueva York.

La práctica del aguafuerte llevará al artista hacia diversas direcciones y, debido a la gran variedad de procesos, puede que sea necesario elaborar una larga lista de herramientas y materiales. Sin embargo, es posible comenzar con algunos artículos básicos.

La plancha de metal que se utiliza para el aguafuerte puede ser de cinc, de cobre o de hierro (véase pág. 22). Para la técnica de punta seca es más adecuado utilizar aluminio (véanse págs. 86-93).



Entintador, barniz duro, barniz blando, rodillo pequeño, barniz de tapar, pintura de aerosol para coches, cinta de colchón.

1.1.2

herramientas y materiales: el aguafuerte



Las limas se utilizan para biselar el borde de la plancha.

Además de los materiales que se han presentado, el ácido es necesario para crear una mordedura en las planchas, mientras que el alcohol metilado, el alcohol mineral o el aceite vegetal se utilizan para limpiar la plancha. Los tapetes y los periódicos viejos sirven para eliminar la tinta de las líneas que aparecen en las planchas del grabado después de haber realizado la impresión.

Un barniz es el material resistente al ácido que se utiliza para proteger la plancha. Tiene una consistencia que permite introducir una aguja a través de él sin que se agriete la superficie. Está compuesto de polvos de alquitrán y de resina (los componentes resistentes al ácido), que se mezclan por medio de la cera de abeja.



De izquierda a derecha: raspador, punta de aguafuerte con raspador plano, pulidor de bola, raspador-pulidor, pulidor.

Se necesita un raspador para alisar los bordes que se han limado, para eliminar las marcas no deseadas de la plancha y para trabajar en los tonos de aguainta. Se precisa una punta para dibujar en el barniz duro y para comprobar la profundidad de una línea horadada. Se utiliza un pulidor para crear una superficie brillante en cualquier zona que se haya raspado.



Resulta conveniente tener una lupa para comprobar la profundidad de la línea grabada.



Velas, encendedor, alicates, banda magnética.

Las velas se utilizan para ahumar una plancha sobre la que se ha aplicado barniz duro. El metal, tanto si se trata de cinc como de cobre, se sujeta con los alicates cubiertos con un pequeño trozo de cartulina para evitar que se raye. Si la plancha es de acero, se pegará a una banda magnética.



Tradicionalmente, la tinta se deshace dentro de un moledor de cristal.



Las espátulas se utilizan para mezclar la tinta.



Los rodillos de mano y de asas sirven para aplicar la tinta a la superficie del relieve.



La tinta se extiende en la plancha con un aplicador, que puede ser un entintador de cuero, un trozo de manta viejo, un trozo de rodillo de goma o simplemente un pedazo de cartulina.



Pigmentos de tinta en polvo para aguafuerte. Se mezclan con los aceites de lámina de cobre para conseguir la consistencia deseada.



Las tintas litográficas o de relieve se utilizan cuando se aplica color a la superficie con el rodillo.



Los tres metales que se utilizan con mayor asiduidad en el aguafuerte son el cinc, el cobre y el acero (de 1 a 1,6 mm de grosor o de calibre 18 a 22). Todos ellos presentan sus ventajas.

El cobre

Tradicionalmente, el cobre siempre ha sido la elección más popular. Sin embargo, como consecuencia del incremento de precio y de la dificultad para obtener este metal, muchos artistas y facultades se han pasado al cinc.

El cobre es más duro que el cinc, pero más suave que el acero. Si se frota lo suficiente, produce una línea clara y nítida, así como un fondo de color blanco. Los tonos se crean a través del uso de la aguainta (véanse págs. 44-55). A pesar del gasto que supone, todavía es un metal muy valorado y una perfecta elección para realizar un aguafuerte.

El cobre se puede degradar en un baño de ácido nítrico, férrico, cloruro, hidrocloreto o de mordedura holandesa. Por comodidad, el ácido nítrico (dos partes de agua y una de ácido) es la opción más común debido a la falta de espacio, ya que, por motivos de seguridad, los baños de ácido necesitan guardarse dentro de una unidad extractora. El hecho de que el ácido degrade ligeramente tanto los laterales como la parte inferior a veces se considera una desventaja, ya que

estrecha el espacio que existe entre las líneas. Sin embargo, esto se controla realizando una mezcla más lenta. El cobre teñirá la solución de azul a medida que vaya creando la mordedura.

El cloruro férrico produce una mordedura mucho más limpia sin que actúe en los laterales. Tampoco produce los vapores tóxicos que desprende el ácido nítrico. Sin embargo, es una corrosión muy lenta y la solución es de color marrón opaco, así que no se puede observar la mordedura. Es aconsejable colocar la plancha boca abajo aplicando un adhesivo en cada esquina para evitar que las líneas se bloqueen con la corrosión.

El cobre influye negativamente en el color en menor medida que el cinc.

El cinc

El cinc es tal vez el metal más popular, ya que es más asequible (aunque no barato) y se puede conseguir con facilidad. Da lugar a una línea fina y clara (aunque no tan limpia como la del cobre) y se puede limpiar a fondo para crear un fondo blanco. Los tonos, que van del gris al negro, se producen a través de aguainta. No es adecuado para aplicar color, ya que afecta a los pigmentos: el amarillo se vuelve verde, el blanco se vuelve gris y todos los demás colores se oscurecen. Se puede degradar con ácido nítrico, férrico,

clorhídrico e hidrocloreto. Es un metal extraordinariamente blando, así que la mezcla de ácido nítrico es más débil: para conseguir una mordedura media se utilizan cinco partes de agua y una de ácido, por lo que se necesitan diez minutos para que aparezca una línea fina y veinte para una línea más profunda. Los tonos se deberían degradar en una mezcla de ácido de diez partes de agua y una parte de ácido. Se forma una mordedura de forma mucho más rápida que una línea, la primera corrosión lleva veinte segundos.

El acero

El acero es el metal más barato, más duro y más fácil de conseguir de los tres. Tiene un grano áspero natural que hace que las líneas parezcan más toscas en comparación con los otros dos metales. A no ser que la superficie se haya lijado perfectamente, el grano produce un tono de fondo. Por tanto, hay que trabajar con un tono medio de gris, teniendo que raspar allá donde se necesite el color blanco y añadiendo aguainta allá donde se desee aplicar tonos más oscuros. Es un metal perfecto para añadir color, ya que no le afectan los pigmentos.

Se puede degradar empleando una mezcla de cinco partes de agua y una de ácido nítrico. El efecto que ejerce este último puede variar, dependiendo de la temperatura y del uso que se le haya dado.



Es mejor no pulir demasiado la superficie de la lámina de cobre mientras se realiza el aguafuerte.



Las planchas de cinc se pueden adquirir con una protección resistente al ácido (Jetplate) y un revestimiento plástico que proteja el lado pulido.



El acero presenta un color gris apagado debido a su grano natural.

paso a paso: preparar la plancha

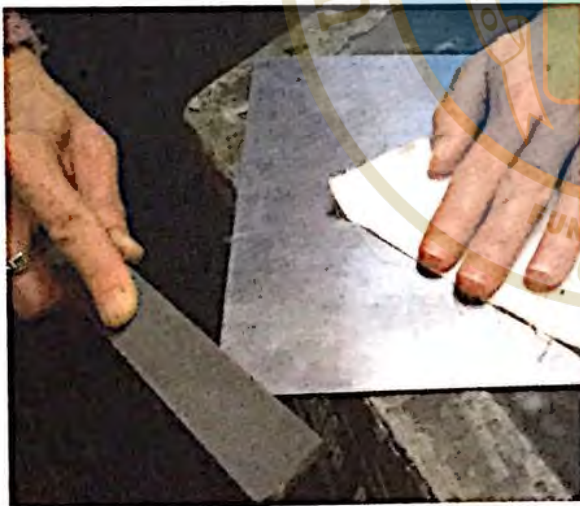
1.1.3



1 El cinc, el cobre y el acero son los metales más adecuados para las planchas de los aguafuertes. Corte la plancha al tamaño deseado empleando una guillotina para metales, o bien compre una pieza ya cortada en una tienda especializada.



2 Lime los bordes superiores realizando un movimiento en diagonal hacia arriba y hacia abajo. Procure no realizar un movimiento vertical, ya que eso produce estrías que pueden retener la tinta. Sujete la plancha boca abajo con una abrazadera o con un trozo de paño limpio para evitar que la grasa de la mano penetre en el metal.



3 Redondee las esquinas para evitar que los bordes afilados corten el papel de impresión o las mantas de la prensa. Un borde suave de noventa grados proporcionará una superficie fácil de limpiar y, en consecuencia, asegurará un borde limpio a la impresión.



4 Utilice un raspador-pulidor de tres lados para eliminar las estrías que haya dejado la lima. De ese modo se consigue un acabado terso que no retendrá la tinta. La herramienta de pulido, con un poco de aceite, se puede utilizar para suavizar todavía más los lados. En caso de que el ácido cree una mordedura en los bordes, será necesario repetir este procedimiento antes de imprimir. Evite que queden pequeños empastes en las líneas marcadas, ya que eso creará rozaduras cuando se eche la tinta.



5 Las planchas que están sin preparar se pueden lijar para eliminar los arañazos. Utilice un papel de lija fino (de mil, por ejemplo) húmedo y seco, frotando a mano o con una lijadora eléctrica. Cubra primero la plancha con un poco de alcohol mineral o con agua. Las planchas ya «preparadas», que vienen con una hoja de protección, no necesitan lijarse.



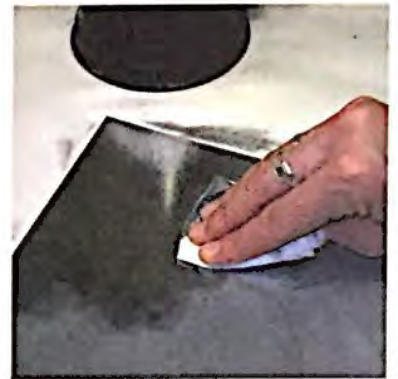
8 Desengrase la plancha. Tradicionalmente, en la parte superior de la superficie se aplicaba una pasta hecha con polvo blanqueador y amoníaco. Si no puede encontrarla, será suficiente con un limpiador de hogar no abrasivo con base de amoníaco. Trabaje por toda la plancha hasta que la pasta esté extendida de modo uniforme por toda la zona.



6 Pule la plancha con un pulidor de metales hasta que brille mucho. De ese modo evitará que las áreas de la superficie retengan la tinta no deseada y, así, los blancos serán más puros.



9 Elimine por completo el agente desengrasante con agua corriente hasta que todos los residuos de pasta se hayan eliminado. Si el agua se mueve de manera uniforme por toda la superficie, sabrá que está libre de grasa.



7 Elimine los residuos que queden puliendo con el alcohol mineral. De ese modo propicia que el agente desengrasante, en la siguiente etapa, sea más efectivo.



10 Seque de inmediato la plancha, por delante y por detrás, para evitar que se oxide. Este paso es muy importante si la plancha es de acero, ya que se oxida con mucha rapidez. Las profundas marcas de óxido se quedarán impresas y, por tanto, dañarán la plancha. En este momento, la plancha ya está preparada para la siguiente etapa: la aplicación de un «barniz» o de un aguatinta.

Frances Quail,
Reino Unido



1.1.4

perfil: Frances Quail

«Comencé a disfrutar con el arte a los ocho años. Leía cuentos de hadas en donde aparecían brujas, que utilicé para recortar y dibujar.

«Mi abuela estaba en la Escuela de Arte Slade y tenía un estudio en Bloomsbury, donde comenzó a colaborar con el Grupo de Bloomsbury. Como no teníamos televisión, mi padre, que es un artista del cristal tintado, nos animó a mis hermanos y a mí a que dibujáramos y pintáramos acuarelas cuando estuviéramos aburridos.

«Realicé un curso de Principios Básicos en Norwich, que es donde por primera vez comencé a trabajar en la impresión artística. Allí había una enorme máquina para realizar serigrafías que, mediante el método del estarcido, realizaba impresiones en un largo rollo de tela. También utilicé el estarcido para crear una libre interpretación de pájaros inspirada en algunos recortables de Matisse y en los cuadros de Jackson Pollock.

«Acabé la carrera en Newcastle. Durante el primer año me concentré en el dibujo figurativo, y el segundo me apunté a un programa de intercambio y fui a Chicago a estudiar bellas artes. La influencia que recibí allí estaba más dirigida a la imaginación, mientras que mi obra hasta entonces había sido sobre todo figurativa. En consecuencia, junté los dos métodos dentro de mi creación de imágenes. A mi regreso, comencé a explorar con el aguafuerte, de manera que mi proyecto de fin de carrera contenía tanto el aguafuerte como la pintura. Solía hacer un aguafuerte al día, empezando por la mañana y acabando casi por la noche. Después de acabar en Newcastle, me uní a una clase de impresión artística para adultos y me apunté a los Kew Studios de Londres, ya que disponían de instalaciones para realizar aguafuertes.

«Por entonces me gustaba dibujar músicos de jazz, inspirada por el expresionismo alemán. Me gustaba mucho la impresión artística porque mis dibujos parecían tener poca fuerza sobre el papel, pero en el aguafuerte encontré una complicidad con la plancha. Comencé a realizar linograbados durante mi paso por Brighton, donde también exploré con la litografía. Dentro de mis imágenes traslado visualmente todas mis experiencias y mi imaginación para combinar lo mítico con lo mundano. Suelo visitar muchos cafés, dibujando y observando la vida que me rodea. Estas observaciones han transformado el mundo mítico de mi obra. Al principio, dejaba que mi lado intuitivo guiara las imágenes y simplemente me dejaba llevar por mis sentimientos. Es un acto de intimidad con el material, con el proceso de creación de la plancha que es importante. Me recuerda a la alquimia y me ayuda en la creación de la imagen. En la elaboración de la plancha, añado diversos tonos por medio de la aguainta y controlo las marcas a través de la mordedura del metal en el ácido. Me gustan los errores aleatorios, ya que las marcas me hablan y esto lleva a encontrar una solución. Cuando dibujo y pinto, no obtengo la misma respuesta.

«Un concurso me llevó a escribir un libro, que planteé como una evolución natural de mi anterior obra como artista narrativa. Fue emocionante dejar que la historia se desarrollara, ya que no sabía cuál sería la conclusión. Esta es la dirección en la que me gustaría continuar, ya que considero que las impresiones tienen un aspecto más fresco en un libro que detrás de un cristal. La intimidad con la impresión algunas veces se pierde cuando se cuelga en la pared.»



Frances Quail (Reino Unido):
 Extensión creativa,
 45 x 20 cm.
 Aguafuerte sobre una sola plancha
 de acero; tinta para aguafuerte basada
 en aceite; papel prensado al calor
 hecho a mano Fabriano Artístico
 de 300 g.
 Impreso *à la poupée* en una prensa
 de aguafuerte manual Rochat en
 Brighton Independent Printmaking,
 Reino Unido.

Derecha: Frances Quail (Reino Unido):
Ángel sobre Brighton,
 10 x 8 cm.

Aguafuerte sobre una sola plancha de
 acero; tinta para aguafuerte basada en
 aceite; papel prensado al calor hecho a
 mano Fabriano Artístico de 300 g.
 Impreso à la poupée por la artista en una
 prensa de aguafuerte manual Rochat en
 Brighton Independent Printmaking, Reino
 Unido.



Inferior: Frances Quail (Reino Unido):
Soñar el sueño,
 38 x 28 cm.

Aguafuerte sobre una sola plancha
 de acero; tinta para aguafuerte basada
 en aceite; papel prensado al calor hecho
 a mano Fabriano Artístico de 300 g.
 Impreso à la poupée por la artista en una
 prensa de aguafuerte manual Rochat en
 Brighton Independent Printmaking, Reino
 Unido.



el proceso del aguafuerte: **el barniz duro**

El barniz duro se puede adquirir a los proveedores de impresiones en bolas grandes o pequeñas. Existen varias recetas, pero básicamente la sustancia se elabora utilizando dos partes de alquitrán sirio, una parte de resina (ingredientes resistentes al ácido) y dos partes de cera de abejas de Gambia (que se utiliza para mantener la bola compacta).

1.1.5



Ana María Pacheco (Brasil):
Cuentos de transformaciones III,
39,5 x 52,5 cm.
Aguafuerte de color de varias planchas;
tintas Charbonnel; papel Somerset
satinado de 410 mg.
Edición de 35 más 5 pruebas de la artista,
2 pruebas del impresor y 4 pruebas
de la artista impresas por Martin Saull
en una prensa Rochat. Las planchas se
han hecho y probado en Pratt
Contemporary Art.
Publicado por Pratt Contemporary Art.



Ana Maria Pacheco (Brasil):
Cuentos de transformaciones IV,
39,5 x 52,5 cm.
Aguafuerte de color de varias planchas;
tintas Charbonnel; papel Somerset
satinado de 410 mg.
Edición de 35 más 5 pruebas de la artista,
2 pruebas del impresor y 4 pruebas
de la artista impresas por Martin Sauli
en una prensa Rochat. Las planchas se
han hecho y probado en Pratt
Contemporary Art.
Publicado por Pratt Contemporary Art.

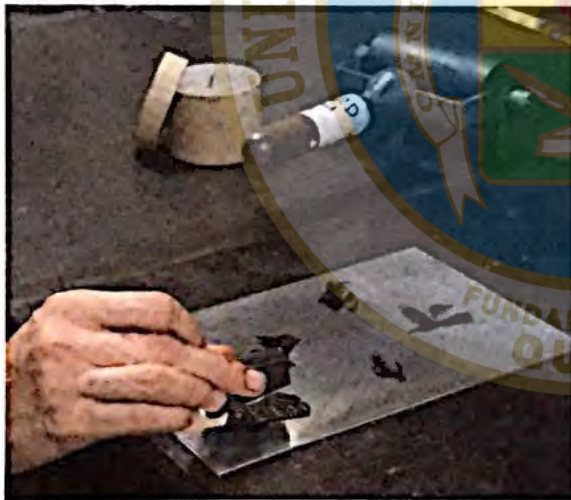
El barniz duro



1.1.6

paso a paso: el aguafuerte con barniz duro

Aplicación del barniz duro a la plancha



1 El metal, que puede ser cinc, cobre o acero (véase pág. 22), se prepara, se desengrasa y se seca. Luego se debe colocar sobre una plancha caliente en el lugar donde la bola se mezcla con la superficie. Si la plancha está demasiado fría, el barniz no se derretirá y, por tanto, no se extenderá de manera uniforme.



2 El barniz se extiende sobre la superficie de la plancha hasta formar una capa uniforme. Si es demasiado fino, el ácido traspasará algunas zonas por donde no debería pasar; a esto se le llama «mordedura fallida». Si, en cambio, es demasiado espeso o irregular, las líneas dibujadas aparecerán irregulares cuando se cree la mordedura. Si se ha empleado demasiado barniz, la plancha se debería convertir en una superficie fría. Cuando el rodillo pase por el metal en enfriamiento, gran parte del barniz sobrante regresará al rodillo. Este exceso se puede utilizar en la siguiente plancha.



3 Algunos artistas prefieren el método tradicional del entintador para aplicar el barniz.

Cómo ahumar la plancha

Tradicionalmente, el barniz se oscurecía para que resultara más sencillo ver la obra. Sin embargo, el proceso también permite alisar la capa de cera y endurecer aún más el barniz, añadiendo una mayor resistencia al ácido.



4 Para oscurecer la superficie de la plancha, el barniz se ahuma con las velas: el calor derrite la cera de abejas, que absorbe el hollín de la llama. La cera se vuelve a endurecer cuando se enfría. La plancha se equilibra sobre una plancha improvisada, de tal modo que las velas se puedan sostener en la superficie cubierta de cera.



5 Si la plancha es manejable, el metal necesitará un pequeño pedazo de papel debajo del diente de los alicates o del mango para evitar que se raye. El acero se adjuntará a una tira magnética como las que se utilizan para colocar los cuchillos de cocina, que también puede ser manejable. A continuación, para encender una llama se necesitan siete u ocho ceras, calentadas y retorcidas para unir las entre sí.



6 La vela se sujeta en la superficie de cera, asegurándose de que la llama sólo entra en contacto con el barniz y no con la propia vela. La plancha se sujeta en una esquina mientras el humo comienza a cubrirla en la esquina opuesta. El barniz primero parecerá estar apagado, pero a medida que se vaya calentando y la cera de abeja se vaya derritiendo, la superficie se volverá brillante, y el hollín que sale de la llama se absorberá. Las velas se deben mover lentamente por la superficie a media que va apareciendo el brillo.



7 Cuando la plancha esté fría, se podrá trabajar en ella. Existe una amplia gama de agujas y ruletas de varios tamaños que se pueden adquirir en establecimientos especializados. Bastará con cualquier herramienta que esté lo bastante afilada como para raspar la superficie del barniz de modo que el metal se haga visible, como la punta de un compás, una aguja de coser o un taladro. Un pedazo de lija fina permite alisar la superficie para crear una marcha suave y arañada, mientras que el alcohol mineral eliminará el barniz y dejará una «mordedura abierta». En el caso del cinc, aparecerá una mordedura abierta en forma de superficie raspada con un borde más oscuro, que se puede pulir en las zonas que se crea conveniente.



8 No es necesario apretar con fuerza para obtener una marca: solo hace falta eliminar el barniz, ya que el ácido creará la mordedura en el metal. La marca inicial puede ser una simple estructura lineal que actúe como guía para realizar más marcas y se pueden añadir tonos en una etapa posterior. Una lupa le ayudará a comprobar si la herramienta ha penetrado a través del metal.

Grabar la plancha en el ácido



9 Es necesario proteger la parte posterior de la plancha antes de aplicar en ella el ácido ya que, de lo contrario, la energía que procede del ácido se expulsará a expensas del metal y la plancha se volverá más fina. Se puede aplicar un aerosol para coches con pintura metalizada una vez desengrasada la superficie. Puede permanecer a lo largo de los distintos procesos, por lo que tendrá que pasar la placa, sin que se elimine ni siquiera en la impresión final.

Otra opción es colocar cinta de colchón, pero se debe retirar cada vez que la plancha se caliente en un aguainta, ya que el pegamento puede formar burbujas que afecten a la plancha.

Se puede utilizar un barniz de tapar o de paja, pero una vez más tendrá que eliminarlo cada vez que se caliente la plancha.



10 Los lados tienen que protegerse con barniz de tapar para evitar que el ácido estropee el bisel terso. Si no se hace, el borde dentellado contendrá la tinta, lo que desmejorará la impresión.



11 Si se crea una mordedura en la placa sumergiéndola en un baño de ácido nítrico, es posible que se formen algunas burbujas. Estas se deben eliminar con una pluma para evitar que la línea se forme de manera irregular.

Se necesitan unos 20 minutos para formar una capa media en una plancha de cinc en un baño de ácido nítrico compuesto por 5 partes de agua y 1 parte de ácido. La plancha se puede retirar antes para pintar las líneas, que tienen que ser muy finas, o se puede dejar en el baño durante más tiempo para que las líneas queden más marcadas.



12 La plancha debe lavarse por delante y por detrás con agua antes de retirarla de la zona cubierta por el ácido.



13 La profundidad de la línea que ha producido el ácido se puede comprobar con una lupa y haciendo una prueba con una aguja para notar la estria que finalmente contendrá la tinta. Si las líneas tienen un aspecto dorado y la aguja no encuentra la marca, eso significa que existe una pequeña porción del barniz que evita que el ácido lo traspase. Puede que sea necesario volver a raspar dichas líneas.



14 Cuando la plancha parezca degradada, elimine al principio una pequeña zona de barniz para comprobar la profundidad de la línea. Si la mordedura es insuficiente, entonces se puede volver a cubrir la zona y meter de nuevo la plancha en el ácido. Si la línea es buena, entonces toda la plancha se puede limpiar con alcohol mineral empleando un paño.

La plancha ahora está preparada para la primera prueba de impresión.

Fedorenko Oleksiy,
Ucrania.



1.1.7

perfil: Fedorenko Oleksiy

«La primera vez que me apasioné con el arte fue durante la infancia.

No recuerdo con exactitud la edad que tenía, pero veía arte reproducido en los libros.

«Tengo una formación artística normal. Me gradué en la Facultad de Diseño de la Escuela de Arte y en la Facultad de Artes Gráficas de la Academia de Bellas Artes de Kiev. Durante mis estudios en la Academia fue cuando utilicé por primera vez el medio de la impresión artística y el proceso de aguafuerte. No recurro a un maestro impresor, ya que normalmente me imprimo mis propias obras.

«Hay muchas cosas que me inspiran para crear mis impresiones y también para ilustrar libros con mis obras. No admiro a ningún artista en particular. Según qué momentos, me gustan unos u otros, y en este momento me siguen interesando muchos artistas diversos. No considero que haya ninguno que esté por encima de los demás.

«La impresión artística es una influencia importante en mi vida: es mi obra.»

Superior: Fedorenko Oleksiy (Ucrania):
Malabarista, 2002,
10 x 6,5 cm.
Aguafuerte.
Edición de 50 impresa por el artista.

Inferior: Fedorenko Oleksiy (Ucrania):
Su ángel, 2003,
11 x 8 cm.
Aguafuerte.
Edición de 50 impresa por el artista.





Fedorenko Oleksiy (Ucrania):
Mirar hacia arriba, 2003,
10 x 7 cm.
Agustfuerte.
Edición de 50 impresa por el artista.

inferior: Fedorenko Oleksiy (Ucrania):
Ángel con cerillas, 2003,
14 x 14 cm.
Agua fuerte.
Edición de 50 impresa por el artista.



el proceso del aguafuerte: **el barniz blando**

El barniz blando es una superficie que no se seca y es resistente al ácido, lo cual permite añadir texturas para que se transfieran a la plancha. Las líneas blandas también se pueden producir dibujándolas a través del papel. El barniz blando contiene un 60 % de grasa, por lo que permanecerá pegajoso. Permite crear impresiones de objetos blandos, así como también dibujar directamente con un lápiz sobre la superficie a través del papel. Debido a su alto contenido de grasa, no es necesario desengrasar la plancha antes de su uso. El barniz no se ahúma una vez aplicado, ya que eso endurecería la superficie y arruinaría el resultado.

1.1.8



Gary Goodman (Reino Unido):
Abrirse paso a través del silencio I,
15 x 18 cm.
Aguafuerte con barniz blando.
Prueba del artista, impresa
por él mismo.



Once I Had Mountains II A/P Goodman 2006

Gary Goodman (Reino Unido):
Una vez yo tenía montañas II,
15 x 25 cm.
Aguafuerte con barniz blando.
Prueba del artista, impresa
por él mismo.

1.1.9

paso a paso: el aguafuerte con barniz blando

El barniz se puede aplicar al cinc, al cobre o al acero. El metal se debe preparar de una manera normal: lime y raspe los bordes, elimine cualquier marca que haya en la superficie y alísela hasta conseguir el acabado deseado. Es necesario utilizar una plancha caliente para derretir la sustancia y un rodillo firme para aplicar el barniz de manera uniforme.

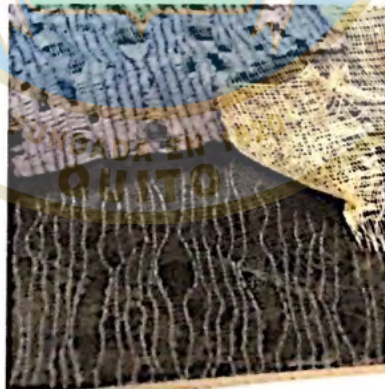


3 Coloque una hoja de papel encerado sobre toda la plancha para evitar que el exceso de cera marque las mantas y pase a la plancha a través de la prensa.



1 La aplicación debería producir un color marrón rico e intenso. Si el barniz es demasiado fino, producirá una corrosión no deseada a través de las áreas protegidas; pero si la textura es demasiado gruesa, no eliminará la suficiente cantidad de barniz para permitir que el ácido haga efecto.

Si la plancha ya se ha desgastado, primero presione la base en las líneas creadas utilizando una bola de algodón para protegerla. Luego pase el rodillo firmemente para aplicar la base de madera uniforme.



4 Al principio, se levanta una esquina de la tela para acceder a la impresión, que debería ser visible. El ácido formará una mordedura en las zonas donde el metal sea visible, lo que dará lugar a una marca que contendrá la tinta y se imprimirá. Si no aparece ninguna impresión, pase de nuevo la plancha a través de la prensa y aumente la presión.



2 Para obtener una buena impresión, los materiales que se han utilizado para crear la textura tienen que ser lo bastante blandos como para ponerlos en la prensa: por ejemplo, tela, lana, cuerda, encaje, gasa, hojas secas y red. Las piezas se colocan sobre la plancha. No es necesario cortar la forma exacta necesaria, ya que se puede aplicar el barniz de tapar sobre la superficie antes de que se forme la mordedura por efecto del ácido.



5 El barniz de tapar se utiliza como una resistencia contra el ácido. Esto protege la textura en la zona requerida. Debe secarse por completo antes de sumergirse en el baño de ácido.

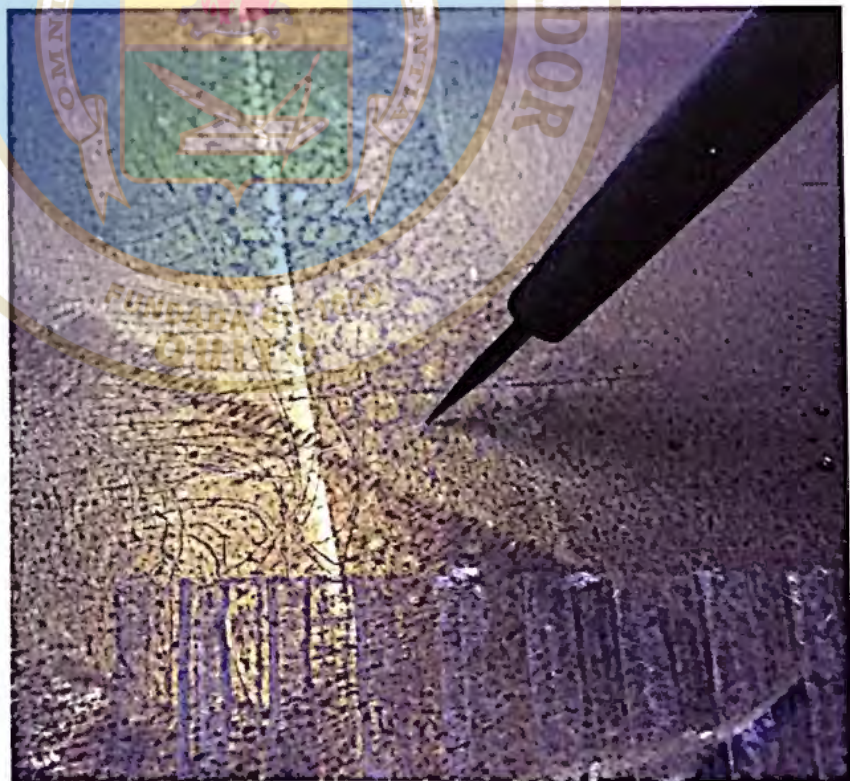


6 Antes de que la plancha se introduzca en el ácido, debe protegerse el dorso. Se coloca por encima la cinta de colchón para evitar que el ácido empape por debajo. Se puede dejar un pedazo extra a cada lado para proporcionar un asa con la que retirar fácilmente la plancha del baño de ácido. También se puede utilizar una pintura de aerosol para coches o un barniz de paja como resistencia al ácido.

Por lo general se coloca una plancha de cinc con barniz blando en una mezcla relativamente lenta de una parte de ácido nítrico y diez partes de agua. Se puede conseguir una línea fina en unos seis minutos, pero una línea suele tardar entre quince y veinte minutos. Puede retirar la plancha a intervalos y dejar fuera algunas zonas antes de volver a sumergirla en el baño para, de ese modo, conseguir variedad en la profundidad de la marca. Cuanto más tiempo esté en el ácido, más profunda será y, por tanto, más oscura será la impresión. No se utiliza una pluma para eliminar las burbujas de ácido, ya que eso podría rayar el barniz blando.



7 Las líneas y las marcas nuevas se pueden realizar arrastrando un lápiz a través de la superficie, un pedazo de algodón o un paño sumergido en alcohol mineral o un cepillo de púas. A continuación, se puede volver a colocar la plancha en el ácido para que se degrade un poco.



8 Con el barniz blando es aconsejable comprobar la profundidad de la línea con una aguja y luego sacar una pequeña área de barniz de la imagen antes de limpiar toda la plancha. La impresión puede haber dejado un residuo de barniz, que evitará que el ácido forme la mordedura al principio y, por tanto, la plancha tendrá que estar más tiempo del esperado dentro del ácido. Si se utiliza cinta de colchón para proteger el dorso de la plancha, se debe retirar antes de imprimirla, ya que el calor la derretirá y producirá burbujas. Una opción más sencilla es aplicar pintura de aerosol para coches, ya que no es necesario retirarla. La plancha grabada se pinta con tinta y se frota con una gasa y con un paño de manera normal. Después de la primera prueba se puede aplicar un barniz duro o un aguafuerte para que la plancha forme una imagen completa.

paso a paso: el barniz blando: cómo dibujar la imagen



1.1.10

1 Coloque una hoja limpia de papel de poco gramaje sobre la superficie de un barniz blando recién añadido, pero que esté frío. El papel de croquis es perfecto, pero el de impresora será suficiente; el vegetal, por lo general, es demasiado duro, y el de periódico, demasiado absorbente. Ajústelo perfectamente a una esquina; puede que tenga que volver a colocarse en la misma posición en caso de que sea necesario.

2 Con un lápiz gráfico blando dibuje sobre la parte superior del papel, asegurándose de que aplica la presión suficiente como para que el barniz se transfiera sobre el reverso. Si aplica una presión insuficiente, no absorberá lo bastante el barniz de la plancha como para permitir que el ácido penetre en el metal y forme una mordedura lo bastante profunda como para albergar la tinta.

3 Levante la esquina del papel de vez en cuando para comprobar que el metal se revela por debajo de la línea dibujada. Tenga cuidado de no aplicar presión en la plancha en las partes donde no sea necesario eliminar el barniz. Cuando se haya finalizado el dibujo, retire el papel, proteja el dorso de la plancha y aplique un baño de ácido medio lento. Una línea media de cinc suele tardar unos veinte minutos.

El barniz blando: solución de problemas

Problema:

corrosión no deseada a través del barniz

Causa

1. La capa de barniz blando es demasiado fina.
2. Un exceso de presión ejercida con la mano en las áreas del fondo mientras dibuja a través del papel sobre la plancha.
3. Se ejerció demasiada presión al aplicar la textura a través de la prensa.

Solución

1. Aplique una superficie más gruesa de barniz de modo que se elimine una capa más fina cuando saque una impresión de la textura.
2. Coloque una caja de cerillas a cada lado de la plancha con una regla que vaya de un lado a otro para apoyar la mano en ella mientras dibuja.
3. Retire una manita cuando pase las texturas a través de la prensa.

Plancha dibujada a mano a través del papel: la línea no se marca

1. La presión de la mano no es suficiente como para absorber el barniz en el dorso del papel.
2. El papel empleado no es el correcto.

1. Presione con más fuerza en el dorso del papel y compruebe que el metal está visible antes de mover el dibujo.
2. Utilice papel profesional o papel fino para impresora.

Textura: el material no elimina el barniz de la plancha

1. Presión insuficiente sobre la prensa.
2. El material, por ejemplo el plástico, no es absorbente.
3. El barniz blando está viejo y se ha endurecido.

1. Aumente la presión en la prensa o añada otra manita.
2. Utilice materiales más absorbentes, a ser posible de un peso ligero similar.
3. Retire el barniz y coloque uno fresco.



Susan Donne (Reino Unido):
Máquina de café,
11 x 8,5 cm.
Aguafuerte de barniz blando con papel
cebolla.
Tinta de aguafuerte con base de
aceite; papel BFK Rives de 250 g.
Impreso por la artista en una prensa
para aguafuerte en la Universidad de
Brighton, Reino Unido.

1.1.11

el barniz blando



el proceso del aguafuerte: **el aguatinta**

El aguatinta es el proceso a través del cual se consigue el tono. El polvo de resina o de alquitrán se utiliza para crear una estructura de puntos física resistente al ácido.

1.1.12



Jim Allen (Irlanda):
Blackbird,
14 x 19 cm.
Aguatinta y punta seca; calcografía.
Tinta para aguafuerte Velvet Black;
papel Somerset Blanco de 300 g.
Edición de 45 impresa por el artista
en una prensa Rochat en su estudio.



Jim Allen (Irlanda):
La gaviota de Noé,
54,5 x 38 cm.
Aguatinta.
Tintas para aguafuerte Charbonnel; papel
Somerset Blando blanco hecho a mano.
Edición de 45 impresa por el artista en
una prensa Rochat en Belfast Print
Workshop, Irlanda del Norte.



Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de materiales peligrosos, por tanto se recomienda el empleo de máscara.

El propósito de una base de aguatinta es crear un área de tono en una plancha de aguafuerte tanto dentro de una imagen ya con mordedura como en una imagen en sí misma. La plancha se puede degradar en varias profundidades por el ácido, lo cual producirá tonos de diversos valores dentro de la impresión. Se pueden utilizar el cinc, el acero o el cobre. Sin embargo, como el acero todavía tiene grano, el contraste del tono no es tan pronunciado.

1.1.13

paso a paso: base de aguatinta fina y gruesa

Aguatinta fina



1 Después de que se haya desengrasado y secado el metal, se aplica una resina fina o un polvo de alquitrán utilizando una caja de resina. Esta caja contiene polvo en el fondo, que se puede rotar girando una manecilla. Esta acción lanza toda la resina al aire, el fondo luego se estabiliza y se mete la plancha en la caja durante un minuto. El polvo se alojará en la superficie, donde formará una capa fina y dejará algunos huecos entre las partículas.



2 La plancha se saca con cuidado de la caja, ya que el polvo es muy ligero y se puede caer fácilmente. Se coloca en una rejilla de hierro y se calienta desde abajo para asegurar las partículas al metal. La resina se vuelve transparente cuando se calienta y se adhiere a la plancha.

La aguatinta gruesa



3 Se puede aplicar una base de aguatinta gruesa llenando una jarra con resina y aplicando de forma segura una serie de capas de estopa en la parte superior.

La jarra se coloca justo encima de la plancha, con la mano izquierda, mientras con la mano da algunos golpecitos en la base para liberar suficiente polvo por encima de la plancha. El aguatinta gruesa se calienta de la misma manera que la fina. Se vuelve transparente, lo cual facilita poder ver a través de ella la imagen que está debajo. También se puede proteger aplicando un barniz de tapar sobre las zonas que no se necesita degradar.



4 El objetivo del aguatinta gruesa es tener una estructura de puntos irregulares y aleatoria compuesta por partículas grandes y pequeñas. El polvo no se debe aplicar de forma intensa, ya que las partículas se expanden cuando se calientan. Si hay demasiada resina, los espacios que hay entre ella se acercarán, y el ácido será incapaz de formar una mordedura en la plancha.

Corrosión en el baño de ácido

5 Un aguatinta formará una mordedura con mucha mayor rapidez que una línea. Se puede obtener un tono claro en unos pocos segundos utilizando una solución de ácido nítrico de diez partes de agua y una de ácido. Se pueden conseguir varios tonos en los primeros cuatro minutos colocando la plancha dentro y fuera del ácido mientras va cubriendo con pintura nuevas áreas por turnos: con 4-6 minutos aumentará la profundidad del tono; con 6-8 producirá un tono oscuro y con 8-10 debería obtener un color negro.

Si se deja en el baño de ácido durante demasiado tiempo, el aguatinta se puede romper y puede producir una mordedura abierta y desigual. Todos los ácidos degradan de una manera distinta dependiendo de las condiciones en las que se encuentren. Si es esencial conseguir un resultado preciso, se recomienda realizar una banda de prueba el día que vaya a hacer la corrosión. Los alcoholes metilados deberán eliminar las partículas de resina antes de empezar a imprimir.

Sophie Aghajanian,
Armenia.



1.1.14

perfil: **Sophie Aghajanian**

«Desde que tenía dos años siempre quise dibujar. Tuve una infancia muy tormentosa, ya que Palestina se vio inmersa en una guerra entre las comunidades árabe y judía. Cuando tenía cinco años, mi familia y yo fuimos como refugiados a Jordania y recuerdo que uno de los mayores placeres era que me dieran un lápiz con el que poder trabajar.

»No recuerdo lo que dibujaba, pero era casi como una terapia para sentirme mejor. Cuando fuimos a Chipre para comenzar una nueva vida, empecé a realizar bocetos de las personas que me rodeaban, aunque en realidad eran tiras cómicas. Mi padre traía a casa pedazos de papel en blanco para que mi hermana y yo hiciéramos películas de historias y cuentos de hadas.

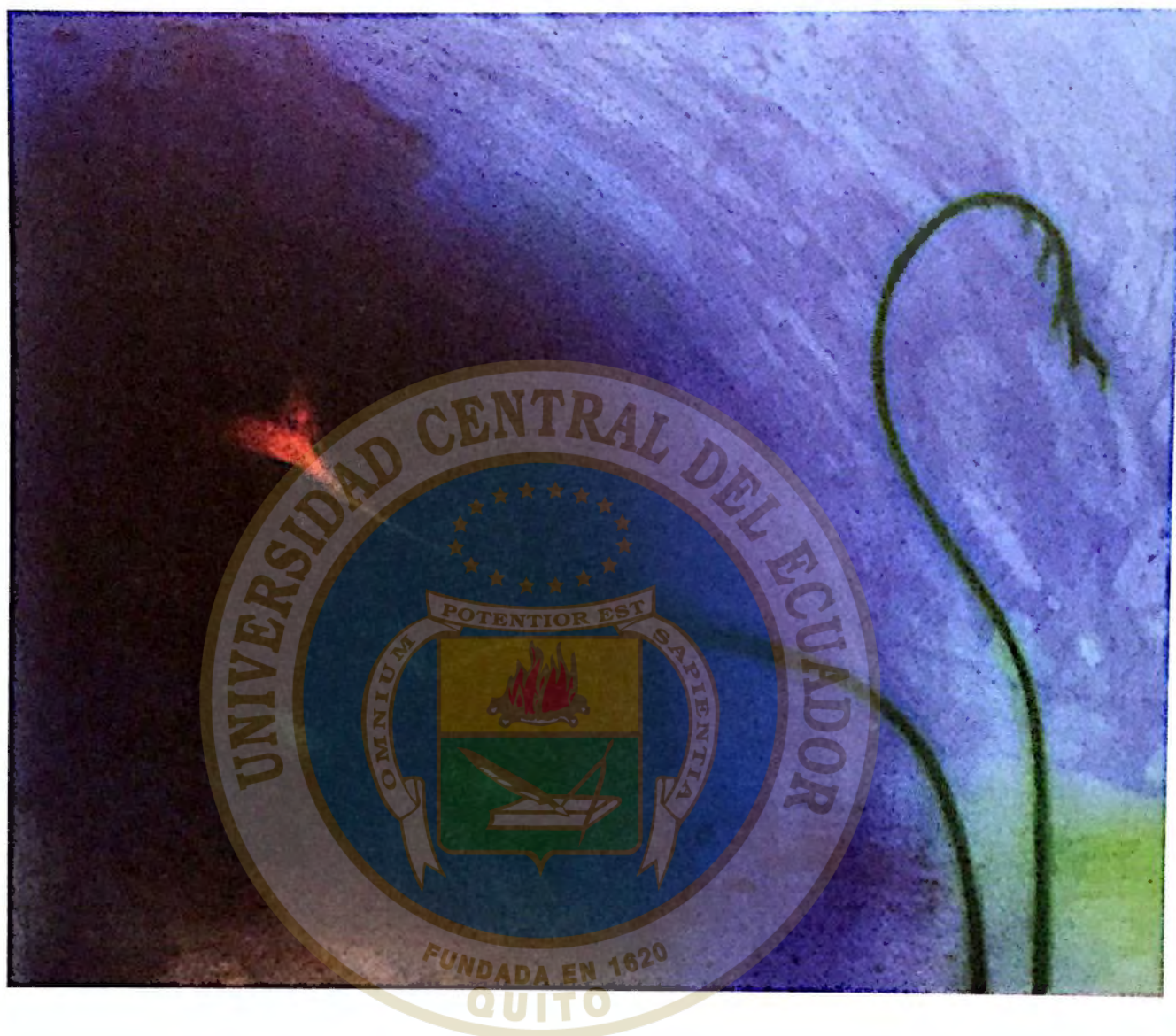
»Mi madre es una gran artista, una persona muy creativa cosiendo y haciendo bordados, y hacía cuadros maravillosos. Es una pena que no se pudieran recuperar, pero las circunstancias se lo impidieron. Tenía mucho talento y siempre dijo que quería ser diseñadora de moda. Nació en Turquía y fue una superviviente del genocidio armenio, en el cual perdió a muchos miembros de su familia, incluido su padre.

»Mi abuela era una mujer extraordinaria. Su hijo recién nacido murió de hambre mientras las mujeres y los niños eran conducidos a través del desierto. Fueron rescatados por los beduinos, que los encontraron escondidos entre los cuerpos, fingiendo que estaban muertos. Después de ese viaje terrible, fueron rescatados y acabaron en Jerusalén. La familia de mi padre procede de una de las familias más antiguas del barrio armenio de Jerusalén. Puede que llegaron con los primeros peregrinos de Armenia y fundaron un enclave en la ciudad santa. Como la familia procedía de Edesa, es posible que llegaron con los cruzados.

»Mis padres nos animaron a mi hermana y a mí para que fuéramos a Inglaterra, donde estudiamos en la Escuela de Arte de Ravensbourne. Yo tenía diecinueve años y la escuela supuso una tremenda conmoción. Por entonces pensaba que siempre trabajaría con la figura humana, pero la escuela de arte puso por un tiempo punto y final a aquello. Eran los años sesenta, cuando el arte era todo imágenes abstractas perfectamente demarcadas. Nos desanimaron a que dibujáramos desnudos. Fue una época difícil para mí. Como tenía que hacer lo que me pedían para poder ganarme la vida, realicé trabajos abstractos, que no iban conmigo en absoluto. Me sentía muy deprimida, ya que quería dibujar y pintar mi propia obra figurativa. Luego estudié impresión artística en Brighton, ya que pensaba que era algo a lo que podía hincar el diente, algo que se podía aprender: artesanía. Luego conocí a mi marido, Jim Allen, que procedía de Belfast. En 1997 el Consejo de Artes de Irlanda del Norte le ofreció una beca para que regresara a Belfast y fundó el Taller de Impresión, del que se convirtió en director a tiempo parcial.

»Cuando mi hija nació, en Brighton, volví a descubrir mi creatividad. Había regresado al dibujo mientras vivía allí, antes de que nos trasladáramos a Belfast. Algo se había liberado en mí e hice este enorme dibujo en blanco y negro del interior del apartamento en el que vivíamos. Fue un nuevo comienzo. Transferí los dibujos a un aguafuerte pequeño en blanco y negro, todos ellos tomados de los alrededores.





Sophie Aghajanian (Armenia):

Noche en el jardín,
22,5 x 20 cm.

Aguatinta; salpicado; tintas
de aguafuerte para calcografías;
papel Somerset satinado de color
Blanco.

Edición de 50 impresa por la artista en
una prensa Rochet para aguafuerte
en su taller.



Sophie Aghajanian (Armenia):
Protección oscura,
54,5 x 42 cm.
Aguatinta; salpicado; tintas de
aguafuerte G. Schmidt;
papel Somerset satinado de color
Blanco.
Edición de 35 impresa por la artista
en una prensa Modbury para
aguafuerte en el Taller de Impresión
de Belfast, Irlanda del Norte.

«Los problemas que había en Irlanda del Norte estaban en su punto álgido, así que fue una decisión difícil mudarnos a Belfast, pero tuvimos la suerte de encontrarnos viviendo en una casa adyacente al taller, enclavada en siete acres de hermoso paisaje dentro de la ciudad. Había un enorme jardín, donde los árboles se cubrían de flores en la primavera, y un huerto en la parte de atrás. Era como estar en el campo. Teniendo en cuenta todas las tensiones y la violencia que había en el exterior, aquello era como un oasis. Recuerdo haber creado una serie de aguafuertes basados en la vista que tenía desde la ventana del pequeño bosque que se extendía detrás de nuestra casa.

«Me gusta el aguafuerte, utilizar el aguatinta, porque no sabes con exactitud cómo van a salir. Con la pintura puedes crear un trazo y ya está, pero con la impresión artística es casi como si el medio fuera el que tomara el control. De hecho me gusta que se produzcan accidentes y que las cosas salgan mal. También me gusta el hecho de que la imagen esté al revés y disfruto mucho utilizando la parte posterior de las planchas por las marcas aleatorias que tienen. El salpicado se ha convertido en el modo en el que trabajo, ya que es una forma más fluida, directa y espontánea de crear imágenes.

«Durante un tiempo no fui capaz de pintar, así que comencé a trabajar con pasteles. Solía frotar pigmento negro en el papel antes de introducir colores sutiles. Luego me

pasé a los monotipos, utilizando rodillos y frotándolos. Ahora hago tanto pinturas como aguafuertes, ya que se complementan y se ayudan entre sí. Mientras estaba en el Taller de Impresión de Belfast, estuve trabajando con pintores que no tenían la menor idea de en qué consistía la impresión artística. Era maravilloso ver lo emocionados que estaban con este medio.

«La impresión artística es tan válida como la pintura, pero algunas veces valoro una impresión más que una pintura. Mi obra es figurativa. Puedo comenzar mirando por la ventana las imágenes que se encuentran a mi alrededor, luego entro en mi estudio y trabajo a partir de todo lo que me rodea. Los reflejos son muy importantes para mí y todavía lo siguen siendo. Tengo un espejo roto, rajado y manchado, y coloco algunas cosas delante de él. Está cubierto de polvo, así que, cuando la luz del sol incide en él, el reflejo y la sombra se vuelven más importantes que el verdadero objeto. Estoy obsesionada con esto, ya que el objeto no es un reflejo directo, sino que entra dentro de lo abstracto.

«Lo mejor que la gente puede decir de mi obra es que se puede mirar y se pueden ver en ella cosas que van más allá de lo figurativo. No quiero ser absolutamente consciente de lo que hago. Trato de conseguir algo y sé que cuando está bien, no quiero adoptar una postura estática. Para mí, la impresión artística es casi algo meditativo.»



1.1.15

el aguatinata fina: el raspado y el pulido

En las áreas de tono oscuro de las imágenes de Peter Kosowicz que aparecen a la derecha se ha utilizado un raspador-pulidor, que sirve para eliminar el tono donde aparece la mordedura. Esto devuelve al metal un brillo que no contendrá tinta y, por tanto, se imprimirá de color blanco.

Después de raspar el metal, el extremo curvo del pulidor de la herramienta, que previamente se ha sumergido en un poco de aceite, se suaviza sobre la zona raspada para mejorar la superficie brillante. El propósito de este procedimiento es crear una marca suave con un borde ligeramente roto. Es posible ver el efecto del raspador dentro de la forma del sombrero y en la esquina inferior derecha de la impresión.

Cuando se aplica a una plancha y se calienta, se puede degradar durante cierta cantidad de tiempo un polvo fino de resina en el ácido con el fin de crear una gama de tonos.

En la impresión que aparece a la derecha, se utilizó un barniz duro para crear las líneas, seguido por una aplicación de un aguatinata fina por toda

la plancha. Las áreas blancas estaban protegidas por el barniz de tapar, y el resto se degradó durante unos dos minutos en un baño de ácido nítrico (diez partes de agua por una de ácido). El tono más claro de la parte superior luego se cubrió con un barniz resistente al ácido, y la plancha se volvió a introducir en el baño para que se degradase durante otros cinco minutos más. Esto produjo el tono más oscuro que se observa en la parte inferior de la plancha.

El tono más claro de la parte superior luego se suavizó en las zonas elegidas con un pequeño pedazo de lija húmeda y seca, así como un poco de alcohol mineral. Esta acción creó algunos chorros de luz donde el metal se había vuelto brillante y, por tanto, contenía menos tinta.



Peter Kosowicz (Reino Unido):
Sin título, 1986,
36 x 13,5 cm.

Aguafuerte con aguatinata fina: placa de cinc degradada en ácido nítrico, con un aguatinata fina raspada y bruñida para crear áreas de luz suave; tinta de aguafuerte con base de aceite; papel hecho a mano. Impreso por el artista en una prensa de aguafuerte en la Universidad de Brighton, Reino Unido.

1.1.16

la práctica del aguatinta



Cheung Chung-chu (China):
Boceto, 2008,
90 x 50 cm.
Aguafuerte; tinta de aguafuerte
Charbonnel; papel Xuan.
Edición de 10 impresa por el artista
en Hong Kong Open Printshop.



Peter Kosowicz (Reino Unido):
Crisantemo enano 1,
 30 x 60,5 cm.
 Aguafuerte (tres planchas, tres
 colores); tinta Charbonnel; papel
 Somerset blanco de 300 g.
 Edición de 35 impresa por el artista
 en una prensa Rochat en Thumprint
 Editions, Londres, Reino Unido.

Se han utilizado tres planchas,
 con un color en cada una. La primera
 se realizó colocándola en la caja de
 aguafuerte con flores extendidas en
 la superficie. Desde esta plancha la
 imagen se trasladó a las otras dos.
 El residuo de tinta del offset actuó
 como resistencia mientras se imprimían
 en aguafuerte las imágenes sobre las
 nuevas planchas. Éste fue un intento
 de apartarse del dibujo y de dejar que
 el proceso formase la imagen.

Peter Kosowicz (Reino Unido):
Flor plateada, 1986,
 30 x 60,5 cm.
 Aguafuerte; tinta Charbonnel; papel
 Somerset blanco de 300 g.
 Edición de 35 impresa por el artista en
 una prensa Rochat en Thumprint
 Editions, Londres, Reino Unido.



Chris Gilvam-Cartwright (Reino Unido).
El templo del mono,
15 x 20 cm.
Aguafuerte con aguainta; tinta con base
de aceite; papel Somerset.
Edición de 50 impresa por el artista en una
prensa de aguafuerte en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.



Elisabeth von Holleben (Alemania):

Tetera y taza humeante,
33 x 36 cm.

Aguafuerte y aguatinata (tres planchas,
cinco colores); tinta Schneider & Co.;
papel Hahnemühle.

Edición de 150 (100 por Christies
Contemporary Art) impresa por Michael
Schlemme en una prensa Hunter
& Penrose de Berlín, Alemania.



Elisabeth von Holleben (Alemania):
Taza y platillo,
20 x 30 cm.
Aguafuerte y aguafinta, ruleta (tres
planchas, cinco colores); tinta
Schneider & Co.;
papel Hahnemühle.
Edición de 100 impresa por Michael
Schlemme en una prensa Hunter
& Penrose de Berlín, Alemania.

el proceso del aguafuerte: **al azúcar**

El aguafuerte al azúcar (también conocido como aguatinta «lift-ground») es un método que permite pintar trazos, líneas o amplias áreas en una plancha de metal (cinc, acero o cobre) con el fin de producir un trazo positivo que se pueda imprimir. Este método es distinto al de la práctica habitual de creación de una pintura al aguafuerte, ya que produce una marca negativa o un área no impresa. Dicha marca puede variar de una línea irregular a un área globular amplia, y el valor tonal viene determinado por la cantidad de tiempo que se deja la plancha dentro del ácido para que se degrade. La solución se puede aplicar de una forma controlada o aleatoria con un cepillo, un trozo de algodón, una pluma o un palillo (también puede sumergir un pedazo de tela en la solución de azúcar y aplicarlo sobre la plancha) y se obtiene una marca más pictórica y fluida.

1.1.17



Izquierda: **Monica McDonald Ralph**
(Reino Unido):
Despertar en la colina,
28 x 28 cm.
Aguafuerte; tinta para aguafuerte con base de aceite; papel Somerset hecho a mano.
Prueba de la artista impresa en una prensa para aguafuerte en su estudio.

La línea se ha dibujado a través del barniz duro utilizando un rallador de nuez moscada. Aguatinta fina bajo aguafuerte al azúcar con aguatinta gruesa adicional. Plancha de acero degradada en ácido nítrico. Impresa *à la poupée*.

Derecha: **Monica McDonald Ralph**
(Reino Unido):
Colina danzante,
28 x 28 cm.
Aguafuerte al azúcar y aguatinta gruesa; tinta para aguafuerte con base de aceite; papel Somerset hecho a mano.
Prueba de la artista impresa en una prensa para aguafuerte en su estudio. Las impresiones de la textura se han realizado a través de un barniz duro utilizando algas marinas, gasa y cuerda. Aguatinta fina bajo azúcar. Plancha de acero degradada en ácido nítrico. Impreso *à la poupée*.



paso a paso: el azúcar



Cómo elaborar la solución

1.1.18

Necesitará: agua, azúcar, detergente para vajillas, goma arábica, tinta, un recipiente y una fuente de calor.

La fórmula que mejor funciona es la siguiente:

- Disuelva el azúcar en un poco de agua sobre una plancha caliente o sobre una cocina de gas.
- Cuando el azúcar esté espesa y comience a cristalizar, retírela del calor.



2 Aplique el azúcar siguiendo el método que haya elegido; por lo general se pinta utilizando una brocha. La zona en la que se aplica la solución será la parte de la plancha que se degrade por efecto del ácido y, por tanto, la que contenga la tinta y produzca una marca impresa. Deje que el azúcar se seque o colóquela en una plancha caliente durante un breve periodo de tiempo para que se endurezca, antes de pasar a la siguiente etapa.

- Añada algunas gotas de detergente para que la solución fluya fácilmente cuando se utilice.
- Añada una pequeña cantidad de goma arábica para que la solución se adhiera de forma segura.
- Por último, añada un poco de tinta india o de cualquier otro pigmento para colorear la solución, de tal modo que pueda ver dónde se ha aplicado.

También es posible comprar soluciones ya preparadas en establecimientos especializados.

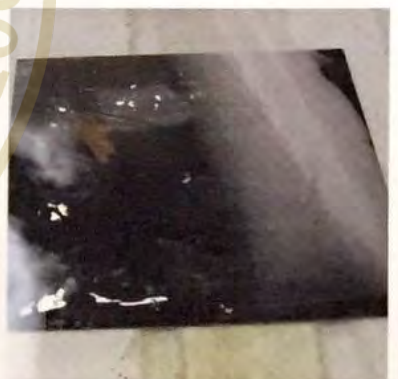


3 Coloque de pie la plancha en una bandeja y vierta el barniz líquido sobre la imagen, cubriendo todas las áreas. Deje que la solución sobrante se escurra por la bandeja, dejando una capa fina y uniforme en la plancha. Los residuos de la bandeja se pueden volver a utilizar.

Si lo prefiere, vierta un poco de alcohol mineral en la solución de tapar y pinte una capa fina sobre toda la plancha. La solución no debe ser gruesa ya que impediría que el azúcar se levantara. Hierva un recipiente y prepare un baño de agua caliente.

Cómo utilizar la solución

1 Prepare la plancha siguiendo el procedimiento habitual, eliminando los arañazos y llenando los bordes. Desengrase el metal y aplique un aguainta fina, que creará un «diente» al que se podrá agarrar la solución.



4 Cuando el barniz líquido o de tapar esté del todo seco, coloque la plancha en el baño de agua. Agite este último o barra la plancha suavemente con una pluma. El calor del agua derretirá el azúcar, que levantará y eliminará el barniz duro o el barniz de tapar, con lo que las áreas pintadas quedarán al descubierto.

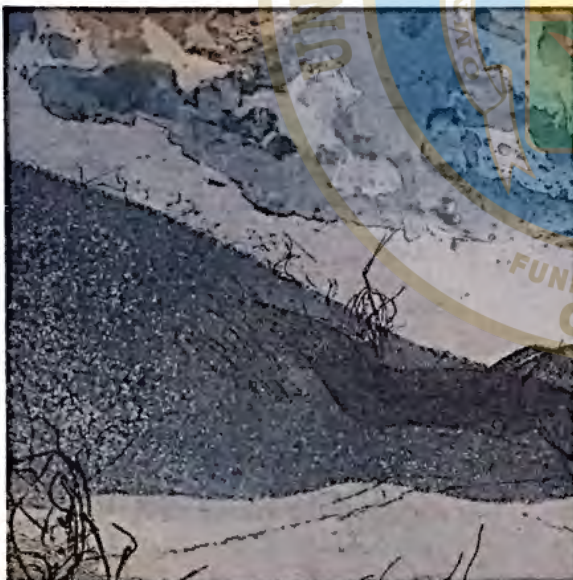
El grabado de la plancha

5 Cuando se haya derretido todo el azúcar, extraiga la plancha del baño. Proteja la parte posterior antes de introducirla en una solución de ácido lenta. No olvide que esto es un aguainta y, por tanto, que se puede formar una mordiente con rapidez. Al igual que sucede con cualquier barniz de aguainta, se pueden conseguir varios tonos degradando algunas zonas durante diversos intervalos de tiempo, retirando la plancha del ácido y añadiendo el barniz de tapar antes de volver a darle un baño.

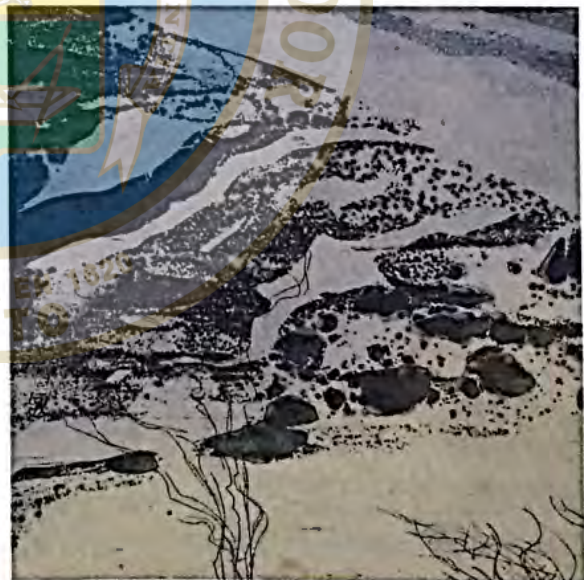
Por último, limpie la plancha con alcohol mineral para eliminar el barniz, utilice alcoholes metilados para eliminar el aguainta e imprima en la plancha caliente siguiendo el procedimiento habitual.



Detalle del azúcar que hay en la zona del cielo, degradada durante poco tiempo en ácido nítrico lento (una parte de ácido y diez de agua) para obtener una marca delicada en forma de globo (para encontrar una imagen completa, véase pág. 55).



Detalle de azúcar disuelta en la plancha antes de introducirla en el ácido. Las áreas blancas son el metal expuesto que se grabará cuando se coloque en el ácido. Las áreas oscuras están protegidas por el barniz líquido que queda y no se grabarán.



Detalle del área con azúcar en la colina. Se ha utilizado un ácido fuerte (una parte de ácido y cinco de agua) para obtener una mordedura profunda y tosca, que ha dado lugar a un área fuerte en la impresión. La forma de globo de la marca es característica del aguafuerte al azúcar (para encontrar una imagen completa (véase pág. 54).



Izquierda: detalle de aguafuerte al azúcar pintado con un pequeño pincel sobre un aguatinta fina. En este caso, se utiliza el procedimiento para crear una línea amplia e irregular, frente a la línea muy fina que normalmente se obtiene cuando se aplica una aguja a través del barniz duro.

Arriba: Peter Gates (Reino Unido): *Hygena 1*, 22,5 x 15 cm.

Aguafuerte y aguatinta; tinta para aguafuerte con base de óleo; papel Somerset hecho a mano de 250 g. Prueba del artista impresa en la Universidad de Brighton, Reino Unido.

Aguafuerte al azúcar sobre un aguatinta fina para crear una línea amplia sobre una plancha de cinc. Se han impreso dos planchas registrándose una tras otra.

Aguafuerte al azúcar: solución de problemas

Problema: el azúcar no se levanta con el baño

Causa	Solución
1. El barniz de tapar o el barniz duro es demasiado espeso.	1. Elimine el barniz con alcohol mineral y aplique uno más fino.
2. El agua no está lo bastante caliente.	2. Añada más agua caliente del recipiente.
3. El azúcar es demasiado fina.	3. La próxima vez aplique el azúcar más espesa.

Problema: el barniz duro se desprende donde no había azúcar

Causa	Solución
1. El baño de agua estaba demasiado caliente.	1. Coloque agua fría en el baño.
2. La plancha no estaba bien desengrasada.	2. La próxima vez desengrase bien la plancha antes de aplicar la aguatinta.
3. El barniz no estaba del todo seco.	3. Asegurese de que el barniz este completamente seco.

Andrew Levitsky,
Ucrania.



1.1.19

perfil: **Andrew Levitsky**

«Desde mi infancia, gracias a mi abuela, me gustaban las obras de arte que había en su casa. Tenía muebles viejos y magníficos aguafuertes en las paredes. De 1986 a 1992 estudié en la Academia Ucraniana de Bellas Artes de la Facultad de Artes Gráficas.

»Luego, entre 1993 y 1996, estudié un posgrado en la facultad de Artes Gráficas de la Academia Ucraniana de Bellas Artes de Kiev y me gradué con sobresaliente.

mitad del éxito de la calcografía. Es un proceso extraordinariamente interesante y emocionante.

»La primera vez que conocí el medio de la impresión artística fue en la Academia de Bellas Artes de Kiev. En 1987 participé en mi primera exposición de impresiones en Ucrania y seguí exponiendo a nivel internacional. Me gusta trabajar cada día y comienzo con una hoja de papel en blanco, ya que pienso que la mejor pintura tiene que evolucionar desde este punto de partida. Como soy un grabador y un artista profesional, imprimo mis propias obras yo mismo. Siempre estudio y aprendo de las personas que crean en lugar de hacerlo de las que destruyen.

»Por lo que se refiere a mis influencias, la Escuela Ucraniana de Artes Gráficas es extraordinaria, así que los profesores son los que encabezan la lista. Me enorgullezco mucho de formar parte del Gremio de Artes Gráficas Ucranianas, que organizó las tres exposiciones en Japón de las que he tenido el honor de formar parte. Los japoneses aprecian mucho mis aguafuertes.

»¿Qué es lo que me inspira a crear mis obras? Trato de vivir alejado del alboroto y de no perder la armonía, y mi familia y amigos también son muy importantes para mí. Creo que es de esas fuentes de donde consigo inspiración. Trabajo con un par de planchas para aguafuerte al mismo tiempo y nunca he tenido tiempo suficiente para cansarme de una sola obra durante el proceso. El dibujo se transfiere del papel al cinc y al cobre, luego se degrada con ácido y más tarde se imprime. La impresión es la

»La impresión artística es una influencia muy importante en mi vida. Concibo el arte como un juego y trato de jugarlo de forma profesional. Todas mis impresiones son mis hijos. Soy responsable de ellos y me siento responsable de lo que hago. Las malas obras traen mala energía al mundo y pueden causar daños que también puedo sufrir. Y con las buenas obras pasa completamente lo contrario, ya que producen alegría en el espectador. Podría sentirme orgulloso de mis últimos trabajos, pero siento mucha ansiedad cuando miro al futuro. La mejor obra todavía está por crearse. Vida y Arte, Arte y Vida, son conceptos muy parecidos: están presentes o ausentes.»



Andrew Levitsky (Ucrania):
Árboles rojos,
31,5 x 29 cm.
Calcografía; tinta para aguafuerte;
papel Canson.
Edición de 25 impresa por el artista en
Kiev, Ucrania.

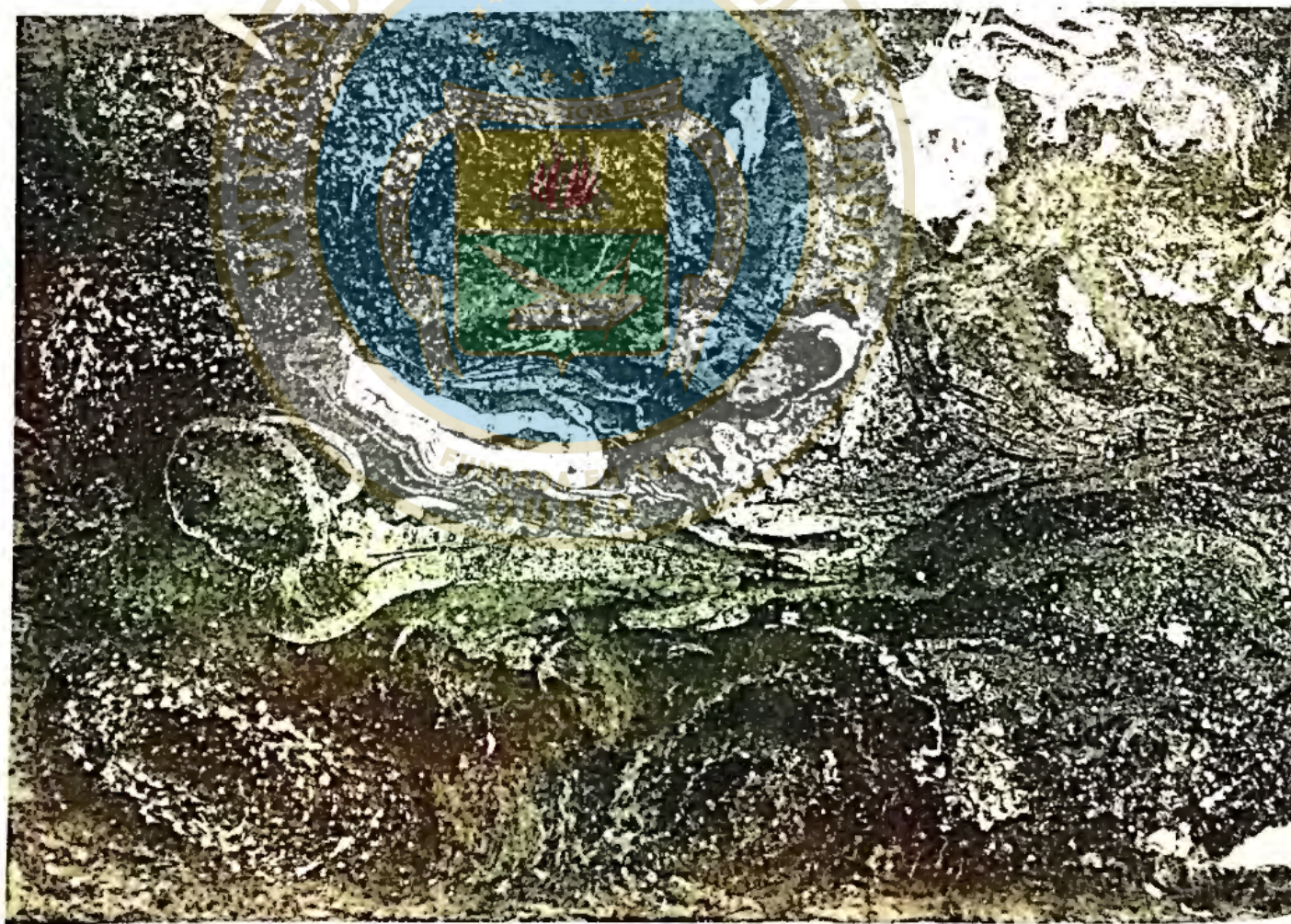
Andrew Levitsky (Ucrania):
Rosa III,
105 x 13,5 cm.
Calcografía; tinta para aguafuerte
Chabrole; papel Canson.
Edición de 25 impresa por el artista
en Kiev, Ucrania.



el proceso del aguafuerte: el jaspeado

Se puede conseguir un efecto moteado que recuerde al mármol transfiriendo el barniz de tapar, en el agua, a un aguainta en una plancha de metal. Para conseguir un resultado satisfactorio, es necesario aplicar el método de prueba y error. Se puede utilizar el cobre, el cinc o el acero. Al principio, es aconsejable aplicar un aguainta fina o gruesa a la superficie, ya que produce un «diente» al que se puede agarrar la solución.

1.1.20

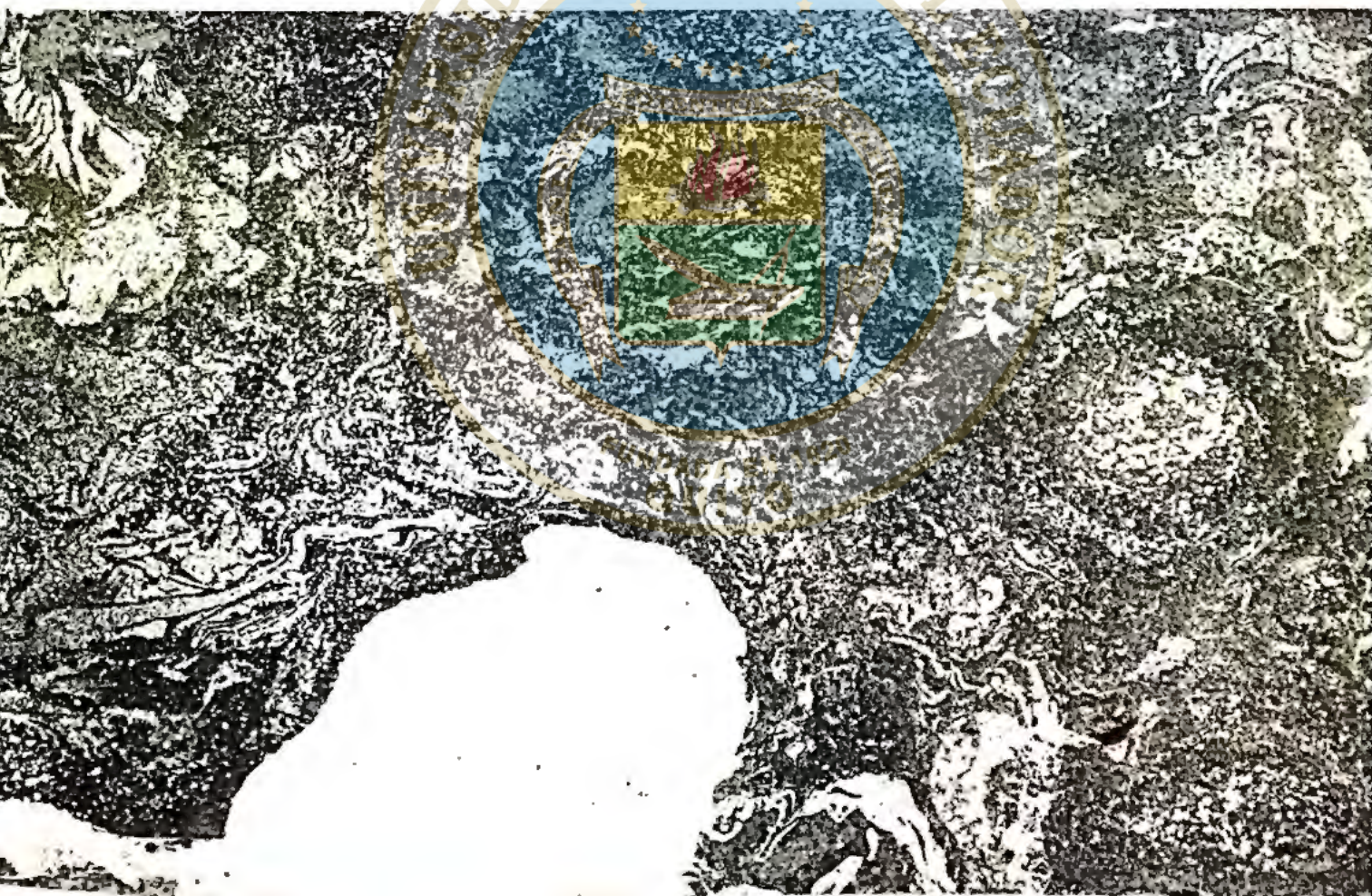




Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello mismo, se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.

Muestra de jaspeado utilizando un aguafinta fina en una plancha de acero impresa à la poupée.

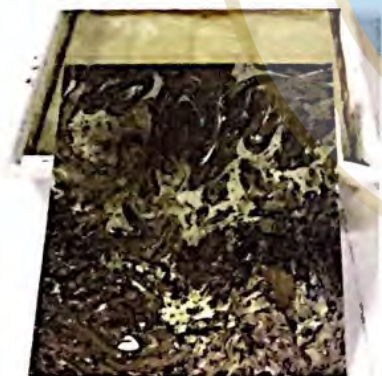


paso a paso: el jaspeado

1.1.21



1 Prepare la plancha siguiendo el procedimiento habitual, eliminando cualquier arañazo y limando los bordes. Si lo prefiere, puede aplicar el jaspeado a una plancha que ya haya dibujado y degradado. Una vez aplicada el aguatinata a la plancha, prepare un baño con agua bastante caliente. Mezcle unas cuantas gotas de alcohol mineral con barniz de tapar y vierta una cantidad muy pequeña de la solución sobre la superficie del agua.



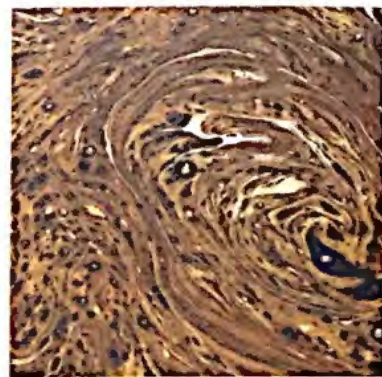
4 Espere unos minutos para permitir que se asiente la solución. Si las marcas no le resultan satisfactorias, se pueden eliminar con alcohol mineral, pero la plancha debe entonces desengrasarse antes de volver a iniciarse el proceso. Pinte cualquier área que desee proteger antes de introducirla en el ácido.



2 Como flota, remueva la solución suavemente con un pincel. Cuando esté satisfecho con el resultado, sujete con cuidado la plancha boca abajo sobre el agua, permitiendo que absorba el barniz resistente al ácido y, a continuación, elimínelo rápidamente.



5 Proteja el dorso de la plancha. Utilice una tira de cinta adhesiva. No olvide que se trata de un aguatinata y que solo necesitará unos cuantos minutos para producir una mordedura. Algunas áreas se deben dejar degradar durante más tiempo para conseguir un resultado más oscuro. Si se utiliza ácido nítrico, puede ver que se degrada donde la plancha muestra pequeñas burbujas blancas.



3 Es posible poner primero la plancha en el baño y levantarla muy despacio una vez que la solución esté en el agua. Sin embargo, esto puede expandir las marcas.



6 Elimine el barniz de tapar con alcohol mineral, y el aguatinata resinosa con alcohol metilado, y luego haga una prueba.



Jaspeado: solución de problemas

Problema: la solución se ha endurecido en la superficie

Causa	Solución
El agua estaba demasiado fría y ha hecho que se apelmace.	Comience de nuevo con más agua caliente en el baño.

Problema: las marcas han aparecido con demasiada rapidez, sin dejar vacíos

Causa	Solución
Demasiada solución en el agua.	Utilice mucho menos barniz de tapar para crear las marcas en la superficie del agua.

Problema: el barniz de tapar no se agarra a la plancha

Causa	Solución
La plancha no se ha desengrasado bien.	Desengrase la plancha con una mezcla de blanqueador y amoníaco, o con un agente desengrasante. No utilice alcohol metilado, ya que eliminará el aguafuente.

Hebe Vernon-Morris (Reino Unido):

Rodeado por el universo,
18 x 10 cm.

Aguafuerte: plancha de cinc, dibujo de la línea en barniz duro con jaspeado, primer estado; tinta con base de aceite, papel Fabriano.

Prueba de la artista impresa por Ann d'Arcy Hughes en una prensa para aguafuerte en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.

el proceso del aguafuerte: a la saliva

El aguafuerte a la saliva consiste en la aplicación directa de un ácido fuerte sobre una plancha de metal con una base de aguainta utilizando un pincel de pintar. Este método de aplicación del ácido en una plancha de aguafuerte recibe su nombre del hecho de que se añade saliva al ácido escupiendo en ella, lo que provoca la ruptura de la tensión de la superficie, hecho que permite a su vez que el ácido se mueva libremente por ella y permanezca donde está pintada. El detergente para vajillas se puede utilizar como alternativa. Los bordes se liman, la superficie se limpia y se pule, el metal se desengrasa y se seca y se aplica una fina aguainta.

1.1.22



Cecil Rice (Reino Unido):

Puente de Westminster,
18 x 10 cm.

Aguafuerte a la saliva: barniz
duro, aguainta fina a la saliva.

Prueba del artista impresa en una prensa
para aguafuerte eléctrica de polimetal
en Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.

Penny Siopis (Sudáfrica):

Siestog,

89 x 98 cm.

Aguatinta a la saliva y al azúcar con monotipia y estampación a mano; mezcla de quince tintas de colores distintos a la *poupée* frotando los cuatro platos y pintando en la monotipia.

Papel Hahnemühle brillante blanco de 350 g.

Edición de 15 impresa en la prensa de aguafuerte Sturges; impresor colaborador Randy Hemminghaus; edición impresa por Tim Foulds, Robert Maledu y Jillian Ross en el

taller de impresión de David Krut, Johannesburgo, Sudáfrica.

Siestog fue creada en abril de 2003 por Penny Siopis en colaboración con el maestro impresor Randy Hemminghaus. La impresión comenzó con una monotipia de dos colores, seguida por dos grandes planchas de cobre que medían 70 x 100 cm, y se imprimieron dos planchas insertadas de manera consecutiva. La primera mide 14 x 13 cm y está situada en la esquina superior derecha de la imagen, mientras que la segunda mide 14 x 20 cm y se encuentra en la parte

inferior central. Una vez seca, se estampó a mano la palabra «shame» (vergüenza) empleando diversos colores en el lado inferior derecho de la imagen. La edición se imprimió en mayo de 2004.



paso a paso: a la saliva



Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello, se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.

1.1.23



1 Es fundamental colocarse guantes resistentes y protección en los ojos, así como utilizar la solución en un armario extractor. Se mezcla una pequeña cantidad de ácido nítrico (20-30 %) en un vaso o en un recipiente de plástico. Se utiliza un pincel barato para pintar directamente sobre la superficie de la plancha. El ácido producirá burbujas y chisporroteará, tiñéndose de color marrón mientras se degrada.

Teniendo en cuenta la fuerza del ácido y el hecho de que una capa de aguainta se degrada con mayor rapidez que una línea, se producirá un tono en cuestión de segundos. Sin embargo, si se ha utilizado un aguainta gruesa, el periodo de tiempo de corrosión de la plancha será más largo. La fuerza del ácido se reducirá en la plancha. Por tanto, en intervalos, será necesario enjuagarla bajo el grifo y aplicar un nuevo ácido en la misma zona para continuar con la corrosión.

A la saliva: solución de problemas

Problema: marca demasiado delicada

Causa	Solución
1. El ácido es demasiado débil.	1. Fortalezca el ácido.
2. El ácido se dejó en la plancha muy poco tiempo.	2. Pinte en la plancha en el mismo lugar varias veces.
3. El aguainta no está en la plancha.	3. Coloque aguainta en la plancha.

Problema: la marca es demasiado intensa

Causa	Solución
1. El ácido es demasiado fuerte.	1. Diluya el ácido.
2. El ácido no se ha enjuagado lo suficiente.	2. Utilice el ácido de forma más moderada.
3. El pincel es demasiado grande.	3. Utilice un pincel más pequeño.



2 El ácido que se aplica directamente sobre una plancha seca dejará una marca con un borde más marcado que si la plancha se enjuaga con agua antes de aplicar el ácido con un pincel. La solución se moverá en el agua y creará una marca mucho más suave e irregular, ya que la corrosión se ha diluido más en algunos lugares que en otros.

Si hay áreas que realmente no necesitan degradarse, entonces es aconsejable protegerlas con barniz de tatar.

Una plancha de cobre necesitará un ácido más fuerte que una de cinc. El tono que aparece en la plancha siempre es más oscuro que el que se observa cuando se imprime. Sin embargo, si se degrada demasiado la plancha, el aguainta puede levantarse.



3 Es esencial que la plancha se enjuague a fondo, por delante y por detrás, después de degradarse para eliminar cualquier residuo que quede del ácido fuerte. El aguainta ahora se puede disolver con alcoholes metilados antes de realizar la primera prueba.



1.1.24

la práctica de a la saliva

Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):

Juntos felices,
15 x 20 cm.

Aguafuerte: a la saliva sobre aguatinta
fina, línea sobre barniz duro, plancha de
cinc en ácido nítrico; tinta de aguafuerte
con base de aceite; papel Fabriano
artístico.

Edición de 50 impresa por la artista en una
prensa eléctrica Polymetal en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.

el proceso del aguafuerte: **el fotograbado**

El fotograbado es la transferencia de una imagen a una plancha de aguafuerte sensible a la luz. Lo primero que hay que hacer es crear un positivo de buena calidad. En las páginas siguientes se describe un método, aunque hay muchas posibles maneras.

1.1.25



Eric Bates (Reino Unido):
Ángel,
11 x 12 cm.
Aguafuerte fotográfica; papel Fabriano.
Prueba del artista impresa en una prensa
de aguafuerte Rochat en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.



Eric Bates (Reino Unido):
Adele,
13 x 17 cm.
Aguafuerte fotográfica; acuarela
original monocroma; tinta Charbonnel
55965; papel BFK Rives.
Edición de 30 impresa por el artista
en una prensa de aguafuerte Rochat
en Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.



Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello, se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.

1.1.26

paso a paso: el fotograbado

Eric Bates es un artista británico afincado en Brighton, Reino Unido. En la actualidad es el Director de Comunicaciones del Victoria and Albert Museum de Londres.

Antes de comenzar: la producción de imágenes de gráficos en mapa de bits utilizando Photoshop.

Un gráfico en mapa de bits es una imagen que contiene únicamente datos en blanco o negro y no incluye información de escala de grises.

Las indicaciones que se muestran a continuación son para una imagen que se va a imprimir en A4 o más pequeña y al mismo tamaño que la imagen escaneada.

1. Escanee su imagen. Archivo > Importar > [Nombre del programa del escáner].

2. En los ajustes del escáner, seleccione ESCALA al 100 %.

3. Ajuste la resolución a 250 dpi (ya que va a imprimir en esta resolución).

4. Si fuera necesario, realice cualquier corrección en la imagen, como el contraste o recortar el margen.

5. Llegado a este punto, podría ser creativo con el Photoshop.

6. Una vez que esté satisfecho con la imagen, puede prepararla para imprimirla.

7. Si la imagen tiene grandes áreas negras, tendrá que añadir tono en ellas para que retengan la tinta, evitando las zonas con mordeduras abiertas. En lugar de añadir aguainta, esto se lleva a cabo realizando la imagen semitransparente.

8. Para que la imagen sea semitransparente, primero tiene que convertir la capa del fondo en una que permita la transparencia (las capas del fondo no lo permiten). Para ello, debe hacer doble clic en la capa del fondo de la paleta de Capas.

9. Asigne un nombre a la nueva capa. Entonces, puede utilizar la barra deslizadora de transparencia de capas (que también se encuentra en la paleta de Capas), seleccionando el 70 % de transparencia o el 80 % para imágenes sutiles.

10. Ahora ya está preparado para convertir el archivo en un gráfico de mapa de bits e imprimirlo.

11. Seleccione Imagen > Modo > Mapa de bits.

Allane la imagen y seleccione 250 dpi. Puede seleccionar un método de puntos; se recomienda la difusión de pequeña amplitud, pero puede experimentar con otros, como el medio tono.

12. En los ajustes de la impresora, asegúrese de que está imprimiendo en escala de grises y en transparencia. Una vez realizadas las correcciones pertinentes, ya puede comenzar.

El proceso de fotograbado



1 Vamos a utilizar los siguientes productos: cinc azul marino (plancha de cinc recubierta con una emulsión fotosensitiva) y revelador azul marino para revelar las placas de cinc azul marino.

Debe conocer perfectamente el tiempo de exposición que se requiere para la unidad de exposición.



5 Transcurrido el tiempo necesario, apague las luces de exposición, abra la unidad y coloque inmediatamente la plancha expuesta en un baño de programador de temperatura ambiente durante tres minutos.



2 Es importante calentar las luces de la unidad de exposición antes de exponer el positivo a la plancha fotosensitiva. De ese modo se asegurará que las luces siempre estén a la misma temperatura y conseguirá el mismo tiempo de exposición.



3 Retire la película protectora de la superficie de la plancha para la emulsión fotosensitiva que se le aplica. Lleve a cabo este proceso con luz tenue (desde luego, no bajo la intensa luz del día). Puede manejar las planchas durante un breve período de tiempo bajo esas condiciones, pero procure que sea el mínimo y retire la película protectora justo antes de exponer la plancha.



4 Coloque la superficie impresa del lado positivo en contacto con la emulsión fotográfica. Si necesita una imagen inversa, imprímala; no se limite a dar la vuelta a la imagen, ya que la luz se derrama sobre el grosor de la película con el lado positivo impreso sobre ella y puede producir una imagen borrosa que no se desarrolle de manera satisfactoria. Colóquela boca abajo sobre la unidad de exposición mirando hacia las luces. Cierre esta última y vigile el tiempo.



6 Cúbrala y no la agite. Esto es importante, ya que está intentando crear constantes absolutas que le permitan crear cambios en los tiempos de exposición o de desarrollo para conseguir los resultados deseados.



7 Ahora la plancha debería enjuagarse bajo el agua corriente, a ser posible utilizando un baño de agua pulverizada suave.



8 Una vez revelada la imagen, seque la plancha con aire caliente para impedir que la emulsión se deslice hasta las áreas limpias y actúe como resistente al ácido.

En este momento, la emulsión todavía está muy blanda y rendirá mejor si le permite endurecerse más a la luz natural durante un par de horas.



9 El aguafuerte ahora puede tener lugar en un baño de ácido nítrico a una fuerza de aguafuerte de 5 a 1. Compruebe si aparecen burbujas en la superficie y elimínelas arrastrando suavemente una pluma de buena calidad sobre ellas. Esta fuerza del ácido debería producir buenos resultados durante unos ocho minutos, pero es mejor inspeccionar la plancha de vez en cuando con una lupa de buena calidad para comprobar la cantidad de plancha que se ha grabado. Enjuague ésta bajo agua corriente para eliminar cualquier resto de ácido.



10 La emulsión fotográfica ahora está lista para ser eliminada. Esto se puede llevar a cabo dejando la plancha en el programador durante tres o cuatro horas, o bien colocando la plancha en un baño fuerte de ácido cáustico. Si se decide por este segundo método, debe tener mucho cuidado.



11 Una vez que se ha retirado la emulsión, la plancha se puede tratar como cualquier otra plancha tradicional de aguafuerte. Se recomienda aplicar un ligero pulido y biselar los bordes de la plancha antes de añadir la tinta y de realizar una primera impresión.



12 Una vez pintada la imagen en la plancha caliente, la superficie del relieve se puede frotar suavemente con la mano.



13 La plancha se pasa a través de la prensa de aguafuerte utilizando tres mantas, dos fieltros y una piel de cisne.



14 El papel de seda se retira del dorso de la impresión. De este modo se evita que el apresto en el papel de impresión húmedo sea absorbido por las mantas.



15 Se retira el papel de la plancha con unos pequeños clips para evitar que los dedos dejen marcas en la impresión.



16 Una vez realizada la primera prueba, valore si es necesario realizar más trabajo en la plancha.

El fotograbado: solución de problemas

Problema: la imagen es demasiado tosca cuando se imprime

Causa

El ácido produce una mordedura con demasiada rapidez.

Solución

Pruebe con un ácido más débil y degrade la plancha durante más tiempo.

la práctica del fotograbado

1.1.27



Jo Ganter (Reino Unido):
Set 6,
72 x 92,5 cm.
Fotograbado y aguafuerte; tinta
mezclada de un pigmento (varios
tonos de negro/marrón y gris en cada
una de las planchas); papel satinado
blanco Somerset.
Edición de 4 impresa por la artista en
una prensa de aguafuerte motorizada
Takach en Glasgow Print Studio,
Reino Unido.

1.1.28

separaciones de color para aguafuerte con Photoshop

Para separaciones de color:

1. Escanee la imagen e importela a Photoshop (o a un programa equivalente).
2. Debajo de Modo, haga clic en CMYK (colores de proceso).
3. Abra la ventana Canales seleccionando la opción Paletas, que se encuentra bajo el menú Ventanas, y vaya a Mostrar Canales.
4. Seleccione sólo el canal Cian, seleccione todo y copie el canal para Cian.
5. Cree un Nuevo Archivo y pegue el contenido del canal Cian en él.
6. Ponga nombre al archivo que contiene el color que representa (por ejemplo, «MiImagenCian»).

7. Dentro de Modo, convierta este nuevo archivo primero a escala de grises y luego a gráfico en mapa de bits. De ese modo se creará una versión en blanco y negro que se puede imprimir en una película. Experimente con diferentes formas de distorsiones y con diversas resoluciones (dpi) para imprimir.

8. Repita los pasos 3 a 7 con los canales magenta, amarillo y negro de la imagen escaneada original.

9. Imprima los archivos, eligiendo Marcas de Registro en el menú Opciones de Ajustes de Pág., que se encuentra dentro del menú Archivo. Estas marcas se pueden utilizar como guía cuando prepare la plancha antes de imprimirla. Bajo el botón Pantalla que se encuentra en el mismo cuadro de diálogo, introduzca estos valores para evitar que aparezcan patrones muaré si está imprimiendo medios tonos.

Cian – 75

Magenta – 15

Amarillo – 0

Negro – 45

Puede imprimir una imagen en negativo o en positivo, dependiendo de sus necesidades.

Se pueden imprimir directamente sobre el acetato utilizando una impresora láser o una impresora de chorro de tinta.

10. Cuando prepare el papel o cualquier otro sustrato de impresión, coloque un poco de cinta extraíble de color azul escocés en las zonas donde aparecerán las marcas de registro en cada superficie en la que vaya a imprimir. De ese modo, puede utilizar las marcas de registro y luego retirar la cinta sin dañar la impresión al acabar de imprimir todos los colores.

Tintas

Los colores de proceso están disponibles en la mayoría de marcas de tinta para impresión artística y se puede imprimir con las adecuadas tintas cian, magenta, amarilla y negra. Tal vez prefiera hacerlo con otros colores o con una tinta distinta a los colores «correctos» para conseguir algunos efectos interesantes.

William Kentridge,
Sudáfrica.
(Fotografía cortesía de
Merwete van der Merwe)



1.1.29

perfil: **William Kentridge**

La obra de William Kentridge examina los problemas de responsabilidad, memoria política y social, el impacto histórico y la opresión reciente, así como la importancia de reconocer y reaccionar ante las tragedias y el abuso que hay en el mundo y en la sociedad, en general.

Aunque continúa siendo un prolífico creador de grabados, es conocido sobre todo por su faceta como dramaturgo y sus películas animadas. Tras licenciarse en Estudios Políticos y Africanos en la Universidad de Witwatersrand, estudió Bellas Artes en la Johannesburg Art Foundation. A principios de los años ochenta, estudió mímica y teatro en París en la École Jacques Lecoq.

Nacido en 1955 en el seno de una familia judía, William Kentridge creció en una turbulenta Sudáfrica dominada por el *apartheid*. Describe su hogar como «progresista», un entorno en el que se fomentaba la conciencia de los actos de la sociedad en que vivían. Sugiere que como Sudáfrica tradicionalmente se ha identificado como un país cristiano, el hecho de ser judío desarrolló una conciencia de ser diferente. La importancia de la memoria colectiva es un hecho pertinente cuando se tiene en cuenta la historia judía, y este sentido de conservación de la esencia de la experiencia previa es algo que Kentridge ha reconocido siempre como un tema importante en su obra.

Kentridge investiga y desafía el modo en el que la sociedad reacciona, absorbe y asimila las imágenes de los medios de comunicación de acontecimientos traumáticos. También debate sobre la capacidad para aceptar y normalizar el horror de las situaciones violentas, y trata por todos los medios

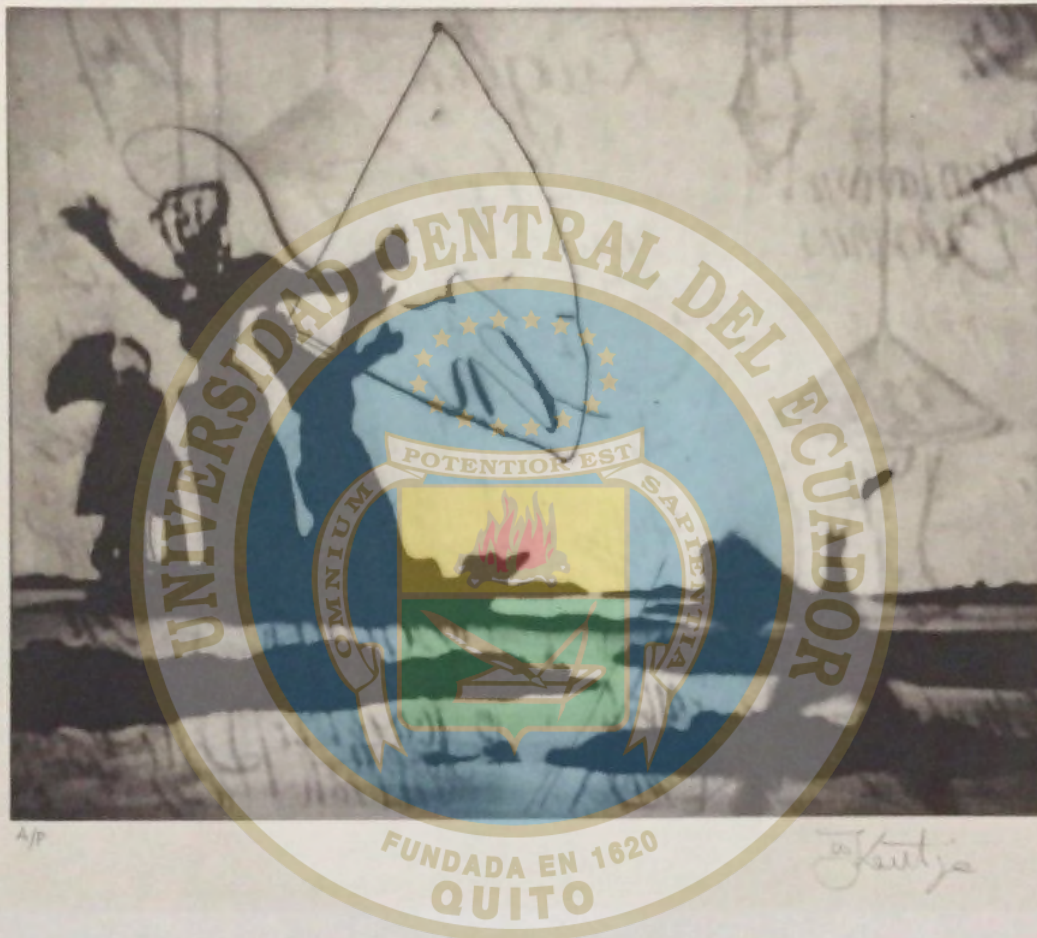
de conservar y de expresar la respuesta inicial inherente cuando uno es testigo o es consciente de la existencia de un acontecimiento que es impactante o injusto.

Reconoce que su obra no trata de ilustrar el *apartheid*, sino que está alimentada por el impacto y las secuelas que han dejado todos esos años, que se evidencian en la sociedad sudafricana. Su obra *Ubu dice la verdad* (1997) es una respuesta a los testimonios que salieron a la luz ante la Comisión de Verdad y Reconciliación. Estos temas de la percepción de la realidad, de la memoria y de la identidad continúan siendo objeto de investigación en la serie de impresiones titulada «Cazador de pájaros» (2007). En estas obras, no queda claro si la fuerza dominante es la figura o si los pájaros ocupan la posición de poder. Las series «Escritos de Zeno» (2000, véase pág. 78) denuncian la contradicción que existe entre la representación de la guerra como una empresa heroica frente a las realidades de la experiencia política e individual. Este problema de percepción se explora en mayor profundidad en la serie «Fotogramados estereoscópicos» (2007). Estas imágenes gemelas se presentan en una misma superficie plana. Cuando se concentran todas juntas empleando un equipamiento óptico instalado encima de estas obras, las impresiones se convierten en una sola imagen, de modo que se alteran la profundidad de campo y el sentido de la escena.



William Kentridge (Sudáfrica):
Escritos de Zeno (Coro) (de la serie de nueve impresiones «Escritos de Zeno»), 2002.
Imagen de 21 x 27,5 cm;
papel 39,5 x 53,3 cm;
fotograbado estereoscópico con punta seca y pulido, de una plancha de cobre;
papel Hahnemühle de 300 g.
Edición de 40 impresa por Randy Hemminghaus en Galamander Press, Nueva York.

Las imágenes estereoscópicas son imágenes duales producidas y presentadas una junto a la otra, y se ven desde arriba a través de un estereoscopio. Esto permite que las dos imágenes se mezclen en una para producir un punto de vista tridimensional.



William Kentridge (Sudáfrica):
Etant Donnée (de la serie de seis
impresiones «Underweysung der
Messung»), 2007.
Imagen de 22,5 x 22,5 cm;
papel 34,3 x 57 cm;
fotograbado con punta seca y pulido,
de una plancha de cobre;
papel Hahnemühle de 300 g.
Edición de 40 impresa por Randy
Hemminghaus en el Brodsky Center,
Nueva York.

capítulo 2 el grabado en metal



Una Beaven (Reino Unido):
Solando con los ojos abiertos,
34 x 26 cm.
Punta seca; tinta basada en aceite; papel
suave Somerset.
Impresa por la artista en una prensa de
agufuerte en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.

1.2.1

breve historia del grabado en metal

Una marca grabada se puede describir como el resultado de una acción que fuerza un borde o un punto, afilado o romo, de un objeto resistente contra la superficie de otro. El acto de cincelar una línea en un pedazo de metal, en una pared o en el barniz es la base del grabado, cuyas primeras muestras se remontan al arte de las cavernas de la época prehistórica.

Como forma artística, una obra grabada se puede reconocer por sus líneas claras y marcadas. Aunque no fue hasta el siglo xv cuando se desarrolló como medio artístico creativo, los principios básicos del grabado los utilizaron los orfebres y los armeros, unos miembros muy importantes de la sociedad del siglo xv. El arte de la orfebrería era altamente refinado, y el alto precio y la delicadeza de los metales que se utilizaban hicieron que la profesión pasara a ser a un oficio especializado. Se puede considerar que el medio artístico del grabado surgió de la necesidad de registrar diseños decorativos en objetos de oro o en armaduras. Una vez que el papel se hizo más accesible, sólo hubo que esperar para que las impresiones de papel se valoraran como objetos en sí mismos.

Los primeros maestros en Alemania e Italia

Los centros dominantes por lo que respecta a la grabación de imágenes durante el siglo xv fueron Alemania e Italia. Había claras diferencias tecnológicas y estilísticas que distinguían la obra que se desarrolló en esos dos países. En el norte, el artista-grabador diseñaba y ejecutaba toda la imagen y utilizaba un tambor o una prensa de rodillo, que permitía conseguir una calidad mayor y más uniforme de línea y tono durante la impresión. Los italianos, a su vez, se encontraban en la vanguardia del Renacimiento, así que las imágenes que producían tenían una libertad que no se observaba en las obras creadas en Alemania. Sin embargo, al principio algunas obras

todavía se pulían a mano, lo que daba como resultado una impresión final menos uniforme en la que, además, participaban varias personas. Andrea Mantenga (1431-1506) es un buen ejemplo de esta manera de proceder, ya que trabajaba con artesanos que solían acabar la mayoría de sus grabados. En consecuencia, existen algunas dudas sobre la autenticidad de más de ocho de las veinticinco planchas que se atribuyen a su mano. En cualquier caso, su estilo tuvo una enorme influencia en otros artistas debido al hecho de que gran parte de sus obras se distribuyeron por toda Europa.

En Italia, Florencia emergió como una fuerza importante con el desarrollo de dos estilos de grabado: la Manera Fina y la Manera General. Se cree que el primero se originó a partir del proceso «Niello» utilizado por los plateros, según el cual una serie de líneas finas se grababan en plata y luego se llenaban con una sustancia parecida al esmalte, que se forjaban con el metal cuando se calentaba. Una vez que se había pulido la superficie, el diseño seguía siendo negro frente al fondo de plata. Se puede encontrar un patrón similar de trabajo delicado de las líneas en algunos grabados de la época. Si la Manera Fina realizaba los tonos en los dibujos con aguada, la Manera General se caracteriza por tener líneas más amplias y sencillas, con algunas cuadrículas ocasionales que recuerdan más a los dibujos a pluma. Una de las obras más importantes que incorporó estos dos estilos es *La batalla de los hombres*

desnudos, de Antonio Pollaiuolo (1432-1498), uno de los primeros artistas que estudiaron la anatomía humana.

En el norte, los primeros grabados significativos eran obra de artistas anónimos, en concreto el Maestro del Juego de Cartas y el Maestro de la Librería. El primer grabador conocido de la plancha de cobre fue Martin Schongauer (1440-1494), que nació en Alemania y estudió para ser orfebre de oro y plata. Tuvo mucha influencia en uno de los diseñadores de impresiones más prolíficos, Alberto Dürero (véase pág. 15), que grabó sus propios diseños de calcografía y también experimentó con el aguafuerte. Durante el siglo XVI, las posibilidades de la técnica del grabado de líneas se multiplicaron gracias a la obra del artista holandés Hendrick Goltzius, quien en lugar de recurrir a la cuadrícula para crear variaciones de tono en sus imágenes, optó por el cincel.

El grabado en los siglos XVII y XVIII

Hacia el siglo XVII, el medio artístico del grabado fue explotado por los pintores contemporáneos de la época. Algunos artistas como Rafael, Rubens y Van Dyck contrataron a grabadores profesionales para reproducir sus cuadros con fines comerciales: la reproducción de las obras en forma de impresión permitía realzar sus carreras a través de la venta de las copias grabadas. Sin embargo, la naturaleza estilizada de las impresiones hizo que el arte del grabado se redujera a las reproducciones en lugar de ser un medio creativo por sí mismo.

En Inglaterra, William Hogarth (1696-1764) supo sacar el máximo partido de los grabados. Aprendió por sí mismo los rudimentos del dibujo y la pintura, ya que al principio se había formado como grabador de plata, y aunque sus cuadros

adquirieron mucha fama, las copias grabadas de las series «El progreso del libertino», «El progreso de la ramera» y «El matrimonio a la moda» resultaron ser mucho más lucrativas.

Por el contrario, William Blake (1757-1827), un contemporáneo de la obra de Goya (véase pág. 18), ha pasado a la posteridad por su sentido del diseño original y por su pensamiento creativo. Experimentó con el grabado y con las técnicas del color para crear libros ilustrados de sus propios poemas y escritos que incorporaban texto y figuras en diseños fluidos y enroscados. Imprimió todas las ediciones de su obra en su propia prensa y desarrolló un método de transferencia para añadir color adicional. Este método consistía en pintar el diseño en tempera sobre una cartulina que luego trasladaba a la impresión. Hasta su muerte, la obra de Blake no comenzó a ser reconocida en su justa medida.

Artistas contemporáneos

Entre los defensores más recientes del medio artístico del grabado destacan Stanley William Hayter (1901-1988, véase pág. 149), uno de los diseñadores de impresiones más influyentes de los últimos tiempos debido a su método experimental y a sus logros. Anthony Gross (1905-1984), amigo de Hayter, también es célebre por explorar las posibilidades de la línea en aguafuerte y en burilado.

La punta seca

La técnica de la punta seca se encuadra dentro de los límites del medio del grabado y le dedicaremos una sección entera (págs. 86-93). Se ataca con una aguja dura la superficie de la plancha para dejar una mordedura. Esta acción crea una rebaba: ribetes de metal que se pliegan en el borde de la mordedura. Son estos flecos de metal

los que retienen el cuerpo de la tinta. La característica de una punta seca es una línea más suave y lanosa en comparación con la claridad controlada de la línea burilada. La punta seca, que se considera una técnica complementaria, a menudo se utiliza en combinación con el grabado y el aguafuerte, así como por sí sola. La plancha de punta seca es muy frágil y, por lo general, no aguanta más de veinte buenas impresiones, a menos que la superficie se haya recubierto de acero.

Algunos artistas que han explotado este medio son Rembrandt, que aplicó la técnica de la punta seca para producir tonos intensos y ricos en sus composiciones; Max Beckmann (1884-1960) utilizó la punta seca con una línea en aguafuerte para realzar el contraste entre línea y tono, y la artista francesa Louise Bourgeois (nacida en 1911) creó su obra *Tríptico para la habitación roja* (1994) empleando una combinación de punta seca, aguafuerte y aguatinata, a la que siguió una pura punta seca, *Ode à ma Mère* (1995).

En esta sección se pueden encontrar algunos ejemplos de artistas contemporáneos, como Gary Goodman, Pat Thorton, Una Beaven y Ann d'Arcy Hughes.

1.2.2

breve historia de la media tinta

La técnica de la media tinta supone el uso de una herramienta para encrespar de manera uniforme toda la superficie de la plancha. El objetivo es asegurarse de que contiene la suficiente tinta como para aplicar una capa consistente de tinta en el papel. La imagen se forma puliendo la superficie rugosa para crear áreas tersas, que a su vez rechazan la tinta y, por tanto, se imprimen como tonos o de color blanco. El método se conoce con diversos términos: *manière noire*, el método negro, la manera negra y *la manière anglaise*, después del enorme éxito del que gozó en Inglaterra.

Primeros intentos

Ludwig von Siegen (1609-1680) está considerado como el principal artífice del desarrollo del proceso. En 1646 creó varias imágenes utilizando el reverso del proceso que utilizaron los artistas contemporáneos de la media tinta. Con la ayuda de una rueda que estaba cubierta de púas, trabajó de claro a oscuro creando agujeros de diversos tamaños en la superficie de la plancha.

La técnica de la media tinta alcanzó su máximo apogeo con el príncipe Rupert de Palatinado, el hijo de Federico V de Bohemia y sobrino de Carlos I de Inglaterra. Su habilidad para moverse libremente dentro de las cortes reales europeas le permitió promocionar de forma eficaz los méritos de ese medio artístico. Como la preparación de la superficie de la plancha necesitaba mucho tiempo y era potencialmente inconsistente, el príncipe recurrió a un ayudante, Wallerant Vaillant (1623-1677). Artista de aguafuerte francés y pintor de retratos, se le considera el primer profesional de la media tinta y llegó a producir más de doscientas obras después de abandonar su empleo con el príncipe.

Fue en la década de 1670 cuando un grabador holandés llamado Abraham Blooteling desarrolló el graneador, una herramienta que se balancea por encima de la superficie de la plancha sobre la que se transfieren una serie de mordeduras uniformes en el metal. Como la tarea no necesitaba ningún aprendizaje artístico, los ayudantes sin formación preparaban las planchas, lo cual permitía que los grabadores se concentraran en la producción de sus imágenes.

El proceso de la media tinta tenía la ventaja de que se podía volver a trabajar en las planchas deterioradas y que los errores que se producían mientras se creaba la imagen se podían corregir con relativa facilidad en comparación con los problemas que se presentaban cuando se trabajaba con otros procesos de calcografía.

La media tinta para la reproducción

Gracias a la capacidad de la media tinta para incorporar negros intensos, blancos marcados y sutilezas de tono por todo el espectro, los primeros artistas cualificados dejaron de diseñar imágenes creativas por sí mismos para satisfacer la demanda comercial de creación de reproducciones. La floreciente economía fomentaba

la comercialización de facsimiles grabados de cuadros al óleo de los viejos maestros, como van Dyke y Rembrandt. Las obras que se vendieron en el extranjero al principio las copiaron los artistas de la media tinta para registrarlas o impartir lecciones. Durante un tiempo se desarrolló una interesante coexistencia, ya que el crecimiento de la media tinta comenzó a ejercer una gran influencia en los cuadros que se pintaron en el siglo xviii. Aunque las primeras medias tintas reflejaban el estilo y los temas de los cuadros de los que se derivaban, llegaron a un punto en el que esas reproducciones se utilizaron como material de referencia para apoyar las escenas de fondo y de exteriores de los pintores de la época. Los pintores de retratos de estudio o de escenas históricas no tenían la oportunidad de viajar por Europa, así que utilizaron los ejemplos de arquitectura y de entornos campestres para mejorar sus composiciones.

A finales del siglo xvii y a principios del siglo xviii, la industria de la media tinta se había consolidado en Europa, en especial en Viena, Nuremberg y Londres. Además de utilizarse para las reproducciones, la media tinta comenzó a emplearse para ilustrar los asuntos cotidianos de la época, y las impresiones comenzaron a tratar temas que abarcaban desde la alegre parodia hasta la punzante sátira política. Existen pruebas de imágenes políticas en impresiones que muestran un evidente apoyo a la revolución americana y se piensa que la mayoría de ellas se crearon con el fin de venderlas en el extranjero.

La producción de la primera media tinta en suelo norteamericano se atribuye a Peter Pelham, un grabador inglés que se mudó con su familia de Londres a Boston en 1727. El mercado americano en aquella época favorecía el arte de la pintura de cristal, y la media tinta era parte de este proceso de producción. Como las imágenes de Europa eran muy populares, la media tinta se pegaba al reverso del cristal y se utilizaba como guía para el artista que pintaba el diseño directamente en la parte superior de éste.

Los avances modernos

Hasta la segunda mitad del siglo xviii, los artistas no concibieron la impresión artística como un medio de expresión creativo y original. Teniendo en cuenta el renovado interés que había por los procesos de calcografía de aguafuerte y punta seca, el entusiasmo por la delicadeza de tonos de la media tinta favoreció una reintroducción gradual de dicha técnica. Sin embargo, su uso siguió teniendo un carácter bastante esporádico a lo largo del siglo xx, ya que solo una pequeña cantidad de artistas cultivaron el método en cuestión.

Aunque la media tinta en el pasado había sido un medio muy valioso para los historiadores, hay relativamente pocos artistas contemporáneos que la desarrollen. En los años cincuenta, Mario Avati (nacido en 1921), un artista de media tinta autodidacta, cultivó las técnicas del aguafuerte, la punta seca y el aguatintra para llegar a la media tinta. Leonard Marchant (1929-2000) y Yozo Hamaguchi (1909-2000) son otros dos notables diseñadores de impresiones en media tinta.

A finales del siglo xix y a principios del siglo xx, la técnica de la media tinta, aunque de ningún modo prevaleció como en los años anteriores, continuó siendo utilizada por los artistas contemporáneos que trabajaban a nivel internacional, tal y como se muestra en esta sección. Entre las ilustraciones que se han recogido en las siguientes páginas se incluyen las obras de la estadounidense Mary Farrel, el canadiense Guy Langevin, así como los británicos Ray Dennis y Noreen Grant, entre otros.

el proceso del grabado: la punta seca

En la punta seca, la superficie se raya con una punta afilada para producir una impresión que atrapa la tinta debajo de la rebaba y dentro de la línea.

1.2.3



Trevor Price (Reino Unido):
Los cinco sentidos satisfechos,
39,5 x 43,5 cm.
Punta seca; tinta de aguafuerte para
calcografía; papel Somerset con
texturas de 300 g.
Edición de 150 impresa por el artista
y su ayudante Sean O'Connor en una
prensa de aguafuerte Rochat en la
Clink Press, Londres, Reino Unido.

Ambas imágenes: punta seca sobre hoja
de policarbonato.
Las líneas más gruesas se han hecho
fundiendo el plástico con un soldador
eléctrico. Las líneas de grabado se unen
en la tinta negra, la superficie se frota y
luego un mezclador de ocre se pasa por
encima de la zona de la plancha.
Después de imprimirse y de secarse,
se aplicaron colores adicionales a mano
utilizando pinturas de acuarela.



Trevor Price (Reino Unido):
Creando arco iris,
39,5 x 43,5 cm.
Punta seca; tintas de aguafuerte para
calcografía; papel Somerset con texturas
de 300 g.
Edición de 100 impresa por el artista y su
ayudante Sean O'Connor en una prensa
de aguafuerte Rochat en la Clink Press,
Londres.

paso a paso: la punta seca sobre una plancha de cinc

1.2.4



1 Herramientas de punta seca.
De izquierda a derecha: punta de diamante, ruleta, rodillo de rueda, punta fina, rascador-pulidor, punta pesada, escriba de ingeniero.



2 Se elige una herramienta y se trabaja directamente sobre la superficie de la plancha de cinc, utilizando un pulso firme con la presión suficiente para crear una rayadura visible y una rebaba importante, o giro, del metal.



3 La posición en la cual se sujeta la herramienta en la mano se puede modificar con el fin de crear la presión necesaria para producir un contraste en la profundidad de línea.



4 Cambiar de herramienta produce un resultado visiblemente distinto y crea una mayor variedad de marcas en la impresión final.



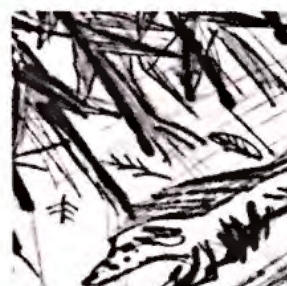
5 Se puede comprar un rodillo de rueda específico en varios tamaños y sirve para producir una serie de puntos o líneas.



6 Las marcas de rayaduras y las rebabas levantadas de metal se pueden ver fácilmente en la superficie de la plancha. Observe también las líneas de puntos creadas por el rodillo de rueda.



7 La imagen acabada que se va a imprimir se coloca en la plancha caliente. Luego se impregna de tinta y se frota suavemente con una gasa y un paño antes de someterla a la prensa de aguafuerte bajo un pedazo de papel empapado.



8 Observe las marcas negras ricas y aterciopeladas que le confieren un aspecto suave y casi difuminado, con los puntos del rodillo de rueda destacando para formar un contraste.

Gary Goodman,
Reino Unido.



1.2.5

perfil: Gary Goodman

«Mi primer recuerdo con respecto al arte data de cuando tenía aproximadamente seis años, cuando estaba en la escuela. Hice un cuadro de un escocés vestido con un *kilt* y el profesor lo colgó en la pared. Recuerdo que me sentía muy orgulloso.

Mi profesor incluso me dio un pequeño muñeco de un escocés. Me encantaba pintar todo el tiempo y disfrutaba mucho haciendo trazos.

»Cuando fui un poco mayor, mis dos hermanos y yo comenzamos a interesarnos por el fútbol. Mi padre era el presidente de un club de fútbol local, así que empecé a diseñar mi propio estadio de fútbol de fantasía. Mi padre también estaba interesado en el arte. Una noche, cuando los niños nos íbamos a la cama, dijo que le gustaría que aprendiéramos a dibujar. Hizo un maravilloso dibujo a lápiz de una corrida de toros que estuvo colgada en nuestro salón durante mucho tiempo. Dibujar y pintar no parecía una tarea del colegio. Era algo que realmente me gustaba hacer. En mi colegio tenía un profesor de arte muy bueno que estaba interesado en el dibujo figurativo. En consecuencia, yo estaba firmemente convencido de que el dibujo lo abarcaba todo. Todavía hago todos los dibujos que puedo y siempre llevo un bloc de notas para registrar el paisaje y el mundo que me rodea.

»Realicé un curso básico de dibujo en Bedford. Corría el año 1976, cuando acababa de comenzar la era *punk*, así que eran unos tiempos muy emocionantes. Yo no tenía más que dieciséis años y, como les sucede a muchas personas, hacía todo lo posible para ser popular. Por aquella época sufrí un grave accidente al caerme por el hueco de un ascensor a una altura de diez metros, así que tardé dos años en volver a dedicarme al arte. Sin embargo, todavía seguía dibujando y recuerdo que tenía un libro de Ralph Steadman sobre sus dibujos de Sigmund Freud. Me gustaban mucho las imágenes pintadas a bolígrafo.

»Un amigo y yo decidimos trasladarnos a Brighton. Cuando conocí a Teresa, que ahora es mi esposa, me sugirió que solicitara el ingreso en la Universidad de Brighton. Metí todas mis obras en una carpeta, solicité una plaza en el curso universitario de Ilustración y lo conseguí, lo cual fue fantástico. Como habían pasado cinco años desde que hice el curso de Principios Básicos, estaba decidido a aprovechar al máximo aquella oportunidad. Yo era un par de años mayor que la gran parte de los alumnos, así que me implicué a fondo y aproveché muy bien el tiempo, especialmente estudiando el dibujo de la naturaleza, algo que adoro. El primer año fue un curso combinado de Artes Gráficas e Ilustración que ahora me doy cuenta de que me ayudó mucho a crear mi composición.

»Sólo empecé realmente a desarrollar la impresión artística cuando comencé el curso en Brighton. Todos teníamos que hacer una obra de serigrafía, alguna de aguafuerte y una impresión en relieve. Me gustaba sobre todo el aguafuerte, algo que ahora me resulta sorprendente, porque soy un tipo de artista muy espontáneo e intuitivo y bastante impaciente. Sin embargo, no me importaba el proceso que implicaba el aguafuerte, ya que daba por supuesto que lo aprendería sobre la marcha. El aguafuerte guarda relación con el dibujo y lo que me gustaba era poder ver la obra impresa. Aunque puedes utilizar el color, hay algo en la línea cruda, negra y profunda que no puedes conseguir en ningún otro medio artístico.



Darkness My Lover

Goodman 2006

Gary Goodman (Reino Unido):
La oscuridad es mi amante,
18 x 15 cm.
Punta seca sobre plancha de cinc pulida;
tinta de aguafuerte con base de aceite;
papel hecho a mano.
Impreso por el artista en una prensa eléctrica de polimetálico para aguafuerte en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.

Gary Goodman (Reino Unido)
Guerrero
15 x 10 cm
Punta seca con chine collé; sobre
plancha de cinc pulida; tinta de
aguafuerte con base de aceite;
papel hecho a mano.

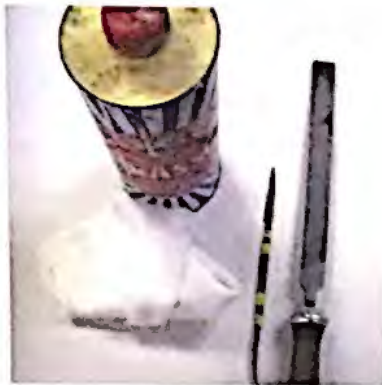
Impreso por el artista en una prensa
eléctrica de polimetálica para
aguafuerte en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.



«Mi intención es que el trazo aleatorio se convierta en una virtud, aunque no sea más que una mordedura en la plancha. Estoy convencido de que el aguafuerte es igual de importante que la pintura, aunque mi poesía es algo independiente de mis impresiones. El tema suele ser algo de lo que sólo puedo escribir, pero no puedo crear una imagen, o viceversa. Sin embargo, estoy seguro de que se alimentan el uno del otro. Es difícil afirmar de dónde procede mi inspiración, ya que a menudo me inspiran otras formas de arte, como la música, la literatura y el cine. Soy una persona muy pasional y sensible, así que quiero crear algo que contenga cierto nivel de intensidad.

«Hay algunos artistas a los que me he sentido muy próximo a lo largo de toda mi vida: uno de ellos es Van Gogh, por su pura honestidad. Dentro de mi propia obra puedo ver que se han producido muchos cambios a lo largo de los años, pero los temas siempre son parecidos. Estoy muy interesado por la oscuridad y la luz: la tenue cortina que se encuentra en los cuentos de hadas y que tiene un trasfondo siniestro. Espero que ese elemento se desprenda de mis imágenes.

«El aburrimiento es uno de mis mayores temores. Muchas de las cosas que hago son para no tener que preocuparme por las cosas ni pensar en ellas. Prefiero actuar a pensar, así que siempre estoy dibujando o pintando. En este momento estoy trabajando toda la jornada, así que soy incluso más disciplinado, pero siempre deseo poder contar con más. La impresión artística es algo que ha mejorado mi vida. Es algo que encuentro apasionante y que me entusiasma compartir con los demás».



Preparación

La plancha se prepara siguiendo el proceso habitual: la superficie se limpia y se pule, y los laterales se liman en un ángulo de 45° y se raspan.



Materiales

Los requisitos mínimos para crear el bloque son una superficie sobre la que trabajar y una aguja con la que poder rayar.

El cinc o el cobre son las superficies perfectas, ya que son lo bastante blandas como para poder trabajar con ellas, pero al mismo tiempo permiten producir un número razonable de impresiones.

Las planchas de cobre revestidas de acero se utilizan para grandes ediciones. El acero es demasiado duro y el aluminio es un material tan blando que sólo permite realizar unas cuantas impresiones. El plexiglás, o el plástico, tienen una vida igual de corta.



El dibujo

Para crear una marca basta una aguja afilada básica. Tradicionalmente, la aguja de la punta seca tenía un asa pesada para aplicar una presión adicional que permitiera formar la rebaba necesaria (ésta retiene la tinta y produce la marca impresa). Las ruedas y las ruletas también se pueden utilizar, así como una lija gruesa, cepillos de alambre o lana, que desgastan la superficie para crear un tono claro.

Las correcciones

Las líneas no deseadas se pueden eliminar con el raspador-pulidor, hecho lo cual se pueden añadir las marcas deseadas. Antes de comenzar a imprimir, empuje la tinta que está suelta hacia las líneas para ver la evolución del trabajo.

1.2.6

paso a paso: la punta seca



La impresión

La plancha se imprime siguiendo el procedimiento habitual para conseguir una imagen de calcografía (véanse págs. 133-136), pero se debe tener especial cuidado a la hora de frotar la superficie para no destruir la rebaba. La tinta debe tener una base de aceite, y el papel tiene que humedecerse previamente. Este es un buen medio para captar la espontaneidad, ya que no es necesario utilizar barnices ni ácido. El *chine collé* (véanse págs. 214-222) es una manera inmediata de añadir color.

La punta seca: solución de problemas

Problema: la impresión es demasiado pálida

Causa	Solución
1. La línea marcada no creó una rebaba suficiente para albergar la tinta.	1. Utilice una herramienta más afilada y aplique más presión.
2. La tinta estaba demasiado rígida.	2. Añada un poco de aceite de plancha de cobre de la tinta.
3. El papel estaba demasiado seco.	3. Humedezca el papel durante más tiempo.
4. Se ha aplicado presión insuficiente a la prensa.	4. Aumente la presión en la prensa o añada otra manita.

Problema: las pruebas imprimen bien en los primeros intentos, pero luego salen pálidas

Causa	Solución
La plancha se ha frotado con demasiada fuerza, así que la rebaba se ha aplastado.	1. Añada tinta y frótele con sumo cuidado para no levantar el metal.
	2. Añada un poco de aceite de plancha de cobre débil a la tinta. De ese modo, el proceso de frotado necesita menos presión.
	3. Aplique menos presión a la prensa.



1.2.7

la práctica
de la punta seca

Pat Thorton (Reino Unido):
Ella sabe comportarse,
17 x 11 cm.

Punta seca pasada sobre una plancha de
cinc y *chine collé*; lápiz de grafito sobre
papel tisú blanco, hecho a mano con
aguada de acuarela amarilla;
tinta para aguafuerte con base de aceite;
papel de carrete.

Edición de 12 impresa por el artista
en una prensa eléctrica de polimetalo para
aguafuerte en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.

el proceso del grabado: **el grabado en metal**

Se utiliza un buril para grabar una línea en el cobre. La rebaba se elimina y la impresión se toma de la línea que se ha marcado.

1.2.8



Izquierda: Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido);
Dos figuras,
18 x 15 cm.
Grabado en cobre.
Edición de 30 impresa por la artista en la Escuela de Arte Slade de Londres.

Derecha: Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido);
Vientos,
13 x 18 cm.
Grabado en cobre.
Edición de 30 impresa por la artista en la Escuela de Arte Slade de Londres.



herramientas: el grabado en metal

El grabado en metal también se conoce como grabado al buril y se utiliza para grabar una línea en la plancha de cobre. La rebaba se elimina y se realiza la impresión de la línea que se ha marcado. La personalidad de esta última es limpia, clara, suave y fluida. El requisito decisivo para un grabador en metal es contar con una herramienta preparada y afilada de forma precisa. El buril, o grabador, tiene que ser un artículo personal hecho específicamente para el usuario.

1.2.9



Buril recto en forma de graja preparado por Anthony Gross (véase pág. 82)

Preparación de la herramienta

El buril es una varilla de acero cuadrada o en forma de rombo, recta o curva. Uno de los extremos se ha cortado formando un ángulo de 45 grados en el eje de la varilla; el otro extremo está rematado con un asa en forma de champiñón, que se ha pulido hasta dejarlo plano en el lado inferior. La longitud de la varilla debería ser corta para permitir que el asa se acople perfectamente a la palma de la mano, cerca de la base del dedo meñique, mientras que el dedo índice se apoya en la parte superior de la varilla con el dedo pulgar a un lado y los demás dedos enroscados. Más allá del dedo índice debería sobresalir una corta protuberancia de metal.

Los tres planos de la varilla se encuentran en el punto de corte, en el extremo inferior de la graja. Al principio, el acero debe templarse para endurecer el metal. Para ello, se calienta durante cinco minutos, se apaga en agua y luego se pule.

La mayoría de los buriles se habrán calentado y apagado en el agua tres o cuatro veces. Sin embargo, si el metal es demasiado duro, se volverá quebradizo y la punta se romperá durante su uso. Este proceso puede dejar un residuo de óxido, conocido como «piel», que se elimina en el momento del afilado.

Las caras posteriores –es decir, los dos lados planos paralelos que llegan hasta la punta– se afilan utilizando una piedra dura de Arkansas y un carborundo fino.

La varilla se apoya plana sobre la superficie de una piedra que se haya frotado con aceite industrial. La herramienta se sujeta por la varilla con los dedos y los pulgares de ambas manos: una mano evitará que la herramienta ruede, mientras que la otra aplicará la suficiente presión y moverá de forma uniforme el metal hacia adelante y hacia atrás. Cuando los dos lados largos se hayan afilado, el borde en el cual se encuentran debería estar cortante como un cuchillo. Póngalo a la luz para comprobar que no hay una línea blanca en el punto donde se encuentran los planos: eso sería un reflejo de luz procedente de un tercer plano, lo cual significa que se ha afilado de forma incorrecta.

El extremo de la cara del losange debe afilarse. Si lo pone a la luz, podrá ver una punta blanca de luz reflejada en la punta de la herramienta: hay que eliminarla. La varilla se tiene que sujetar entre el pulgar y el dedo índice, lo más cerca posible de la punta. Se coloca plana sobre la piedra y comienza el veteado realizando un rápido movimiento circular. Se vuelve a colocar a la luz y, si se ha eliminado el punto de luz, la punta ya estará afilada.



Buril en forma de losange y con la varilla doblada preparada por S. W. Hayter (véase pág. 149).

El corte de la línea

Coloque el buril sobre el cobre, aplicando una suave presión a ritmo lento. A medida que se corta la línea, aparecerá una espiral de metal delante de la herramienta. La plancha se gira entonces para crear una curva.

La presión y la profundidad de la línea se deben mantener constantes. Si se precisa una línea más



Un rascador de tres caras que se utiliza para eliminar la rebaba.

oscura, se practica otra cerca de la primera y se elimina el metal.

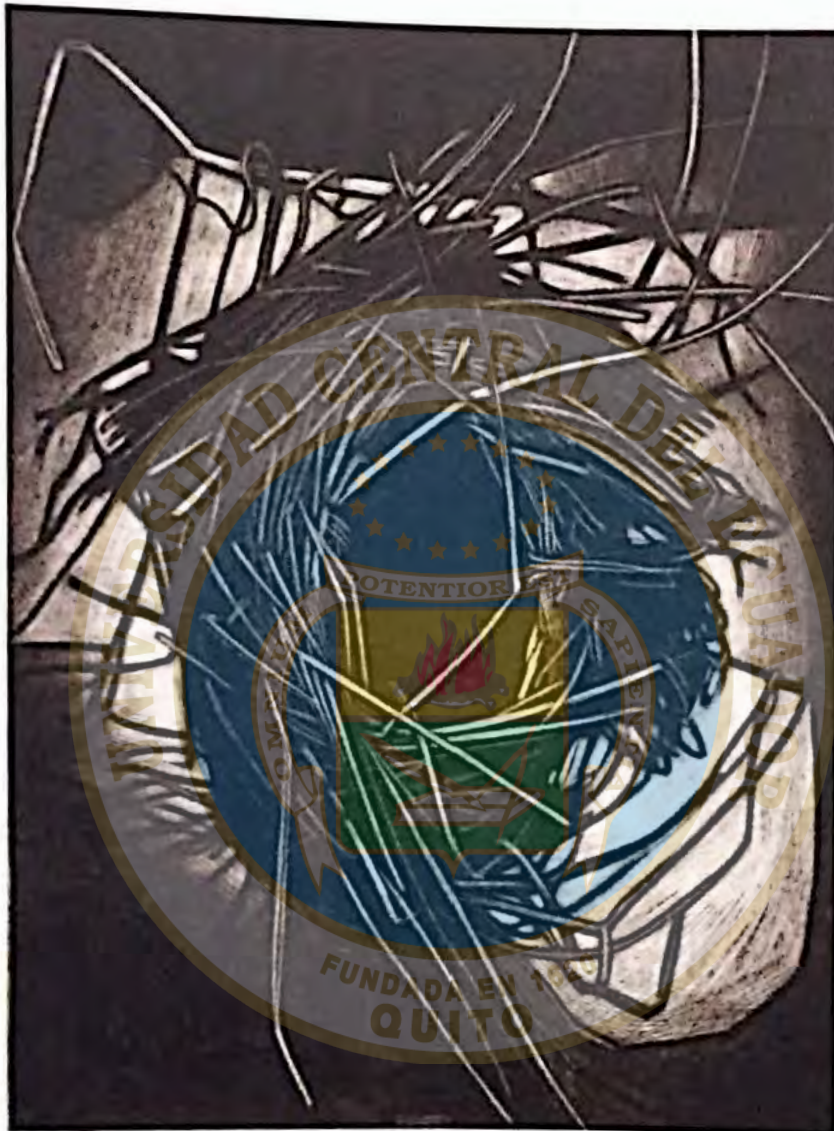
Es necesario eliminar la rebaba, ya que la impresión se obtiene de la línea grabada con un corte limpio. Resulta útil tener dos rascadores: uno afilado para eliminar la espiral de metal y otro romo para moverse suavemente hacia adelante y hacia atrás por la línea cortada para eliminar cualquier astilla. La rebaba también se puede eliminar con carbón vegetal o con un papel de lija muy fina (4/000) antes de que la plancha se pule y se pruebe.

Es posible producir una amplia gama de marcas cambiando el ángulo del buril, realizando cortes breves y puntos, haciendo cuadrículas y líneas paralelas. Algunas líneas se pueden rematar parando el corte y levantando la herramienta. En otros casos, ésta se puede retirar, finalizando la línea con una fina rayadura.

Se utiliza el cobre, ya que el acero es demasiado duro y el cinc y el latón son demasiado blandos. Es mejor no pulir la superficie hasta que brille demasiado antes de empezar a trabajar, ya que el fulgor puede resultar molesto para los ojos. Se lleva a cabo una prueba echando tinta y frotando la línea de grabado como en un aguafuerte. Puede añadir líneas adicionales tras la primera prueba. Si se necesita una edición grande, el cobre se puede cubrir con un revestimiento de acero.

la práctica de la media tinta

1.2.10



Mary Farrell (Estados Unidos):
Despertar brusco,
20 x 14,5 cm.
Media tinta y punta seca;
tinta negra para aguafuerte Graphic
Chemical #135C;
papel blanco Arches Cover.
Edición de 35 impresa por la artista en una
prensa de aguafuerte Praga en su propio
estudio.

Toda la plancha se ha sometido al
graneador, y luego la imagen se ha pulido
y se ha raspado el barniz. También se
utilizaron ruletas en algunas de las
pesadas finales.

el proceso de grabado: la media tinta

La técnica de la media tinta supone el uso de una herramienta para encrespar de manera uniforme toda la superficie de la plancha. El objetivo es asegurarse de que contiene la suficiente tinta como para aplicar una capa consistente sobre el papel.

1.2.11



Ray Dennis (Reino Unido):
Descansando en la carretera,
35 x 15 cm.
Media tinta; tinta francesa 68; negra
rígida caliente con rojo;
papel Hahnemühle de 200 g.
Edición de 25 impresa por el artista en
una prensa para aguafuerte del siglo xviii
en la Universidad de Brighton, Reino
Unido.



En el proceso de preparación de una plancha de media tinta, primero se necesitan las herramientas necesarias para crear la rebaba en el metal que contenga la tinta y, a continuación, eliminar la rebaba y hacer que la plancha vuelva a ser una superficie brillante que no contenga tinta, con multitud de variaciones de tono entre medias.

Las ruletas

Las ruletas se componen de una rueda dentada que es capaz de rotar sobre el extremo de una varilla y de un mango. Pueden tener multitud de formas y tamaños. La diferencia entre los diferentes modelos estriba en las hileras de dientes que tengan en el tambor, que producen una línea en particular en el metal. El propósito de la herramienta es crear una rebaba que contenga la tinta, lo cual hace que sea muy útil para reparar

las zonas que tienen tono dentro de una media tinta.

El raspador

La herramienta del raspador es básica a la hora de crear una impresión a media tinta, hasta el punto de que los grabadores tradicionalmente se conocen como «raspadores». Por lo general tiene tres caras planas con tres hojas afiladas que se encuentran en un punto. Se utiliza en la media tinta para eliminar la parte superior de la rebaba en varios grados distintos. Cuanto más se elimine, menos tinta se retiene y, en consecuencia, más clara se imprimirá la zona. La acción del raspador produce diferentes densidades de tono dentro de la imagen, pero no un blanco, ya que deja una superficie raspada.

El pulidor

El pulidor, que se puede encontrar en multitud de formas y tamaños, suele ser una herramienta de metal curvo, suave y brillante que termina en punta. Se utiliza con un poco de aceite para pulir

una zona que se debe devolver al blanco en la impresión. Una zona previamente raspada se puede pulir para destacar la luz. Si lo prefiere, si la rebaba se bruñe sin haberla raspado primero, la punta se aplana y la parte superior pulida se imprime de blanco, mientras que los alrededores atrapan la tinta y permanecen de color negro.

El graneador

Uno de los rasgos distintivos de la impresión a media tinta está en la plancha. La de media tinta está compuesta por innumerables pequeñas rebabas que se producen en la superficie por la acción de un graneador. Este es de acero, al que se ha dado forma de hoja dentada y se le ha adjuntado un mango de madera o un palo. Uno de los lados es curvo y terso, mientras que el otro es plano, con una serie de surcos uniformes que terminan en un diente fino y afilado. La naturaleza del barniz depende del calibre de dicho diente y del número de veces que la herramienta se pase por encima de la superficie. Los calibres de los graneadores varían entre los 45 y los 150 dientes.

1.2.12

herramientas: la media tinta

De izquierda a derecha: dos ruletas medianas; dos ruletas pequeñas; raspador-pulidor; pulidor de bola de doble punta; escriba del ingeniero; punta y raspador; cuatro pulidores y raspadores; dos limas pequeñas; una punta pesada; dos graneadores con asas; una lupa; un graneador para encajar en un mango.





1 Se coloca una plancha completamente limpia y preparada sobre una superficie plana, con las herramientas necesarias a mano. Es útil contar con una tabla para cortar y una tabla antideslizante.

Preparación, graneado y dibujo de la plancha

Elimine todas las rayaduras o deslustres que haya en el metal (la salsa de soja elimina los deslustres del cobre) y púlalo. No es necesario sacarle demasiado brillo, pero cualquier gota o mordedura que haya en el metal producirá problemas en el graneado. El *repoussé* consiste en dar golpecitos suaves de martillo en la parte posterior del metal para que vuelva a ser una superficie regular.

Lime, raspe y bruña los bordes hasta crear un bisel suave; es importante que el biselado sea amplio y que tenga una ligera caída para que no se rompan los dientes del graneador, un problema muy frecuente cuando se acerca al final de la plancha. Se puede utilizar una lima cuadrilada gruesa para formar el ángulo del borde, seguido de una fina lima para dar forma al biselado. Las esquinas se deberían redondear.

Coloque la plancha de metal sobre una esterilla para cortar o antideslizante. Si es del mismo tamaño que el metal, el gráfico que haya en la esterilla se puede utilizar para ayudar en el cálculo uniforme de las líneas que se vayan a equilibrar.

La sujeción del graneador

El graneador se puede sujetar con el lado acanalado, o bien con el lado suave mirando hacia el usuario, siempre y cuando la herramienta no esté inclinada hacia el borde biselado. Esta posición incorrecta crearía una rebaba débil y acabaría por romper los dientes de la herramienta.

Si el lado acanalado mira hacia el graneador, el mango se debe empujar ligeramente hacia el cuerpo, en un ángulo que oscila entre los cinco y los treinta grados. Esto no solo produce una rebaba fuerte, sino que también ayuda cuando se mueve la herramienta hacia adelante.

Si se prefiere la posición contraria es necesario adoptar el mismo ángulo, pero entonces se debe inclinar la herramienta alejándola del cuerpo. Con este ángulo resulta más fácil aplicar mayor presión y, por tanto, crear una marca más profunda.

Para obtener un resultado uniforme es aconsejable no alternar la posición una vez que haya comenzado el proceso, ya que las curvas del arco cambian de dirección dependiendo de cómo se sujete la herramienta. Un ángulo de 90 grados impide avanzar, pero se puede utilizar para añadir algunos retoques.

1.2.13

paso a paso: la media tinta



2 Hay que buscar una posición que sea cómoda y permita tener el control de la herramienta en todo momento, así como obtener el resultado deseado.

El graneado

La razón por la que se somete la plancha al graneador es para desplazar el metal y crear una rebaba que contenga la tinta. La hoja normalmente se grana de un lado a otro, en toda su longitud, manteniendo un ritmo regular para obtener uniformidad.

El número de pasadas que se necesitan para crear una base y el patrón con el que se trabaja dependen de una serie de factores: el metal, el graneador y el resultado deseado. En este caso, se necesitaron unas ocho horas para granear la plancha de cobre. Las pasadas se realizaron vertical, horizontal y diagonalmente, trabajando desde ambos lados.

La proximidad de las líneas graneadas determina lo tosco o lo fino que será el resultado. Realizar una marca para identificar el centro de la hoja del graneador ayuda a recolocar de forma precisa la herramienta y a mantener una línea recta. Se pueden añadir pesos al mango para que el graneador actúe con mayor presión.

Los graneadores se pueden adquirir con dientes finos o gruesos. Debería utilizar primero uno que tuviera dientes gruesos y pasar a los dientes finos en etapas posteriores.



3 Comience con una pasada central. La plancha debe permanecer fija.



4 Una pasada diagonal.



5 Este tripode, hecho por el propio artista, se basa en un diseño antiguo.

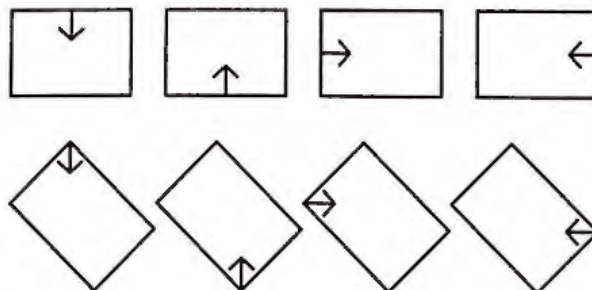


6 Observe el peso que se ha situado en la parte exterior del graneador para proporcionar la presión deseada. Observe también el artillugio colocado para sujetar el mango, que proporciona facilidad y consistencia cuando se realiza el graneado.

Las pasadas realizadas por el graneador

Existe una gran variedad de diagramas sobre el ángulo y el número de pasadas que se necesitan para conseguir una base adecuada y uniforme. Es una cuestión de elección personal.

Las patas de tripode de la sujeción que aparece en la ilustración son ajustables para así poder cambiar el ángulo del graneador cuando se desee. Los pesos adicionales situados en la parte delantera de la hoja se pueden retirar o aumentar en función de las necesidades. La profundidad de la base depende de la cantidad de presión que puede aplicar la hoja dentada del graneador.



Este diagrama muestra los pasos que se han seguido.

La posición del graneador

A medida que el graneador se va moviendo por toda la plancha en cada pasada, el espacio que queda entre cada línea graneada se denomina «abierto» o «cerrado». Cuando el vacío que se deja es más amplio que la anchura de una línea, se dice que se trata de una base abierta. En cambio, cuando la distancia se estrecha y las líneas individuales se vuelven más indistintas, estamos ante una base cerrada.

Otro elemento que debe tenerse en cuenta es si las pasadas individuales se solapan o se tocan entre sí. Mientras se siga el mismo procedimiento cada vez, el resultado será satisfactorio.



7 Se comprueban las pasadas superpuestas con una lupa, para examinar la precisión de la distancia que existe entre cada pasada y la profundidad de la mordedura.

8 El graneador se vuelve a colocar con cuidado para continuar con el proceso. La separación regular entre cada pasada es algo esencial.

La imagen

Se puede utilizar un lápiz de grafito blando o un lápiz de colores para dibujar directamente en la base. Sin embargo, en el caso de que haya que dar la vuelta a la imagen sobre la plancha (para producir una impresión que sea igual que el dibujo original), se puede realizar un calco. Éste se da la vuelta y se dibuja sobre la plancha en papel carbón, con cuidado de no dañar la rebaba si se presiona con demasiada fuerza.

Las herramientas

Para la media tinta, las dos herramientas más importantes, además del graneador, son el raspador y el pulidor.

El raspador

Se sujeta por las dos caras del raspador de tres lados. El lado donde se encuentra la hoja se utiliza para raspar la rebaba, no la punta, ya que puede producir marcas de arañazos. Las hojas del

raspador deben estar siempre afiladas, y la acción de raspar en una base de media tinta debería realizarse con cuidado y suavidad para permitir la producción de gradaciones de tono. El fino polvo de cobre que se produce se debería eliminar de vez en cuando.

9 La imagen se dibuja sobre la plancha preparada con un lápiz de grafito blanco.



10 Con un raspador de tres caras, se comienza a trabajar en la rebaba, eliminando los puntos y creando una zona plana que contendrá menos tinta y, cuando se haga un pulido, se imprimirá de color blanco. Observe los distintos tamaños de raspadores y pulidores.

El pulidor

Las sutiles gradaciones de tono que produce el raspador pueden proporcionar los resultados deseados. Sin embargo, si es necesario producir blancos puros, esta acción debería ir seguida del empleo de un pulidor. Cuando se pase es recomendable aplicar una pequeña gota de aceite sobre la plancha o en el extremo de la herramienta para evitar que se produzca una fricción entre las superficies de metal, con los siguientes arañazos, y la herramienta resulte de ese modo más fácil de manejar.

Se puede utilizar un pulidor sin haber usado un raspador, sobre todo si se desea conseguir tonos suaves. Hay una amplia gama de pulidores disponibles que producen resultados diversos. La experimentación es la mejor herramienta de búsqueda. Una lupa es la única manera, antes de realizar una prueba, de comprobar el progreso de las marcas producidas.



11 Se coloca una pequeña gota de aceite ligero sobre el extremo redondo del pulidor. A continuación, se utiliza la herramienta en las áreas raspadas, allanando la superficie hasta conseguir un brillo suave.



12 Cualquier zona que necesite retocarse se puede trabajar con una rueda de ruleta, recreando de ese modo la superficie rugosa para así permitir después un raspado o un pulido cuando sea necesario.



13 La obra acabada se comprueba con una lupa antes de hacer una prueba.

14 La plancha acabada. Observe la gradación de tonos que hay, desde las áreas que se han pulido mucho, que se imprimirán de color blanco, hasta los distintos grados de tono y las zonas que no se han tocado, donde la rebaba producirá un color negro (véase pág. 137 para imprimir).



La media tinta: solución de problemas

Problema: la impresión es toda pálida

Causa	Solución
1. La plancha no se ha graneado lo suficiente para producir una rebaba fuerte.	1. En el futuro, grane la plancha con esmero y, si se desea, realice una impresión de la plancha graneada pero sin dibujar, para evaluar la densidad del negro. Si el negro es pálido, la tinta se puede volver a granear.
2. La tinta es demasiado fina.	2. Mezcle poco a poco una tinta más rígida.

Problema: manchas blancas en la impresión

Causa	Solución
La plancha no se ha saturado con tinta.	1. Al comienzo de la prueba, eche tinta en la plancha un par de veces sin imprimirla. De ese modo, se aferrará la tinta dentro de la rebaba.
	2. Mientras la impresión todavía esté húmeda, utilice la punta de un mondadientes de madera para alisar la tinta suavemente a través de la zona blanca.

Problema: la rebaba se deteriora con demasiada rapidez

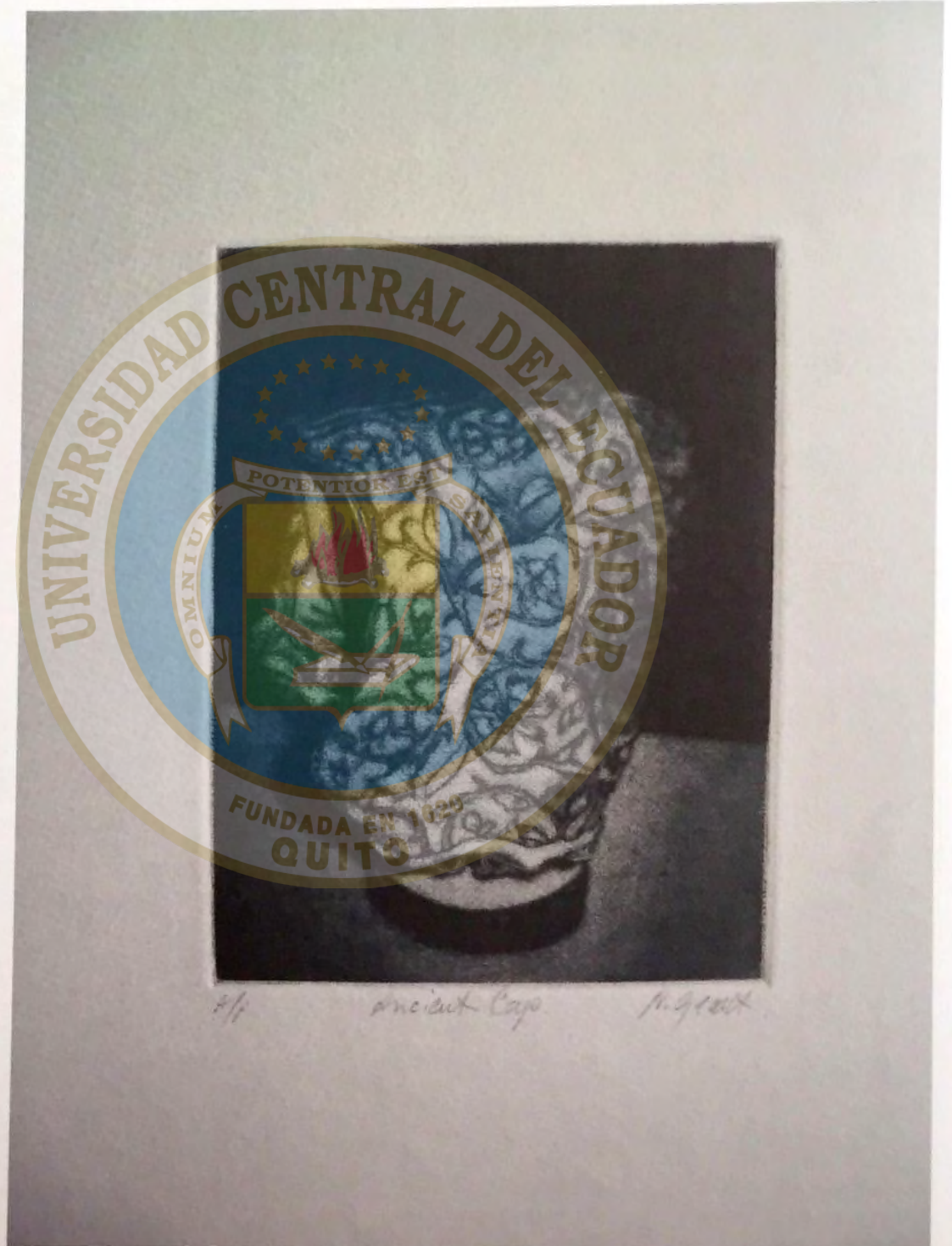
Causa	Solución
1. El cobre es demasiado blando o delgado.	1. Cuando necesite cobre de «dureza media», no lo compre «blando». Se pueden conseguir burilados de calidad, pero son caros. El grosor adecuado es de 1 o 1,2 mm. En el pasado, el metal se vendía de calibre 16 o de calibre 18.
2. Se necesitan grandes ediciones de impresiones.	2. Cubra la plancha con un baño de acero para evitar que la superficie se deteriore.

Problema: se ha roto un diente del graneador

Causa	Solución
Le ha dado un uso inadecuado o la herramienta se ha caído.	Un especialista puede volver a cubrir el área afectada.

la práctica de la media tinta

1.2.14



Noreen Grant (Reino Unido):
Gorro antiguo,
100 x 75 cm.
Media tinta; tinta Charbonnel 55961;
papel Hahnemühle.
Impreso por la artista.

Guy Langevin,
Canadá.



1.2.15

perfil: **Guy Langevin**

«Desde que tengo memoria, dibujar siempre ha sido mi pasión. Éramos seis niños en la familia y mi padre se dedicaba a realizar trabajos manuales, así que los juguetes lujosos no eran algo frecuente en mi hogar. Sin embargo, los papeles y los lápices no eran caros, por lo que dimos rienda suelta a nuestra imaginación creando historias sobre el papel.

»Por supuesto, mis padres nunca soñaron con que se convirtiera en un oficio, en una pasión. Por lo que se refiere a la preparación formal, me diplomé en la Université du Québec à Trois-Rivières en 1977. Dos años más tarde comencé a dedicarme a la impresión artística y durante muchos años utilicé el proceso de litografía. A mediados de los años ochenta conocí la media tinta. Yo estaba muy interesado en el modo en el que uno tiene que afrontar y pensar en las imágenes dibujando con luz y contrastándolas con la sombra. Este proceso es compulsivo, como una obsesión, y yo estaba, y todavía sigo estando, profundamente conmovido por él.

»Siempre acabo todo el proceso por mí mismo e imprimo mis propias obras, no porque piense que sea mejor ni por exceso de tradición, sino porque en Canadá hay muy pocos maestros impresores y, por supuesto, suelen ser muy caros. El mercado de la impresión artística es muy difícil aquí, así que los artistas tenemos que fijarnos mucho en los costes de producción.

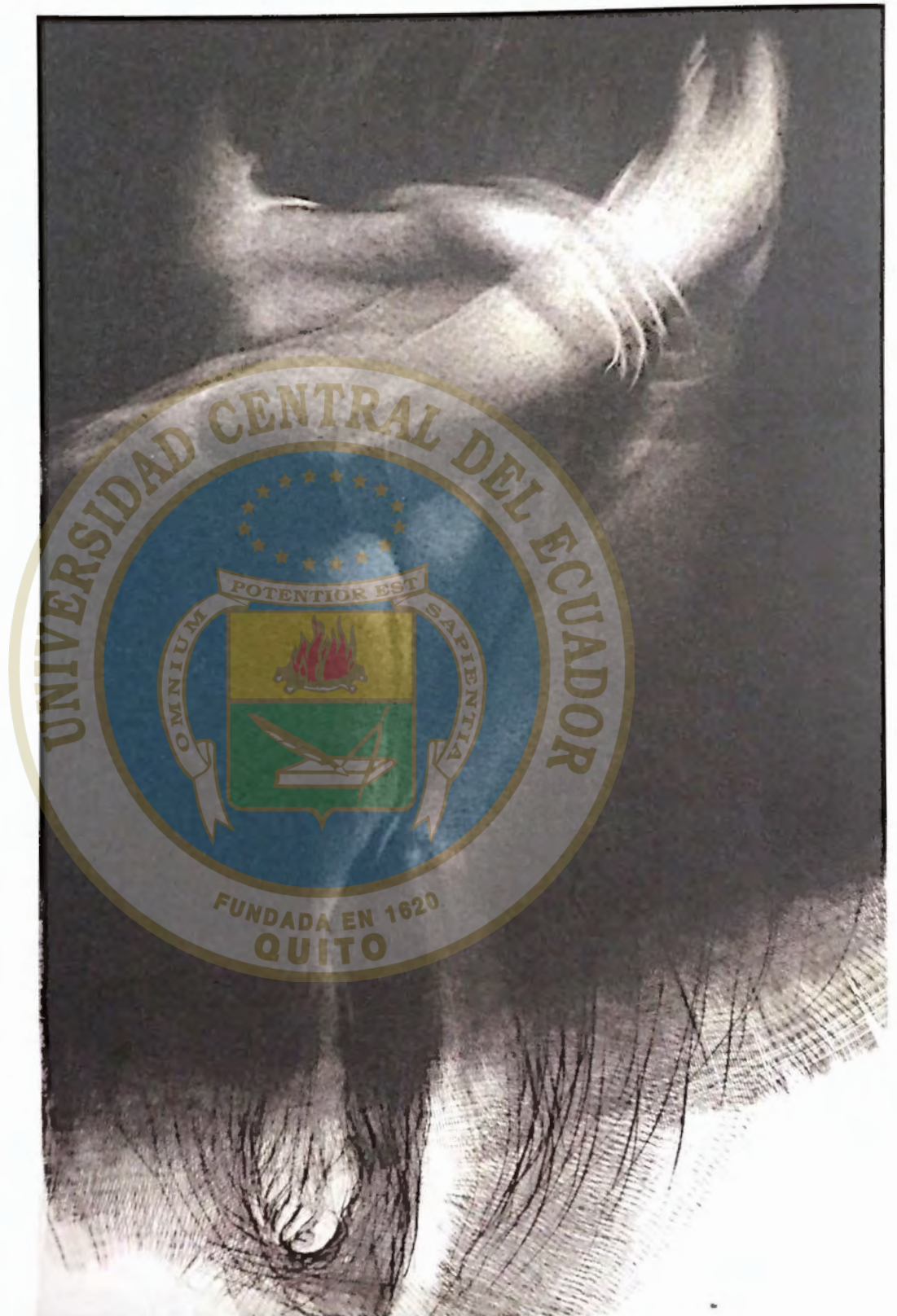
»Creo que la inspiración más importante para los artistas es lo que en francés llamamos "le mal de vivre", que te obliga a ir más allá, a examinarte en profundidad a ti mismo, a descubrir el sentido de la vida, al menos en uno mismo. A lo largo de mi vida creativa, la lucha entre la vida y la muerte ha sido el motivo, el tema, el elemento común de mi obra. El método que utilizo puede cambiar, pero el tema en sí siempre es el mismo. De hecho, desde mi punto de vista, los artistas sólo tenemos

una cosa que contar en toda nuestra carrera artística, y la podemos repetir de múltiples maneras.

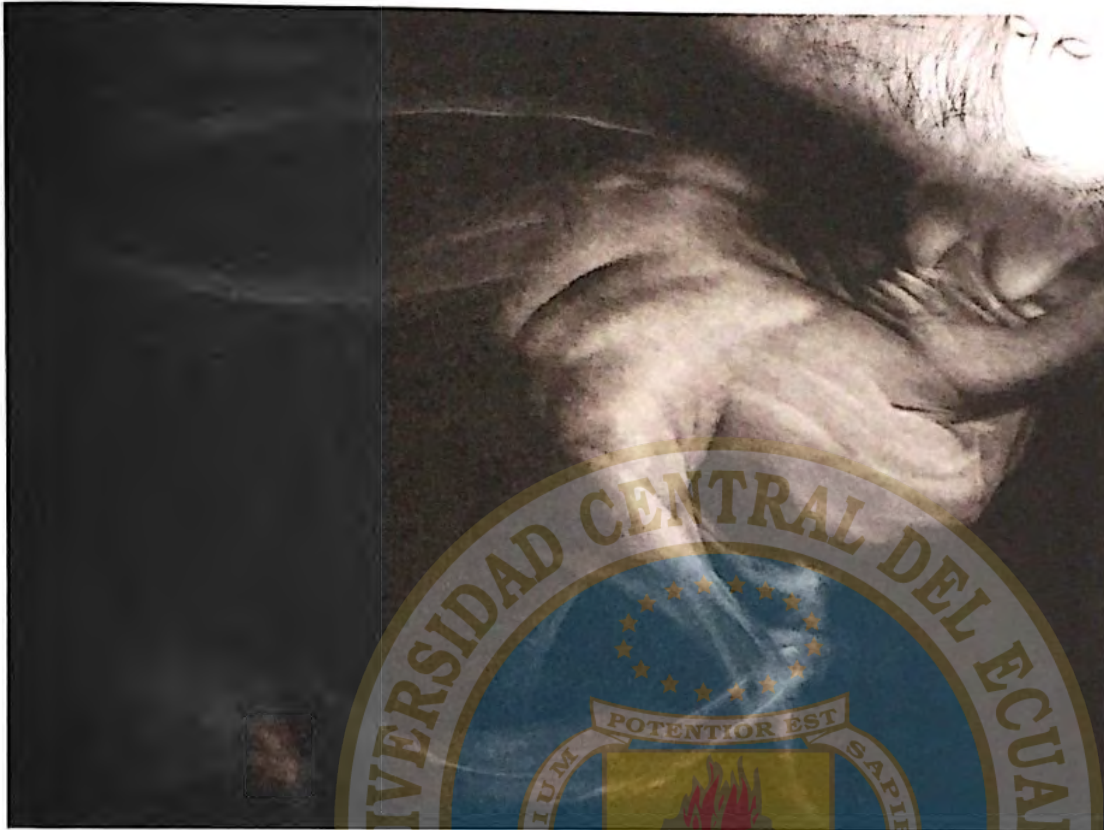
»Mis obras recientes están basadas en el olvido y en los recuerdos. La vida, al igual que sucede con la luz y el tiempo, es algo fugaz y fugitivo. El recuerdo es lo mismo, pero algunas impresiones, algunas imágenes borrosas son como esencias. Son inolvidables, vienen y van a la mente. Yo expreso esta lucha a través del uso de opuestos: difuminado y precisión, blanco y negro, áspero y suave..., y dejo que el espectador imagine su propia historia cuando se encuentra ante mi obra.

»Me gusta trabajar con herramientas muy tradicionales, como los graneadores y los pulidores, y también con equipo moderno, como la fotografía y el ordenador. Necesito utilizar opuestos dentro del modo en el que trabajo y pienso que esto se refleja en mis imágenes.

»Muchos artistas han influido en mi obra, pero muy pocos en lo que se refiere a las imágenes. Tengo en muy alta estima a los artistas que trabajan de una forma muy distinta a la mía. El modo en el que crean su obra hace que mi modo de trabajar sea más libre. Algunos artistas, como René Derouin, uno de los diseñadores de impresiones más importantes de Canadá, han roto algunas barreras en el mundo



Guy Langevin
(Canadá):
Mon songe,
70 x 50 cm.
Media tinta y punta seca; tintas Graphic
Chemical y Charbonnel;
papel Fabriano.
Edición de 15 impresa por el artista en
una prensa casera en Atelier Presse
Papier, Trois-Rivières, Canadá.



Guy Langevin
(Canadá):
Icône profane,
90 x 70 cm.
Media tinta y punta seca; tintas Graphic
Chemical y Charbonnel;
papel Fabriano.
Edición de 15 impresa por el artista en
una prensa casera en Atelier Presse
Papier, Trois-Rivières, Canadá.

de la impresión artística. Otros, como Derek Michael Beasanti, de Calgary, me animan a seguir adelante y continuar investigando, a no detener nunca la evolución de la imagen. Uno de mis referentes es Maurice Pasternac, de Bélgica. Su obra no sólo es una cuestión de técnica (de hecho, la proeza técnica no me interesa), sino que posee una atmósfera que la hace única, algo incómodo que conmueve.

«Han cambiado muchos aspectos de la impresión artística en mi modo de crear y de concebir el arte. Una de las primeras cosas que el medio me ha aportado fue el poder trabajar en un grupo, donde todos perseguimos el mismo objetivo, utilizando las mismas herramientas. El modo en el que los diseñadores de impresiones comparten experiencias es único en el mundo del arte. Podemos ir a cualquier parte del mundo y siempre encontramos un lugar donde trabajar, un "milieu".

«La técnica de la media tinta ha cambiado el modo en el que entiendo y produzco imágenes. Este medio me permite utilizar mis dos puntos centrales de interés en el arte —la fotografía y el dibujo—, así como crear algo distinto y relacionado con mis propios cuestionamientos personales.

«La impresión artística me permite combinar mi interés en lo tradicional y en las imágenes nuevas. La media tinta me ofrece la posibilidad de utilizar la luz como un instrumento cargado de significado y al cuerpo humano como un receptor de luz.

De hecho, la mezcla de estos dos elementos produce la atmósfera, el sentimiento, y el espectador tiene que interactuar y formar parte de dicha experiencia.

«Todos los aspectos de mi producción artística están regidos por la técnica de la media tinta. La pintura, el dibujo, la litografía e incluso la fotografía las construyo con media tinta. El furtivismo de la luz es un elemento recurrente, pero mi principal preocupación es cómo voy a construir la imagen, cómo voy a crear la imagen, cómo voy a pensar en la imagen.

«La impresión artística rige toda mi vida profesional. Además de mi propia obra, me siento orgulloso de ser uno de los fundadores y codirector artístico de la Biennale Internationale d'Estampe Contemporaine de Trois-Rivières, que es el acontecimiento de su género más importante de Canadá. Este descabellado proyecto se nos ocurrió hace más de diez años, después de participar en bienales de todo el mundo. Fue entonces cuando comencé a interesarme en traer a los mejores diseñadores de impresiones a mi propia pequeña ciudad.

«¿La impresión artística ha influido en mi vida? ¿Gira en torno a ella? ¿La media tinta es una enfermedad, una obsesión? Si es así, estoy totalmente contagiado por ella.»

capítulo 3 colografía

O fierce bird
stab me, guard me
so I never die

The spurt of the fountain -
Never dry up, never die
I'm sure I'll never grow old

I am the fool
of the comic garden

I'm the fool and the food,
the child in the belly of the fruit
My mother's the bird of desire

Nothing is right
and nothing is wrong
forever and ever and ever

in the garden of earthly delight.



Carolyn Trant (Reino Unido):
Extraído del libro *El jardín de las delicias terrenales*.
Colografía; tinta con base de aceite;
papel Zerkall hecho a mano.
Edición de 14 impresa por la artista en una
prensa de aguafuerte Rollaco en su estudio.
Impreso por el proceso de relieve utilizando
un «aplicador».

1.3.1

breve historia de la colografía

La colografía es uno de los procesos más contemporáneos y experimentales que evolucionaron a lo largo del siglo xx. El término procede del griego «colla», que deriva a su vez del verbo «pegar». La colografía se compone de capas de materiales, que abarcan desde cuerdas y cáscaras de huevo a objetos cotidianos, que se disponen sobre un bloque de madera, de metal o de cartulina. Éste se puede imprimir como un relieve o como una plancha de calcografía o sin tinta para crear relieve en seco.

Se dice que el estadounidense Glen Alps (1914-1996) fue el creador del término «colografía» a finales de los años cincuenta. Sin embargo, es difícil atribuir una fecha exacta a la introducción de este proceso, ya que había una serie de artistas que ya experimentaban con el collage y con los adhesivos combinándolos con otras técnicas. Existen pruebas de que algunos de los primeros experimentos se llevaron a cabo en el siglo XIX por parte del escultor francés Pierre Roche (1885-1922), quien experimentó con la aplicación de una serie de capas de adhesivo sobre planchas de cinc y de cobre para producir impresiones grabadas. Sin embargo, se da por aceptado que el desarrollo del proceso tal y como lo conocemos hoy en día evolucionó a raíz de los métodos experimentales en los primeros años del siglo XX.

Los movimientos artísticos como el cubismo, el surrealismo y el dadaísmo exploraron la abstracción tanto del pensamiento como de las imágenes, de modo que los artistas dominantes de aquella época adoptaron toda una serie de métodos experimentales. Estos artistas, entre los que se incluyen Paul Klee (1879-1949), Pablo Picasso (1881-1973), Georges Braque (1882-1963) y Kurt Schwitters (1887-1948), comenzaron a utilizar el collage y a introducir objetos en sus obras en los años veinte. Se considera que Rolf Nesch (1893-1975) es el primer grabador en adoptar la idea de colocar varias capas en la superficie de una plancha antes de imprimir. A principios de los años treinta, desarrolló lo que se conoce como «impresión

de metal» taladrando y cosiendo el metal a la superficie de la plancha. Más tarde, Edmond Casarella realizó en 1947-1948 más experimentos con collage en la cartulina. En los años cincuenta, con la aparición de nuevos adhesivos y materiales baratos, la colografía se convirtió en un medio de expresión muy popular, en Estados Unidos. Durante la segunda guerra mundial llegaron numerosos artistas europeos a Nueva York, hecho que tuvo una enorme influencia en el desarrollo del movimiento expresionista abstracto en Norteamérica. La ideología surrealista que imperaba en Atelier 17, dirigida por S. W. Hayter (véase pág. 149), y la Bauhaus, a través de figuras como Joseph Albers (1888-1976) y László Moholy-Nagy (1895-1946) trajo consigo un florecimiento de artistas en la segunda mitad del siglo XX. El uso del collage, de materiales de desecho y de medios mezclados fue evidente en el movimiento Pop Art de los años cincuenta y sesenta, y demostró que no existían límites. En ese sentido, la colografía demostró ser un ámbito ideal para experimentar.

La colografía todavía se sigue utilizando como un medio en sí mismo y en combinación con otras técnicas de impresión artística por parte de algunos artistas contemporáneos, como Brenda Hartill, Ian McKeever y Hughie O'Donoghue.



Carolyn Trant (Reino Unido):
Extraído del libro *El jardín de las delicias terrenales*.
Colografía; tinta con base de aceite;
papel Zerkali hecho a mano.
Edición de 14 impresa por la artista en
una prensa de aguafuerte Rollaco en su
propio estudio.
Impresa por el proceso del relieve
utilizando un «aplicador».

Carolyn Trant,
Reino Unido.



1.3.2

perfil: Carolyn Trant

«Primero quería ser poetisa, creo recordar, ya que se me daba muy bien escribir cosas. Luego siempre quise hacer pequeños libros. Todavía conservo alguno de ellos, que no son más que pedazos de papel doblados con sedas bordadas pegadas para juntar las páginas. Quería escribir palabras y hacer cuadros. He necesitado mucho tiempo para volver a eso.

«La educación en aquella época dictaba que tenías que ser escritora o pintora, así que me decanté por el arte. Por entonces no había ningún concepto de "libros de artistas" y no quería ser una ilustradora, así que decidí no hacer nada de eso. En realidad, no sabía que este concepto era precisamente lo que quería hacer, pero ahora se ha desarrollado la idea de "ilustración de libros" y se ha aceptado en el mundo del arte.

«Mis padres eran músicos, así que estábamos familiarizados con la creatividad. El padre de mi madre era pintor y murió cuando yo era muy joven. Recuerdo su casa, en Rayners Lane (al noroeste de Londres), en la que todos vivimos con mi abuela hasta que tuve tres años: mi abuelo había pintado murales por todas las paredes. Era un pintor comercial, bastante aficionado al Art Déco, ya que se había establecido antes del estallido de la segunda guerra mundial. Mi madre me dijo que un día comencé a de repente a pintar momias egipcias en papel maché, tal y como había hecho mi abuelo, así que es posible que sus obras me influyeran, aunque mis padres no tenían ninguna tendencia artística en particular. No tuve hermanos hasta los dieciséis años; mi hermano también tiene la capacidad visual de hacer cosas y en la actualidad trabaja de ingeniero. A todos mis hijos se les da muy bien el arte y uno de ellos es un artista de éxito.

«No sé qué es lo que siempre ha impulsado mi arte, ya que solía hacer muchas obras en tres dimensiones con objetos que mi madre solía tirar, porque ella era una

persona muy ordenada y yo no. Pero cuando tenía once años fui al North London Collegiate School, porque era una niña brillante, y allí había una fantástica escuela de arte. Todos los profesores tenían que trabajar a tiempo parcial, lo cual les permitía disponer de tiempo para desarrollar su carrera como artistas. La escuela tenía un edificio independiente para la escuela de arte y podías ir allí y olvidarte de todo el mundo.

«De ahí fui directamente a Slade, donde descubrí la ténpera de huevo y sus pigmentos auténticos. Fue allí donde comencé a desarrollar la impresión artística. En el departamento de impresión artística se respiraba un ambiente práctico y cosmopolita, y pensaba que Stanley (Jones) era maravilloso.

«Estuve pintando sobre madera y escayola, así que mi obra era ligeramente tridimensional. Me encantaba la madera y quería crear impresiones al estilo japonés. Fue el último año de enseñanza de Lynton Lamb. Él me enseñó el arte de la xilografía y me ayudó con el grabado en madera. Yo solía ir al Victoria and Albert Museum, donde tenían expuestas todas las herramientas. Lynton Lamb también me dijo que fuera al Museo Británico y me pidió que viera las impresiones japonesas que tenían almacenadas y luego tratara de descubrir cómo se habían hecho. Me consiguió un trabajo mientras todavía estaba estudiando en Slade, en concreto como profesora de xilografía en Heatherleys, una escuela de arte privada. Seguí haciendo litografías



Carolyn Trant (Reino Unido):
Procesión, extraído del libro *El jardín de las delicias terrenales*.
Bloque de colografía (pág. siguiente) e impresión a color; tinta con base de aceite; papel Zerkali hecho a mano.
Edición de 20 impresa por la artista en una prensa de aguafuerte Rollaco en su estudio.
Impresa por el proceso del relieve utilizando un «aplicador».



con Stanley, pero la mayor parte de mis creaciones fueron grabados en madera y cuadros.

«Celebré mi primera exposición de cuadros justo después de abandonar el Slade, en la galería New Grafton. No expusieron impresiones, ya que la impresión artística se consideraba una disciplina aparte. Siempre me he considerado una artista, independientemente del medio que utilice. En la actualidad, estoy volviendo a pintar libros y a realizar instalaciones.

«No soy de la tradición de la prensa refinada y no utilizo letras de tipografía. A menudo mis libros son de gran tamaño y están producidos en pequeñas series o de forma individual. Es una buena solución imprimir el texto en serigrafía, pero también tengo el texto cortado a mano. Yo misma imprimo mis imágenes y todos los libros los encuadernó yo. Mi inspiración tiene que ver con las imágenes y con la narración de historias, con una sensación de tener algo que decir. De ninguna manera es un arte decorativo, sino que es completamente conceptual, pero con las ideas recreadas a través de mis propias manos.

«Me siento inspirada por la poesía, pero la idea de la interpretación y de la música también me parece interesante. La gente se devana los sesos tratando de ser novedosa y diferente, pero no siempre es necesario forzarlo. Los intérpretes de música mantienen un diálogo con un texto dado y la percepción del público

siempre es diferente: toda historia se vuelve a relatar con un nuevo público, con nuevos materiales.

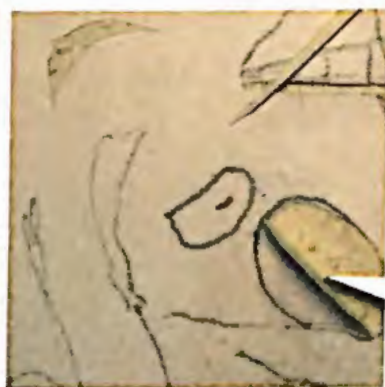
«Mi elección del medio se remonta al diálogo con los materiales y también guarda relación con la creación de trazos: las propiedades de la madera, del papel, del metal, del cuero. Al principio, el expresionismo alemán y la intensidad narrativa de las pinturas medievales posiblemente me influyeron más que cualquier otra figura contemporánea. Luego me gustó mucho Anselm Kiefer. Sin embargo, también tengo papel de pared impreso a mano de Peggy Angus, que fue mi maestra en la escuela, Edward Bawden y Eric Ravilious.

«Hago mis bloques de colografía empleando mucho material reciclado, pero las imágenes de *El jardín de las delicias terrenales* están hechas con finas capas de cartulina, pegadas una encima de la otra, y luego barnizadas con betún. Los distintos niveles luego se cubren de tinta en diferentes colores de una sola pasada. Las imágenes aparecen muy coloreadas y las más grandes de todas necesitaron cuatro horas cada una para pintarse. Imprimo desde la superficie de relieve, empleando la tinta con «aplicadores» de diversos tamaños hechos de algodón fino. Tienes que hacerlo de esta manera para que la luz penetre a través del papel blanco. Si enrollas el bloque, la imagen parece plana. Imprimo con papel húmedo y aplico mucha presión para que el resultado quede perfectamente grabado.»



Las herramientas y los materiales de la colografía

Cartulina, bisturí, lápiz, papel carbón, goma de laca, pegamento, pincel, gamuza, tela, red, lana, tisú.



1 Se hace un dibujo a lápiz sobre la cartulina a modo de guía. Luego se utiliza un bisturí afilado para cortarlo y se retira la capa superior de modo que quede un recoveco donde introducir la tinta.



2 Las piezas ensambladas se cortan y se van colocando, listas para pegar.

1.3.3

paso a paso: la colografía



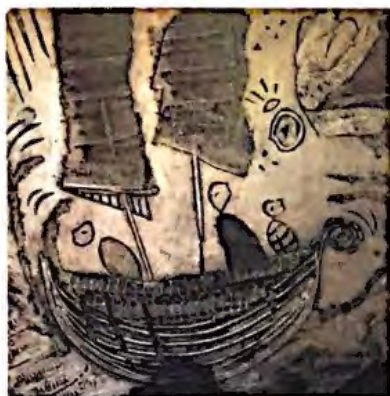
3 El adhesivo se pinta sobre los distintos materiales, asegurándose de que estén bien adheridos a la base.



4 Los pegotes de pegamento se pueden dejar para que se endurezcan sobre la superficie de la cartulina, antes de ser cortados y lijados en una etapa posterior.



5 Cuando el pegamento esté del todo seco, se aplica al bloque al menos tres capas de goma de laca, por delante y por detrás. Cada una se deja secar antes de aplicar la siguiente, de modo que la imagen se mantenga pegada mientras se imprime y se limpia. Si el barniz de goma de laca es demasiado espeso o si se aplica una capa demasiado gruesa, puede ahogar la imagen cuando se imprima. Será necesario utilizar alcoholes metilados para limpiar el pincel.



6 El bloque se examina antes de imprimirlo. Observe que a los pegotes de pegamento que se encuentran en el extremo inferior izquierdo se les ha dado formas que contendrán tinta.



7 El bloque se imprime de la misma manera que en la imagen de calcografía, colocándolo sobre una plancha caliente, vertiendo la tinta en un pedazo de cartulina y retirándola con la gasa y el tisú. Como las marcas pueden ser más profundas que una plancha de aguafuerte, un viejo cepillo de dientes resulta de gran ayuda para extender la tinta sobre las áreas más profundas.



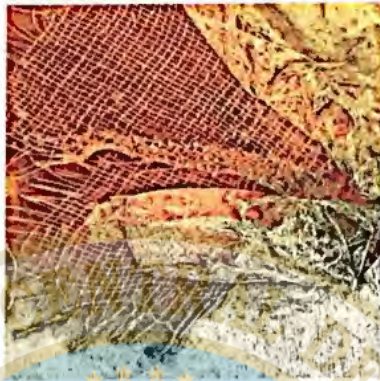
8 Los papeles que pesan entre 200 y 350 g son adecuados para las impresiones en colografía. El papel para imprimir hecho a mano previamente humedecido y manchado permite que las fibras se suavicen y, de ese modo, se fundan en el bloque cuando se imprimen. Esto permite que se transfiera la mayor cantidad de tinta posible al papel de imprimir. Utilice una prensa para aguafuerte, con mantas, para empujar el papel húmedo por los recovecos del bloque y eliminar la tinta. La especial para aguafuerte con base de aceite hecha con pigmentos, o ya preparada y mezclada en un recipiente o en un tubo, produce los mejores resultados, pero también se pueden utilizar tintas con base de agua. Las que tienen base de aceite se eliminan con un alcohol mineral.



9 El papel humedecido elimina la tinta del bloque con la ayuda de la presión de la prensa y la suavidad de las mantas. En el capítulo 4 encontrará más información sobre la impresión.



El bloque: detalle del tejido y la gasa.



La impresión: detalle del tejido y la gasa.



El bloque: detalle de la capa del recorte de la cartulina, del tejido y de la cuerda.



La impresión: detalle de la capa del recorte de la cartulina, del tejido y de la cuerda con pegotes de pegamento en el extremo inferior derecho.



La prueba acabada: se puede realizar una edición de impresiones en estos colores o el bloque se puede lavar con alcohol mineral y cubrir con tinta de diversos colores.

la práctica de la colografía



El bloque

Superior derecha: Jane Sampson (Reino Unido).
Caja de huevos, 30 x 42 cm.
Colografía; tinta de aguafuerte con base de aceite; papel hecho a mano de 300 g.

Una caja de huevos, humedecida y pasada a través de la prensa para alisarla, cubierta con tres capas de goma de laca y calcografía impresa.



La impresión

Inferior: Jane Sampson (Reino Unido):
Lota, 56 x 45 cm.
Colografía; tinta de aguafuerte con base de aceite; papel Fabriano.

Se adjunta una hoja china a un pedazo de cartulina fina, cubierta con tres capas de goma de laca fina y luego impresa en calcografía.



El bloque



La impresión

paso a paso: el proceso de creación de *Sol oscuro*

El británico Julian Hayward explica el método de papel de plata y papel de lija con el que creó la imagen que aparece en la página siguiente.

Para este método de creación de una imagen usamos como base un papel de lija que, al igual que la media tinta (véanse págs. 98-109), producirá un tono muy oscuro. Sin embargo, a diferencia de la media tinta, los claros se consiguen aplicando capas de papel de aluminio colocadas encima de la superficie elevada del papel de lija: cuantas más capas haya de papel de plata, más blanca será la imagen. Se pueden conseguir cambios de tono a través de la plancha por medio de la colocación de capas de papel de aluminio.

Los detalles, utilizando otros materiales, se pueden aplicar encima o debajo de las capas de papel de aluminio. Por lo general, se pueden realizar un máximo de cinco impresiones cada vez. La plancha luego se limpia y se deja secar, ya que la exposición prolongada al pegamento con base de petróleo al aceite de la plancha, y el alcohol mineral, comenzará a separar las diversas partes de la plancha. Si esto sucede, se puede recolocar sólo

Interior: dos bloques más un componente hecho de una tira retorcida y golpeada de papel de aluminio de cocina. Se enrosca y se pega en el bloque cuando sea necesario.

cuando todo esté seco y limpio, después de lo cual se puede volver a empezar con la impresión.

Nota: algunos papeles de aluminio contienen carborundo, que se puede liberar en el proceso de impresión. Por tanto, es importante la protección de las mantas y de la maquinaria para evitar daños, sobre todo en el rodillo superior.

La elaboración del bloque

1. La base se hace con cartulina o con cartón.
2. El papel de lija de grano medio se pega en la cartulina con una base de aerosol reposicional, y el bloque se pasa por la prensa bajo las mantas.
3. Las capas de papel de aluminio de cocina se pegan en el papel de lija, seguidas por una sucesión de capas pegadas una encima de otra.
4. El bloque se pasa por segunda vez a través de la prensa.
5. Los detalles se pegan al bloque con una base de aerosol reposicional o permanente. Los detalles pequeños y lineales se adjuntan con el pegamento de contacto y se golpean. Las piezas frágiles, como las hojas, se pueden proteger tapándolas con papel de plata muy fino, y luego pegándolas tal y como se ha hecho con anterioridad.

6. El bloque ensamblado se pasa de nuevo por la prensa con una capa de papel entre el bloque y las mantas para asegurarse de que estas últimas queden protegidas del papel de lija. Se necesita aplicar una presión considerable para que todos los componentes se fijen bien. Las sucesivas pasadas por la prensa oscurecerán los tonos de la plancha a medida que los lechos de papel de aluminio penetren más en el de lija, si bien al final este cambio de tonos se estabilizará. Si la imagen necesita más de una plancha, las demás planchas se elaboran tal y como se ha indicado arriba.

La impresión de los bloques

1. La tinta preparada para la impresión debe ser más delgada que la que se utiliza para los aguafuertes normales o para la colografía, ya que el calor no se puede aplicar a un bloque hecho siguiendo este método. Se toma una cantidad generosa de tinta y se presiona en los recovecos utilizando un pedazo de cartulina y, si fuera necesario, un pincel rígido.
2. La intensa capa de tinta primero se elimina levantándola con una tela. El papel de lija que queda expuesto no se puede limpiar y, por tanto, se debe decidir cuánta cantidad de tinta hay que dejar en el grano. Si se echa demasiado poca, se crearán zonas blancas sin imprimir, mientras que, si se echa demasiada, se derramará por los bordes cuando se pase entre los rodillos y estropeará la imagen.
3. La continua limpieza del bloque se realiza con un pedazo de algodón o de tejido de lino, ya que la tela puede atrapar los componentes. Cuando se haya eliminado la suficiente tela, los detalles se pueden limpiar con delicadeza empleando un tisú.
4. La plancha se puede imprimir siguiendo el método habitual. Sin embargo, como el bloque está hecho de una cartulina ligera, es necesario sujetarla cuando se levante el papel.

Julian Hayward (Reino Unido):
Sol oscuro,
28 x 22,5 cm.
Colografía.
Edición de 5.





15 Dark Sea 1

John Hayward '97

el proceso de la colagrafía: **el carborundo**

Este método permite crear tono sobre una plancha de metal, de cartulina o de Perspex empleando grano de carborundo.

1.3.6



Richard Denne (Reino Unido):
Mitad y mitad (1-8),
46 x 46 cm.
Impresión a calcografía de
carborundo con dos planchas.
Tintas de prensa de cobre
Charbonnel y rojo geranio.

Tintas de aguafuerte Graphite y
Graphic Chemical; papel Somerset
satinado de 300 g.
Edición de 20 impresa por el artista
en su estudio en una prensa de
aguafuerte eléctrica de polimetálico.



El grano de carborundo se puede encontrar en tres grados –grueso (240), medio (120) y fino (80)– y normalmente se utiliza para moler las piedras de litografía. Sin embargo, esta textura granulada es perfecta cuando se trata de crear áreas de tono intenso, ya sea en una plancha de aguafuerte o en un bloque de colografía.

1.3.7

paso a paso: el carborundo



1 Como el grosor del grano crea un diente fuerte al que la tinta se puede adherir con facilidad, el grano fino (80) por lo general se utiliza en planchas más pequeñas, mientras que el medio o grueso se suele reservar para planchas grandes. Si se coloca en una jarra y se hace un agujero en la tapa, se consigue un útil dispensador. El bloque puede estar hecho de cartulina, de metal o de Perspex. La cartulina es un material barato, pero puede que sea necesario utilizar el metal si se

necesita un tono intenso. El Perpex es perfecto si se van a utilizar varios colores, ya que cada plancha se puede colocar encima de un dibujo maestro, o del bloque anterior, para identificar el registro exacto. El pegamento puede ser un PVA o uno de resina de madera o una mezcla de los dos. La pintura acrílica o el pigmento se puede añadir al pegamento para que resulte más sencillo ver cuando se trabaja, y se puede añadir un poco de agua para rebajar la consistencia.



2 La mezcla de pegamento se aplica a la base con un pincel o con un pedazo de cartulina en las zonas donde se necesita tono. Una capa gruesa absorberá una cantidad mayor de grano, conteniendo por tanto más tinta, lo cual producirá un tono más intenso. En cambio, una capa fina contendrá menos grano y creará un tono más claro y delicado.



3 El grano de carborundo se agita de modo uniforme por todo el pegamento y luego el bloque se coloca en un extremo y se sacude el exceso. Se deja que se endurezca el pegamento durante varias horas. Si se utiliza una base de cartulina, es aconsejable pintar la plancha por delante y por detrás con un revestimiento de betún o con un barniz fino. Cuando se seque, aplique una segunda capa. Esto hará que la plancha sea más duradera cuando se imprima.



4 Si se utiliza una plancha de metal, debe estar preparada siguiendo el procedimiento normal, eliminando los arañazos, puliéndola y limando los bordes. Antes de aplicar el pegamento, la superficie de metal debe estar desengrasada y seca para permitir que aquel consiga un firme agarre. El grano se sacude sobre el pegamento y el exceso se elimina colocando de pie la plancha y dándole unos golpecitos en una superficie dura. Cuando se haya secado el pegamento, pase un viejo cepillo de dientes para eliminar cualquier partícula o grano que haya quedado suelto. Si se dejan, podrían dañar la plancha al imprimirse.



5 La plancha se coloca sobre la plancha caliente y se realiza la primera prueba siguiendo el procedimiento habitual. Se incorpora la tinta con un aplicador, asegurándose de que penetra bien en las áreas granuladas, y se limpia con un paño medio seguido por un tisú. La limpieza de una plancha de carborundo exige mucho cuidado y atención. La zona granulada es áspera y contendrá mayor cantidad de tinta que la normal, por lo que es necesario prestar mucha atención para eliminar la cantidad requerida. Es preferible utilizar un pedazo de algodón para limpiar las áreas pequeñas.



6 Debido a la mayor cantidad de tinta que contiene el grano, se conseguirá un color más intenso en la impresión que el que se suele obtener de un aguatinta normal. En esta etapa, se puede hacer un trabajo posterior o crear una plancha secundaria. Al igual que sucede con la mayoría de los aguafuertes, habrá que realizar varias pruebas y varios cambios antes de alcanzar el estado final.

El carborundo: solución de problemas

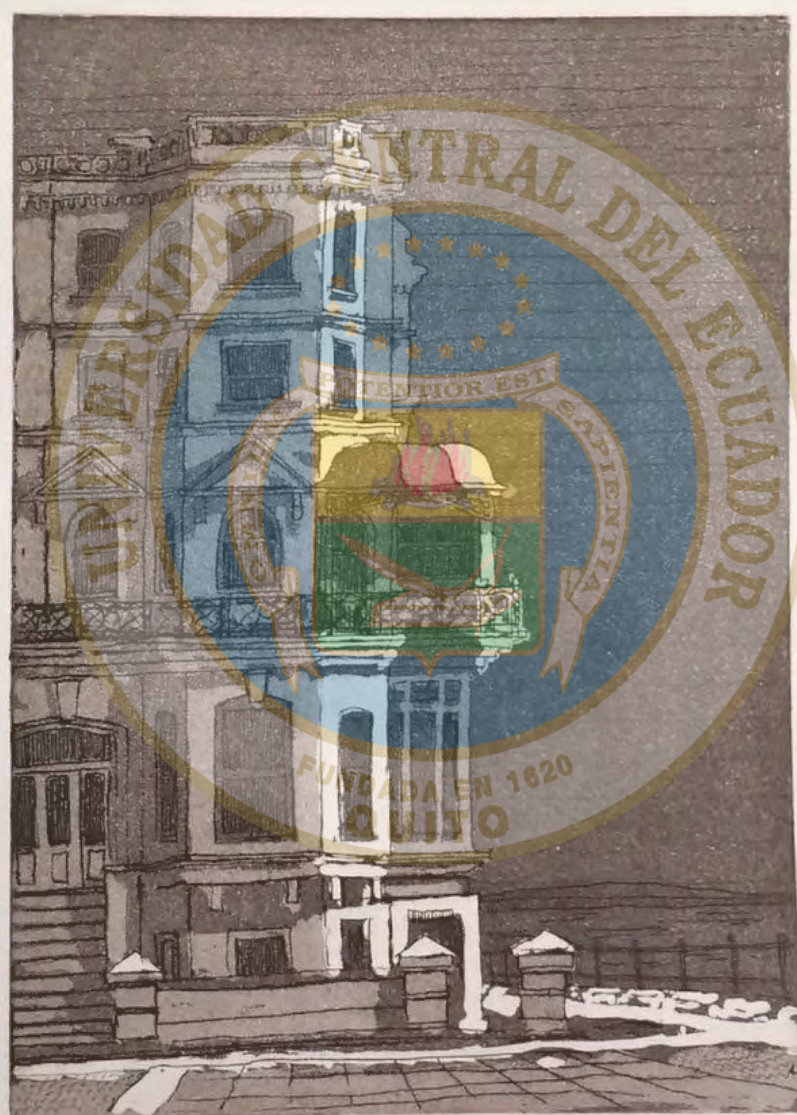
Problema: el grano se desprende cuando se imprime

Causa	Solución
1. El pegamento no estaba seco.	1. Deje que el bloque se seque toda la noche.
2. El pegamento no era lo bastante fuerte.	2. Compruebe que el pegamento PVA está etiquetado como «fuerte» y asegúrese de que el pegamento para madera contiene resina.

Problema: la tinta no se desprende; la superficie es tan rugosa que rompe el paño

Causa	Solución
Se ha puesto demasiado pegamento en el bloque, de manera que sujeta demasiado grano.	Lije el bloque y la próxima vez rebeje el pegamento y aplíquelo con moderación.

capítulo 4 la impresión de la imagen de calcografía



Izquierda: John Curtis (Reino Unido):

Hove Actually,

14 x 19 cm.

Agua fuerte con aguatinta fina: plancha de cinc, línea dibujada a través de un barniz fuerte con un aguatinta de resina fina aplicada en la segunda etapa; tinta ultra negra de base de aceite con un toque de bermellón; papel Fabriano.

Impreso por el artista en una prensa de agua fuerte en la Universidad de Brighton, Reino Unido.

1.4.1

la impresión de la imagen de calcografía

La imagen de calcografía acabada es el resultado de dos pasos distintos: el establecimiento de la imagen en la plancha y la transferencia de dicha imagen de la plancha al papel. La impresión de la imagen es un proceso tan creativo como la elaboración de la plancha. El número de variables es considerable, y la calidad de la impresión puede ser extraordinariamente diversa, dependiendo del método de impresión que se haya elegido.



Izquierda: prensa de aguafuerte Harry Rochat, Hastings College of Art, Reino Unido.

Inferior: prensa de aguafuerte con rueda de estrella de madera, Cowfold Workshop, Reino Unido.

1.4.2

el equipo: la prensa de aguafuerte

El estilo de la prensa de aguafuerte ha cambiado muy poco a lo largo de los siglos. Al principio, estas prensas estaban hechas de madera, como la que hay en la primera planta de la British Library de Londres. Esta prensa tiene las mantas levantadas en ambos extremos con un cordel, de tal modo que las manos sucias nunca pueden dejar en ellas una marca

mientras se imprime. Incluso los lechos de las prensas están hechas de olmo. Sin embargo, a principios del siglo XVIII aparecieron los primeros modelos contruidos con hierro forjado.

En la actualidad, todavía se siguen fabricando siguiendo el estilo básico de las primeras prensas,



aunque en el mercado hay excelentes modelos eléctricos e hidráulicos.

Las primeras prensas no tenían manivela; el asa de la rueda de estrella tal y como la conocemos evolucionó del uso de palos para mover el rodillo superior. Sin embargo, las prensas con manivela que tenemos hoy en día son suaves y fáciles de mover. Hay muchas que todavía tienen la rueda de estrella de madera y hay algunas que poseen un artificio parecido de metal.

Prensas de aguafuerte, Universidad de Brighton, Reino Unido.

Tornillo de la prensa Harry Rochat.



Los tornillos de presión se encuentran a cada lado del rodillo central superior y controlan la cantidad de presión que se utiliza en una impresión. Para reajustar la presión en la Rochat, comience siempre con el lecho colocado en el centro bajo el rodillo de prensar. Afloje los tornillos del todo, asegurándose de que están igualados, luego deje que cada lado suelte el mismo número de vueltas y coloque las mantas. Haga una prueba con una plancha y empape un pedazo de papel, comprobando desde atrás que la impresión de la plancha es suficiente y uniforme en ambos lados. Es conveniente contar con una flecha en la parte superior de cada tornillo de presión que le permita evaluar el número de giros y la posición final de cada tornillo.

Tornillo de presión de la prensa eléctrica de polimetalo.



Si le preocupa que el lecho se pueda caer, se pueden colocar unos «topes» a cada extremo del lado inferior de éste (en realidad, unas tiras de metal que lo sujetarán el lecho en caso de que se deslice). En las prensas eléctricas a veces es necesario alimentar las mantas mientras el lecho todavía se encuentra en la posición central, antes de ejercer la presión.

Izquierda: una buena serie de mantas es cara, pero su calidad se refleja en el estándar de la impresión producida.

Como norma general, se utilizan cada vez tres mantas: dos fieltros que se colocan lo más cerca posible del papel que se vaya a imprimir, ya que no tienen trama, y una piel de cisne, que es una manta de lana suave que ayuda a empujar el papel humedecido en las líneas marcadas.

Izquierda: armario de ácido con área de extracción y de lavado.

La prensa es el elemento más caro de cualquier taller, pero también hay que tener en cuenta la zona del ácido, donde son esenciales una unidad de extracción y un sistema de enjuagado.



paso a paso: la mezcla de las tintas de aguafuerte

1.4.3



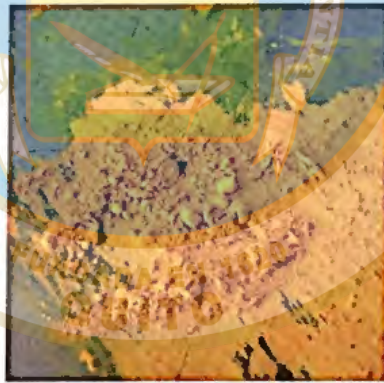
1 Las tintas de aguafuerte se pueden comprar ya mezcladas en tubos o en latas, lo cual es una buena opción, ya que permiten ahorrar mucho tiempo. Ahora bien, las tintas mezcladas tienen una fecha de caducidad limitada y son muy caras. Sin embargo, los pigmentos secos se pueden comprar por centilitros y duran eternamente.



4 El aceite de plancha de cobre se utiliza para unir el pigmento. Se produce en viscosidades de fuerte (pesado), medio o débil (ligero). El aceite de linaza se quema a un grado mayor o menor para crear aceites diversos. El pigmento primero se extiende sobre el cristal y se inspecciona para comprobar si tiene grumos. Luego se coloca una pequeña cantidad de aceite de plancha de cobre fuerte junto al polvo para ir añadiendo a medida que se necesite.



2 Es necesario comprar polvos de calidad, ya que los sucedáneos baratos por lo general no son resistentes a la acción de la luz. Para mezclar el aceite, se utiliza un mortero de cristal o un cuchillo.



5 El aceite intenso se continúa añadiendo hasta que el pigmento en polvo se recoja en «migajas de pan». No conviene verter directamente el aceite sobre el polvo, ya que si se echa demasiado la tinta queda pastosa y se puede perder la superficie superior del papel al imprimir. El aceite débil se añade a las «migajas de pan» colocando una pequeña cantidad junto al polvo, introduciéndolo poco a poco a la tinta y luego mezclándolo a fondo.



3 Los morteros de cristal pueden tener varios tamaños. Su propósito es moler el pigmento y mezclarlo con el aceite para crear una tinta suave y bien combinada.



6 La tinta acabada debería poder extenderse con facilidad, con el aceite y el pigmento bien combinados. Cuando se levanta sobre la paleta, la tinta debería caerse en pegotes, como si fuera una crema espesa, y no resbalar. Si, en cambio, no se ha preparado lo suficiente con el mortero o con la paleta, tendrá una apariencia apagada y los granos de polvo estarán separados a la vista. Esta tinta producirá una impresión de mala calidad; si está demasiado suelta, se saldrá de las líneas.

La elaboración de la tinta negra

Hay muchas maneras de crear tinta negra, pero una de las recetas es la que se describe a continuación:

50 % de negra Frankurt (ligeramente marrón)
50 % de negra francesa (ligeramente azul)

Mezclarla con:

- 1) Aceite de plancha de cobre intenso
- 2) Aceite de plancha de cobre ligero

Añada una cucharada pequeña de «compuesto de fácil limpieza». En las tintas de colores no se necesita el producto de «fácil limpieza», ya que los polvos están más refinados. La tinta que no se haya utilizado se puede guardar durante un breve periodo de tiempo si se cubre con un envoltorio impermeable para protegerlo del aire, o si se introduce en una jarra de agua.

Penny Siopis (Sudáfrica).

Vergüenza: Hogar,

Tamaño del papel: 45 x 38 cm.

Tamaño de la imagen: 13,6 x 19,6 cm.

Aguatinta al azúcar, raspada y pulida con tinta para transferencia de fotocopia:

Placa 1 GC Roja Cadmio, Placa 2 mezcla personalizada de Charbonnel Madder Lake, Magenta Graphic Chemical Process y azul prusiano Charbonnel; papel blanco DFK Rives de 300 g.

Edición de 20 impresa por Randy Hemminghaus; edición impresa por Tim Foulds, Robert Maledu y Jillian Ross en una prensa de aguafuerte Sturges en el David Kurt Print Workshop, Johannesburgo, Sudáfrica.

Vergüenza: Hogar forma parte de una serie de diez impresiones creadas por Penny Siopis en colaboración con el maestro impresor Randy Hemminghaus en febrero de 2004. La impresión de tres pasadas comenzó con la transferencia de una fotocopia a través de la prensa seguida de dos planchas de cobre que medían 14 x 20 cm cada una, impresas de forma consecutiva.





Es necesario humedecer el papel para eliminar la tinta de las líneas marcadas cuando se saca una impresión de una plancha de aguafuerte.



1 El papel se humedece primero sumergiéndolo en un baño de agua limpia durante aproximadamente diez minutos,

2 El papel se levanta y se coloca en una hoja de plástico rígido para eliminar el exceso de agua de la superficie con una esponja. De ese modo se evita que el papel secante se sature.



3 La hoja se coloca entre dos piezas de papel secante.

1.4.4

paso a paso: el humedecimiento del papel para su impresión



4 Se pasa un rodillo suave sobre el lado superior del papel secante de manera que éste salga húmedo, pero no empapado. Cualquier superficie que esté llena de agua repelerá la tinta y aparecerá de color blanco en la impresión.

El papel ya está listo para su uso. Si es necesario hacer cualquier edición, se puede colocar cada hoja por separado una encima de otra entre dos trozos de plástico, con un tablero encima. De ese modo permanecerán húmedas y listas para su uso durante un par de días.

Los papeles delicados o sin tratar se pueden repasar con una esponja húmeda o se pueden imprimir en seco si están revestidos de un pedazo de papel húmedo. Es aconsejable humedecer los papeles pesados, como el Zerkall, el día antes de su uso y dejarlos en plástico durante toda la noche para asegurarse de que están bien empapados.



5 Una vez realizada la impresión, es necesario secar y alisar el papel. La impresión se coloca sobre un pedazo de papel secante con un tablero. Luego se coloca un tisú encima de la imagen, seguido por

otro pedazo de papel secante y otro tablero. Así debe permanecer aproximadamente veinticuatro horas. Sin embargo, este proceso se puede acelerar introduciendo las impresiones entre cartulina corrugada mientras se aplica un chorro de aire por el dorso con la ayuda de un ventilador.

Si lo prefiere, se puede dejar que la tinta se seque antes de que el papel se vuelva a humedecer. La tinta no se moverá y se puede colocar debajo de los tableros para que se alise.



Percha de secado de bolas



Percha de secado plana



Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello, se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.

1 La tinta del aguafuerte se prepara siguiendo el procedimiento necesario. Se puede crear empleando pigmento, o bien se puede sacar directamente de una lata o de un tubo. Se puede añadir una pequeña cantidad de aceite de plancha de cobre si la consistencia parece demasiado espesa o pesada. Añadiendo un toque de rojo al negro se conseguirá que sea más cálido, mientras que el azul hará que sea más frío.

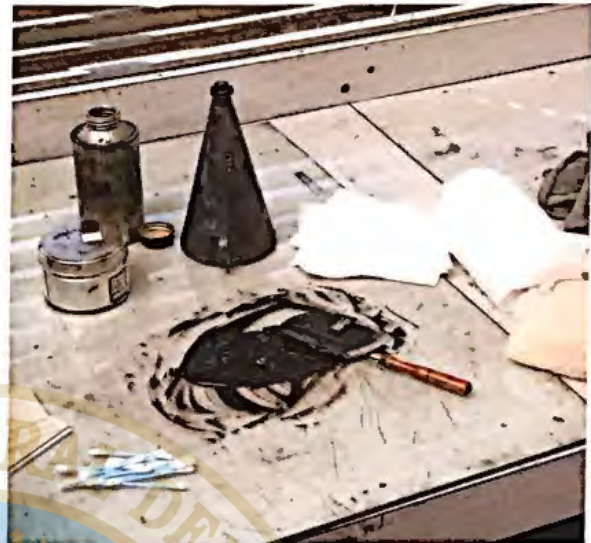
Entre otros elementos que se pueden necesitar están una cartulina para aplicar la tinta, un paño, un tisú y bolas de algodón para eliminar la tinta, y además de un trapo para limpiar los bordes de la plancha.

Aplicar la tinta a una sola plancha en un solo color



2 Tanto si la plancha está hecha de cinc, de cobre o de acero, el procedimiento de impresión es parecido. El metal se coloca sobre una plancha caliente para liberar el aceite presente en la tinta y dejar que penetre en las líneas marcadas. Es importante que el metal sólo llegue a estar templado: si se calienta demasiado como para no poder manejarlo, el aceite que hay en la tinta se secará y el pigmento no se transportará al papel impreso.

La tinta se aplica con un pedazo de cartón (aunque hay quien prefiere utilizar un entintador o un aplicador hecho con una manta enrollada). Utilice los dedos para asegurarse de que la tinta se presiona bien en las marcas, ya que de lo contrario la impresión tendrá áreas blancas sin imprimir.



1.4.5

paso a paso: la impresión en calcografía



3 La plancha se frota a fondo con una gasa de dureza media (muselina o tarlatán). Si el material es nuevo, será necesario frotar, o escurrir y secar, para eliminar el lado rígido. El resultado debería ser semiblando y absorbente. El tejido se dobla hasta formar una almohadilla en la palma de la mano. La plancha primero se frota en dirección horizontal y luego se da la vuelta al metal varias veces mientras se limpia en diferentes direcciones, de modo que el frotado sea uniforme en toda la superficie. Por último, se pasa la muselina realizando un movimiento circular por toda el área.



4 Una vez que el cuerpo principal de tinta de la superficie se ha eliminado y ya se puede ver la imagen, se refinan las áreas de superficie blancas de la plancha frotando con un papel tisú (éste sin ácido y con una firme superficie en ambos lados, es un elemento básico). Los pedazos cortados del papel se deben encajar entre los dedos y dejar absolutamente planos mientras frota para evitar que la tinta se desprenda de las áreas marcadas de la plancha.

Una ligera presión con las puntas de los dedos en las áreas seleccionadas ayuda a limpiar una zona en concreto cuando sea necesario. La cantidad de tinta que permanece en la superficie de la plancha se puede calibrar por medio de la cantidad que aparece en el tisú después de frotar. A algunos artistas les gusta dejar un tono claro en la plancha, mientras que otros prefieren frotar la superficie hasta que esté del todo limpia: es una cuestión de gustos.

5 El frotado con la mano es una práctica tradicional que permite un mayor control del procedimiento de frotado. Es posible ver la imagen en todo momento y, por tanto, permite tomar decisiones de las áreas que se vayan a frotar y de la cantidad de tinta que se vaya a eliminar. La piel contiene aceites naturales y también habrá recogido cierta cantidad de tinta: para «secar» la mano, frótela en un pedazo de polvo blanqueador y elimine el exceso en un paño o en un mandil.

La mano se pasa entonces varias veces y de manera uniforme sobre la superficie de la plancha, ligeramente, por las áreas que se quieran limpiar. Este método necesita práctica, pero cuando se perfecciona proporciona mayor control de la cantidad de tinta eliminada y del tono de la plancha que queda. Esta se puede frotar mientras se coloca en una superficie fría o, si se prefiere, se puede sujetar con una mano.



6 Si se necesita un tono específico, la manera tradicional de frotar para acabar la plancha es utilizando una gasa fina llamada «muselina de arrastre». Se trata de una tela suave que se dobla hasta formar una pequeña almohadilla y se arrastra suavemente por la superficie de la plancha, dejando un tono en la plancha delicado pero uniforme. Nunca se debe utilizar durante el frotado inicial de la plancha, ya que elimina gran cantidad de tinta de las marcas realizadas.



7 Si es necesario destacar pequeñas áreas, donde habrá que eliminar la tinta superficial por completo de una manera suave y delicada, se puede utilizar una bola de algodón, que no tarda en absorber la tinta.



8 Cuando la plancha esté lista para su impresión, frote con cuidado los lados para limpiarlos junto al borde biselado.

Impresión de la plancha



9 Se coloca una hoja de registro preparada sobre el lecho de la prensa, encima de una hoja de papel limpia. Con un bolígrafo de punta fina se marcan los bordes exteriores del papel de impresión y la plancha sobre el lado inferior de la hoja de Plexiglás o de Trugrain (véase pág. 140). Esto proporciona una guía fiable de posición precisa de la impresión, lo que asegura continuidad a lo largo de toda la edición.



10 La plancha cubierta de tinta se coloca con mucho cuidado.



11 Utilizando sujetapapeles de protección, el papel de impresión se sujeta por las esquinas opuestas para su control, mientras que la hoja hecha a mano y previamente humedecida se deposita de forma precisa en su lugar.



12 Se coloca una hoja de tisú sin ácido sobre el dorso del papel de impresión para protegerlo y mantenerlo limpio. De este modo también se evita que la goma del papel húmedo se transfiera a las mantas y endurezca las fibras al secarse, hecho que obligaría a lavar las mantas con mayor frecuencia para no reducir la calidad de las subsecuentes impresiones.



13 Se extienden las tres mantas de impresión. Los dos fieltros se encuentran más próximos a la impresión, ya que no tienen trama, que se podría transferir a la imagen. La manta superior, o piel de cisne, es necesaria para proporcionar una presión adicional y delicada con el fin de empujar las fibras húmedas del papel en las marcas realizadas en la plancha, con el fin de eliminar la tinta.



14 El lecho se presiona por medio de la prensa.



15 Las mantas y el tisú se retiran y aparece la impresión.



Imagen final: **Ray Dennis (Reino Unido):**

Halle,
19 x 17 cm.

Media tinta: plancha de cobre preparada
por el artista; tinta francesa 88: negra
rígida caliente con rojo; papel Hahnemühle
de 200 g.

Edición de 25 impresa por el artista en una
prensa para aguafuerte en la Universidad
de Brighton, Reino Unido.

la práctica de la calcografía

1.4.6

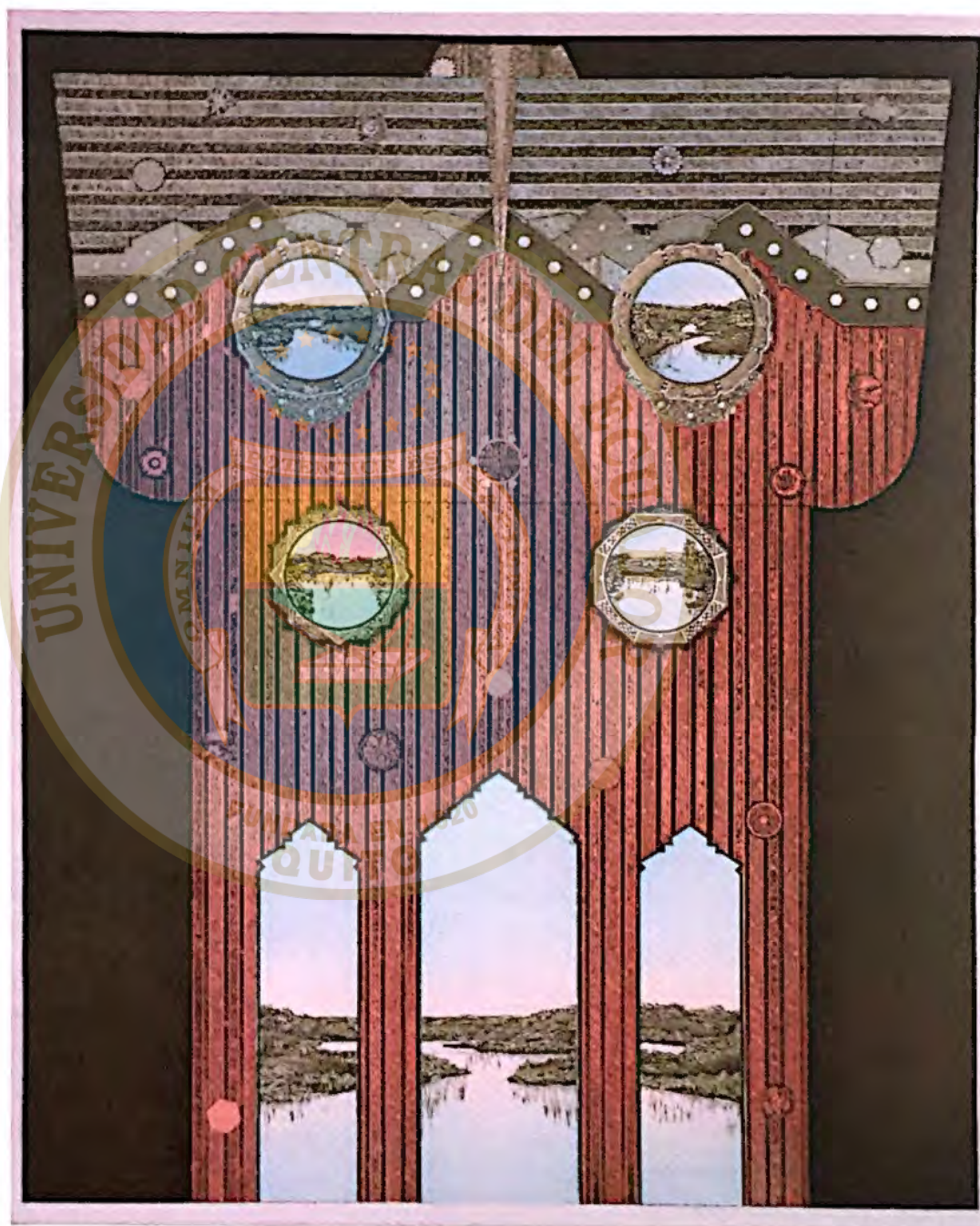
Noreen Grant (Reino Unido):

Kimono VI,
52,5 x 42,5 cm.

Aguafuerte.

Edición de 75 impresa por la artista en su estudio.

Esta obra tiene una plancha maestra marrón, una roja veneciana más una verde para los paisajes y una azul turquesa. La primera tiene cuadrícula y aguafuerte, pulida en ciertas partes para crear algunas diferencias de tono, así como cierta cantidad de color azul añadida al marrón para equilibrar el tono.





Noreen Grant (Reino Unido):

Abanico cachemir,
33 x 47,2 cm.

Aguafuerte.

Edición de 120 impresa por la artista en su estudio.

Esta obra tiene una plancha maestra marrón, una rosa más una verde y una azul. El fondo presenta un tono más claro de aguatinata para que el marrón cree un tono

verduco cuando se imprima encima del azul que se ve en el patrón de flores. Los motivos florales se sacaron en la plancha maestra antes de crear una mordedura en el aguatinata de fondo. El patrón de las varillas del abanico se ha conseguido puliendo una aguatinata negra tal y como se haría con la media tinta. Otras texturas se han obtenido con líneas y aguatinata. Los paisajes están punteados y tienen aguatinata.

paso a paso: la impresión de color con una plancha

Esta técnica algunas veces se denomina «à la poupée», que significa «con un aplicador». El término «aplicador» se refiere a cualquier objeto que se utilice para aplicar la tinta sobre la superficie de la plancha, como un pedazo de cartón, un rodillo, un entintador o un pedazo de paño o una manta enrollada.

Se pueden imprimir muchos colores de una plancha al mismo tiempo utilizando una aplicación muy cuidadosa de la tinta y frotándola de la superficie. Este proceso de impresión ha demostrado ser el más efectivo en las planchas de aguainta o de media tinta.

1.4.7



1 Primero se preparan todas las tintas de colores necesarias (se pueden mezclar empleando pigmentos o tomarlas directamente de un tubo o de una lata). Para mantener los colores lo más puros posibles, es necesario tener un aplicador individual para cada color. También se necesitan pedazos limpios de muselina y tisú.



2 Se aplica el primer color, con la mayor precisión posible, en la zona requerida. Luego se frota con cuidado con la gasa y el tisú y, a continuación, se repasa con la mano si se desea.



3 Se aplica el segundo color de la misma forma, teniendo mucho cuidado de mantenerlo dentro del área requerida. Se recomienda superponer las tintas muy ligeramente en lugar de amontonarlas unas encima de otras, ya que cualquier área blanca o sin tinta, por muy pequeña que sea, destacará en la impresión final y distraerá mucho (algunas veces puede ser deseable superponer a propósito las tintas para producir un color extra). La mezcla de los pigmentos proporciona una mezcla suave y apagada. Sin embargo, se puede conseguir un borde definido, con paciencia y práctica.



4 El resto de los colores se aplican y se limpian de forma individual hasta que la plancha esté lista para pasar a través de la prensa de aguafuerte bajo el papel previamente humedecido. Cada una de las tintas se aplica y se limpia antes de introducir el siguiente color, de tal modo que no se produzca una mezcla accidental de los colores en zonas no deseadas y se pueda mantener el control completo en todo momento.

La plancha de cinc no se puede utilizar si se desea mantener un color preciso: las impurezas que hay en el metal afectan a los pigmentos, de modo que el amarillo se convierte en verde; el verde, en gris, y todos los colores adquieren un matiz más oscuro. El cobre, en cambio, no afecta al color hasta ese punto. Sin embargo, el acero es el metal perfecto para preservar el color exacto, ya que el grano se puede reducir lijando el metal antes de utilizarlo.

paso a paso: creación, registro e impresión de una imagen múltiple

Cuando se crea una impresión que requiere más de una plancha, es necesario preparar las planchas con un método claro de registro. De este modo se asegura que cada una de ellas encaje idénticamente en su posición con la siguiente.

Las planchas tienen que cortarse exactamente en el mismo tamaño. Si una es algo más grande que otra, será más difícil conseguir un registro preciso y se evidenciará en la impresión final. Si el margen es sólo pequeño, es posible eliminar con la lima la zona resaltada.

En este ejemplo, se ha utilizado el cinc para la plancha clave, ya que se puede conseguir una línea fina y clara, con un fondo limpio, sin tono en la plancha. Esto no afectará a la calidad del color producido por la segunda plancha, que es de acero, ya que permite que la pureza del color se conserve sin que lo contaminen las impurezas del metal, algo que no es posible si se utiliza el cinc con el color.



1 Se prepara una hoja de registro. Esta hoja puede ser de Plexiglás o, a ser posible, de Trugrain (que también se conoce como resistente a las marcas y se utiliza en la serigrafía). Tiene una superficie con un diente que, cuando se coloca en la prensa, no se moverá durante la impresión. El Trugrain no tiene tendencia a arugarse, algo que puede suceder con el papel de acetato. Se utiliza un bolígrafo de punta fina para identificar la posición tanto de la plancha como del papel. Las marcas se realizan en el lado posterior de la hoja para que no se impregnen en el papel de impresión húmedo o se eliminan cuando se limpian entre cada impresión.



3 Se colocan dos pesos para identificar la esquina inferior izquierda de la plancha (se puede elegir cualquiera de los dos lados siempre y cuando se utilice la misma esquina cuando se impriman las dos planchas en una etapa posterior). La primera plancha se retira, y la segunda se coloca exactamente en la misma posición, una vez preparada con aguatinata fina.



2 Se prepara la primera plancha, se dibuja y se degrada siguiendo el procedimiento habitual. La imagen se coloca en la plancha caliente y se llena de tinta, lista para imprimir. Se imprime sobre un pedazo de papel grueso, que sea lo bastante largo como para permanecer atrapado bajo el rodillo de la prensa, mientras la plancha sea accesible.



4 Se retiran los pesos, el papel se baja a la nueva plancha y se pasa por de nuevo por la prensa.

1.4.8



5 Gracias a la presión de la prensa, la tinta húmeda se transfiere de la impresión a la segunda plancha, de modo que se convierte en una clara guía para indicar dónde se deberían colocar las nuevas marcas.



6 El barniz protector se aplica sobre las áreas que no ha degradado el ácido. Por tanto, estas áreas no retienen la tinta cuando se imprime la plancha. Como la tinta transferida sólo es una guía que indica dónde se debe pintar en la plancha, se puede frotar sin problema. Por tanto, cuando piense en hacer un cambio de color dentro de la imagen, es aconsejable pintar una serie de marcas que le puedan guiar hacia dónde debe poner los distintos colores cuando aplique la tinta.

Cuando el barniz protector esté del todo seco se puede colocar la plancha en el baño de ácido para degradarla. Esta, en concreto, se ha colocado en un baño de ácido nítrico de cinco partes de agua y una de ácido. Como es una aguainta y, por tanto, se desgasta con mayor rapidez que una línea, se puede crear una mordedura en seis minutos.

Es posible pintar algunas áreas y volver a meter la plancha en el ácido para obtener diversas profundidades de tono. Sin embargo, como los pigmentos de color varían de forma más que considerable en cuanto a su valor tonal, en la mayoría de los casos esto no supone una importante diferencia.

Una vez que se ha degradado la plancha, el barniz protector se enjuaga con alcohol mineral. A continuación, hay que eliminar la resina del aguainta con un alcohol metilado. La plancha ahora está lista para someterla a una prueba.



7 La plancha de acero se coloca sobre la plancha caliente y se impregna de tinta siguiendo el procedimiento habitual. Se utiliza un aplicador de tamaño adecuado para añadir el color de manera individual, después de lo cual el área se limpia frotándola con una gasa y un tisú antes de aplicar el siguiente color. Los bordes luego se frotan con cuidado con un paño. La plancha de cinc también se impregna de tinta y se prepara para imprimir de la misma manera.



7 La hoja de registro original se coloca en el lecho de la prensa y se coloca primero la plancha de color. Se pone sobre la plancha un pedazo de papel hecho a mano y humedecido de buena calidad, permitiendo que sobre más allá de la imagen de modo que permanezca atrapada bajo el rodillo una vez que ha pasado a través de la prensa.



9 Los pesos se vuelven a colocar en su posición original, se retira la plancha de acero de color y se coloca en su lugar la de cinc, teniendo especial cuidado en situarla de forma correcta.



10 Los pesos se retiran con cuidado, asegurándose de no golpear la plancha ni de sacarla de su sitio, y el papel se coloca con cuidado sobre la plancha. Es posible comprobar si ésta todavía se encuentra en el lugar correcto apretando suavemente en las esquinas para ver si la mella encaja con exactitud en la impresión hecha por la plancha anterior.



11 La plancha se pasa a través de la prensa por segunda vez. Cuando se levante el papel, la impresión revelará la imagen producida por las dos planchas. Para sacar una segunda impresión, tienen que volver a impregnarse de tinta tal y como se ha hecho con anterioridad.

Acabada la impresión, las dos planchas deben limpiarse con alcohol mineral para evitar que los residuos de tinta se sequen. Las planchas se pueden proteger del óxido cubriéndolas, por delante y por detrás, con una mezcla de alcohol mineral y de aceite de motor. La vaselina tendrá el mismo efecto. A continuación, se deberían envolver en una hoja de papel limpio y guardarse en un lugar seco.



Plancha de cinc (derecha); plancha de acero (izquierda)

Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
Un pasaje seguro,
7,5 x 9 cm.
Aguafuerte con dos planchas; tinta
para aguafuerte con base de aceite;
papel Fabriano Artístico.
Edición de 50 impresa por la artista
en Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.



1.4.9

papeles: la impresión artística



El papel hecho a mano es la superficie más adecuada para realizar una impresión artística. Este tipo de papeles se elaboran con fibras, por lo general extraídas de la planta de algodón, que se mezclan con agua hasta formar una pulpa. Cada una de las piezas está hecha a mano de manera individual en un molde con un bastidor que produce el característico borde.

Los papeles hechos en molde también se fabrican con materiales de alta calidad, pero se producen mediante un proceso automático utilizando un molde de cilindro.

Los papeles hechos a mano son la superficie más adecuada sobre la que imprimir cuando la obra tiene que presentarse en una exposición o venderse en una galería. Sin embargo, los papeles fabricados en molde de buena calidad constituyen una opción más económica y suponen un sustituto bastante aceptable.

La gama de papeles que se puede encontrar es amplia. Aquí sólo se menciona una pequeña muestra, y podrá ver en las imágenes que aparecen en este libro que los artistas seleccionados han

utilizado muchas marcas y tipos distintos de los que se recogen abajo. Se recomienda realizar una visita a una tienda especializada.

Papeles japoneses

Tosa Washi (23 g)
Usumino Shiro (17 g)
Kinugawa Marfil (22 g)
Tosa Shoji (40 g)

Papeles estándar hechos a mano

Arches Velin: Noir 250 g, Blanc 160 g, Crème 160 g
DFK: Rives 180 g, Crema 280 g, Marrón 280 g, Gris 280 g,
Fabriano Artístico 300 g
Fabriano Rosaspina 220 g
Fabriano Tiepolo 290 g
Aguafuerte natural Hahnemühle 230 g
Aguafuerte blanco Hahnemühle 300 g
Moulin du Gue 270 g
BFK Arches 300 g
Somerset Antique 280 g terciopelo
Somerset negro 250 g terciopelo
Somerset crema y gris 280 g terciopelo
Somerset crema 250 g texturado
Somerset radiante blanco 280 g terciopelo

Somerset blanco suave 250 g texturado, 250 g terciopelo
Somerset blanco 250 g texturado, 250 g terciopelo, 300 g satinado
Terciopelo, 300 g satinado
Zerkall crema y blanco 225 g áspero
Zerkall aguafuerte crema 250 gr

Otros papeles

Otros papeles que debería tener en cuenta son el papel Indian Khadi («Khadi» significa «algodón»), procedente de Karnataka, India, donde se produce una amplia selección de papeles de color blanco, crema y otros tonos hechos con varios grosores. Los papeles más delicados son perfectos para el *chine collé* (véanse págs. 214-222).

Además, Nepal produce los papeles tradicionales hechos a mano de la fibra de corteza de lokta y también el japonés Washi es adecuado para la impresión artística.

Ann d'Arcy Hughes,
Reino Unido.



1.4.10

perfil: Ann d'Arcy Hughes

«Recuerdo que comencé a disfrutar con el arte a una edad muy temprana. Uno de mis primeros recuerdos es estar rodeada por viejos libros que se encontraban por toda la casa, como los de Heath Robinson y Rupert Bear.

«Mi tía abuela y mi abuela eran unas excelentes artistas que pintaban, dibujaban y hacían obras con estuco. Mis padres y mi tía siempre me animaron para que dibujara, pero por desgracia en el colegio no consideraban que el arte fuera una asignatura importante, a menos que estuviera relacionada con la religión.

«Fui a la escuela de arte, que era una delicia. Allí se respiraba una enorme libertad. El hecho de que te permitieran trabajar con todo tipo de medios artísticos y te animaran a ello cada día fue una experiencia completamente distinta a la de la monotonía de un convento. Después de licenciarme, trabajé durante un año como *au pair* en Estocolmo. Como estaba apartada del mundo del arte, fue allí donde me di cuenta de lo mucho que echaba de menos estar implicada en él. Probé con la impresión artística y me di cuenta de que ése era el campo en el cual quería desarrollar todas mis cualidades e ideas.

«Cuando regresé a Inglaterra, me admitieron en un curso de posgrado en la Escuela de Arte de Brighton, que por aquel entonces dirigían Jennifer Dickinson y Harvey Daniels. Fue un año maravilloso. Me admitieron como técnico en aguafuerte, lo cual me obligaba a implicarme a fondo en el trabajo del departamento: una decisión, por cierto, de la que nunca me arrepentiré.

«A partir de aquí me convertí en ayudante de Anthony Gross en la Slade School of Art de Londres. Esos cuatro años fueron un periodo muy fructífero y excepcional en mi vida. Tenta que comprar los materiales, eso suponía que debía subir las antiguas escaleras de madera de Bleeding Heart Yard para ir a ver al viejo señor Lawrence, lo cual ya era toda una experiencia en sí mismo. Gross insistió en que, cuando fuera posible, los materiales para el aguafuerte debían elaborarse en la escuela, así que se pasó innumerables mañanas conmigo hirviendo la cera de abejas, mezclando la resina y el alquitrán antes de introducir todo en un cuenco de agua templada, y solía desaparecer envuelta en una nube de vapor para moldear las bolas de barniz necesarias.

«Gilbert y George, al principio, solían quedarse como estatuas silenciosas en las escaleras o en el patio. David Hockney solía asomar la cabeza por la puerta para hablar a los alumnos, y Stanley Jones estaba orquestando el departamento de litografía. Finales de los años sesenta fue una época muy emocionante e inspiradora en Londres.

«El Atelier 17 en París de Hayter fue mi primer lugar de trabajo. La atmósfera que se respiraba en el estudio era excelente. Fue la época de Woodstock, y la vida parecía ser



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
Vivir en armonía,
10 x 33 cm.
Aguafuerte de seis planchas; tinta para
aguafuerte con base de aceite; papel
Fabriano Artístico.
Edición de 30 impresa por la artista en
una prensa de aguafuerte en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.



multicultural. Los dos técnicos con los que trabajaba eran uno estadounidense y el otro argentino. Aprendimos a grabar al aguafuerte dibujos de contrapunto durante el día. Por la noche ayudábamos a Hayter a imprimir sus impresiones viscosas.

«Ahora llevo enseñando impresión artística en la Universidad de Brighton más años de lo que soy capaz de recordar, y en abril de 2000 fundé, junto con un colega, un taller de impresión de libre acceso, el Brighton Independent Printmaking (BIP). Era algo que pensábamos que se necesitaba en Brighton, donde los estudiantes y los artistas experimentados pudieran ir a trabajar juntos, compartir sus impresiones y aprender nuevas técnicas y, al mismo tiempo, mezclarse con personas con sus mismas inquietudes y hablar de temas comunes. Es un lugar donde utilizar la impresión artística como una plataforma creativa y estimulante para su trabajo.

«Mi propia obra es muy importante para mí. Produzco impresiones como imágenes en dos o tres dimensiones, o en forma de libro. Tengo la esperanza de que las imágenes hablen por sí solas, de que el público entienda por sí mismo lo que está viendo. La intención es que les transmita placer y esperanza en el futuro: que la energía que se destile sólo sea positiva.»

Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):

Viento suave,
33 x 48,5 cm.

Aguafuerte coloreado de dos planchas,
barniz duro, barniz blando y mordedura
abierta con jaspeado, impreso a la
poupée; tinta T.N. Lawrence; papel
Fabriano Artístico.

Edición de 30 impresa por la artista en
una prensa de aguafuerte en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.

sección 1: la calcografía

Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
Niveles de percepción,
36 x 25 cm.
Aguafuerte: mordedura abierta y
aguatinta; dos planchas impresas en
recortable y dobladas.
Tinta para aguafuerte con base de aceite;
papel hecho a mano de 350 g.
Impresa por la artista en una prensa de
polimetal en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
El ángel, la guía y el humano,
14 x 16 cm.
Impresión suave japonesa de grabado
en madera contrapachada, recortada
y construida como escultura de
papel. El libro también contiene
doce imágenes bidimensionales
de grabado en madera en blanco
y negro.



1.4.11

perfil: **S. Q. Hayter**

Considerado como uno de los grabadores más importantes del siglo XX, Stanley William Hayter (1901-1988) tuvo un profundo impacto en el desarrollo de la impresión artística, tanto desde el punto de vista técnico como del estilístico.

A través de su método experimental y de su política de puertas abiertas en sus estudios de París y Nueva York, trabajó con algunos de los artistas más conocidos de la época y, por asociación, influyó mucho en ellos, como Pablo Picasso, Joan Miró, Alexander Calder, Julian Trevelyn, Marc Chagall y Louise Bourgeois, por citar sólo a unos cuantos.

Hayter nació en Londres, en una familia de pintores. A pesar del entorno artístico de su familia, decidió estudiar ciencias en el King's College de Londres y se preparó para ser químico, pero, después de probar otros empleos, al final optó por dedicarse por entero al arte.

En 1926 se fue a vivir a Francia y en 1927 abrió un estudio de impresión artística que evolucionó hasta convertirse en el célebre Atelier 17. Durante la segunda guerra mundial, se estableció en Nueva York, donde reabrió su estudio en la New School of Social Research. La mezcla de surrealistas procedentes de Europa trabajando codo con codo con los artistas norteamericanos como Jackson Pollock influyó en el desarrollo del expresionismo abstracto en Estados Unidos.

Tanto en Francia como en Nueva York, Hayter se concentró en lo experimental en lugar de en lo tradicional. Posiblemente influido por su formación científica, exploró los límites técnicos dentro del medio. Al igual que los surrealistas, estaba interesado en la teoría de lo inconsciente y en el poder del impulso, que transfirió esto al estudio del posible flujo y reflujo de la línea burilada. Su filosofía fue la de colaborar con los materiales para conseguir y agrandar el potencial del medio.

Su objetivo era explorar la impresión artística como un medio de expresión creativo en lugar de mera reproducción comercial.

Las exploraciones de Hayter con la impresión del color a partir de una sola plancha marcaron todo un hito desde el punto de vista de la innovación. Sus experimentos se concentraron en algunos aspectos de la impresión a varios niveles, que consistían en variar la dureza de los rodillos para acceder a los diversos niveles en la plancha.

Su formación como químico tal vez le ayudó en sus investigaciones del comportamiento de los productos químicos de las tintas, que desembocó en el método de impresión de la viscosidad (véanse págs. 150-155). Este método se basaba en la manipulación de la viscosidad de la tinta para permitir que el color se depositara en las líneas de diversa profundidad. El color también se aplicó utilizando la serigrafía y el estarcido y, como Hayter no utilizó el aguatinata, investigó los barnices blandos para expandir las posibilidades del tono y la textura.

Hayter creó más de trescientas impresiones a lo largo de su carrera y se considera que las más importantes son las que hizo después de la segunda guerra mundial.

El Museo Británico adquirió su archivo personal de obras, entre ellas impresiones creadas antes de 1960. Además de su faceta como grabador, ejerció una notable influencia en un gran número de artistas contemporáneos. Estuvo presente en la exposición London Surrealist de 1926, y el propio André Breton lo tuvo como un compañero del movimiento surrealista. El método vanguardista de Hayter ante el medio artístico engendró una atmósfera muy especial en Atelier 17. Aunque el estudio de Nueva York se cerró en los años cincuenta, el parisino sigue abierto.

el proceso de impresión: la viscosidad

El método que se emplea en la impresión artística conocido como «impresión de viscosidad» o «método Hayter» fue inventado por S. W. Hayter (véase pág. 149) y consiste en utilizar las posibilidades de una sola plancha para ser impresa en muchos colores, dependiendo de los niveles de superficie de la plancha, de la dureza de los rodillos y de la viscosidad de la tinta.

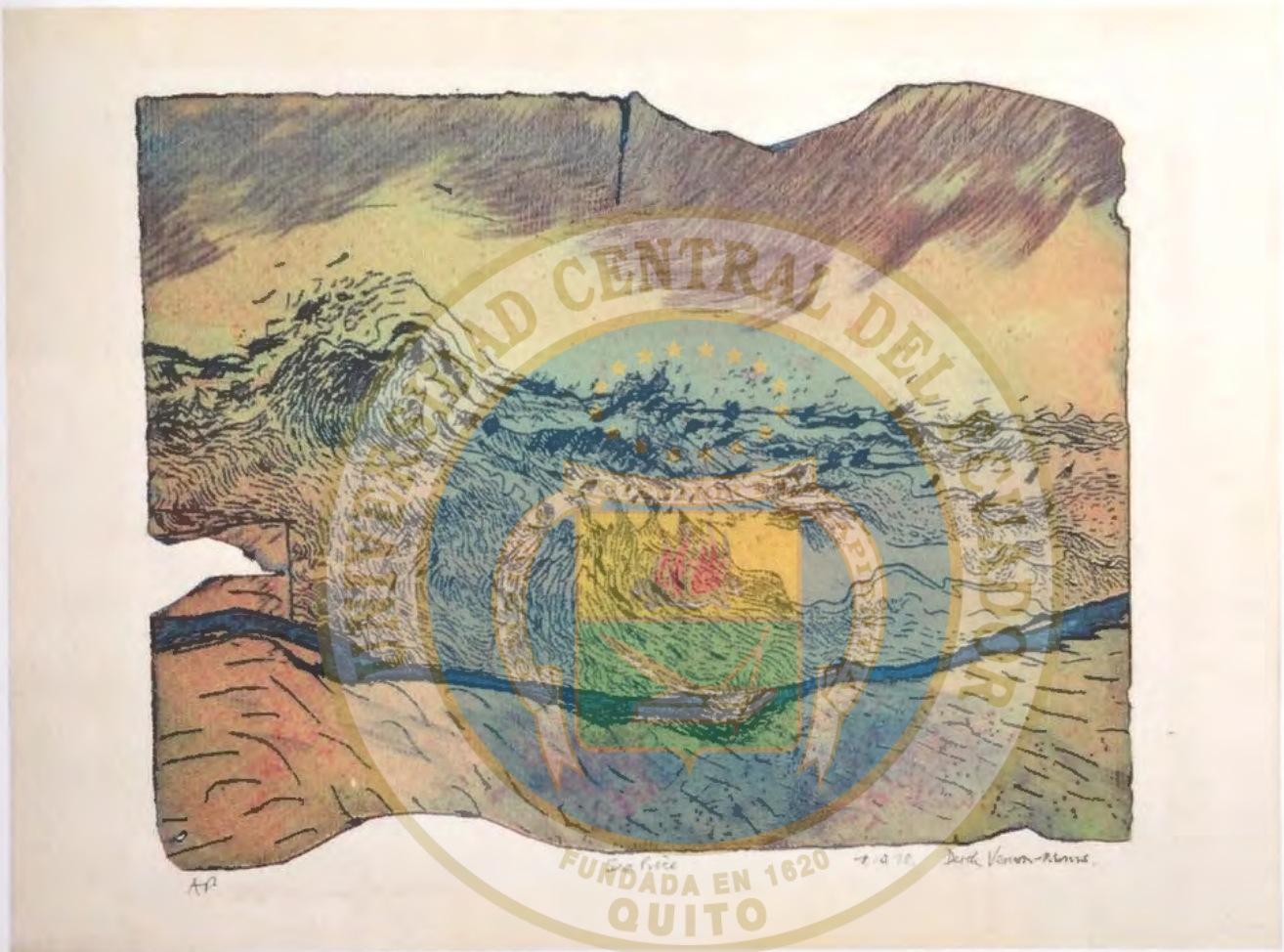
1.4.12



Ann Kresge (Estados Unidos):
La doncella celestial extraído del libro
Cuentos de viajes,
 28 x 36 cm.
 Aguafuerte de viscosidad de color,
 impresión tipográfica (en las págs.
 del texto), folio de barniz duro, tintas
 litográficas para calcografía, tintas
 litográficas para rodillos de viscosidad.
 Papel Archer Cover crema.
 Edición de 30 impresa por la artista en una
 prensa de aguafuerte Printmaker's Brand
 en Women's Studio Workshop, Rosendale,
 Nueva York.

Impresión tipográfica impresa en una
 prensa Vandercook en el Instituto Pratt
 de Nueva York.

Esta imagen procede de un libro
 de la artista hecho a mano y de edición
 limitada e incluye las historias de la
 creadora de máscaras Suzanne Benton,
 que fueron recogidas por varias mujeres
 de todo el mundo. Cuenta asimismo con
 aguafuertes de viscosidad de seis colores
 y seis impresiones tipográficas en hojas
 sueltas.



Derek Vernon-Morris (Reino Unido).

Pedazo de mar,
30 x 25 cm.

Aguafuerte de viscosidad; tinta de calcografía
con base de aceite para líneas, tinta de relieve
para la superficie;
papel hecho a mano.

Prueba del artista impresa en una prensa de
aguafuerte en la Slade School de Londres,
Reino Unido.

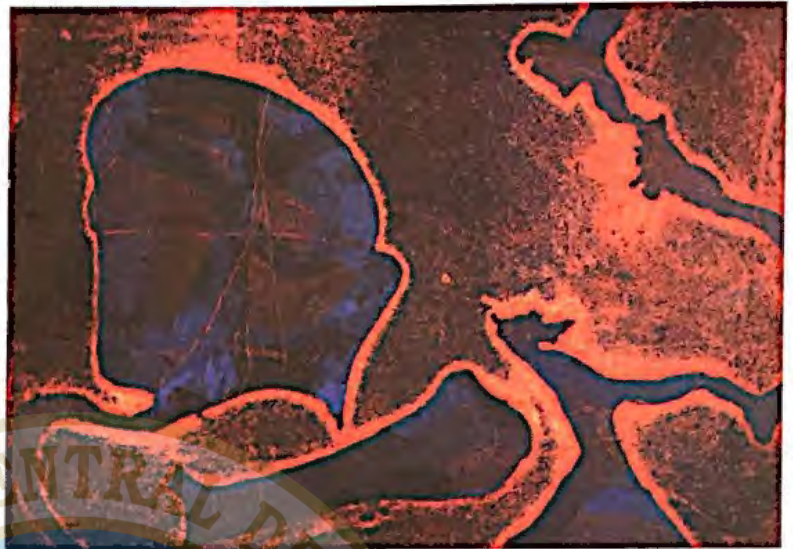
La única plancha de acero está degradada. La
línea se impregna de tinta como una imagen de
calcografía y la superficie del relieve se cubre
empleando rodillos duros y blandos,
así como tinta rígida y suelta.

sección 1: la calcografía

La capacidad de que una sola plancha se pueda imprimir en muchos colores depende de los niveles de la superficie de la plancha en cuestión, de la dureza de los rodillos y de la viscosidad de la tinta. El término viscosidad, cuando se refiere a la tinta, indica su capacidad de flujo o su consistencia. El equilibrio es la unidad estándar de medida de la viscosidad por la que un equilibrio 1 es una tinta muy fina, mientras que uno 700 es la más espesa. En Estados Unidos se utilizan los números litográficos del barniz, siendo 00000 la más fina y 10 la más espesa. Cuanto más viscosa sea una tinta, menor será la capacidad de fluir.

Una tinta seca se debe cubrir con una oleaginosa, ya que la absorbe, mientras que una oleaginosa repele una seca. S. W. Hayter también empleó rodillos duros y blandos, y solía degradar con cuidado la plancha de metal para variar los niveles y las profundidades. La tinta que se utiliza en la línea marcada de la calcografía es tinta de aguafuerte, que se aplica en las líneas y en los trazos de una plancha de metal calentada y se elimina con una muselina y un tisú siguiendo el procedimiento habitual. Las diversas tintas que se aplican sobre la superficie por lo general son de litografía, ya que son capaces de formar una película fuerte y fina con menos densidad y peso. Esto se debe a que la cantidad de color pigmentado es mayor que el vehículo que lo transporta.

Aunque Hayter, posiblemente debido a su profundo conocimiento de la composición química de las tintas gracias a su formación científica, podía obtener una amplia gama de colores de una impresión, la mayoría de los artistas de hoy simplifican el proceso limitándose a emplear un solo color en la línea y dos o tres más en una serie de rodillos duros y blandos, y la consistencia viscosa de cada tinta es ligeramente distinta de la anterior.



1 Esta plancha se ha degradado a conciencia. La tinta de color naranja se ha aplicado en las líneas y en la superficie granulada de las áreas más degradadas. La superficie se ha limpiado pasando un paño. A continuación, se ha pasado un rodillo con tinta azul por encima de la superficie, y allá donde el metal estaba limpio, el azul será claro. Se ha utilizado un rodillo blando ejerciendo una pequeña presión, de manera

que el azul ha impregnado las áreas del fondo y se ha creado, en consecuencia, un tono de naranja puro alrededor de las formas levantadas. Si se hubiera utilizado un rodillo duro, la zona del fondo habría permanecido de color naranja, ya que el azul habría quedado confinado únicamente a la superficie que está en relieve.



2 La línea de la misma plancha se ha impregnado de tinta de color escarlata y se ha limpiado la superficie. Se ha utilizado el mismo rodillo blando, pero a la tinta de color violeta se le ha añadido un medio 30 % transparente. Esto proporciona una cualidad translúcida a la prueba.

la práctica de la impresión de viscosidad

Monica McDonald Ralph (Reino Unido):
Luna glacial,
28 x 28 cm.
Viscosidad; tinta basada en aceite;
papel hecho a mano.
Edición de 20 impresa por el artista
en una prensa de aguafuerte en su
estudio.



1.4.13

Monica McDonald Ralph (Reino Unido):
Luz solar sobre la charca de rocío,
28 x 28 cm.
Viscosidad.
Edición de 20 impresa por la artista en su estudio.

Hale Balta (Turquía):
Mis manos,
10 x 14 cm.
Aguafuerte de viscosidad: línea de calcografía azul; superficie de la viscosidad, primero naranja y luego amarilla.
Pigmentos Brodie y Middleton y tinta con base de caucho van Son; papel Somerset texturado de 250 g. Edición de 100 impresa por el artista en una prensa de impresora de plancha de cobre en la Universidad de Brighton, Reino Unido.





el proceso de impresión: **el grabado en relieve en seco**

El término «relieve en seco» supone grabar a conciencia la plancha de metal y luego imprimir el resultado sin emplear tinta.

John Crane (Reino Unido):
Circo,
18 x 28 cm.
Relieve seco.
Edición de 10 impresa por
el artista en una prensa de
aguafuerte de calcografía
en el London College of Printing,
Reino Unido.

Derecha: John Crane (Reino
Unido):
Lazos,
13,5 x 18 cm.
Relieve seco.
Edición de 10 impresa por
el artista en una prensa de
aguafuerte de calcografía
en el London College of Printing,
Reino Unido.

1.4.14





John Crane habla de sus innovadoras técnicas de relieve en seco.

«No me sentía del todo satisfecho con las tradicionales técnicas de relieve en seco, así que decidí desarrollar un poco más la técnica. Experimenté con objetos pequeños y planos que encontré por la casa, como botones, clips, alfileres y monedas, y las coloqué sobre una base, que solía ser de cartulina. Después de cortar un pedazo de papel seco de 180 g, lo colocaba sobre los objetos y los pasaba por la prensa.

1.4.15

técnicas: el relieve en seco

«Algunos de mis primeros intentos fueron más satisfactorios que otros. Si los objetos tenían bordes marcados y ejercía demasiada presión sobre la prensa, solían atravesar la superficie del papel. Corregí este problema utilizando papel húmedo y aplicando menos presión. Descubrí que los papeles de menor peso, de 140 a 220 g, daban como fruto una mejor impresión, con bordes claros y precisos.

«Después de realizar multitud de experimentos, desarrollé un concepto claro de qué tipo de objeto producía una emocionante impresión con relieve en seco. Por ejemplo, mientras viajaba por España e Italia me encontré con unas chapas de metal en las que había detalles de extremidades humanas impresas en ellas. Aquellos pequeños objetos planos y pequeños resultaron ser excelentes para la impresión de relieve en seco.

«Algunas de mis imágenes más interesantes proceden de la fascinación que siento por el papel cortado y doblado. Utilizaba la técnica del *origami* para doblar el papel con el fin de crear distintos niveles de grosor. Luego pegaba el objeto a una base de cartulina y cubría la superficie con un barniz que resistiera la humedad del papel mojado cuando se imprimiera. Esta técnica dio como resultado un interesante efecto de claridad en las formas definidas.»



John Crane (Reino Unido):
Múltiples formas,
10 x 10 cm.
Relieve en seco.
Edición de 10 impresa por
el artista en una prensa de
aguafuerte.

John Crane (Reino Unido)
Las llaves desvelan el secreto,
8 x 13 cm.
Relieve en seco.
Edición de 10 impresa por
el artista en una prensa de
aguafuerte.



La idea sobre la que se basa el collage es parecida al montaje de un escenario: el telón de fondo permanece constante, pero los objetos se pueden mover delante de él.

Julian Hayward (Reino Unido):
*Los soles del verano están
brillando.*
Esta imagen muestra la
plancha de aguafuerte con
componentes de cobre sobre
acero (véase pág. siguiente
para obtener la impresión final).



Los componentes del cobre se
pueden adjuntar a la base de
acero como se necesitan.



1.4.16

Julian Hayward explica cómo creó sus imágenes *Los soles de verano están luciendo* utilizando un aguafuerte con acero dulce y papel de cobre recurriendo al método del collage.

1.4.17

el proceso de impresión: el collage

El método del collage utiliza componentes de cobre que se pueden adjuntar a la base de acero cómo y dónde se prefiera. Esto permite realizar diversas configuraciones de imágenes de cobre o introducir nuevos componentes. Las pequeñas imágenes de cobre se pegan a la superficie de la plancha de acero. Se pueden cambiar de lugar, ya que se pueden despegar con una espátula mientras se calientan, ya sea desde arriba o desde abajo, con una soldadora portátil.

1. En la plancha de la base, que es de acero, se graba una imagen que forma el fondo de las piezas de papel de cobre que luego se adhieren a él.

2. Se coloca una fina hoja de papel de cobre con barniz resistente al ácido y se fortalece pegándola a una hoja de plástico rígido a modo de revestimiento, o bien con algo similar.

3. A continuación, las imágenes se dibujan con una aguja y se graban en el papel de cobre, tanto para marcar la forma como para tratar la superficie. El ácido nítrico es el producto adecuado para realizar este proceso.

4. El papel de cobre se limpia con alcohol mineral para eliminar el barniz, se separa del plástico y se adjunta a un pedazo de cartulina de seis mm.

5. Las imágenes se recortan con una sierra manual de dientes finos.

6. Las imágenes grabadas se levantan con cuidado de la cartulina con la ayuda de una soldadora manual, que ablanda el pegamento. A continuación, el cobre se limpia y se desengrasa en la parte inferior.

7. La plancha de acero también se desengrasa. Se aplica un pegamento permanente en aerosol al lado inferior de las imágenes de cobre y se deja que sequen. A continuación, las imágenes se colocan en la plancha base.

8. La plancha se pasa por la prensa bajo presión, utilizando las mantas para asegurarse de que se produce una buena adhesión de las piezas de cobre. El papel se debería insertar entre la plancha y las mantas para evitar que el exceso de adhesivo llegue a las mantas.

9. La plancha ahora está lista para imprimir.

La impresión

1. La tinta, algo más fina que la que se suele utilizar, se debería aplicar libremente utilizando un pedazo de cartón. Se debe tener mucho cuidado para asegurarse de que la tinta llega bien a los bordes de las imágenes de cobre.

2. Antes de eliminar el exceso de tinta frotándola con la muselina, la plancha debería estar ligeramente caliente. Después de eliminar el exceso de tinta, la plancha se puede frotar con una muselina muy fina o con algodón. Hay que tener mucho cuidado de no llegar a los bordes de las imágenes de cobre, ya que se pueden dañar o despegar. Si esto sucede, la zona dañada se puede golpear ligeramente con un martillo. Al igual que sucedía con el aguafuerte tradicional, el frotado de la plancha se completa con un papel tisú.

3. La impresión se lleva a cabo siguiendo el proceso normal.

4. Cuando limpie la plancha después de imprimir, el alcohol mineral debería utilizarse con moderación para evitar que se desplacen las imágenes de cobre como consecuencia de haberse disuelto el adhesivo.

La imagen en cobre (izquierda) está lista para ser pegada en la plancha de acero. El uso de barniz duro para cubrir el cobre mientras se corta evita que se dañe el metal y permite el corte de detalles más refinados.

Julian Hayward (Reino Unido):

Los soles de verano están brillando,
42 x 30 cm.

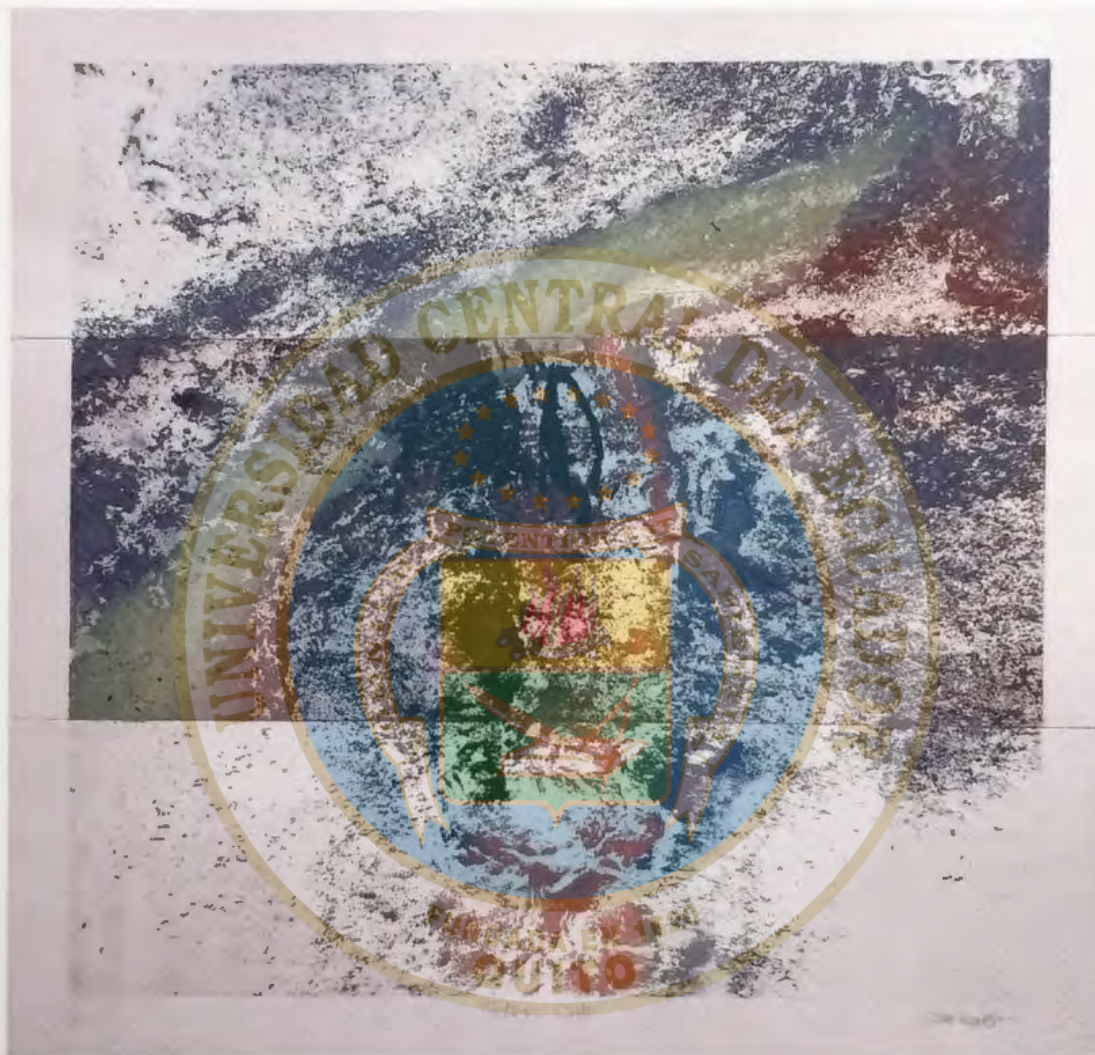
Aguafuerte; tinta de aguafuerte con base
de aceite; papel hecho a mano.
Impreso por el artista en una prensa
Rochet en Brighton Independent
Printing, Reino Unido.

Las dos imágenes pintadas utilizan la
misma plancha de acero grabada de
fondo, mientras que los diversos
componentes de cobre se retiran y se
vuelven a adjuntar cuando sea necesario.



la práctica de la calcografía

1.4.18

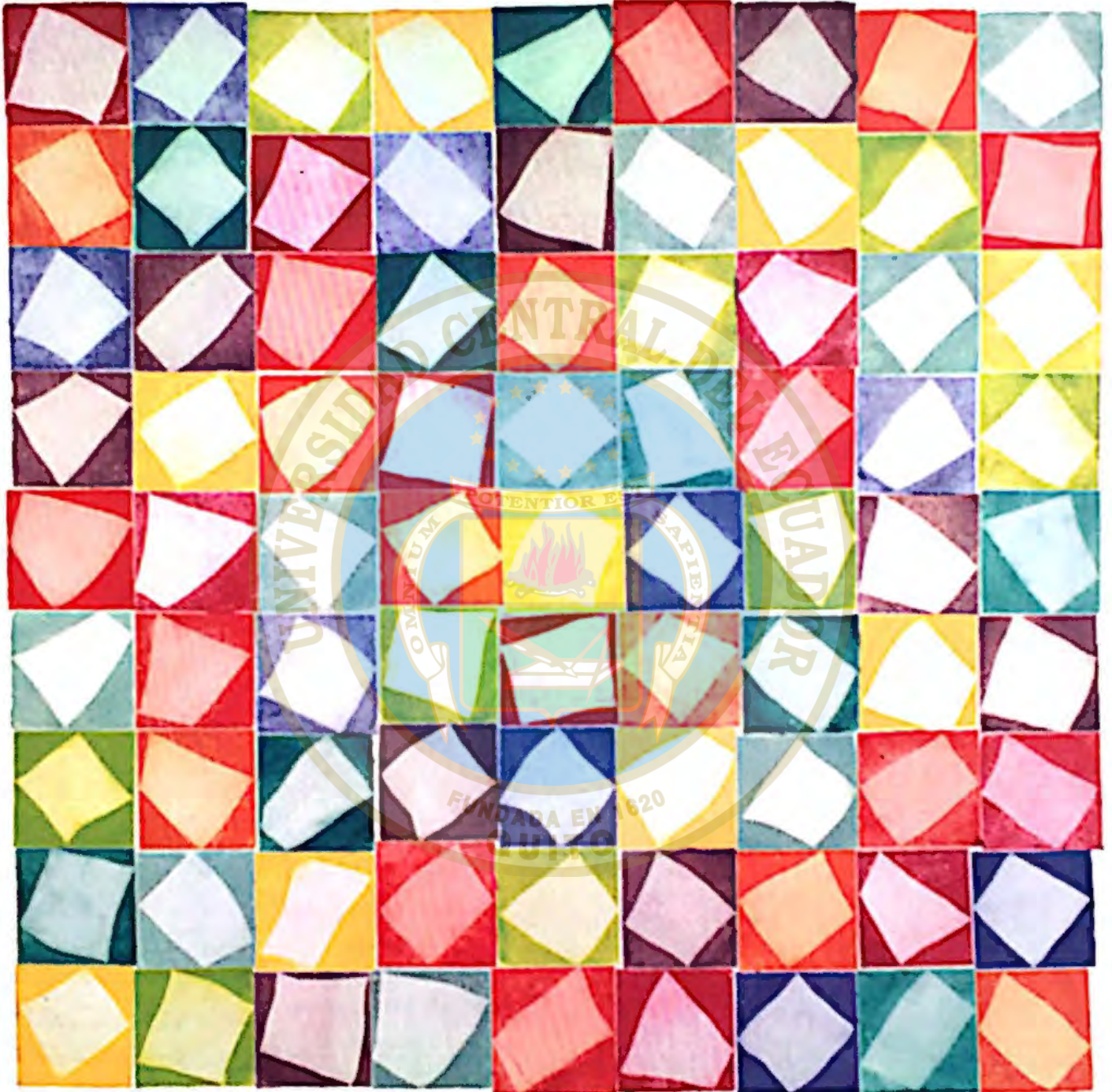


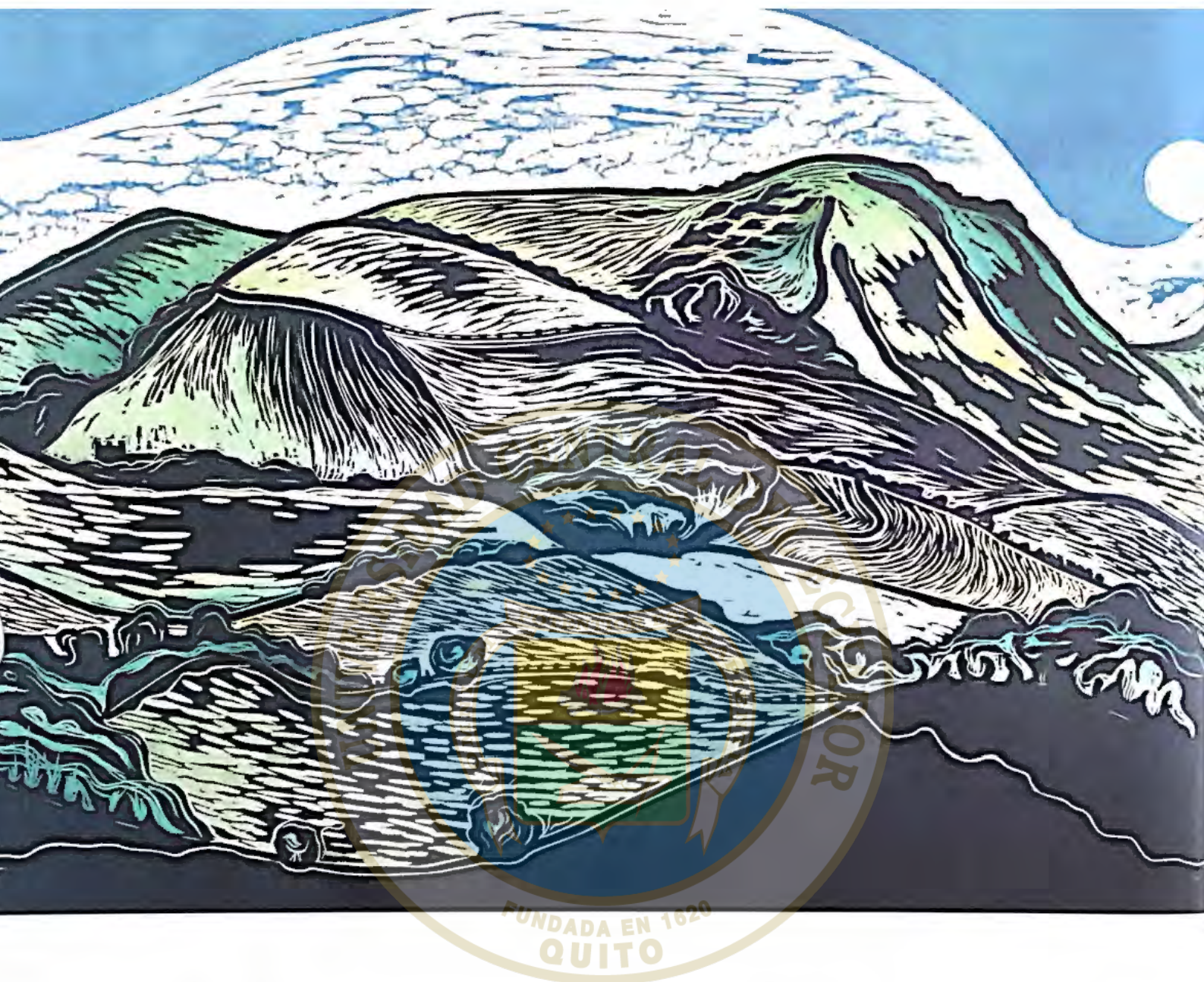
Clive Yosper
(Reino Unido):
Tendencia tectónica,
45 x 20 cm.
Aguafuerte.

Se han empleado dos planchas, cada una con una imagen de la superficie de la tierra tomada de algunas fotografías de Islandia. Cada plancha se impregnó de tinta de manera independiente y luego se volvió a imprimir. La idea era reproducir las dos placas tectónicas en colisión que se encuentran debajo de Islandia y le confieren su singular geología. Las planchas se hicieron utilizando la imagen sobre una película sensible a la luz presionada sobre la plancha y expuesta con una fuente de luz ultravioleta utilizando positivos impresos con chorro de tinta.

Derecha: Richard Denne (Reino Unido):
9 por 9 (1),
56 x 56 cm.

Aguafuerte: planchas de aguafuerte de acero de 9 colores y 81 tintas hechas a mano mezcladas por el artista y unos amigos; papel Somerset satinado de 300 g, 100 % algodón, sin ácido y tratado. Tiene dos bordes desiguales y otros dos rasgados, y está marcado con agua. Impresión única realizada por el artista en una prensa manual en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.





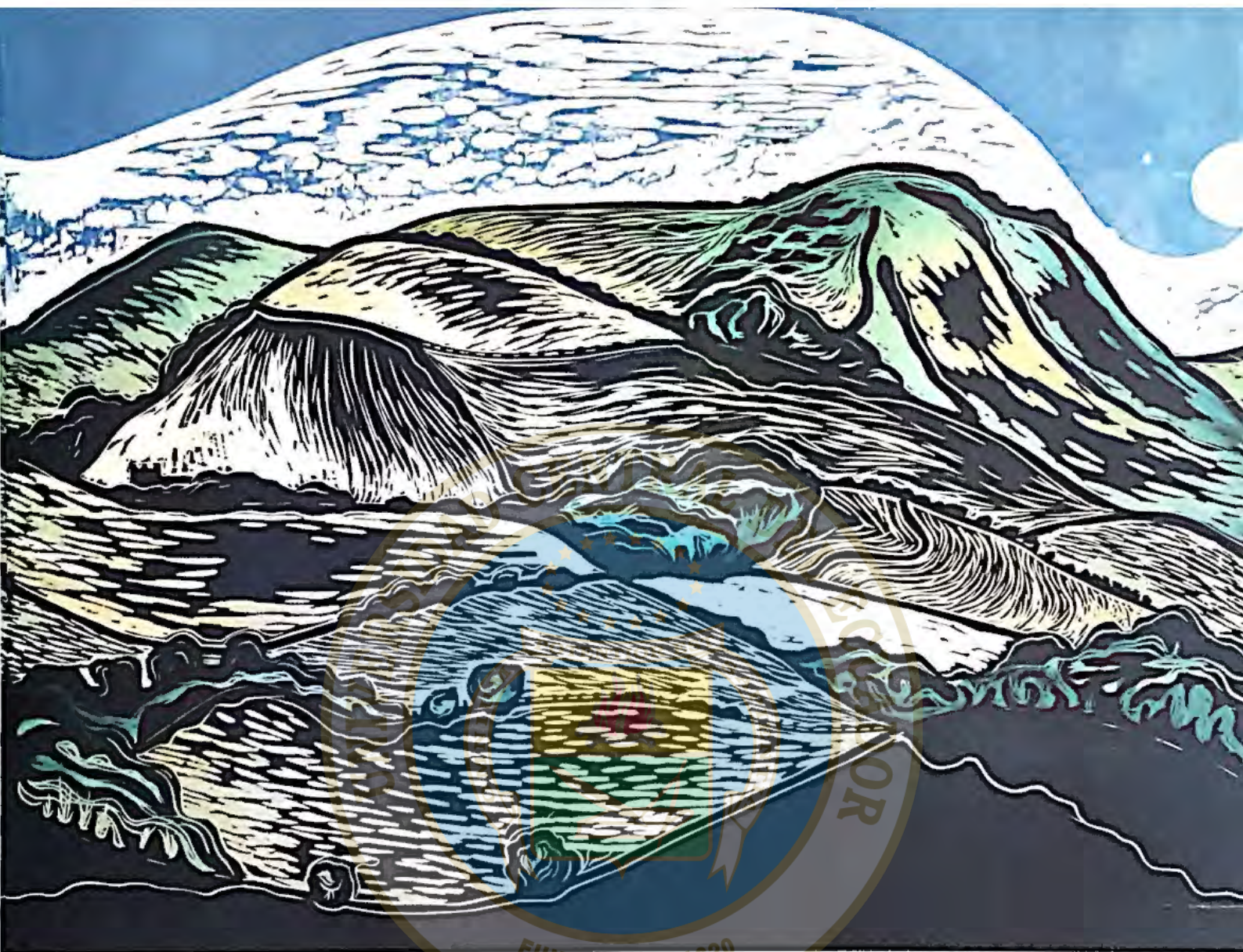
Helen Brown (Reino Unido):

Camino a South Downs,
120 x 45 cm.

Grabado en madera sobre madera
contrachapada blanda japonesa
(se utilizaron dos bloques con rodillos
múltiples); tintas en relieve con base de
aceite; papel Fabriano hecho a mano
de 300 g.

Edición de 20 impresa por la artista en
una prensa de impresión en relieve
Columbian Eagle en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.

Capítulo 5 La xilografía	168
Madera noble	172
Madera blanda	184
Capítulo 6 El lingrabado	194
El método de reducción	202
El lingrabado al aguafuerte	210
Capítulo 7 Chine collé	214
Capítulo 8 El grabado en madera	226
Capítulo 9 La impresión de la imagen en relieve	238



el relieve

2

introducción al relieve

Un relieve se puede definir como una impresión realizada por una mano o un objeto que se ha transferido a una superficie alternativa. Los orígenes del relieve son antiguos y variados. Las pruebas de la existencia de relieves grabados se remontan a la civilización sumeria, hace unos seis mil años. En México, entre los siglos X y VIII a. C., los olmecas utilizaban tubos de arcilla cocida decorados con diseños en relieve para crear patrones decorativos.

Las primeras civilizaciones usaron sellos y tampones hechos de madera, ladrillo, arcilla, metal y, en última instancia, cera para transmitir información. Entre los usos que le dieron se incluye marcar a los delincuentes con una serie de símbolos para identificar la naturaleza del delito que habían cometido, marcar a los animales para indicar quiénes eran sus dueños y utilizar los sellos en las ropas y en los edificios para demostrar un determinado estatus social.

Si bien el uso de objetos en relieve tuvo una difusión internacional, se sabe que la técnica de imprimir varias imágenes primero en seda y luego en papel tuvo su origen en China. El uso de un sello grabado, sumergido en color y transferido a un documento de seda se puede considerar el primer ejemplo de impresión en relieve. El papel se inventó en China en el siglo II, y la creación de bloques de madera para imprimir imágenes y enseñanzas religiosas le siguió poco después. El proceso de impresión en relieve fue bastante más lento en cuanto a su desarrollo fuera de China, ya que el papel no se fabricó en Europa hasta el siglo XIII.

Una impresión en relieve se puede crear a partir de cualquier material que tenga una superficie levantada, que sea lo bastante plano como para albergar la tinta y que sea lo bastante fuerte como para soportar la presión necesaria para transferir la imagen en tinta sobre la superficie. Tradicionalmente, las impresiones en relieve se creaban

utilizando un bloque de madera o de linóleo. Con ayuda de cuchillos, gubias o herramientas de grabado, es posible dar forma a la imagen en una gran variedad de líneas y trazos amplios y delicados. Las áreas que se han cortado y que existen debajo de la superficie del bloque no se imprimirán, ya que la tinta permanece en la superficie levantada. Las zonas que no están impresas (que a menudo se denominan «espacio negativo») son fundamentales para la imagen y mantendrán el color del papel o la superficie receptiva utilizada. Una vez que se haya cortado el bloque y que la superficie se haya cubierto de tinta con un rodillo, el papel, que a menudo se humedece para recibir la tinta con mayor facilidad, se coloca encima del bloque. A continuación, se aplica presión ya sea por medio de una prensa o frotando el lado superior del papel con la mano o con una herramienta de pulido. Si se aplica la presión de manera uniforme, la tinta se transferirá en el papel. La imagen final se imprime de forma inversa, de tal modo que el diseño será la imagen reflejada de la que se ha creado en el bloque.

Aunque los métodos tradicionales de creación de una impresión en relieve utilizan la madera (ya sea en forma de xilografía o grabado) o el linóleo, también es posible imprimir a partir de materiales contemporáneos, como objetos cotidianos, metal, plástico, cartulina o bloques de impresión naturales como hojas y corteza. Históricamente, la impresión artística en relieve al principio se utilizó con fines



religiosos y sociales para difundir las enseñanzas del budismo en Oriente y del cristianismo en Occidente. Durante el siglo xv, Alberto Dürero (1471-1528), Hans Holbein (1497/8-1543) y Lucas Cranach (1472-1553) elevaron el estatus de la impresión en relieve desde el de mera expresión artesanal al de arte refinado y crearon un enorme número de obras.

La impresión en relieve comenzó su declive en Europa después del siglo xvi. Sin embargo, por lo que se refiere a la fabricación, fue el método que se utilizó para imprimir tanto libros como periódicos hasta la invención del proceso de impresión fotográfica después de 1820. Entre los siglos xvii y xix, los artistas Ukiyo-e japoneses dominaron el uso de los métodos de relieve y su influencia se extendió por América y Europa. A finales del siglo xix, liberada de las ataduras de la comercialización y la reproducción que trajo consigo el desarrollo del proceso fotomecánico, la vanguardia europea retomó el proceso de impresión al relieve como una forma de expresión y de estética creativa.

En Estados Unidos, la Works Progress Administration de los años treinta ayudó a despertar el interés por el relieve y, después de dos guerras mundiales en Europa, la necesidad de rehacer el presente para reconstruir el futuro fomentó una nueva ola de expresión personal. A mediados del siglo xx se produjo un creciente interés

por el proceso del color y el relieve gracias a los trabajos de algunos artistas como Picasso (1881-1973). Los movimientos Pop y Op Art en Estados Unidos trataron de experimentar más a fondo con los límites del color dentro de la impresión artística.

Algunos avances más recientes como el linograbado (véanse págs. 210-213) han fomentado el interés por el proceso de la impresión artística en relieve, ayudado todavía más por artistas como Michael Rothenstein (1908-1993), Maggie Hambling (1945-) y Ángel Botello (1913-1986), cuyas imágenes demuestran la enorme versatilidad de este proceso.

capítulo 5 la xilografía



2.5.1

¿xilografía o grabado en madera a contrafibra?

Es importante conocer la diferencia que existe, por partida doble, entre una xilografía y un grabado en madera a contrafibra: por un lado, intervienen el tipo y la zona de la madera utilizada para el bloque y, por otro, las herramientas que se emplean. Ambos elementos afectan a la calidad de la imagen.

La contrafibra utiliza el grano horizontal, o la contra fibra, de la madera, esto es, la superficie que aparece cuando se realiza un corte en el tronco de un árbol. La madera es más fuerte y tiene una superficie más densa, más tersa y más compacta. El grano está más apretado y, por tanto, la textura de la madera no afectará a la superficie del diseño. Esto permite conseguir un resultado más fino y más delicado dentro de un diseño que depende por entero de las líneas y de los trazos marcados en la superficie de la madera. La impresión será positiva, y la imagen estará definida por las líneas blancas que se han cortado en el bloque. Las maderas que más se utilizan con este método son la madera de boj, manzano y cerezo. Los artistas japoneses Ukiyo-e trabajaban con madera de cerezo silvestre, cortado tanto en dirección de la fibra como contra ella para conseguir una línea muy intrincada en sus imágenes.

Históricamente, las herramientas que se emplearon son las propias del grabado refinado, como buriles y cinceles, similares a los que se utilizan para grabar el metal.

La xilografía tradicional utiliza el grano lateral o la fibra larga de la madera. La placa se corta en paralelo a la longitud del tronco, siguiendo la dirección del grano y de la savia, y se utilizan maderas más blandas, como el pino, el abeto, el peral o el sicomoro. Estas maderas son menos propensas a contener una línea detallada e intrincada, pero en cambio son más fáciles de trabajar y aceptan un trazo más espontáneo y suelto. Es necesario tener en cuenta el grano y la rugosidad de la textura de la superficie, ya que el patrón natural de la madera puede afectar a la imagen. En consecuencia, el método contemporáneo ha permitido el uso de maderas menos «puras», como la madera contrachapada, la flotante, la envejecida, la quemada y la veteada. Este aspecto ha sido explotado para conseguir un efecto estético por artistas como Paul Gauguin (1848-1903) y Edvard Munch (1863-1944), que incorporaron una superficie con textura a sus bloques de madera dentro del cuerpo de la imagen.

La xilografía utiliza cuchillos y gubias en lugar de las herramientas de grabado más refinadas. Esto da lugar a un método menos lineal y a trazos más amplios, así como a áreas cortadas más abiertas.

Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
El ángel sobreiluminado,
50 x 40 cm.
Xilografía japonesa blanda; tintas de relieve con base de aceite; papel japonés fino hecho a mano y papel Fabriano Artístico de 300 g.
Edición de 50 impresa por la artista en una prensa de impresión en relieve Columbian Eagle en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.



Dimitry Sayenko (Rusia):
Ilustración tomada de la obra de Daniel
Khams Khamsli Vslukh (*Pensando en voz
alta*),
22,5 x 312 cm.
Xilografía.
Edición de 9 impresa en una prensa de
relieve; cinco copias impresas en *Soviet
Magazine*, publicadas entre 1929 y 1933,
y cuatro copias impresas en papel
coreano.

A Sayenko le gusta utilizar la madera
(pera, limonero o laminada áspera), ya
que considera que este material es una
«plancha prístina para la creación y la
expresión personal».

2.5.2

breve historia de la xilografía

El uso de bloques de madera como medio de impresión tiene sus orígenes en el siglo XVI y se puede remontar a Corea y Egipto. El desarrollo de la transferencia de imágenes grabadas en madera sobre el papel tuvo lugar en la China del siglo IX, durante la dinastía T'ang (618-906). Las primeras impresiones incorporaban tanto texto como imágenes, que se cortaban del mismo bloque de impresión utilizando el método de «impresión en bloque».

Las planchas individuales de texto e imágenes se unían en pliegos que tienen forma de acordeón, y las páginas sin imprimir se pegaban unas a otras. Las secuencias se unieron para crear los primeros libros impresos, conocidos como «libros de bloque», que versaban sobre medicina, botánica, agricultura, poesía y literatura. *La Sutra del diamante* (868 d. C.) es uno de los primeros libros de bloque chinos. Este laborioso proceso fue sustituido a principios del siglo XVII, cuando la imagen y el texto comenzaron a cortarse y a imprimirse en bloques individuales.

Las imágenes xilográficas más antiguas procedentes de China que se han descubierto datan del siglo IX, pero no fue hasta finales del siglo XIV cuando Europa asimiló el método de impresión de xilografía, que se vio muy influido por la introducción del papel manufacturado. Alemania y los Países Bajos se convirtieron en centros importantes de impresión de xilografía, ya que la religión era una parte fundamental de la vida medieval y se reproducían imágenes extraídas de la Biblia. Como la mayoría del pueblo era analfabeto, la xilografía proporcionaba a la sociedad una serie de imágenes instructivas que se podían producir en gran número y eran accesibles a todos los segmentos de la población. Algunos productos como las barajas de cartas y las imágenes de santos y de iglesias resultaban baratos y tenían un propósito educativo. En México, a partir de 1539, proliferaron las publicaciones para su uso por parte de la Iglesia con el fin de ayudar a la conversión de la población

azteca al catolicismo. El primer libro se imprimió en dos idiomas: el náhuatl, que era el idioma de los aztecas recién conquistados, y el español, que era el idioma de los conquistadores. Para ayudar al establecimiento del nuevo gobierno, también se utilizaron grabados de madera y xilografías con el fin de crear impresiones heráldicas, retratos de virreyes, vistas topográficas y mapas. Para ajustarse a la demanda, los artistas comenzaron a emplear a artesanos especializados para que cortaran las imágenes que ellos habían dibujado directamente sobre los bloques de madera.

A medida que la técnica comenzó a ser más sofisticada, los pintores de la época comenzaron a mostrar interés por el medio. A finales del siglo XV, Alberto Durero elevó la xilografía a la categoría de arte. Su habilidad para el dibujo, influida por el arte del Renacimiento italiano, incorporó un uso más refinado de la línea y del tono, que sirvieron para definir la forma de esta modalidad artística. Durero y sus contemporáneos, como Hans Holbein (1497/8-1543), crearon un enorme corpus de obras a través del uso de artesanos especializados que cortaban los bloques de madera para sus diseños. La calidad de la obra producida aseguraba que la xilografía consiguiera un estatus independiente y respetado.

Los artistas japoneses que cultivaron la xilografía y que crearon una enorme cantidad de obras durante el periodo Edo (1615-1868) mejoraron aún más este

proceso de colaboración. A medida que el entusiasmo de Europa por este medio se fue apagando en los albores del siglo xviii, los artistas japoneses Ukiyo-e que desarrollaban la xilografía florecieron. El término «Ukiyo-e» tiene sus orígenes en el budismo y se refiere al «mundo flotante», es decir, los entretenimientos efímeros de la vida en la ciudad.

Los primeros colectivos que trabajaron encargaban por lo general la realización de algunos detalles de la imagen a ciertos artesanos en particular. De ese modo, uno podría trabajar en el rostro, otro en las prendas de vestir y otro en el paisaje. Aunque varias personas trabajaban en cada bloque, la impresión final se atribuía únicamente al artista.

Las primeras impresiones se realizaban en blanco y negro, pero a mediados del siglo xviii se desarrolló la técnica de las impresiones a color con bloques múltiples. La temática evolucionó en el siglo xix y algunos artistas como Katsushika Hokusai (1760-1849) y Andō Hiroshige (1797-1858) introdujeron motivos del mundo natural como pájaros, animales y flores.

A partir de 1860, las impresiones de los Ukiyo-e tuvieron una fuerte influencia en Europa, en particular después de la Exposición Universal de París, donde se exhibió un importante número de obras. La vanguardia parisina, como Paul Gauguin (1848-1903), Henri de Toulouse-Lautrec (1864-1901), Edgar Degas (1834-1917), Edouard Manet (1832-1883) y Camille Pissarro (1831-1903) admiraron a los Ukiyo-e por su intenso diseño y composición, y sin duda estuvieron influidos por su estilo.

Las impresiones de xilografía resultantes producidas por Gauguin (que también estaba influido por la cultura maorí del Pacífico) captaron el interés del público gracias a sus áreas amplias y abiertas, que incorporaban el patrón del grano dentro de la imagen. A su vez, al parecer inspirado por la xilografía de Gauguin, Edvard Munch (1863-1944) comenzó a crear una serie de bloques de madera en París en 1898, en los que experimentó con la separación del color. De vez en cuando utilizaba bloques independientes y en otras ocasiones usaba el bloque, cortado en diversos pedazos, impregnado de tinta por separado y reagrupado para su impresión final.

A diferencia de sus predecesores, los artistas de finales del siglo xix y principios del siglo xx no delegaron el corte y la impresión del bloque de madera en los artesanos, sino que se implicaron en todo el proceso creativo. Esta actitud atrajo fuertemente al movimiento expresionista alemán. Las imágenes que emergían de este grupo representaban el mundo emocional interno de la persona, reflejado en el uso intenso de la línea y el tono.

En la Alemania de principios del siglo xx, algunos artistas como Käthe Kollwitz (1867-1945) y Emil Nolde (1867-1956), miembros ambos del grupo de artistas denominado Die Brücke («El puente»), explotaron la xilografía como el medio adecuado para su uso atrevido de la línea y de la composición. Los artistas de Die Brücke trataban de encontrar un estilo que fuera simple y directo, y se fijaron en las xilografías medievales como fuente de inspiración de sus propias obras.

La naturaleza directa del grabado en madera les permitía una inmediatez de expresión que constituía una respuesta al tumulto social y político que se vivía en aquella época.

En México, José Guadalupe Posada (1852-1913) creó una serie de xilografías como respuesta a la agitación que se vivió antes y durante la revolución de 1910-1920. Sus obras se citan como las más influyentes entre tres de los más prolíficos artistas sudamericanos del siglo pasado: Diego Rivera (1886-1957), José Clemente Orozco (1883-1949) y David Alfaro Siqueiros (1896-1974).

En Gran Bretaña, durante los años 1890, tanto el Kelmscott Press, encabezado por William Morris (1834-1896), como el Vale Press, dirigido por Charles de Sousy Ricketts (1866-1931) y Charles Shannon (1863-1937), regresaron a la xilografía como forma de expresión de sus publicaciones. A partir de finales del siglo xvi, el grabado en cobre y el proceso de grabado en aguafuerte habían sido los métodos preferidos por los diseñadores de impresiones. Sin embargo, Morris admiraba las xilografías de los libros del siglo xv. Su intención para su obra más extensa, *El paraíso terrenal*, era producir y publicar quinientas ilustraciones en xilografía basándose en los dibujos del artista prerrafaelita Edward Burne-Jones (1833-1898). Grabó un total de cincuenta bloques, pero al final acabó por abandonar el proyecto.

Morris fue la principal fuente de inspiración del Vale Press, que publicó dos revistas, así como varios libros, con xilografías creadas por Lucien Pissarro (1863-1944), Edward Calvert (1799-1883) y Thomas Sturge Moore (1870-1944).

Uno de los exponentes de la xilografía más importantes del siglo xx fue el holandés Frans Masereel (1889-1972). Su obra refleja su pacifismo y sus valores democráticos, contrarios a la violencia, las guerras y la injusticia que en su opinión existía en el mundo. Creó una serie de libros, así como de impresiones, entre los que destacan *La ciudad: una visión en xilografía*, un viaje visual sin palabras, y *Viaje apasionado: una novela en 165 xilografías*.

Los artistas contemporáneos continúan creando xilografías a pesar de los avances que se han experimentado en la tecnología digital. Finlandia posee un movimiento inusualmente intenso y entusiasta en este medio, mientras que algunos artistas estadounidenses como Jim Dine (nacido en 1935), conocido por su participación en el movimiento Pop Art de los años sesenta, e Irving Amen (nacido en 1918) continúan produciendo xilografías en pleno siglo xxi.

En la práctica contemporánea de la xilografía, la madera que se utiliza suele ser de pino o madera contrapachada de abedul. Sin embargo, hay numerosas maderas nobles y blancas que se pueden utilizar, tanto nuevas como recicladas. En este capítulo analizaremos ambos procesos. Por lo general la disponibilidad, los costes y la elección personal son los factores que determinan en última instancia el tipo de madera más adecuada.

el proceso de la xilografía: **la madera noble**

El relieve, la superficie, es el área donde se va a imprimir, y los trazos incisos o vaciados permanecen de color blanco. Como algunos tipos de madera presentan un grano atractivo, es fácil decantarse por un material en particular para incorporarlo a estos trazos naturales en la imagen. Las maderas nobles que más se utilizan son la caoba, el álamo, la madera contrapachada de manzano o cerezo, el fresno, el abedul, el haya, el olmo y el arce.

2.5.3

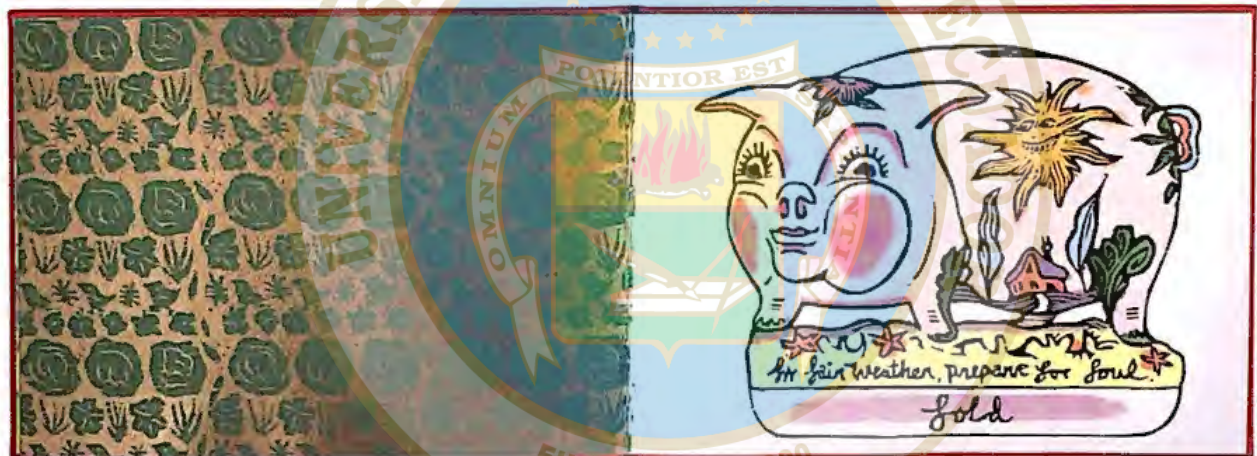


Superior y derecha: **Andrew Mockett**
(Reino Unido):

Librito de encaje inglés,
A4 / 21 x 29 cm.

Una serie de libros creados en xilografía
e impresos en serigrafía.

Edición de 200 impresa por Daniel
Langlois en Colourgraph London,
Reino Unido.



Andrew Mockett recibió un encargo de Virgin EMI para crear una caja donde guardar un CD de música y otros elementos relacionados, entre ellos un póster (véase pág. 177).



Nota de seguridad

Debe protegerse siempre los ojos a la hora de realizar este tipo de trabajo, ya que pueden saltar astillas de madera.

2.5.4

paso a paso: la xilografía con maderas nobles



1 La copia maestra del diseño se dibuja a tamaño real utilizando los tres colores de impresión: rojo, amarillo y violeta. Se cortan tres hojas de transparencia que sean exactamente del mismo tamaño que el diseño, una de cada color. También

se cortan tres hojas de nueve milímetros de madera contrapachada de abedul, una vez más del mismo tamaño que el diseño, para que de ese modo se produzca un registro exacto cuando se imprima.



2 Se coloca una transparencia sobre el diseño para marcar las áreas que se necesitan para la impresión del primer color, que en este caso es el rojo. Cuando se imprime, por lo general se imprime primero el color más claro, seguido progresivamente por los tonos más oscuros hasta llegar por fin al bloque clave. Ahora bien, como se muestra aquí, no es una norma inquebrantable.



3 Se realiza un trazo en la transparencia con un lápiz opacador. Todos los trazos se copian con cuidado para asegurarse de que se realiza un registro preciso en la fase de impresión.



4 Se da la vuelta a la hoja de transparencia finalizada, colocando los trazos opacadores directamente sobre la superficie de la nueva pieza de madera. Es necesario dar la vuelta a la hoja, ya que un bloque de relieve en xilografía siempre se tendrá que imprimir al revés. No hay un sistema de compensación y, por tanto, este método contrarresta el problema de que la rotulación se salga de la marca. A continuación, se fija la hoja con unos golpecitos para evitar que se mueva, ya que eso haría que el registro fuera inadecuado, y se frota con firmeza un bolígrafo sobre el dorso de las marcas del lápiz opacador para transferirlas a la madera.



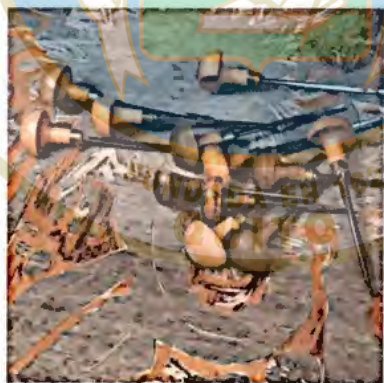
5 Se pasa una tiza roja por encima de la superficie de la madera para ver con facilidad las áreas recién cortadas, ya que aparecerán de color blanco sobre el fondo. La tiza es repelida por las grasientas líneas del lápiz opacador.



6 Se trabaja desde el centro hacia afuera y luego se regresa a cualquier zona que necesite más atención. Observe que la herramienta se sujeta con firmeza en la mano derecha para ejercer presión, mientras que los dedos de la mano izquierda se utilizan para guiar el movimiento (obviamente, si la persona es zurda el proceso es al contrario).



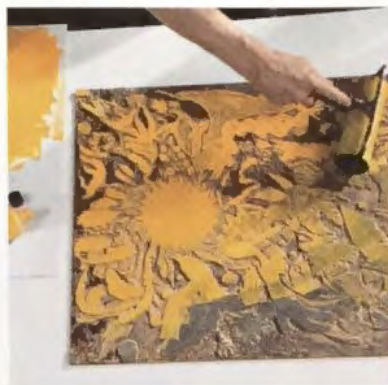
7 El bloque violeta se produce de la misma manera que el anterior. La esquina superior izquierda de cada bloque se deja al descubierto para utilizarlo como esquina de registro cuando se realice la impresión. Se puede utilizar una herramienta mucho más amplia cuando se limpie una zona para evitar que se imprima. Esto permitirá que el color de uno de los otros bloques asome.



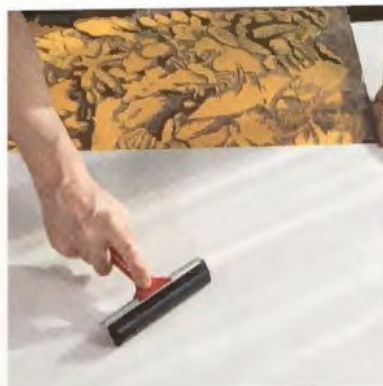
8 El bloque amarillo se crea de la misma manera que el rojo y el violeta. Andrew comienza a trabajar con cuarenta herramientas y acaba con unas doce, que va intercambiando a lo largo de todo el proceso de corte.



9 Cuando el bloque amarillo haya finalizado, ya se puede realizar una impresión de prueba.



10 La madera noble soporta el uso de tinta con base de aceite o de agua, ya que no tiene tendencia a hincharse, tal y como le sucede a la madera blanda. La tinta se aplica con un rodillo sobre la superficie del bloque. Al principio esto requerirá un número importante de pasadas, pero una vez que la tinta se haya aplicado y se haya realizado una prueba satisfactoria, las subsiguientes impresiones necesitarán menos pasadas.



11 Se ha realizado una prueba colocando un pedazo de papel sobre la superficie de la tinta húmeda. Luego se alisa con las manos y se pasa con un rodillo firme. Si lo prefiere, se puede pasar a través de una prensa de relieve.



12 El papel se extrae para comprobar la calidad de la prueba. Si el cuerpo de tinta es suficiente, se puede volver a aplicar tinta e imprimir en un papel bueno para conseguir el color deseado.



13 Las herramientas manuales para cortar madera suelen ser parecidas a las que se utilizan en el linogrado (véase pág. 198). Tradicionalmente, tienen un mango en forma de champiñón que debería encajar cómodamente en la palma de la mano. El tallo o el fuste puede ser recto o curvo; si es demasiado largo, se puede retirar del mango y recortar con una sierra para cortar metales. El metal luego se calienta y se vuelve a meter en la madera.

Las herramientas se pueden adquirir con un corte en forma de U o de V. A todas ellas se les conoce con el nombre de «gubias». Las herramientas en forma de U más grandes algunas veces se denominan gubias de «barrido». La gubia en forma de V se puede encontrar en tamaño pequeño (0,5 mm) hasta los 4 mm, mientras que la gubia en forma de U se puede encontrar desde 1 hasta 5 mm (la gubia de barrido puede alcanzar los 10 mm). También hay herramientas mucho más pesadas diseñadas para utilizarse con un mazo, así como una amplia gama



de herramientas poderosas para realizar proyectos más grandes. En el caso de los principiantes, es posible comprar una serie de herramientas. Sin embargo, lo mejor sería seleccionar dos gubias en forma de U y otras dos en forma de V de varios tamaños hasta que esté en condiciones de decidir qué otras herramientas puede necesitar. Las gubias de buena calidad vienen ya afiladas. Se deberían volver a afilar a intervalos regulares utilizando la amplia gama de piedras de afilado y acabado disponibles en varias formas y tamaños.



Laura Marling

Song Box

**Contains an exclusive gig ticket, cd album
'Alas I Cannot Swim' & special mementos
relating to each song on the album**

Standard CD 'Alas I Cannot Swim' available from 11th Feb

www.lauramarling.com



Andrew Mockett (Reino Unido):
Póster de Laura Martin.
Xilografía.
Encargado por Virgin EMI para
promocionar Laura Marling
Song Box.

la práctica de la xilografía

2.5.5

Manuel Lau
(Perú):
Mont-Royal IV,
58 x 75 cm.
Xilografía: método de reducción
y añadido más estarcido;
tintas Handschy litográficas serie B15;
papel blanco suave Somerset.
Edición de 9 impresa por el artista en una
prensa de aguafuerte franco-americana
en el Atelier Circulaire, Montreal, Canadá.



Harvey Daniels,
Reino Unido



2.5.6

perfil: Harvey Daniels

«No tuve que rebelarme para ser un artista, ya que mis padres eran unos entusiastas del arte: de hecho, desde que era pequeño mi padre solía hacerme pintar. Era un buen pintor de acuarela y quería ser un gran artista, pero al final acabó de comercial. También tengo un primo, Alfred Daniels, que ha sido pintor durante toda su vida y que es un artista de éxito.

»Uno de mis primeros recuerdos en el mundo del arte es en un hotel de Brighton con mis padres: yo debía de tener unos ocho o nueve años. Él tenía un pequeño libro de imágenes en blanco y negro pintadas por Matisse. Aunque no las comprendía, sabía que había algo en ellas, así que en cierto modo Matisse me impulsó a empezar y me ha impresionado durante toda la vida.

»Como soy londinense, comencé mi educación artística en el Willesden Technical College cuando tenía quince años y me dieron clase artistas como Liz Frink y Terry Frost. Prunella Clough también enseñaba allí y se convirtió en una influencia importante: me quedé muy impresionado cuando se convirtió en una artista totalmente abstracta. Cuando estudié en la Slade también sentí una profunda admiración por Ceri Richards, como tutor y como artista.

»Siempre me he visto a mí mismo como pintor. Tras abandonar la Slade, mientras daba clases en un colegio de enseñanza secundaria de Londres, hice una exposición en solitario en Nueva York y en algunas otras ciudades, y decidí que quería disponer de más tiempo para realizar mis obras. Presenté una solicitud en varias escuelas de arte de Londres para dar clases, pero cuando me llamaban para realizar una entrevista siempre me sugerían que debería ser grabador (normalmente llevaba algunas en mi carpeta), aunque yo siempre respondía que en realidad era pintor. Hasta que un día, cansado de tantas negativas, cuando me preguntaron si era

grabador, yo les dije: "Por supuesto". Lo cierto es que si me hubieran pedido que enseñara cerámica lo habría hecho. Y así es cómo me convertí en grabador.

»Después de impartir clases en la Central School de Londres en los años sesenta, me fui a dar clases a Brighton y me nombraron jefe del departamento de Impresión artística en los años setenta. Por entonces siempre hacía mis propias impresiones, ya que se podía trabajar en la escuela, junto a los alumnos. Ellos podían ver lo que estabas haciendo y tú podías enseñarles al mismo tiempo. Disfruté mucho con este tipo de trabajo. Era una época fantástica, pero luego las tendencias cambiaron y la impresión artística dejó de estar de moda.

»Seguí realizando impresión artística porque me di cuenta de que podía desarrollar mis ideas por medio de la pintura y luego llevarlas a la impresión artística y viceversa. El proceso de la creación de impresiones es muy importante, ya que está muy influido por el modo en el que se desarrollan los trazos. No tiene nada que ver con el número de impresiones que uno puede hacer, ya que algunas de mis ediciones sólo tienen cinco impresiones o menos. Siempre he pensado que la impresión artística es muy emocionante, y a principios de los años setenta escribí uno de los primeros libros que trataban todos los aspectos de esta disciplina. Hay mucha gente que se ha puesto en contacto conmigo diciéndome que todo el libro es extraordinario pero, obviamente, ya se ha dejado de publicar.



Harvey Daniels (Reino Unido):

Suite Oriental: abanico,
100 x 56 cm.

Xilografía a color sobre madera noble
teñida después de imprimir en tinta con
base de agua; tintas con base de aceite;
papel hecho a mano.

Edición de 12 impresa por el maestro
impresor Michael Waight sobre una
prensa de impresión a relieve en Peacock
Visual Arts, Aberdeen, Escocia.

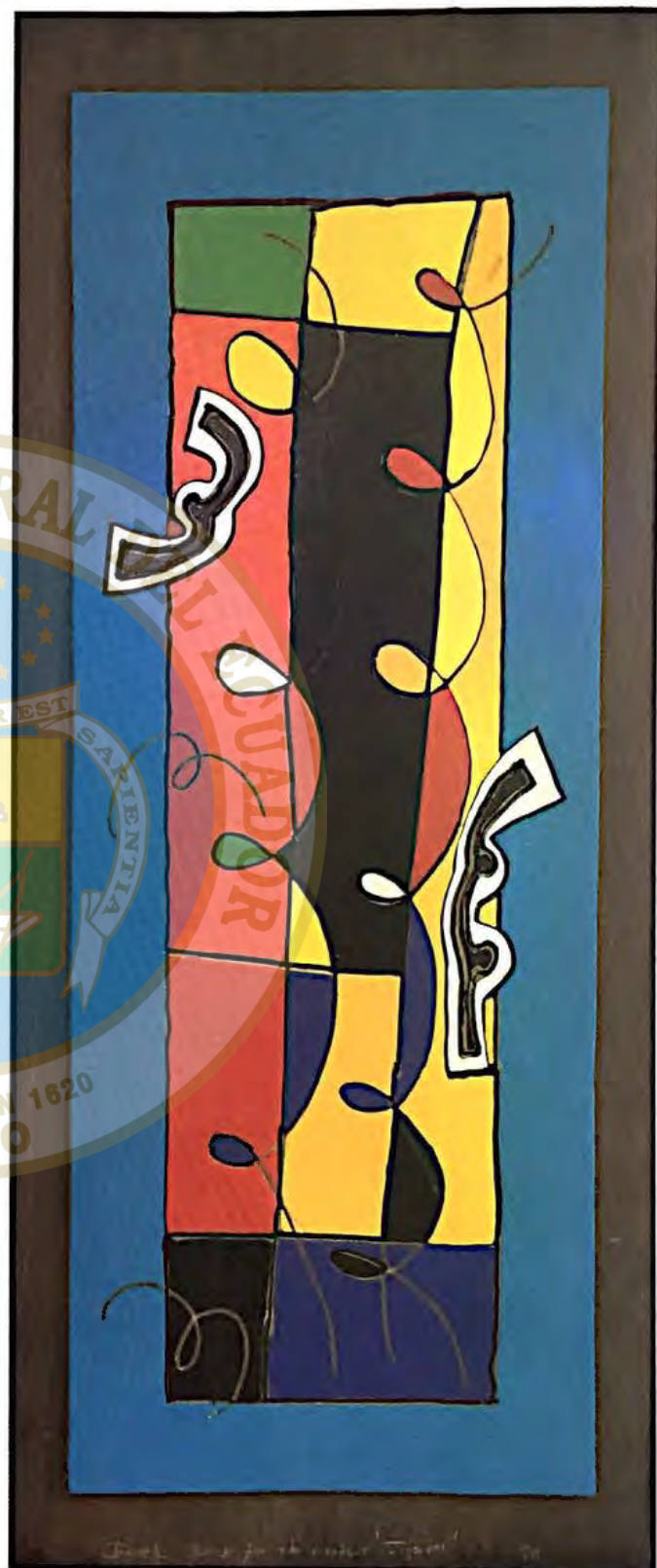


Harvey Daniels (Reino Unido):
Escarapela,
83 x 80 cm.
Xilografía a color sobre lámina de
madera de abedul; tintas con base
de aceite; papel hecho a mano.
Esta imagen pertenece a un grupo de
dos impresa por Michael Waight sobre
una prensa de impresión a relieve en
Peacock Visual Arts, Aberdeen, Escocia.

«También disfruto mucho realizando otros proyectos. Hace poco pinté una guitarra que se mostró en la exposición "Born the Rock" de los almacenes Harrods. Diseñé una vaca para la "Cow Parade", que se colocó en una de las estaciones del metro de Londres y más tarde se subastó en Sotheby's. El dinero obtenido se destinó a obras de caridad. También creé un diseño para un tramo de doscientos metros de carretera que abarcaba desde la estación hasta el centro comercial de Southampton.

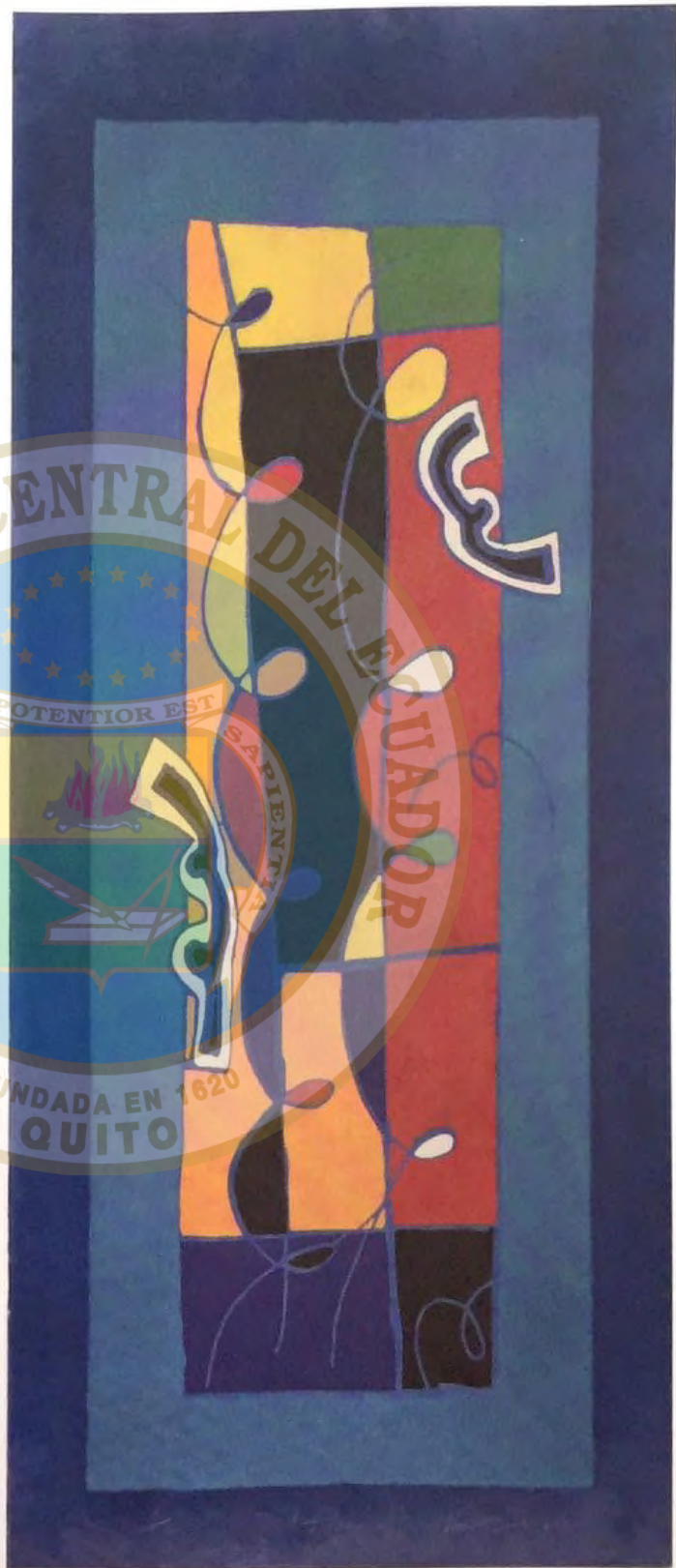
«Durante mucho tiempo luché por no convertirme en un artista abstracto, y mi obra ha cambiado muy lentamente. En un momento de crisis, decidí dejar de ser un artista, ya que me había disgustado mucho la abstracción a la que había evolucionado mi obra. Sin embargo, aunque me prometí que no me importaba más el arte, me di cuenta de que todavía quería hacer cosas con mis propias manos. Me encontraba en Brighton y era un petimetre, así que decidí seguir creando pinturas e impresiones sobre ropas y otras cosas en las que estaba interesado. Como todos sabemos, cuanto uno hace se puede convertir en arte y me di cuenta de que me estaba volviendo más abstracto sólo porque me dejaba llevar. Traté de pensar en las cosas que eran realmente importantes y eso me dio la oportunidad de ser más preciso.

«La impresión artística ha sido muy importante en mi vida: realmente disfruto con las imágenes y con el aspecto que tienen. Ahora realizo xilografías, que imprime un maestro impresor del Peacocks Workshop de Aberdeen. Como he trabajado durante muchos años con la serigrafía, llegué a la xilografía cuando me sugirieron que tratara de utilizar un buril en la madera. Aunque al principio puse objeciones, al final lo probé y fue maravilloso. Ahora quiero retomar la litografía y hacer algunas cosas muy sencillas. Pensemos por ejemplo en Miró: sus impresiones artísticas, sus cuadros y sus cerámicas forman parte del mismo proceso creativo.»



Izquierda: **Harvey Daniels (Reino Unido):**
 Bloque de madera para sierra,
 124 x 54 cm.
 Laminado de madera de abedul;
 tintas con base de aceite.
 Impreso por artista con un enrulador
 y espátulas.

Derecha: **Harvey Daniels (Reino Unido):**
 Sierra,
 124 x 54,5 cm.
 Xilografía a color;
 tintas con base de aceite; papel suave
 hecho a mano de 144 g (originalmente
 era blanco y se tiñó después de imprimir
 con tinte con base de agua).
 Edición de 12 impresa por los maestros
 impresores Arthur Watson y Michael
 Waight en una prensa de impresión a
 relieve construida específicamente para
 grandes impresiones de xilografía en
 Peacock Visual Arts, Aberdeen, Escocia.
 Observe que el bloque de la izquierda
 imprime la imagen de forma inversa, tal
 y como se percibe en la impresión de la
 derecha.



el proceso de la xilografía: la madera blanda

Existe un consenso general de que las maderas blandas son más fáciles de trabajar que las maderas nobles. Este atributo suele fomentar la adopción de un método más libre y espontáneo. Las maderas blandas que más se utilizan son el pino, el alerce y el ciprés. Sin embargo, muchos artistas contemporáneos consideran que la madera contrachapada japonesa es un material muy práctico y expresivo, además de accesible.

2.5.7





Zhang Guanghui (China):
Día de san Valentín 1 (izquierda);
Día de san Valentín 2 (derecha),
77 x 48 cm;
77 x 97 cm.
Xilografía en cromo con impresión
revestida; colores al óleo de impresión
Sakura.
Papel Xuan.
Impresos por el artista en una prensa
Philoprint en North Bank Studio,
Hong Kong.



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
El ángel y el humano,
25 x 15 cm.
Impresión en xilografía; mezcla
de tintas rojas y negras;
papel Fabriano Artístico de 300 g.
La tinta se aplicó en diagonal con
el rodillo sobre el bloque. Pedazos
de papel de oro *chine collé* con
pegamento aplicado en el lado
opuesto donde se colocó sobre la
superficie impregnada de tinta. El
papel de impresión hecho a mano se
extendió sobre el bloque y se pasó por
una prensa de relieve.



Prensa para relieve Columbian construida en Londres en 1844.

Se conoce como prensa «Águila» por el elaborado contrapeso en forma de águila que se encuentra en el brazo superior. Se utilizó originalmente para imprimir carteles, boletines de noticias, mapas y libros. El movimiento se realiza hacia abajo, transfiriendo la tinta sobre el papel desde la superficie superior del bloque. En la actualidad se utiliza para imprimir xilografías y linotipias, aunque todavía se puede adaptar para imprimir tipografías. Necesita demasiado trabajo como para poder utilizarla hoy en la impresión comercial.

(Fotografía cortesía de Laurence Oliver)

Bloque de madera contrapachada japonesa blanda para *El ángel y el humano*.

La imagen se ha cortado utilizando herramientas japonesas para xilografía, tal y como aparecen en la imagen. La forma se ha cortado por completo utilizando una sierra eléctrica. El bloque se ha impregnado de tinta en tintas para relieve con base de aceite listas para imprimir.

Las cuatro herramientas japonesas para la xilografía se utilizaron para grabar el bloque. De izquierda a derecha: cincel plano Aisuki; gubia en forma de U de 3 mm Komusuki; gubia en forma de V de 1,5 mm Sankakuto; gubia de 1 mm Komusuki.

Se puede encontrar una amplia gama de herramientas en tiendas especializadas (véase proveedores en págs. 400-405).





Herramientas

Es mejor comprar dos o tres herramientas de buena calidad que un juego barato. Pueden tener mangos rectos o en forma de champiñón, y en esencia son las mismas herramientas que se utilizan para cortar el linóleo. Las gubias en forma de V tienen un tamaño mínimo de 1 mm y producen una línea limpia y definida. También son adecuadas para realizar cuadrículas y líneas en paralelo de varias anchuras. Las gubias en forma de U también comienzan por 1 mm y crean la apariencia de una línea más amplia y curva. Los modelos más grandes son útiles para despejar zonas más amplias. La paleta tiene un ángulo de 45 grados en un lado, con un borde afilado y una punta. Tiene multitud de usos, aclarar o cortar líneas, mientras que la punta se puede utilizar para las zonas más pequeñas y delicadas.

2.5.8

paso a paso: la madera contrachapada japonesa blanda



La madera blanda: solución de problemas

Problema: la imagen no se imprime de manera uniforme

Causa	Solución
El bloque es irregular.	1. Cuando lo compre, compruebe que el bloque está nivelado colocándolo sobre una superficie plana.
	2. Guarde los bloques en un entorno seco.

Problema: en la segunda impresión la madera se ha hinchado y las líneas finas se han estrechado

Causa	Solución
1. Se ha usado con base de agua, que afecta a la madera.	1. Utilice sólo tinta con base de aceite.
2. Después de la prueba, la tinta se eliminó con alcohol mineral.	2. Cualquier fluido hinchará la madera, pero el aceite vegetal o simplemente un paño de algodón seco eliminará la tinta.

Problema: la madera se agrieta cuando se corta

Causa	Solución
La herramienta está roma.	Afile la herramienta usted mismo o llévela a su proveedor para que la vuelvan a afilar.

De izquierda a derecha: varas de grafito; gubias: V y U 1 mm, V y U 1,5 mm, U 3 mm, V 1,5 mm, U 4,5 mm; cuchillo de 3 mm.



1 Dibuje o pinte el diseño directamente sobre la superficie de la madera a lápiz o empleando el medio que prefiera. Las áreas que se han eliminado serán blancas, deje una superficie sin cortar para albergar la tinta y producir la impresión.



2 Puede utilizar papel de calco debajo de un diseño dibujado para transferir el dibujo que desee, sobre todo si la imagen tiene que estar al revés o si se está trabajando con un dibujo maestro para realizar varios bloques. El bloque se imprimirá directamente (es decir, del modo opuesto al dibujo original).



3 Las gubias deben ser cómodas cuando estén en la mano. Para ejercer control y presión, el extremo del asa se apoya en la palma, el dedo índice se coloca en la parte superior de la hoja de latón y el dedo pulgar y el dedo corazón se colocan a cada lado. Una cartulina con una tira de madera adjuntada a la parte superior y otra en el dorso proporcionarán un apoyo más seguro y firme sobre el que fijar el bloque cuando se esté cortando.



4 Se utiliza una gubia fina en forma de V para producir líneas finas. La varilla de grafito se ha frotado sobre una parte de la superficie cortada, definiendo las áreas claras y oscuras producidas hasta ahora.



5 La gubia en forma de U se utiliza para eliminar algunas de las áreas más amplias. No es necesario, ni aconsejable, horadar en profundidad en la madera para obtener un área no impresa.



6 El bloque se puede someter a una prueba de impresión utilizando tinta negra con base de aceite y luego eliminándola si fuera necesario. En ese caso, debe retirarse con un paño seco, ya que el alcohol mineral o las tintas con base de agua pueden hacer que la madera se hinche y pierda la claridad de las líneas finas.



Judy Stevens (Reino Unido):
Destilería de Harvey,
45 x 34,3 cm.
Xilografía sobre madera contrapachada
japonesa blanda;
tinta para relieve con base de aceite;
papel Fabriano.
Impresa por la artista en una prensa
Columbian en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.

Sarah Young,
Reino Unido.



2.5.9

perfil: **Sarah Young**

«Mi padre, además de escultor, era profesor y director de la Escuela de Arte y Diseño Reigate. Su estudio en casa era un lugar muy emocionante, con multitud de cosas a medio hacer.

Mi madre era diseñadora de moda y nos hacía hermosos vestidos y juguetes.

»Siempre tengo objetos tridimensionales a lo largo de mi obra bidimensional. Me acuerdo de que todos los años iba a una exposición en Reigate para ver la sección de Ilustración, que tenía una maravillosa variedad de piezas expuestas. Me encantaban los libros ilustrados. Yo escribía y pintaba los míos propios, y hacía objetos de arcilla durante las clases de alfarería los sábados por la mañana. Mi hermana y yo hacíamos todo tipo de cosas en Navidades y representábamos obras de teatro para las que creábamos toda la escenografía.

»En Reigate hice un curso de dos años sobre principios básicos del arte que fue absolutamente brillante y me especialicé en Ilustración en la Universidad de Brighton. Cuando era niña hice algunos linograbados y más adelante concebí en Brighton algunos relieves, aguafuertes y algunas litografías, pero fue mucho más tarde cuando realmente comencé a interesarme por la impresión artística.

»Me convertí en una artista de la calle para pagar las facturas y me llevaba conmigo a mi perro, así que algunas veces nos daban una bolsa de bollos de chocolate y un poco de comida para perros. A veces el saquito estaba tan lleno de dinero que apenas podía levantarlo. Sin embargo, no tardé en darme cuenta de que un teatro de marionetas había de ser una experiencia mucho más interesante. Sabía que se necesitaría a dos personas y entonces es cuando conocí a Jon Tutton. Tardamos varios meses en crear

marionetas, juegos y una caseta. Teníamos una vieja furgoneta para llevar fruta encima de la cual atábamos la caseta, pero un día el viento se la llevó: ¡salió volando y casi decapitó a unos peatones inocentes! Los espectáculos eran muy ligeros y líricos, salvo por los demonios que aparecían en el *Doctor Fausto* y un Neptuno que daba mucho miedo. Actuábamos en los jardines de los bares y los salones de té, así como en los museos. Durante los meses de invierno hacíamos objetos con papel maché, incluido un pez de tres patas y algunas joyas, y creábamos linograbados que imprimíamos sin una prensa, bruñendo con el dorso de una cuchara. Vendíamos nuestras obras en ferias de artesanía de toda Gran Bretaña, pero poco a poco las impresiones se fueron abriendo paso, así que empezamos a exponer en ferias de arte.

»Me encanta el grabado porque sus posibilidades son infinitas. El recorte en cartulina o el estarcido serigrafiado más sencillo pueden transformar una imagen en algo mucho más poderoso. He descubierto que la "artesanía" o el método de creación de impresiones puede quitarte un poco de trabajo, así no tienes que pensar demasiado. Puede hacer que el trabajo sea más natural o intuitivo porque tu concentración se divide. Creo que puede resultar muy útil si tienes la costumbre de controlarlo todo o de ser desconfiado. Todos los métodos tienen una serie de limitaciones que ayudan a liberar el trabajo. La idea puede dictar el método de impresión o viceversa.

sección 2: el relieve

Sarah Young (Reino Unido):

Interval II,

16 x 15 cm.

Xilografía; papel Fabriano Artístico.

Edición de 100 Impresa por la artista en
una prensa para relieve Columbian Eagle
en Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.



Sarah Young (Reino Unido):

Brighton Pavilion,
60 x 45 cm.

Xilografía: bloque de madera contrapachada blanca japonesa, *chine collé*; tinta con base de aceite; papel hecho a mano y Fabriano Artístico de 300 gr; papel *chine collé*: papeles ligeros japoneses de colores. Edición de 150 impresa por la artista en una prensa para relieve Columbian Eagle en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.

Inferior: Sarah Young (Reino Unido):

Sátiros,
24 x 22 cm.

Impresión en relieve; tinta con base de aceite; papel de Bután hecho a mano.

Edición de 150 impresa por la artista en una prensa para relieve Columbian Eagle en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.



«Estoy muy interesada en crear imágenes extraídas de historias —ya sean sueños, mitos o cuentos de hadas—, bailes, viajes, metamorfosis, actores, la forma de las plantas y pequeños momentos domésticos, como buscar entre las rocas o colgar las impresiones. Mi obra es sobre todo figurativa y no soy capaz de hacer un cuadro sin añadir al menos un zorro que pasea.

«Tengo la sensación de que la mayor parte de mi obra está interrelacionada y es igualmente válida. Tener una idea preconcebida de lo que merece más o menos la pena puede resultar destructivo e inhibitorio. Me gusta mucho el trabajo que trasciende los límites y que no se puede encasillar, y en el futuro espero poder aplicar mis impresiones artísticas a otras áreas de trabajo.

«Jon y yo trabajamos como equipo y también de manera individual. Soy muy afortunada de que me pueda ayudar a imprimir los linograbados en la prensa Albion del Brighton Independent Printmaking, donde realizo casi todas las impresiones. Al mismo tiempo, puedo estar imprimiendo colografías en la prensa de aguafuerte. Son unas impresiones muy laboriosas, aunque sólo hago una edición de treinta. Tratamos de dar vida a algo que sea agradable, variado y emocionante.»



capítulo 6 **linograbados**



James Dobbs (Reino Unido):
Armazón del Pionero,
60,3 x 50,8 cm.
Linograbado: dos bloques; tinta K & E
Nouvavit; papel suave crema Zerkall
de 225 g.
Edición de 85 impresa por el artista
en una prensa Western Proofing en
Wivenhoe, Reino Unido.

2.6.1

breve historia de los linograbados

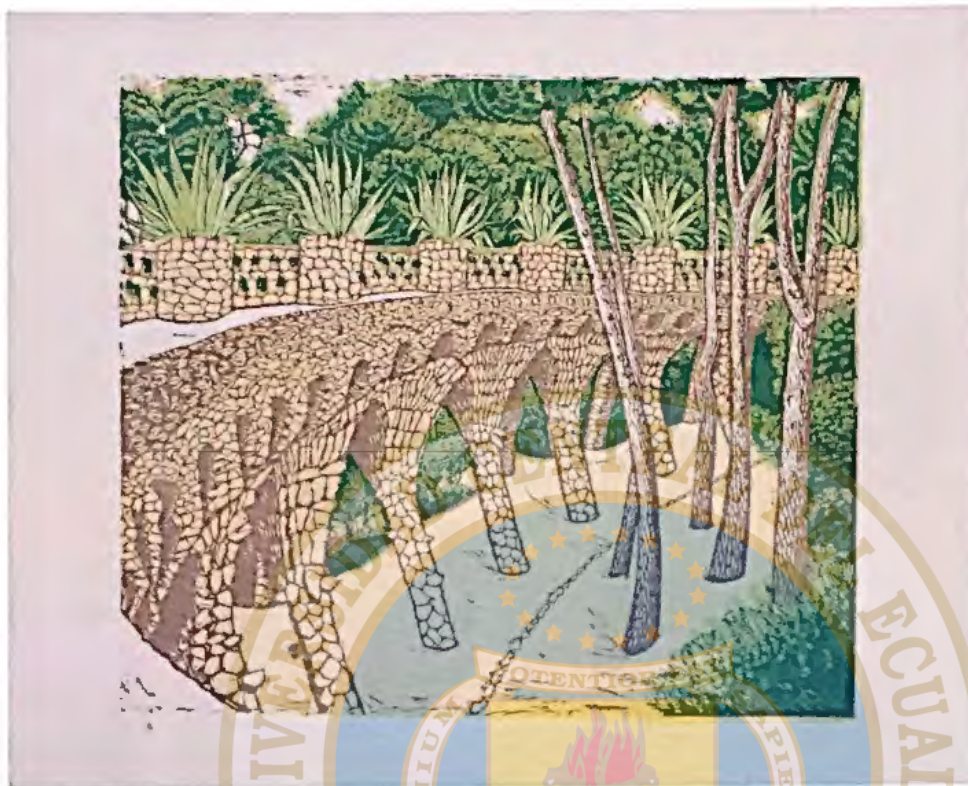
El linóleo se desarrolló en un principio como un material para cubrir suelos con un revestimiento de arpillera, estopa o yute y elaborado con multitud de ingredientes, entre los que se incluyen el aceite de linaza y el corcho en polvo. A principios del siglo xx, se adoptó la variedad más gruesa y sencilla, conocida como linóleo «barco de guerra» (llamado así porque se utilizaba para cubrir la cubierta de los barcos), como material para la impresión artística.

El descubrimiento del linóleo como un medio artístico eficiente se atribuye sobre todo a los expresionistas alemanes como Erich Heckel (1883-1944) y Gabriele Münter (1877-1962). Los constructivistas rusos, que celebraban las imágenes abstractas y geométricas inspiradas por el entorno tecnológico y mecánico del nuevo siglo, recurrieron al linograbado después de la fundación de su movimiento en 1913. Wassily Kandinsky (1866-1944), un pionero de las imágenes abstractas, y Alexander Rodchenko (1891-1956), cuya obra presentaba diseños planos y geométricos, así como formas abstractas, utilizaron el linóleo como medio de expresión.

El linóleo se introdujo en Estados Unidos en el año 1910 y llegó a Gran Bretaña un año después. Los primeros linograbados en blanco y negro que aparecieron en el Reino Unido se atribuyen a Horace Brodzky (1885-1969) y datan de 1912, mientras que el desarrollo del linograbado a color fue impulsado por Claude Flight (1881-1955), quien entre 1926 y 1930 enseñó la técnica del linograbado en la Grosvenor School of Modern Art de Londres. Su pasión por fomentar la impresión como una forma de arte universalmente accesible le llevó a cultivar el linograbado. Se trataba de un nuevo material que no tenía tradición por lo que se refiere a la técnica, ni precedentes históricos. Además, era de bajo precio. Por si fuera poco,

es más blando que la madera noble tradicional y, por tanto, permite dibujar líneas con mayor facilidad. Como la superficie del linóleo no deja nada de sí por lo que se refiere a la textura o al grano, no influye en la calidad de la impresión final. En consecuencia, permite un diseño limpio y es un trampolín neutro para el color.

Los linograbados de Claude Flight, así como los que se crearon en la Grosvenor School, demuestran un método parecido al de los futuristas italianos de principios del siglo xx. Las imágenes de los futuristas celebraban la modernidad y captaban la sensación de velocidad y movimiento asociada a los avances en la maquinaria, el transporte y la comunicación. Las formas arrolladoras y las líneas angulares expresaban el mundo dinámico y en constante cambio en el que vivían. Flight y sus contemporáneos utilizaban el linograbado para exponer temas similares mientras Londres evolucionaba como una capital moderna. La escuela también inspiró a artistas internacionales, como la suiza Lill Tschudi (1911-2001) y las australianas Dorrit Black (1891-1951), Ethel Spowers (1890-1947) y Evelyn Syme (1888-1961). Todas ellas crearon y expusieron linograbados desde mediados de los años veinte a principios de la década siguiente.



Judy Stevens (Reino Unido):

Parc Guell, Barcelona,

45 x 34,3 cm.

Linograbado; tinta para relieve con base de aceite; papel Fabriano.

Impreso por la artista en una prensa Columbian en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.

El linograbado se cortó en varias formas y se adjuntó a la base de cartulina para asegurar un registro correcto.

Durante esta época, el británico Ben Nicholson (1894-1982) también experimentó con el medio. Creó una serie de linograbados, impresos en pequeñas ediciones sobre el papel, e imprimió y exhibió varios tejidos impresos con bloques de linóleo.

Algunos artistas como Picasso (1881-1973) y Matisse (1869-1954) también cultivaron el linograbado. El primero creó sus primeros linograbados en 1939 y siguió superando los límites técnicos de este material hasta los primeros años de la década de los sesenta. Realizó complicadas obras multicolores que culminaron en la creación de un proceso para crear impresiones multicolores a partir de un bloque de linóleo. El proceso de «reducción» o de «eliminación» supone el corte gradual y la reelaboración de dicho bloque, y la imagen que aparece en el linóleo se reduce de acuerdo con las necesidades del color. En cada etapa, el bloque se vuelve a imprimir y la tinta se aplica en la impresión final hasta que la imagen está finalizada. La edición debe tener lugar en cada etapa de color, ya que el bloque resultante está inutilizable al final del proceso al reducirse la imagen de forma considerable.

Hacia la última mitad del siglo xx, el africano John Ndevasia Muafangejo (1941/3-1987) creó un enorme corpus de impresiones en linograbado en torno a la cultura y las experiencias de la vida moderna tribal norteafricana. Nació en Kwanyama, la mayor de las ocho tribus owambo que existen y que ahora forma parte del norte de Namibia y el sur de Angola. Aprendió inglés en un esfuerzo por asegurarse de que las palabras que incluía en su obra pudieran ser entendidas por un mayor número de

público. A través del uso del texto inglés y de las imágenes, trató de expresar los dilemas, las rutinas y las escenas cotidianas de su vida y de la sociedad que lo rodeaba. Así, el texto sirve como explicación y también como una forma de expresión personal. La versatilidad que tiene el medio del linóleo aseguraba que su obra contuviera el detalle y la intensidad que el contenido exigía.

Los artistas siguieron utilizando el medio tanto por sí solo como en combinación con bloques de madera con el fin de crear imágenes espontáneas y apasionantes. En este capítulo, se incluyen ejemplos de Ann d'Arcy Hughes, Bernard Lodge, Hugh Ribbans y Helen Brown, que se encontraban entre los siete artistas encargados de trabajar con grandes bloques de linóleo impresos con rodillos compactadores para celebrar la inauguración de la Feria de Arte de Brighton (véanse págs. 200 y 393). En San Francisco se celebra un acontecimiento similar (véase pág. 392). Los linograbados de Belinda King y Annette Routledge ilustran la técnica de reducción, mientras que G. W. Bot, Jenny Ulrich, Hebe Vernon-Morris, Judy Stevens, James Dodds y Emily Johns demuestran la diversidad de estilos y de composición de los linograbados contemporáneos.

2.6.2

paso a paso: el linograbado

El linóleo se fabricó como revestimiento de suelos con base de aceite y resina, y tiene un revestimiento de arpillerá (en latín, *linum* significa «lino»; y *oleum*, «aceite»; este término se refiere al aceite de linaza procesado del material que se utiliza en la producción del lino). Es uno de los materiales más baratos y sencillos de utilizar para la impresión en relieve cortada a mano. Es un material blando y se puede cortar fácilmente con un cuchillo o unas tijeras.

El linóleo rojo es muy duro de utilizar a menos que se caliente a intervalos regulares sobre una plancha, un radiador o una botella con agua caliente. Esto hace que el material sea flexible y resulte sencillo cortarlo. Se puede encontrar en los establecimientos donde se venden revestimientos para el suelo y en proveedores de constructores, donde también se encuentra el vinilo en paquetes de baldosas de 30 cm². Estos productos suelen necesitar cierta preparación, ya que a menudo se protegen con un barniz brillante. La superficie se debería desengrasar con alcohol metilado o cualquier otro agente desengrasante, y se debe lijar ligeramente con un papel de lija fino.

El linóleo gris para artistas es bastante más caro, pero es blando y flexible, lo que hace que sea muy sencillo trabajar con él sin necesidad de calentarlo. No necesita ninguna preparación.

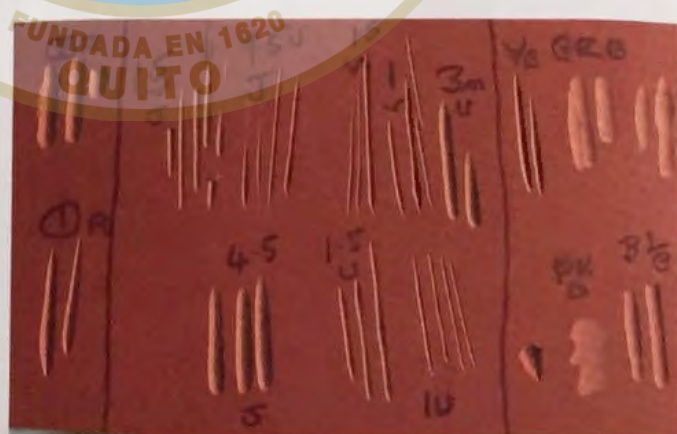


Herramientas tradicionales para trabajar el linóleo con mango en forma de champiñón. Gubias en forma de U y de V.

Existe una amplia gama de herramientas en el mercado, pero no conviene comprar un juego barato, ya que por lo general no se pueden volver a afilar y los mangos están mal encajados. Una herramienta de acero de buena calidad que se pueda volver a afilar y que tenga un mango en forma de champiñón que encaje cómodamente en la palma de la mano es esencial para proporcionar el control necesario. Aunque estas herramientas son más caras, se pueden acumular unas cuantas a lo largo de un periodo de tiempo con la seguridad de que, si las cuidamos, durarán

toda la vida. Las gubias en forma de V y de U se hallan disponibles en una amplia gama de tamaños y en tiendas especializadas.

Las herramientas japonesas para la xilografía son perfectas para utilizar en el linóleo. Resulta conveniente contar con una vara grande de grafito para frotar la superficie cuando el corte se haya completado en cada sección. Esto le dará una idea del aspecto que tendrá la impresión (la imagen invertida del bloque) cuando se pinte de negro con el rodillo.

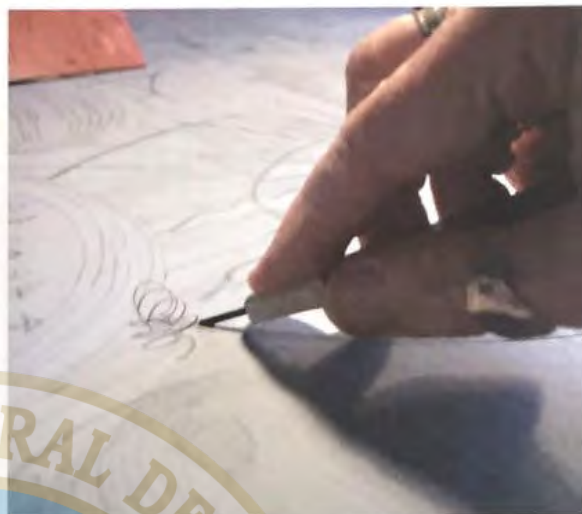


Se puede utilizar una muestra de linóleo para ver las diversas marcas creadas por cada herramienta. Es una referencia útil cuando se trabaja en una imagen.





1 Se puede dibujar a lápiz una imagen en el linóleo o en un trozo de fieltro o, si se prefiere, trazar a través de papel de calco. Los círculos se pueden dibujar con un par de compases o bien se puede colocar un pedazo de cuerda en el centro con un lápiz en el borde exterior. Una vez que se haya perfilado el diseño, ya se puede empezar a cortar. Debe tener en cuenta que lo que se corte quedará de color blanco en la impresión y que lo que se deje quedará teñido de negro.



2 La herramienta se sujeta cómodamente con el mango en la palma de la mano mientras el índice guía desde arriba, ejerciendo una presión calculada. El pulgar mantiene la herramienta en su sitio apoyándose en el lateral. La hoja afilada elimina una espiral de linóleo mientras empuja hacia delante.



3 Se añade con el rodillo tinta para relieve con base de aceite. El bloque se impregna de tinta con un pequeño rodillo de mano.



4 Para la primera prueba, el rodillo tendrá que recargarse con frecuencia de modo que añada la suficiente tinta en el bloque y se consiga la impresión. La tinta tendrá que recargarse entre las impresiones.



5 Si el bloque es demasiado grande como para que encaje en una prensa o si no puede disponer de esta última, la impresión se puede llevar a cabo puliendo en el dorso de un papel. Será más fácil de obtener una impresión de un papel ligero, que más tarde se puede montar en uno más pesado para que sirva de soporte.



6 La herramienta de bruñir se conoce con el nombre de «muñequilla» y se halla disponible un baren en diversas formas y materiales: la versión tradicional de bambú, de plástico, y de PVC con rodamientos de bola, o un sencillo mango de madera en forma de champiñón con una almohadilla de fieltro. Sin embargo, la mejor solución es un pedazo de barniz duro frotado sobre una superficie plana y brillante, con un extremo cortado en un ángulo con el fin de crear un brazuelo. Puede utilizar una cuchara de madera.



7 Si la prueba resulta demasiado pálida, cuando se levante una esquina del papel siempre y cuando no se cambie la posición del papel, se puede volver a pasar el rodillo por el bloque en secciones y colocar con cuidado el papel en su lugar. Continúe con el pulido hasta que la prueba resulte satisfactoria.



8 Si lo prefiere, una pequeña apisonadora, un pedazo de alfombra, una manta vieja y un cartón podrán crear una buena impresión.



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
El universo,
100 x 100 cm.
Linograbado; tinta para relieve
con base de aceite; papel Tosí Washi.
La primera impresión se realizó con
una pequeña apisonadora en Brighton
Pavillion Gardens como parte de

los acontecimientos de apertura
de la Feria de Arte de Brighton
(véase pág. 393). El resto de la edición
la imprimió la artista y la bruñó a mano
con una muñequilla en Brighton
Independent Printmaking,
Reino Unido.

el proceso del linograbado: el método de reducción

El proceso de reducción del linograbado supone la creación de una serie de sobreimpresiones a color hechas con un solo bloque, que se va cortando para cada color sobreimpresionado.

Belinda King (Reino Unido):
Un paseo por el parque,
33 x 30 cm.
Linograbado en reducción; tinta para impresión en relieve y litografía con base de aceite Yorkshire Printmakers; papel Somerset satinado.
Edición de 10 impresa por la artista en una prensa para relieve Britannia en Gainsborough House Print Workshop, Sudbury, Reino Unido.

Derecha: Annetta Routledge (Irlanda):
Por favor, lleve al perro atado,
25 x 30 cm.
Linóleo en reducción; tinta para relieve. Edición de 6 impresa por la artista en una prensa Albion en la Universidad de Brighton, Reino Unido.

2.6.3





24

Please don't make any more of these

A. Courkedge

La británica Belinda Kings explica el proceso de impresión de la imagen *Un loco trata de atrapar el sueño de un enamorado* que aparece en la pág. siguiente.

la impresión de *Un loco trata de atrapar el sueño de un enamorado*

Mis impresiones se han realizado a partir de un solo bloque, al que poco a poco le he ido quitando más superficie a medida que aplicaba cada color. En el caso de *Un loco trata de atrapar el sueño de un enamorado*, el primer color que se entresacó fue el blanco, mientras que el amarillo se imprimió sobre el resto de la imagen, dejando el papel blanco en el lugar donde se había cortado el bloque. La segunda etapa consistió en sacar las áreas para mantenerlas amarillas e imprimir el resto de la imagen de verde. Luego eliminé todas las áreas para mantenerlas verdes e imprimí el resto de color malva, y así sucesivamente hasta que por fin quedó muy poco bloque para el color final: el oro. Todos los colores son opacos. Cuando imprimía un color claro sobre uno oscuro, de vez en cuando tenía que repetir dos veces la impresión.

Algunos de mis colores eran un venrollado de arco iris. Un ejemplo de ello son los árboles, que cambian de rojo a amarillo. Las tintas de estos dos colores se colocan una junto a la otra en la parte superior de la superficie entintada, y el rodillo, mientras recoge el color, se mueve ligeramente de un lado a otro para mezclarlo y así conseguir un efecto arco iris.

La mayor parte de la superficie del linóleo se ha eliminado utilizando gubias de xilografía. Allí donde los bordes son más blandos y tienen más textura, tal y como sucede con el malva del cielo, he grabado en agua fuerte el linóleo utilizando una solución de sosa cáustica espesada con pasta de cola de papel de pared. Esta mezcla se ha pintado sobre una superficie, la he dejado una hora o dos

y luego la he enjuagado con abundante agua y la he frotado con un cepillo suave.

El paso final es el oro empleado para pintar las estrellas. Este pigmento es poco habitual y no se comporta como los demás tintes. Se puede imprimir cualquier color en el área que se vaya a pintar de oro, ya que el pigmento dorado es polvo seco que se cepilla sobre la tinta húmeda. La impresión luego se deja secar durante unos días. Hay que tener cuidado de que todos los demás colores se hayan secado por completo. Una vez que la tinta está del todo seca, el pigmento sobrante se cepilla con cuidado utilizando un pincel, o bien se frota con pan.



Belinda King (Reino Unido):
Un loco trata de atrapar el sueño de un enamorado,
37,5 x 37 cm.
Linograbado en reducción; tinta para impresión
en relieve y litografía con base de aceite Yorkshire
Printmakers;
papel Somerset satinado.
Edición de 20 impresa en una prensa para relieve
Britannia en Gainsborough House Print Workshop,
Sudbury, Reino Unido.

la impresión de reducción con dos bloques



El bloque 1 se ha cortado y se ha impreso primero de amarillo.



El bloque 2 se ha cortado y se ha impregnado de cyan con un rodillo.



El bloque luego se ha impreso en el papel, sobre el amarillo.



El bloque 1 (que antes era amarillo) se ha vuelto a cortar y se ha impregnado de rojo con un rodillo.



El bloque luego se ha impreso encima de la imagen en amarillo y cyan.



El bloque 2 (que antes era cyan) se ha vuelto a cortar, se ha impregnado de negro con un rodillo y se ha sobreimpresionado para crear la imagen final.



Aquí demostramos las separaciones de color que conducen a la impresión final, que aparece en la esquina inferior derecha. Los colores se obtienen a partir de la reducción de dos bloques que se han sobreimpresionado.

Andrew Mockett (Reino Unido): Ejemplo de impresión por reducción, 30 x 21 cm.

Xilografía con dos bloques, uno amarillo y rojo, otro cyan y blanco. Prueba impresa por el artista en su estudio.

G. W. Bot
Australia



2.6.4

perfil: **G. W. Bot**

«Desde que tengo uso de razón, siempre me ha gustado el arte y he disfrutado trabajando con pedazos de papel.

Estudié Historia medieval e Inglés en la Universidad Nacional Australiana, y nunca recibí ninguna preparación formal en una escuela de arte.

«Sin embargo, creé mi obra con muchos artistas de manera informal y en talleres de impresión, y comencé a crear arte desde una edad temprana. Al principio empecé a trabajar con linograbados en la escuela de Londres, en Hammersmith. Es un medio en el que me he mantenido desde entonces. Al mismo tiempo, he trabajado con grabados en aguafuerte y litografías, pero el linograbado fue mi primer amor y así ha seguido siendo. He impreso la mayor parte de mi obra, tanto por necesidad como por decisión propia, y he disfrutado muchísimo trabajando con el maestro impresor Hugh Stoneman en Cornualles, cuyo trato fue tanto una delicia como una inspiración.

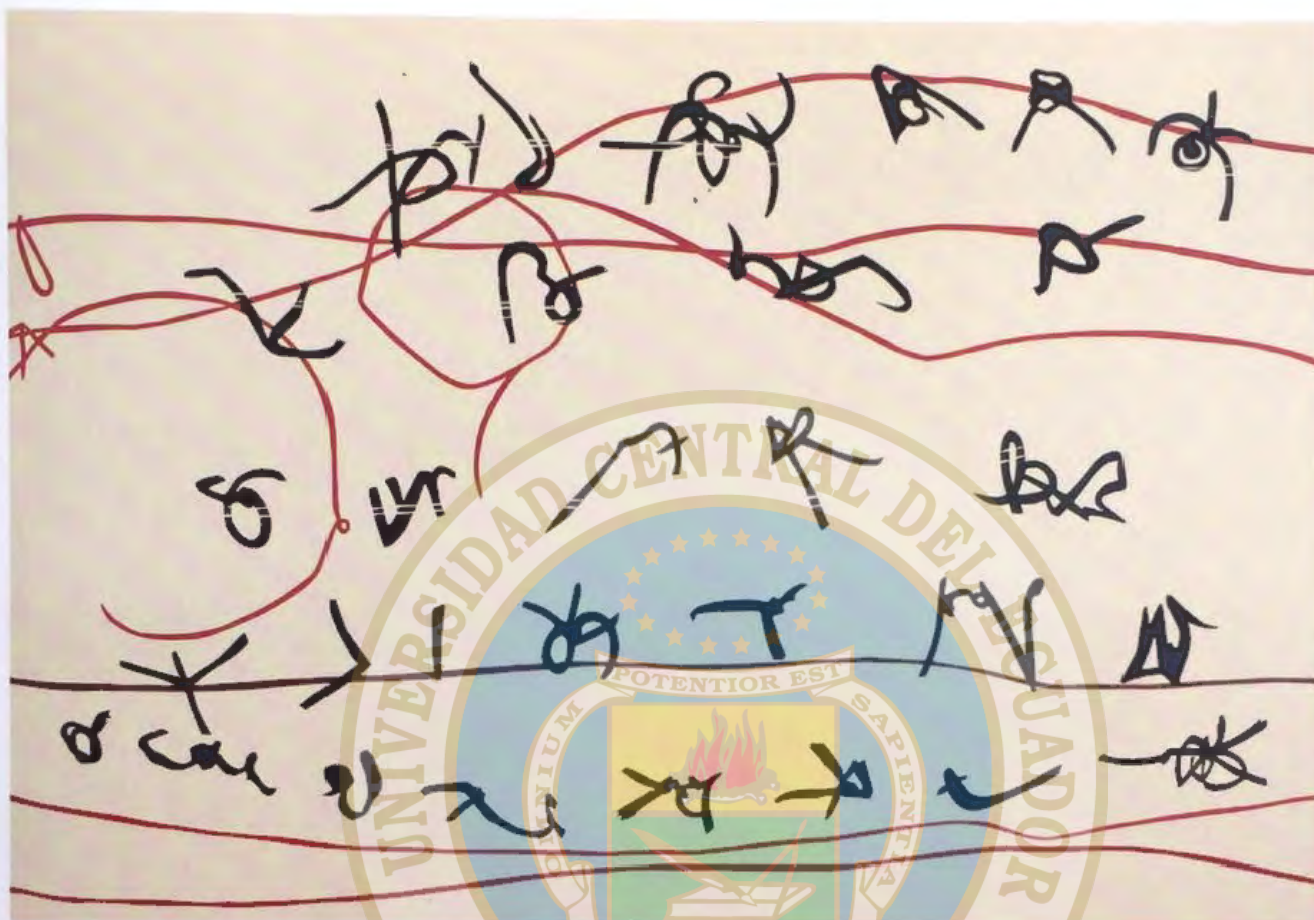
«Por lo que se refiere a mi inspiración artística, Dogen Zenji escribió una vez: "Las montañas verdes siempre están caminando; si no lo sabes, entonces no puedes saber cuáles son tus propios pasos". En muchos sentidos, mi inspiración se basa en la unidad con el paisaje. A lo largo de los últimos años, he considerado el paisaje como un idioma al que he llamado 'glifos'. Los glifos constituyen un idioma basado en trazos que se encuentra desperdigado en el paisaje australiano. En la década de 1870, Marcus Clarke escribió sobre 'los extraños garabatos de la Naturaleza, que está aprendiendo a escribir'. Están presentes sobre la verja envejecida de los corrales que han contemplado tantos incendios, inundaciones y el achicharrante sol de muchos veranos. Los elementos de este idioma los encuentro en la corteza y en los

árboles, así como codificada en los arbustos, en los barrancos erosionados y en los campos de hierba. Es algo lírico y profundo, dramático y tierno, atemporal y efímero. Después de haber pasado más de dos décadas trabajando con el paisaje, algunas veces me siento casi como un medio a través del cual se registran los garabatos de la naturaleza. Las impresiones en relieve a primera vista tienen una valentía sorprendente, pero si uno se detiene a echar un segundo vistazo, también hay en ellos mucha sutileza. Los glifos nunca son literales, sino que siempre nacen de una experiencia real y específica en el paisaje. Siento que a lo largo de los años he ido aprendiendo cada vez más a escuchar al paisaje y a aprender de sus formas sutiles. La obra de arte posee un sentido del orden, una estructura natural y una presencia metafísica, aunque nunca pierde de vista sus orígenes como artefacto hecho a mano. Es algo completo, aunque ilimitado, y sugiere infinitas posibilidades.

«Nunca he pertenecido a un estilo ni a una tendencia en particular, y eso posiblemente sea un reflejo de mi formación autodidacta. He estudiado muy de cerca la obra de los artistas aborígenes, ya que parecen tener su propio idioma particular y su forma personal de aplicar los trazos. También he encontrado inspiración en los pintores de iconos medievales: siempre me he sentido fascinada por la cuestión de cómo decodificar la espiritualidad en las artes visuales. De entre los artistas europeos más contemporáneos, ha habido muchos que me han inspirado,



G. W. Bot (Australia):
Voz de un serafín: Vox II, 2006,
100 x 70,5 cm.
Linograbado; tintas offset con base
de aceite; papel Magnani.
Edición de 25 impresa por la artista en
Melbourne Etching Supplies, Australia.



G. W. Bot (Australiana):
Mensajes, 2006,
100 x 70,5 cm.
Linograbado; tintas offset con base
de aceite; papel Magnani.
Edición de 25 impresa por la artista
en Melbourne Etching Supplies,
Australia.

G. W. Bot (Australia):
Relato de un viajante, 2006,
100 x 70,5 cm.
Linograbado; tintas offset con base
de aceite; papel Magnani
Edición de 25 impresa por la artista
en Melbourne Etching Supplies,
Australia.



como Morandi, Matisse, Miró, Tàpies y, por supuesto, Samuel Palmer. En todos los casos, me he sentido más atraída por su obra gráfica y por las infinitas posibilidades de su aplicación de trazos.

»A lo largo de mi carrera, la impresión artística ha sido y continúa siendo una parte importante de mi existencia. Lo que más me gusta de ella es la sensación de diálogo que se produce durante el proceso de creación. Pienso que trabajar con diferentes tipos de papel es como trabajar con diversos tipos de suelo en un jardín. Plantas las imágenes y luego ves cómo van creciendo.»

el proceso del linograbado: **el linograbado al aguafuerte**

El proceso del linograbado al aguafuerte es un método que permite crear un efecto moteado y desgastado degradando la superficie del linóleo con una intensa solución alcalina. Se puede utilizar un decapante de pintura o un limpiador de horno, pero por lo general se elige la sosa cáustica ya que es fácil comprarla en forma de cristal.

Emily Johns (Reino Unido):
Almas en gabinetes,
35 x 46 cm.
Linograbado al aguafuerte; tinta
de impresión de bloque abierta
T. N. Lawrence; papel lokta nepalí.
Edición de 40 impresa por la artista
utilizando una cuchara de madera.

Emily Johns (Reino Unido):
La rosa y el ruiseñor,
35 x 46 cm.
Linograbado al aguafuerte; tinta
de impresión de bloque abierta
T. N. Lawrence; papel lokta nepalí.
Edición de 40 impresa por la artista
utilizando una cuchara de madera.

2.6.5





paso a paso: el linograbado al aguafuerte

2.6.6

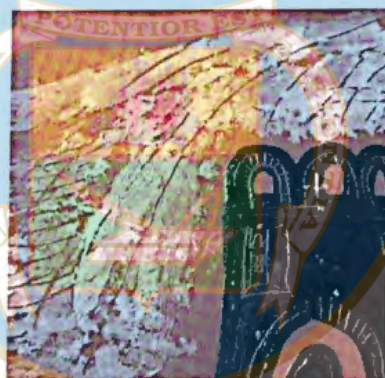


Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello, se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.



1 Coloque una pequeña cantidad de agua en una jarra de cristal y añada los cristales de sosa (nunca lo haga al revés). Utilice una cuchara de madera para remover la solución mientras se disuelve la sosa. Añada más cristales hasta que la solución esté del todo saturada. La jarra se calentará y habrá que dejar que se enfríe.



3 La imagen se pinta con el material protector ácido que mejor se ajuste al proyecto.

Las velas de cera se derriten en un calentador doble y, cuando se hayan convertido en un fluido, se pintan sobre la superficie del linóleo. La cera se raspa para crear más trazos. También se puede utilizar barniz de tapar.



2 La superficie del linóleo se lija a fondo para crear un mejor diente de modo que agarre el material protector.



4 Vierta o aplique la solución de sosa cáustica sobre el bloque y deje que se forme una mordedura durante seis u ocho minutos. Algunas áreas se pueden limpiar mientras que otras se pueden dejar para que se forme más mordedura y se produzcan distintas marcas. Cuando el grabado en aguafuerte sea suficiente, la cáustica debe enjuagarse a fondo y el residuo se tiene que eliminar con un cepillo de frotar. El barniz de tapar se disuelve en alcohol mineral y la cera se suelta con un secador del pelo mientras se raspa con una paleta. El papel absorbente también se puede planchar sobre el bloque para eliminar los restos de cera finales. Cuando el bloque esté limpio, se impregna de tinta con un rodillo y se imprime sobre la prensa de relieve o bien a mano frotando en el dorso del papel con una herramienta de bruñir o con un baren.

El linograbado al aguafuerte: solución de problemas

Problema: el linóleo no presenta mordedura

Causa	Solución
1. El linóleo es viejo y se ha endurecido.	1. Compre un linóleo nuevo y blando.
2. La solución del aguafuerte es débil.	2. Consiga un aguafuerte más intenso.
3. La temperatura es demasiado baja.	3. Trabaje en un entorno más caluroso.
4. La fuerza del aguafuerte se ha desgastado.	4. Limpie el aguafuerte viejo y sustitúyalo por una solución fresca.

Emily Johns (Reino Unido):

Terremoto en Bam: poesía underground,
35 x 46 cm.

Aguafuerte en linograbado; tinta de
impresión de bloque abierta T. N. Lawrence;
papel lokta nepali.

Edición de 40 impresa por la artista
utilizando una cuchara de madera.

Un total de 43.000 personas fallecieron en
el terremoto que en 2003 destruyó la
antigua ciudad de Bam. Algunos de los
supervivientes se habían mantenido con
vida recitando un poema que habían
aprendido en su niñez:

*La raza humana es un ser único
creado de una sola joya.
Si un miembro sufre un revés,
todos los demás deben sentir el golpe.
Sólo alguien a quien le importa
el dolor de los demás
puede decir realmente que es un ser humano.*
Saadi, siglo XIV



capítulo 7 *chine collé*



Yuri Hiratsuka (Japón):

Monstruo,

60,5 x 46 cm.

Calcografía, relieve, *chine collé*; tintas de aguafuerte / calcografía con base de aceite; papel japonés BFK/Kozo.

Edición de 35 impresa por el artista en una prensa de aguafuerte Takach en Corvallis, Oregón.

2.7.1

breve historia del *chine collé*

El término *chine collé* viene del francés: *chine* más o menos quiere decir «tisú» o «papel fino», y *collé* deriva del verbo *coller*, que significa «pegar». El proceso conocido como *chine collé* consiste en la aplicación de un papel fino de impresión sobre otro de revestimiento robusto.

El proceso del *chine collé* ofrece tres ventajas. La primera de ellas es que la fina hoja superior proporciona una superficie de impresión refinada y sensible que contiene muchos detalles y un tono sutil. En segundo lugar, permite combinar varios papeles en una sola imagen para añadir profundidad y diversidad. Por último, existe la oportunidad de añadir color a una impresión sin necesidad de utilizar una segunda plancha o un segundo bloque.

La hoja superior o de impresión tradicionalmente era papel India traído de China, sin tratar y hecho con fibra de bambú, que proporcionaba una superficie muy suave y refinada. Como los papeles chinos solían tener un color ligeramente distinto, proporcionaban un fondo sutil a la imagen impresa, cualidad muy apreciada a mediados del siglo xx dentro del medio de la litografía. La delicadeza de algunas imágenes litográficas respondía a la perfección a un papel blando. Además, los tonos de los papeles de impresión más cálidos eran similares al color de la piedra caliza litográfica. Algunas impresoras habían aplicado en un primer momento un tono plano a los papeles europeos decolorados antes de imprimir la imagen para retener la gama y el equilibrio tonal evidente en la imagen que aparece dibujada en la superficie de la piedra. Una hoja de impresión delicada cumplía el mismo propósito.

El proceso del *chine collé* también se incorporó dentro de la impresión de calcografía durante los primeros años del siglo xix. Un manual sobre la calcografía publicado en París en 1837 describe las ventajas del papel de impresión sin tratar en la imagen

grabada. En el siglo xx, los grabados al aguafuerte realizados por Picasso y Matisse, entre muchos otros, se basaron en este proceso para conseguir un mayor efecto. Sin embargo, como resulta difícil encontrarlos, los papeles que se utilizan hoy en día suelen proceder de Japón.

La hoja de impresión puede estar empastada previamente y luego se adhiere de forma natural durante el proceso de impresión, o bien la imagen se imprime y luego se aplica a la hoja de revestimiento gruesa. Cuando pegue las dos hojas, para evitar que se rasguen, se arruguen o se formen burbujas, es aconsejable utilizar la menor cantidad posible de adhesivo y tener en cuenta la humedad de los dos papeles y la temperatura del entorno donde esté trabajando. No existe un único método recomendado para el *chine collé*, así que es importante tener en cuenta los materiales que se vayan a utilizar y el tamaño de la obra. Las necesidades de una pequeña pieza a la que se incorporan de forma independiente papeles de colores sobre una hoja de revestimiento sin imprimir serán bastante distintas a las de una imagen grabada al aguafuerte o por medio de una litografía impresa sobre una hoja de impresión. Por lo general, los adhesivos como el PVA se consideran demasiado fuertes: la fécula de trigo se ha utilizado tradicionalmente para realizar obras más grandes.

Las siguientes indicaciones paso a paso ilustran la aplicación de papeles de colores japoneses a una imagen con el fin de incorporar el color sin necesidad de utilizar un bloque adicional.

paso a paso: *chine collé*

2.7.2



1 Reúna los materiales: papeles de colores finos, adhesivo en aerosol, un lápiz blando, un pequeño cepillo si fuera necesario, tenacillas, un cuchillo afilado y una tabla de corte.



2 Corte el bloque e impregne el rodillo con la tinta deseada.



3 Pase el rodillo por encima del bloque con una capa fina de tinta y haga una prueba sobre un papel seco.



4 Utilizando la prueba impresa, haga un dibujo en el papel de color fino y recorte el área deseada. Si el papel de color no es transparente, colóquelo en una mesa de luz. No olvide que la impresión es un reverso del bloque, así que dé la vuelta a la impresión sobre la mesa de luz para dibujar las formas, que luego tendrán que encajar en el bloque.



5 Si es necesario cubrir toda la superficie con una pieza de papel *chine collé*, coloque el bloque boca abajo y corte a su alrededor.



6 Si se quieren cortar varios pequeños pedazos de papel fino, resultan más manejables si se adjuntan a una hoja de revestimiento lista para imprimir.



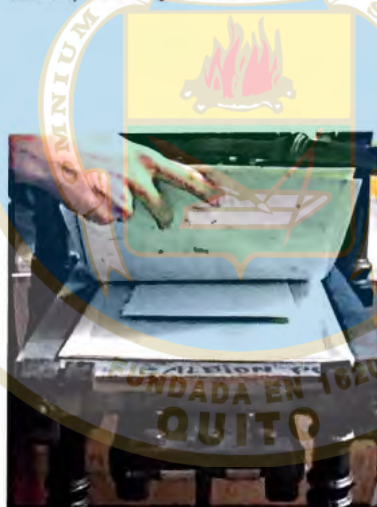
7 Corte y pegue los papeles que estén listos para imprimir. No olvide dar la vuelta a los papeles preparados y rociar el dorso. El lado superior debería colocarse sobre el bloque impregnado de tinta y el dorso rociado con pegamento para que se adhiera al papel de impresión más grande cuando se pase por la prensa.



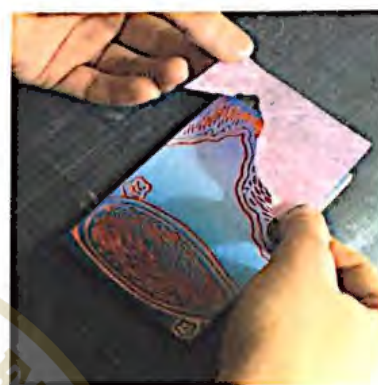
10 Rocíe o cepille el pegamento sobre el dorso de las piezas de papel coloreado y colóquelas boca arriba sobre el bloque. Puede utilizar unas tenacillas o un mondadientes de madera para retirar y colocar las piezas.



8 Compruebe la precisión con la que colocó el papel y la plancha. Los papeles preparados ahora se pegarán sobre el dorso y se colocarán boca abajo en el bloque.



11 Coloque el bloque con las piezas de *chine collé* sobre el lecho de la prensa y disponga un papel ligeramente humedecido encima del bloque. No ajuste el papel de impresión una vez que lo haya colocado. Añada un colchón suficiente y páselo por la presa.



9 Compruebe la posición de las piezas individuales, péguelas en el dorso y colóquelas directamente boca abajo en el bloque impregnado de tinta listo para imprimirse.



12 Levante lentamente el papel de impresión para comprobar que los papeles *chine collé* se han pegado al papel de impresión y que la tinta que había en el bloque se ha transferido a los pedazos de papel coloreados. Compruebe la hoja de registro de Plexiglás con la línea de rotulador verde en el lado inferior para que sirva como guía para la colocación del bloque y el papel de impresión. Utilice clips para evitar que se marquen las huellas dactilares en el papel húmedo.



Una versión de la imagen acabada. Los diversos papeles y tintas permiten obtener una variedad inagotable de resultados.

El chine collé: solución de problemas

Problema: los colores se difuminan

Causa	Solución
Los papeles empleados para el chine collé tienen que ser resistentes.	El papel tisú de colores se difumina con rapidez. Los papeles finos japoneses, como los Khadi, son más caros, pero retienen el color y son más duraderos.

Problema: los papeles chine collé no se pegan al papel de impresión

Causa	Solución
Se ha aplicado poca cantidad de pegamento o uno incorrecto.	Tradicionalmente, se utilizaba pasta de arroz, que todavía se puede adquirir en encuadernadores o en una tienda de papel de calidad. El adhesivo en aerosol es muy eficaz. Sin embargo, hay otras pastas y pegamentos que son adecuados siempre y cuando no se vuelvan amarillos con el tiempo.

la práctica del *chine collé*

2.7.3



Yuji Hiratsuka (Japón):
Titiritera,
60,5 x 46 cm.
Calcografía, relieve, *chine collé*;
tintas para grabado en aguafuerte/
calcografía con base de aceite;
papel BFK / Kozo japonés.
Edición de 45 impresa por el artista
en una prensa de aguafuerte
Takach en Corvallis, Oregón.



Hebe Vernon-Morris (Reino Unido):
Soleado interior,
21 x 15 cm.
Linogrado con *chino collé*; tinta para
relieve de color negro y con base
de aceite; papel Fabriano.
Edición de 25 impresa por la artista en
una prensa Columbian en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.

Los colores se consiguen utilizando
papeles japoneses delicados, cortados
al tamaño deseado, que se adjuntan a la
imagen durante el proceso de impresión.

Derecha: Jenny Ulrich (Reino Unido):
Sirena de pantomima,
24 x 15 cm.
Linogrado sobre papel: linoimpresión
con *chino collé* utilizando un papel tisú
de arce; tinta de impresión en relieve
T. N. Lawrence con base de aceite; papel
HP Saunders Waterford.
Impresa por la artista en una prensa
Columbian en el estudio de su casa.



sección 2: el relieve

Noreen Grant (Reino Unido):

Ropajes en el cielo,
18 x 18 cm.

Monotipo y *chine collé*; tintas: negra
litográfica para impresiones en
calcografía; blanca litográfica para
impresiones en calcografía;
Charbonnel Bleu Concentrate; velin
Arches Noir; papel de 250 g.

Impresa por la artista en su estudio.

El monotipo se realizó por etapas
utilizando varios estarcidos con papel
de calco, a través del cual se transfirió
tinta blanca de un papel tisú
comprimido. Este proceso se repitió
varias veces hasta que se consiguieron
los tonos deseados. Las máscaras
protegeron las zonas de la imagen

mientras pasó por la prensa de
aguafuerte. La forma de la ropa azul
de la izquierda de la imagen se
transfirió a través de un estarcido con
una plancha de cinc parcialmente
impregnada de tinta. Las mangas con
forma de abanico -tal vez un cuello-,
el vestido del siglo xvi y el cuello de las
vestiduras poco a poco se imprimieron

en el fondo parcial de Bleu Concrete.
Las pequeñas piezas cuadrículadas
eran recortes impresos de aguafuerte
en papel Sekishu Shi de 31 g y pasados
por la prensa como *chine collé*.



Helen Brown,
Reino Unido.



2.7.4

perfil: **Helen Brown**

«Me ha gustado el arte desde que tengo uso de razón. Mis primeras obras eran dibujos llenos de colorido de casas y mariquitas, los cuales, gracias a mi madre, todavía conservo. Mis padres siempre me apoyaron mucho en mis aventuras artísticas.

«Crecí en Cambridge, donde mi escuela tenía un buen departamento de arte. Luego hice un curso de Principios básicos de arte el año en el que trasladaron la escuela lejos del centro de la ciudad. De hecho, es una historia muy divertida. Me entrevistaron en un edificio antiguo. Entré en él con mi carpeta y la tutora me pidió que metiera la mano en la carpeta y sacara una imagen de forma aleatoria. Ella la miró, la rechazó y allí acabó mi entrevista. Me eché a llorar y regresé al coche de mi padre, con los ojos llenos de lágrimas. Mi padre me dijo: "Ya sabes cuándo comienza el curso y dónde se imparte, así que vete y finge que te dijo que sí; no le prestes la menor atención". Así que fui a la escuela y, como mi nombre nunca aparecía, al final de todas las clases los tutores me apuntaban en la lista. A mitad del curso, me llamaron, ya que nadie era capaz de encontrar mis datos personales. Sin embargo, como todos los tutores eran nuevos y se había perdido mucha información con el traslado, pude continuar y finalizar el curso, aunque en realidad no había sido aceptada de manera oficial.

»La primera vez que me enfrenté al grabado fue durante el curso de preparación para el ingreso en la universidad, con Kip Gresham, que tenía un estudio de serigrafía. El colegio no tenía uno, así que trabajé utilizando tinta con base de aceite en el armario, con la puerta cerrada. El curso de principios básicos de la escuela contaba con una maravillosa sala para realizar impresiones, pero a las tres semanas de

empezar el tutor falleció y no fue sustituido. La habitación entonces se cerró y fuimos incapaces de entrar en ella. Sin embargo, mientras me encontraba en la escuela acepté un trabajo de limpiadora, así que, al disponer de todas las llaves, comencé a utilizar el equipo de impresión de diseños por las noches.

»Me saqué la carrera en Brighton, donde comencé a realizar impresiones en aguafuerte. Hice unas enormes a color utilizando imágenes extraídas de mi imaginación y de mis viajes. Lo cierto es que me encantaba. Hice otros utilizando bocetos de personas que había dibujado en la India y luego decidí que quería hacer una impresión figurativa. Opté por hacer un linograbado, ya que podía sacarlo al campo, a los South Downs. Fui al Devil's Dyke, que se encuentra justo en las afueras de Brighton, y corté el bloque mientras estaba sentada fuera en el bar. Me daban comida gratis y muchas personas me preguntaban qué estaba haciendo. La impresión funcionó muy bien y la gente la compró. Pensé que debería seguir este camino por un tiempo porque lo disfrutaba mucho y funcionaba bien con mis viajes.

»La impresión artística es una técnica muy práctica y yo soy una persona muy práctica. Por esa razón me gusta, pero no sirve de nada si no sabes cómo utilizar el medio para expresar lo que quieres decir. Me gustan las etapas: primero haces el bloque y luego hay infinitas opciones sobre cómo imprimirlo. Podría imprimir



Helen Brown (Reino Unido):

Benarés,
40 x 28 cm.

Linograbado: *chine collé*, bloque de sierra, color mezclado; tintas para relieve con base de aceite; papel Somerset satinado hecho a mano; papel *chine collé*; papeles japoneses coloreados ligeros Mungi y Khadi.

Edición de 25 impresa por la artista en una prensa de impresión en relieve Columbian Eagle en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.



Helen Brown (Reino Unido):
Montaña Snowlion y Bagsu Na,
 40 x 28 cm.
 Linograbado: *chine collé*, bloque de
 sierra, color mezclado; tintas para
 relieve con base de aceite;
 papel Somerset satinado hecho a
 mano; papel *chine collé*: papeles
 japoneses coloreados ligeros Mungi
 y Khadi.
 Edición de 25 impresa por la artista
 en una prensa de impresión en
 relieve Columbian Eagle en Brighton
 Independent Printmaking, Reino
 Unido.

el bloque con diez colores distintos. Me gusta mucho el *chine collé*, con el que
 utilizo papeles de colores que he cortado de antemano. Esta técnica la he llevado
 al extremo.

» Con los grabados en aguafuerte no es necesario dibujar si no quieres, y con la
 xilografía y el linograbado puedes limitarte a hacer patrones. Hace poco he pensado
 en la posibilidad de hacer más marcas, así que me siento muy inspirada con mi obra.
 He hecho muchos bloques a raíz de mi último viaje a Guatemala, que imprimo para
 tener una brillante e intensa mezcla de colores, como sus tejidos teñidos y tramados.
 El paisaje en Guatemala es bastante irreal, así que no tendría sentido utilizar colores
 realistas. Eso es lo bueno que tiene la impresión artística: puedo imprimir los
 bloques y pueden tener un gran aspecto, pero siempre tengo la opción de cambiar
 el modo en que los imprimo.

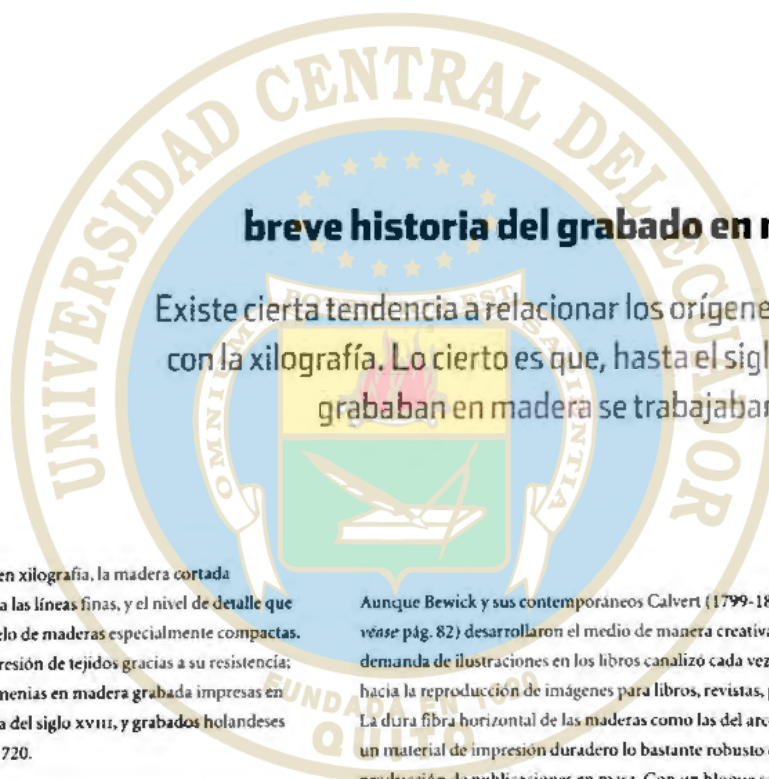
» Viajar es mi gran fuente de inspiración en este momento. He hecho muchas
 impresiones de los South Downs y quiero hacer más, ya que disfruto mucho
 dibujando colinas. Los Downs y los paisajes de mis viajes son muy distintos, pero
 están muy relacionados... Hay mucho por hacer.»

capítulo 8 grabado en madera a contrafibra



Simon Brett (Reino Unido):
Marco Aurelio VIII,
8,5 x 15 cm.

Grabado en madera a contrafibra.
Muestra de una serie de trece retratos
variados hechos para
Las meditaciones de Marco Aurelio,
publicado por la London Folio Society,
2002.



2.8.1

breve historia del grabado en madera a contrafibra

Existe cierta tendencia a relacionar los orígenes del grabado a contrafibra con la xilografía. Lo cierto es que, hasta el siglo XVIII, las imágenes que se grababan en madera se trabajaban en placas que se cortaban verticalmente del árbol.

Aunque es perfecta para la imagen hecha en xilografía, la madera cortada en paralelo a las fibras no es adecuada para las líneas finas, y el nivel de detalle que se conseguiría utilizando la fibra en paralelo de maderas especialmente compactas. Esta se ha utilizado en la industria de impresión de tejidos gracias a su resistencia; de hecho, existen pruebas de imágenes armenias en madera grabada impresas en Constantinopla durante la primera década del siglo XVIII, y grabados holandeses de línea blanca de finales de la década de 1720.

Thomas Bewick (1754-1828) está considerado como el impulsor en Europa del desarrollo de las posibilidades de la madera de boj cortada a contrafibra en el campo de la ilustración. Tras su formación como aprendiz de grabador de metal, aplicó estas técnicas en su método de trabajo con la fibra en horizontal. Así, utilizó un buril y un cincelador en lugar de un cuchillo o una gubia, y trató de trabajar la imagen con una inclinación a la línea blanca. En su opinión, como la función de la herramienta del grabador es reformar la marca blanca en la superficie de la madera, el diseño de la obra se debería considerar de manera ideal como un blanco sobre negro. La frase «dibujar con luz» se ajusta a la perfección a la obra de Bewick, ya que crea sus imágenes utilizando una serie de líneas finas e intrincadas que, cuando se imprimen, permiten que la blancura del papel proporcione la luz y el tono a la pieza. Las líneas estrechamente tejidas crean una gama plateada que contrasta con las áreas restringidas de blanco y negro puro.

Aunque Bewick y sus contemporáneos Calvert (1799-1883) y Blake (1757-1827; véase pág. 82) desarrollaron el medio de manera creativa, el aumento de la demanda de ilustraciones en los libros canalizó cada vez más el proceso de grabado hacia la reproducción de imágenes para libros, revistas, periódicos y catálogos. La dura fibra horizontal de las maderas como las del arce y el boj proporcionaron un material de impresión duradero lo bastante robusto como para permitir la producción de publicaciones en masa. Con un bloque se podía hacer un número de impresiones claras y detalladas mayor que con las planchas de cobre del siglo XVIII, mucho menos resistentes.

Aunque eran técnicamente muy sofisticadas, estas ilustraciones sólo servían para resaltar la diferencia que existía entre el proceso creativo y artístico y el proceso de reproducción comercial, donde había poca oportunidad de emplear la imaginación y la creatividad. Un artista creaba el dibujo, que luego se transfería a un bloque de madera. Un grabador comercial lo grababa entonces de forma tan meticulosa como mecánica. En ocasiones importantes, los artistas acudían a un acontecimiento y hacían dibujos de ellos. Los bloques con los dibujos acabados luego se cortaban y se distribuían a una serie de grabadores. Cada persona trabajaba en su propia sección, dejando los bordes de la madera sin cortar. Los bloques luego se reagrupaban y se acoplaban de manera que un grabador final pudiera rellenar las



Simon Brett (Reino Unido):
La espada que se rompió o la muerte de Segismundo,
 12 x 14 cm.
 Grabado en madera a contrafibra
 extraído de *Leyendas del anillo*,
 publicado por la London Folio Society,
 2004.

áreas del borde que estaban en blanco para crear una imagen plena y coherente de la composición.

A pesar del elevado nivel de habilidad técnica y de artesanía que implicaba este proceso, el alma y la esencia de la imagen se habían perdido. El grabado en madera siguió siendo un proceso fundamentalmente comercial hasta finales del siglo XIX, cuando se consiguió desarrollar el método fotográfico lo suficiente como para convertirlo en una herramienta para la reproducción de imágenes.

Como consecuencia, los primeros años del siglo XX fueron testigos de un renovado entusiasmo por el grabado en madera en Alemania, Gran Bretaña y Estados Unidos. Los ilustradores de libros y los artistas regresaron a la práctica del diseño y el corte de sus propios bloques. Esto permitió restablecer la unión creativa entre el concepto y la ejecución de la imagen, así como armonizar los aspectos imaginativos y técnicos del proceso del grabado en madera.

En 1920 se fundó en Gran Bretaña la Sociedad de Grabadores de Madera, que rivalizó cinco años después con la efímera Sociedad Inglesa de Grabadores de Madera. Estas instituciones, que tal vez estaban separadas por la ideología más que por la personalidad, simbolizaban la creciente importancia que fue adquiriendo el grabado en madera, que atrajo a destacados artistas de la época, como Paul Nash (1889-1946), Edward Burra (1905-1976), Henry Moore (1898-1986) y Eileen Agar

(1899-1991). Al igual que hicieron antes Blake y Calvert, produjeron relativamente pocos grabados en madera, pero su contribución fue muy importante, ya que influyeron de modo muy notable en el creciente interés por este medio. En Gran Bretaña, los grabadores en madera como Agnes Miller Parker (18895-1980), Robert Gibbings (1889-1968), Gertrude Hermes (1901-1983), Blair Hughes-Stanton (1902-1981) y Joan Hassall (1906-1988) están considerados como los principales especialistas en este campo. La Sociedad de Grabadores de Madera continúa existiendo, y algunos artistas como Simon Brett y Ann Desmet (los dos aparecen en este capítulo) siguen creando grabados contemporáneos.

En México, los movimientos políticos de principios del siglo XX dieron lugar a multitud de críticas sociales aparecidas en diarios y en carteles ilustrados con grabados en madera. José Guadalupe Posada creó numerosas imágenes destinadas a publicarse en los grandes medios. Otro artista prolífico durante los años treinta y cuarenta fue Leopoldo Méndez (1902-1969), que utilizó la impresión artística como una herramienta para expresar la ideología de la izquierda política. Apoyó una serie de programas financiados por el estado en beneficio de las comunidades de indígenas y, a través de sus grabados en madera, realizó una serie de críticas de carácter satírico sobre los aspectos de la cultura capitalista del México de la época. Estuvo muy vinculado la Liga de Escritores y Artistas Revolucionarios (LEAR), un grupo que pretendía reivindicar la cultura de la clase obrera a través del uso del arte y de la literatura, y que utilizó las imágenes como canal para transmitir mensajes políticos a la importante masa de obreros analfabetos.

En Estados Unidos, Fritz Eichenberg (1901-1990) y Lynd Ward (1905-1985) fueron exponentes destacados de los grabados en madera creativos. A su vez, artistas contemporáneos como Carroll Dunham (nacida en 1949) continúan utilizando este medio en obras que se alejan de la tradicional imagen grabada en madera a contrafibra.



Un grabado en madera a contrafibra es una impresión en relieve. Esto significa que las áreas que se eliminan son zonas blancas no impresas, mientras que la superficie restante forma parte del bloque que se imprimirá cuando se impregne de tinta. Las imágenes se suelen hacer a escala pequeña, ya que la madera que se requiere es dura y se extrae de la fibra en horizontal, frente al proceso de la xilografía, que se basa en la fibra lateral de la madera (véanse págs. 168-193).

2.8.2

herramientas y materiales: grabado en madera a contrafibra

Herramientas

Las herramientas del grabador tienen que estar siempre muy afiladas para permitir el corte limpio de las líneas en la superficie dura. El cincelador básico es la herramienta principal. La varilla se hace con acero templado y puede tener una forma cuadrada o de losange. Una vez cortado a una longitud que encaje cómodamente en la palma de la mano del usuario, se acopla un asa en forma de champiñón. La varilla puede ser recta o ligeramente curva, ya que así se reduce el riesgo de que la madera sufra daños por el mango cuando se corte. El cincelador se halla disponible desde el 0 (1,6 mm) al 12 (6,4 mm). Los tamaños medianos e inferiores son los que más se utilizan.

Existe una amplia gama de herramientas en el mercado. La tajadera, que es una herramienta elíptica que se utiliza sólo en el grabado de madera, tiene unos lados inferiores convexos y se utiliza para realizar líneas finas y curvas. Los escopladores son gubias que producen líneas más amplias y se suelen utilizar para crear áreas blancas. Los sesgadores tienen cuchillas estrechas y lados planos y se utilizan para cortar líneas con una anchura uniforme; se hallan disponibles en un total de seis tamaños. Las herramientas múltiples tienen una cuchilla rectangular serrada. Esta herramienta tiene varias estrías que permiten obtener líneas paralelas regulares. Los cincelos de grabador regulares también se pueden encontrar en varios tamaños y se utilizan para limpiar cualquier área que sea irregular.

Los artistas experimentados utilizan una gama de unas doce herramientas, pero se puede experimentar con una gama mucho más reducida.

Cómo afilar las herramientas

Es necesario afilar las herramientas de manera regular, lo que significa que hay que tener a mano una piedra para afilar siempre que esté trabajando. Si hay que afilar una herramienta de manera inmediata, se puede utilizar una piedra de carborundo, seguida de una piedra de aceite y por último una piedra dura de Arkansas. La cara que se tiene que afilar se coloca plana sobre la piedra, entre el dedo pulgar y los demás dedos, y se mueve hacia arriba y hacia abajo ejerciendo una presión ligera. Debe tener cuidado de no cortar nunca la piedra. Las piedras de aceite tienen que utilizarse con una aceitera limpia y fina.





La sujeción de la herramienta

Es esencial realizar un agarre firme y controlado, de ahí que por lo general se coloque un mango en forma de champiñón en la palma de la mano con el dedo meñique enroscado en la cresta para mantenerla en su lugar. El índice guía y aplica una ligera presión en la parte superior de la varilla, donde el pulgar mantiene la herramienta en su sitio desde el lateral. Hay, no obstante, quien prefiere colocar el pulgar en la parte superior del mango. La herramienta permanece inmóvil mientras el bloque se coloca sobre un cojín de arena.

La impresión

El bloque de reducción supone utilizar el mismo bloque para todos los colores, por lo que se cortan las líneas mínimas en la primera etapa y, entre cada impresión, se realizan más marcas y se eliminan áreas. El número de impresiones requeridas para la edición se imprime en el primer color, con algunas pruebas adicionales.

El primer color impreso en esta imagen era el amarillo. Luego se realizaron varios cortes más y el bloque se volvió a impregnar con tinta roja, que se imprimió sobre el amarillo. El bloque se cerró en una forma para imprimirla (un rectángulo de metal ajustable que mantiene el bloque en un mismo lugar para asegurarse de que se registra de forma precisa). Luego se cortaron más líneas y se imprimió un opaco blanco sobre los dos colores anteriores. El azul fue el siguiente color que se utilizó, seguido por el negro. Una vez impresas todas las coloreadas, no se puede producir más de este modo. Sin embargo, el bloque todavía se puede imprimir en la etapa final de negro.

La madera

El boj es la madera noble que prefieren los grabadores porque posee una textura compacta y se puede frotar hasta conseguir una superficie de impresión suave y duradera. El arce y el acebo son otros sustitutos razonables, con algunas alternativas como el cerezo, el peral y el sicomoro.

Para preparar el bloque primero se alisa con tres grados de papel de lija, del grueso al fino. Esto puede llevar unas dos horas y el resultado final debe ser un acabado a espejo, de modo que se puedan imprimir todas las marcas. Se puede pasar un rotulador sobre la superficie para que, cuando se corten las marcas, resulten fáciles de ver. También es posible hacer un dibujo o un trazo sobre el bloque a modo de guía.





El grabado en madera a contrafibra: solución de problemas

Problemas: la herramienta se desliza o salta cuando corta

Causa	Solución
La herramienta está roma.	Comienza con una herramienta afilada y vuélvala a afilar a intervalos regulares a lo largo de todo el proceso de corte del bloque.

Problema: la línea parece cortar más de un lado que de otro

Causa	Solución
La herramienta se ha afilado de forma irregular.	Para obtener un corte bien limpio y líneas perfectamente definidas, todas las herramientas tienen que estar afiladas, rectificadas y uniformes. Todo el proceso de grabado depende de la buena calidad de las herramientas y del bloque.

Anne Desmet (Reino Unido):

Evolución urbana,

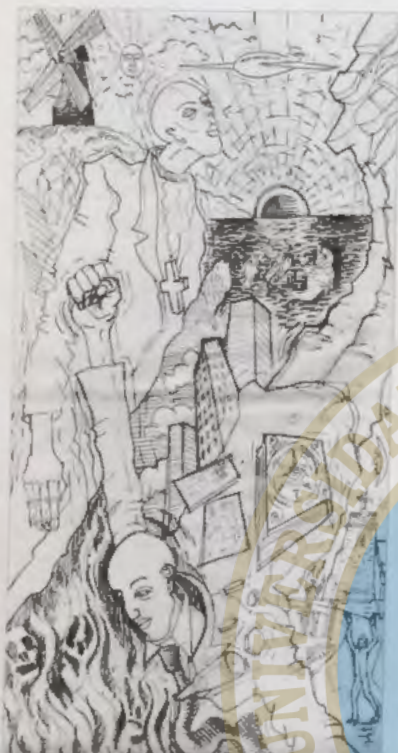
19,6 x 52,5 cm.

Grabado en madera a contrafibra, linograbado y collage: a partir de grabados de madera y linograbados múltiples impresos en papel, se han recortado algunos detalles específicos de cada impresión y se han pegado formando un collage en 18 conchas de navajas; tintas para imprimir en relieve T. N. Lawrence con base de aceite en negro, verde y amarillo; dos tipos de papel japonés: Gampi Vellum (crema) y Kozu-shi (beige claro).

Edición de 1 impresa por la artista en una prensa para impresión en relieve Hopkinson & Cope Albion (fabricada en 1859) en su propio estudio.

la práctica del grabado en madera a contrafibra

2.8.3



Dibujo original.



Boceto en color.

Colin Kennedy (Reino Unido):

Santos y pecadores,
15 x 18 cm.

Grabado en madera a contrafibra:
impresión por reducción; corte en
madera de boj; tinta con base de aceite;
papel Arches 88 prensado al caliente.
Edición de 30 impresa por el artista en
una prensa para relieve en su propio
estudio.

«Normalmente trabajo en un diseño
de color tanto en acuarela como en
gouache y luego trazo una línea
dibujando en la proporción del
bloque que he elegido. Entonces
pinto el bloque de negro utilizando
un rotulador de ese color y
transfiero la imagen al bloque
utilizando papel de calco blanco.»





Colin Kennedy (Reino Unido):

Travis el insomne,

7 x 9 cm.

Grabado en madera a contrafibra:

impresión por reducción,
corte en madera de boj; tinta con base
de aceite; papel Arches 88 prensado al
caliente.

Edición de 25 impresa por el artista en
una prensa para relieve en su propio
estudio.



Deborah Mae Broad,
Estados Unidos.

2.8.4

perfil: Deborah Mae Broad

«Desde muy pequeña, después de ver unos dibujos animados, comencé a pintar caballos. Se convirtieron casi en mi único tema, y mi interés por ellos ha permanecido invariable la mayor parte de mi vida. Solía pegar con cinta el diario de mi padre en la ventana y calcar las letras por el dorso, así que no me costó acostumbrarme a pensar al revés al trabajar en una plancha de aguafuerte.

»Tras licenciarme en Bellas Artes en la Universidad de Hollins, en Virginia, fui a la Universidad de Tennessee, en Knoxville, donde cursé un máster en impresión artística y estudié con Byron McKeeby, un grabador muy respetado. Era un buen lugar para aprender, ya que Byron McKeeby era uno de los pocos grabadores. De hecho, fue la mayor influencia que tuve en mi vida como grabadora. Me enseñó todo sobre la litografía. Era capaz de decir lo fuerte que era un grabado en aguafuerte probando la goma. No le gustaba que hablara y dibujara en la piedra al mismo tiempo, ya que la litografía era algo muy importante para él. Me enseñó muchas cosas en las que todavía pienso cada día. Uno de los comentarios que me hizo cambió incluso mi vida. Me dijo: «Si te gustan los detalles, tienes que dedicarte a los grabados en madera. Mira los viejos libros». Tardé diez años, pero lo conseguí.

»Conocí por primera vez el grabado en la universidad y me gustó mucho el aguafuerte. Cuando me trasladaron a Hollins, Nancy Dahlstrom, una profesora muy entusiasta, me dejó explorar con el grabado en aguafuerte (que era mi principal interés), con la litografía y con la serigrafía. Era un modelo para mí y le estoy muy agradecida por haberme enseñado tantas cosas sobre el grabado. Tenía una preciosa prensa vieja para litografía y yo era la única alumna en aquella época que quería utilizarla. Tenía todas las piedras para mí: era algo maravilloso. Esa prensa ahora es mía. Me encanta el hecho de que sea la única con la que he aprendido. Se le rompió

un rodamiento y pedí al director del colegio que comprara una prensa nueva, así que me vendió la vieja por doscientos dólares. Mi padre tenía una pieza de repuesto que había conseguido en el astillero de Newport News, Virginia, donde trabajaba. La puse en la cocina debajo de una lona alquitranada, donde se quedó durante cinco años mientras reconstruimos el estudio. Aunque me encantaría tener una nueva prensa Griffin de aguafuerte, no puedo permitirme prescindir de esta.

»Prefiero hacer yo misma mi trabajo y no pedir a alguien que lo imprima por mí. He tenido algunos estudiantes que probablemente podrían imprimir las planchas y los bloques, pero nunca les he pedido que lo hicieran.

»Mis animales me proporcionan un sinfín de ideas. Algunas veces basta con verlos en cierta postura o situación como punto de partida. Toda mi obra también trata sobre la vida humana, pero utilizo los animales porque nunca son machos o hembras, jóvenes o viejos, así que en mis imágenes puede tratarse de cualquiera de nosotros. Algunas veces son los pequeños problemas cotidianos entre mis animales los que me dan las ideas. Cualquier cosa que suceda en mi vida en ese momento es un tema para mí. Por ejemplo, cuando me retiré de la enseñanza hace unos cuantos años para convertirme en una artista a tiempo completo, hice una serie de impresiones sobre el tema del éxito, porque a menudo me preguntaba si conseguiría triunfar. ¿Qué es el



éxito! La impresión titulada *Retirada* se me ocurrió cuando alguien me preguntó si me aburría. Le dije que no, que me podía sentar y ver los pájaros durante todo el día y ser feliz.

»Algunas veces me apetece trabajar pero no tengo ideas, así que comienzo a recordar títulos de canciones y frases que aparecen en ellas, como "Aprendiendo a volar", y entonces se me ocurre una imagen basada en esas palabras. Algunas imágenes simplemente se me ocurren y no sé de dónde vienen. Yo las considero verdaderos regalos.

»Mi fuente de inspiración han sido Rudy Pozzatti, Byron McKeeby, Lloyd Menard, Jim Horton y Keith Howard. También me inspiran por los grabados en madera de Gustave Doré y los retratos de animales de George Stubbs. Recurrí a los grabados de madera a contrafibra tras conocer la obra de Rudy Pozzatti cuando estaba dando clases. Lo que más me impresionó fue la variedad de texturas y los grandes contrastes. Algunas de sus impresiones tenían una profundidad de sentimiento más allá de la técnica. Sus xilografías son casi como grabados de madera a contrafibra. Tuve el honor de conocerlo en 2006, concretamente en una conferencia del *Programa Press Printmaking Workshop* que se celebró en la Universidad de Dakota del Sur, dirigido por Lloyd Menard. Lloyd es una fuerza de la naturaleza cuando se

Deborah Mae Broad (Estados Unidos):
Aprendiendo a volar,
40 x 60,5 cm.
Grabado en madera a contrafibra.
Impreso por la artista en una prensa
de litografía en su estudio.

«Utilizo mi prensa para litografías para imprimir los grabados en madera. Los colores primero se serigrafían, y el bloque clave se imprime al final de color azul oscuro o de marrón sobre los colores. El papel se registra con el sistema del agujereado y se tiene que estirar previamente sobre la prensa litográfica antes de imprimirlo. Comencé a utilizar la serigrafía en mis colores porque es una forma no tóxica de aplicar color y proporciona una buena superficie a la tinta del grabado en madera. Esto hace que la tinta se asiente en la parte superior en lugar de hundirse en el papel y perder contraste. Primero imprimo un color

sólido sobre toda la imagen y lo vuelvo a imprimir dos veces más. Los demás colores se imprimen de grandes áreas a pequeñas, así que algunas zonas tienen siete capas. Utilizo la tinta litográfica para imprimir el bloque. Antes de impregnarlo de tinta, rocío un poco de agua sobre el papel, lo extiendo y coloco Mylar sobre él mientras aplico la tinta. Es un proceso parecido a utilizar una caja húmeda para litografías, ya que el nivel de humedad es básico. Las impresiones se secan durante un día colgándolas y dejándolas entre una semana y diez días en la oscuridad para evitar que se broncee la tinta. Mis primeros grabados en madera los pinté a mano; luego probé el color transparente serigrafado sobre el grabado de madera. Los papeles revestidos me dieron esa idea.»



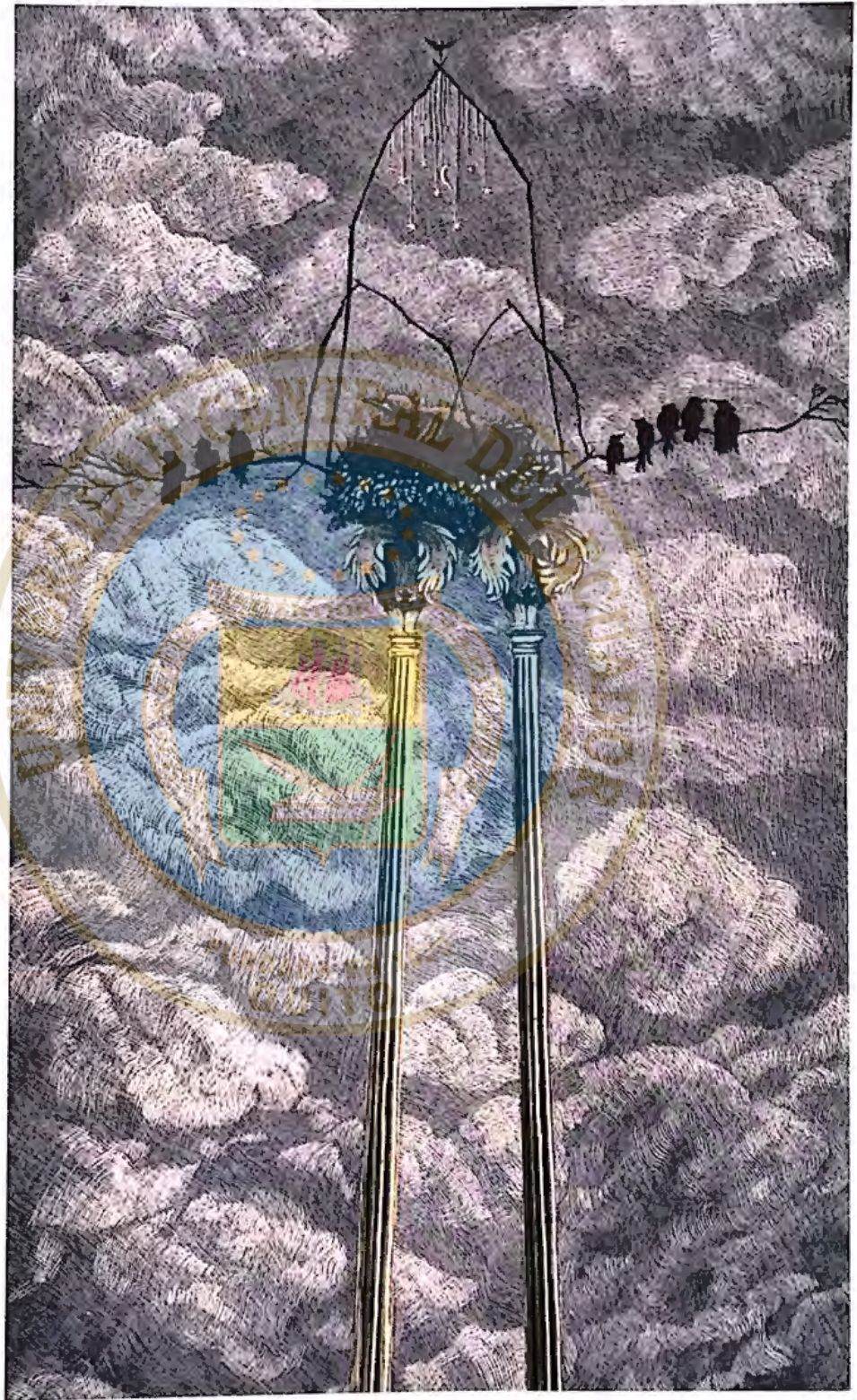
Deborah Mae Broad (Estados Unidos):
Retirada,
20 x 25 cm.
Grabado en madera a contrafibra.
Impreso por la artista en una prensa de litografía en su estudio.

trata de la impresión artística. Lleva 27 años dirigiendo su taller, y es una fuente de inspiración importante para mí. Cuando Rudy Pozzatti habló, toda la sala estuvo en silencio. Sentí que estábamos siendo testigos de una parte importante de la historia de la impresión artística cuando nos habló de su pasado como grabador. Los mejores grabadores del mundo enseñan y son alumnos de este taller. Aprendí más en una semana que en todo un año en la escuela.

»Jim Horton me enseñó todo acerca de la contrafibra. Yo le llamo el rey de la contrafibra. Hasta que lo conocí en 1990, nunca había conocido a otro grabador de madera, sólo había visto libros. Todavía sujeto la herramienta tal y como aprendí del libro de David Sanders en 1989, pero Jim Horton me enseñó los métodos tradicionales. A su vez, Keith Howard me enseñó a pensar en el grabado en aguafuerte de una nueva manera en que no me perjudicaran los elementos químicos. Su obra en calcografía no tóxica es el avance más importante en la impresión artística desde la llegada de la fotografía.

»Ha sido una influencia muy importante en mi vida. No sólo es el vocabulario que utilizo para comunicar mis ideas, sino que también me ha proporcionado una carrera profesional provechosa, me ha permitido ayudar a muchos alumnos y me ha llevado a conocer a las grandes personas que he mencionado anteriormente. Y, por si fuera poco, continúa planteándome desafíos cada día. Aunque no tenga ideas, siempre hay algo que hacer, algún paso que dar.

»Me gusta mucho la idea de que permite que cincuenta personas disfruten de una sola imagen en lugar de que lo haga una sola, tal y como sucede con un cuadro. Sin duda, es un momento muy interesante para ser grabador.»



Deborah Mae Broad (Estados Unidos):
Cielo elevado.
Grabado en madera a contrafibra.
Impreso por la artista en una prensa
de litografía en su estudio.

capítulo 9 impresión de imágenes en relieve



2.9.1

principios de la impresión de imágenes en relieve

En el medio del relieve, es la naturaleza del trazo lo que produce la atmósfera y la energía que hay dentro de la imagen. Tal y como se ha visto en las páginas precedentes, son muchas las técnicas que se pueden utilizar cuando se crea un bloque, y cada una de ellas requiere diferentes tipos de herramientas para crear el tipo de línea o de marca deseada. Tanto si la superficie del relieve es de madera, de linóleo, de cartulina como si está hecha con varios objetos, la belleza del proceso de impresión radica en su simplicidad.

Izquierda: Anne Desmet (Reino Unido):

Luz de invernadero.

12,2 x 10,3 x 0,4 cm.

Grabado en madera a contrafibra y collage: grabado en madera impreso en papel, luego recortado, reensamblado y pegado hasta formar un collage en treinta teselas de color verde dorado; tinta en negro de impresión para relieve T. N. Lawrence con base de aceite; papel Zerkall.

Edición de 1 impresa por la artista en una prensa de impresión en relieve Hopkinson & Cope Albion (de 1859) en su estudio.

Prensa en relieve Columbian Eagle

Este tipo de prensa, que se inventó en Estados Unidos en 1807, no tardó en fabricarse en Inglaterra, donde se utilizó para imprimir boletines de noticias, folletos y carteles. Esta prensa revestida de acero fue, y todavía sigue siendo, muy utilizada para imprimir xilografías, contrafibras y linograbados. En la actualidad, desempeña un papel mucho menos comercial y, por lo general, se restringe al trabajo de diseñadores de impresión de bellas artes. El águila característica es el contrapeso que se levanta y cae cuando se mueve el asa de la prensa. La imagen impresa producida es el reverso del bloque. El bloque de madera que está en el suelo se coloca

para empujar los pies contra el mientras se tira del asa. La normativa actual en cuestiones de salud y seguridad no permite que el pie se levante sobre el lecho por temor a que retuerza el cuerpo de la prensa. De todos modos no es necesario ejercer una presión extrema para obtener una impresión de buena calidad: basta con ajustar el colchón con el fin de obtener la cantidad de presión adecuada.

Prensa de relieve Albion

La prensa Albion se inventó en Inglaterra a principios de la década de 1800, poco después de la llegada de la Columbian. Hay algunas versiones en varios tamaños, pero es más pequeña y más ligera de peso que la Columbian. También son más fáciles de ajustar y de utilizar. Estas pequeñas y valiosas prensas son muy apreciadas porque producen excelentes impresiones en las xilografías y en los bloques de linóleo.

2.9.2

prensas: la impresión en relieve



Inferior izquierda: prensa en relieve Columbian Eagle, Universidad de Brighton, Reino Unido. (Fotografía cortesía de Laurence Olver)

Inferior: prensa en relieve Albion (Fotografía cortesía de Laurence Olver)

Prensas construidas a mano

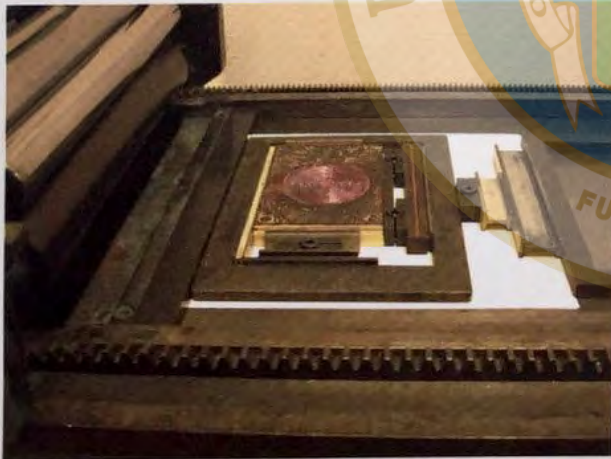
Las prensas se pueden fabricar a mano de forma muy sencilla. Esta se ha hecho con madera y el gato de un coche. Siempre y cuando la presión sea uniforme y firme, la impresión será buena.



Prensa en relieve construida a mano por Julian Hayward.

Julian Hayward (Reino Unido):
Vista III,
10 x 15 cm.

Linograbado de dos bloques
montado sobre madera;
tinta para relieve con base de
aceite; papel hecho en molde.
Edición de 25 impresa por el
artista en su estudio en una
prensa construida a mano
(izquierda).



Prensas para tipografía

Es posible imprimir bloques en relieve en las prensas para imprimir texto tipográfico. Siempre y cuando el bloque se coloque a la altura exacta, la imagen se imprimirá y no se producirá ningún daño en la mantilla o caucho del cilindro. El bloque también tendrá que encajarse en una forma para evitar que se mueva. La ventaja de este tipo de prensas es su velocidad: se puede imprimir una gran cantidad en un período de tiempo relativamente breve.



Tintas y rodillos

Las tintas que se utilizan en los bloques de relieve tienen una base de aceite, aunque hay quien las prefiere con base de agua. La mayoría de las tintas con base de aceite son transparentes, por lo que se puede sobreimprimir un color sobre otro para obtener un tercero. También hay tintas opacas que cubrirán un área impresa anteriormente si así se desea. Rodillos de composición y manuales son adecuados para impregnar un bloque en relieve.

práctica de la impresión en relieve

2.9.3



Bernard Lodge (Reino Unido):

Adán y Eva,
33 x 24 cm.

Xilografía y linogrado: línea clave
cortada en madera, otros dos bloques
en linóleo; tintas con base de aceite;
papel de carrete Seawhite.

Edición de 20 impresa por el artista en
un cilindro de tinta Alexandra en Clayton
Manor Barn, Reino Unido.



Bernard Lodge (Reino Unido):

Ginger,
24, 8 x 38 cm.

Xilografía y linogrado: línea clave
cortada en madera contrapachada
de abedul, segundo color en linóleo;
tintas con base de aceite; papel de
carrete Seawhite.

Edición de 15 impresa por el artista en un
cilindro de tinta Alexandra en Clayton
Manor Barn, Reino Unido.

paso a paso: la impresión de un solo bloque con una mezcla sencilla



1 Esta impresión se ha creado utilizando un bloque de madera contrapachada blanda japonesa, impresa en una prensa de relieve Columbian (véase pág. 187). Se ha elegido un rodillo, con soporte, que mide la anchura total del bloque. También están preparadas las paletas y las tintas con base de aceite con los colores deseados.



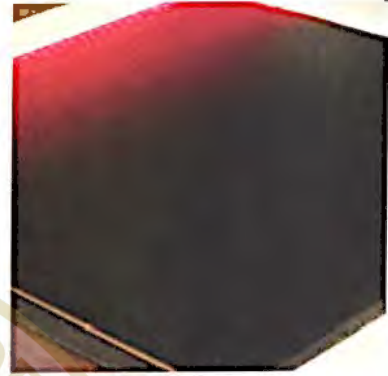
4 El rodillo se pasa varias veces sobre el bloque de forma ligera y uniforme, la tinta se recarga según se desee y se vuelve a pasar el rodillo. Después de recargar la tinta, levante el rodillo de la superficie y colóquelo en un soporte para evitar que se forme una línea que se transfiera al bloque y, por tanto, a la impresión. Si se detecta algún efecto de «piel de naranja» en la superficie de la tinta, o un ruido chirriante mientras se pasa el rodillo, es que se ha añadido demasiada tinta. Tras la prueba inicial, el bloque se debe cargar con un poco de tinta otra vez antes de realizar la siguiente impresión para evitar que se inunden las líneas finas.



2 La anchura de cada color se calcula en primer lugar colocando el bloque en la superficie impregnada de tinta y luego disponiendo una pequeña cantidad de tinta en una banda estrecha a la anchura deseada, lista para pasar con el rodillo.



5 La hoja de registro se prepara, más grande que el papel de impresión, utilizando papel de acetato o True-Grain (resistente a las marcas). La posición del borde del papel, y del bloque, se define realizando una marca con un rotulador. Los bloques, tanto si son grandes como pequeños, siempre deberían colocarse en el centro del lecho de la prensa. En el caso de las prensas para relieve más grandes, es muy importante ajustar bien el bloque que se vaya a imprimir bajo el cilindro de tinta.



3 La tinta se impregna con el rodillo, que se sigue pasando sobre la superficie hasta que se aplique una capa fina y regular y los dos colores se mezclen de forma adecuada. El rodillo se mueve con suavidad de un lado a otro mientras se pasa para extender la mezcla de manera uniforme.



6 La hoja de registro se coloca sobre un pedazo de papel limpio situado a su vez sobre el lecho de la prensa de relieve. Utilice el lado dentado de la hoja de registro a la que se ha añadido el True Grain boca abajo sobre la prensa, ya que se agarra a la superficie y evita que se mueva o se rompa, algo que puede ocurrir con el papel de acetato. Si se utiliza el rotulador en el lado inferior de la hoja de registro, no se eliminará cuando limpie la superficie.

2.9.4



7 Los papeles hechos a mano más gruesos producen una impresión más nítida cuando se humedecen, pero los más ligeros se pueden imprimir en seco. El papel de impresión se coloca sobre el bloque impregnado de tinta, utilizando marcas de registro como guía de posicionamiento.



8 El papel tisú se coloca sobre el papel de impresión húmedo para mantenerlo limpio.



9 Se coloca un paquete de papel plano, o una cartulina fina, encima del tisú.



10 Las mantas se utilizan como un colchón adicional para obtener la cantidad de presión adecuada. La cantidad de colchón que se vaya a utilizar depende de las necesidades del bloque. El método de prueba y error es la única forma de calcular la cantidad correcta. Es poco seguro, e innecesario, apoyar un pie contra las prensas Eagle para mover la manivela. Si es necesario realizar esta acción, entonces se ejerce demasiada presión y habrá que eliminar un poco de colchón.

Nota de seguridad
La manivela se debería empujar sin mayor problema, con una pequeña presión, y luego recolocar con cuidado. Si se repliega con fuerza contra el cuerpo de la prensa, puede temblar y romper la frágil estructura de hierro forjado.



11 Se baja el tímpano. No ponga los dedos debajo del rodillo de tinta.



12 El lecho de la prensa pasa por debajo del rodillo de tinta, y la manivela de presión se empuja hacia donde nos encontramos. La manivela se suelta de nuevo hasta su posición inicial, contra la prensa, con sumo cuidado, para evitar que retroceda de forma abrupta.



13 El lecho regresa a la posición inicial, el tímpano se levanta y se retira la impresión.



14 Las impresiones se cuelgan para que se sequen en colgadores, o bien se colocan en rejillas (véase pág. siguiente para ver la composición final).

Hebe Vernon-Morris (Reino Unido):
*Esta nube podría llevar algún
tiempo...*

22,5 x 30 cm.

Xilografía en contrachapado
blando japonés; tinta con base
de aceite; papel Fabriano hecho
a mano de 300 g.

Edición de 20 impresa por la artista
en una prensa de relieve Columbian
en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.

Superior: el bloque de madera en
contrachapado blando japonés
cargado con tinta negra y roja.

Interior izquierda: impresión
de prueba en negro.

Derecha: impresión de prueba con
una mezcla en negro y rojo.



paso a paso: el corte del bloque de planchas múltiples con una sierra de calar

2.9.5



2 El diseño se ha cortado en formas listas para pintarse de forma individual.

1 Las cuchillas finas de la caladura eléctrica permiten cortar formas complicadas en la madera blanda. Observe el brazo largo que permite llegar al centro del bloque. Es aconsejable llevar protección en los ojos debido al polvo que se genera.



3 Un método de registro: el bloque preparado se coloca sobre un pedazo de cartulina del tamaño del papel de impresión y se realiza un corte alrededor de él.



4 La ventana de la cartulina se coloca sobre la hoja de registro preparada, sobre el lecho de la prensa de relieve, y se apoya dentro de las marcas de guía del papel de impresión.



5 Los bloques cortados se impregnan de tinta en varios colores, tal y como se haya escogido.



6 Las piezas elegidas se colocan en su lugar, utilizando la ventana de cartulina para conseguir el emplazamiento preciso.



7 Se retira la cartulina y la plancha ya está impresa, tal como se ha mostrado anteriormente. (Véase pág. siguiente, la impresión final).



Hebe Vernon-Morris
(Reino Unido):

*Mundo en una burbuja... o tal vez
nosotros,*
30 x 20 cm.

Xilografía en contrachapado
blando japonés; tinta con base
de aceite; papel Fabriano hecho
a mano de 300 g.

Edición de 20 impresa por la
artista en una prensa de relieve
Columbian en Brighton
Independent Printmaking,
Reino Unido.

práctica de la impresión en relieve

Inferior: Jude Clynick (Reino Unido):

Sin título,

5 x 5 cm.

Grabado en madera a contrafibra; tinta para relieve con base de aceite; papel Toshi washi.

Edición de 3 impresa por la artista en una prensa de relieve Albion en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.

Chris Daunt (Reino Unido):

Logotipo,

8,5 x 8,5 cm.

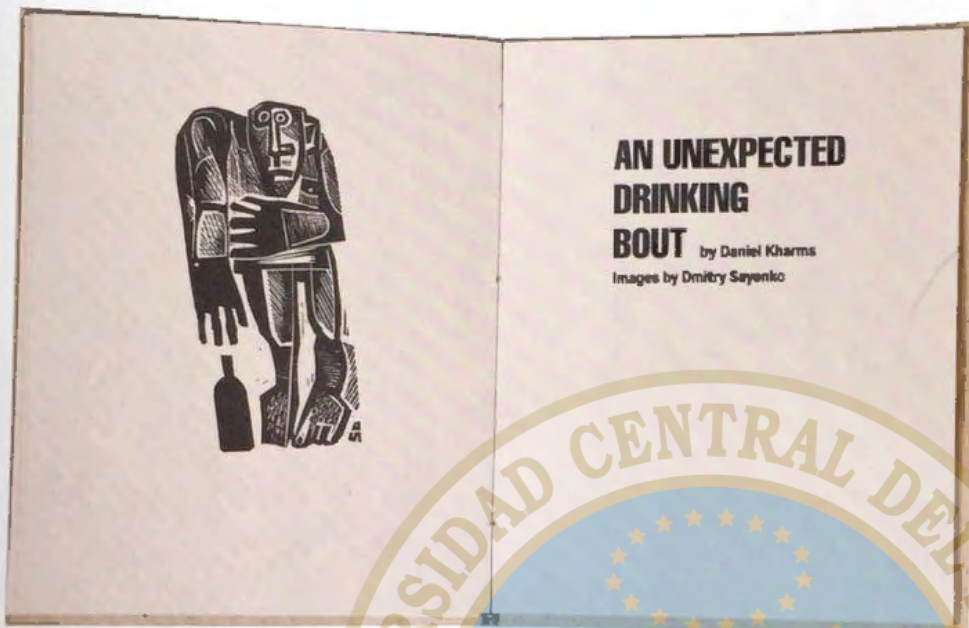
Grabado en madera de boj redondo a contrafibra; tinta en relieve T. N. Lawrence; papel Zerkall.

Edición de 75 impresa por el artista en una prensa Albion en su estudio.



2.9.6





Dmitry Sayenko (Rusia):
Ilustración obtenida de la obra de
Daniel Kharms Una inesperada juerga
de borrachera,
16 x 20 cm.
Xilografía.
Edición de 20 impresa en una prensa
para relieve.

Daniel Kharms fue un famoso escritor
del absurdo de los años treinta.
Trece de estas veinte ediciones se
imprimieron en ruso/inglés, y las otras
siete, en alemán.

Jean Farrer (Reino Unido):
Costa V,
6 x 12 cm.
Impresión en bloque de vinilo; tinta con
base de aceite para litografía/relieve;
papel Ho-sho japonés.
Edición de 50 impresa por la artista
en una prensa Tofko de su estudio.





Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):

Sombras del pasado: Brighton,
63,5 x 50,8 cm.

Fotolitografía; dos planchas: una de
fotolitografía y otra de cinc de litografía
dibujada a mano.

Prueba de la artista impresa en una
prensa de litografía Mainlander en
Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.

Capítulo 10 litografía en piedra	254
Capítulo 11 la litografía en plancha de cinc	270
Capítulo 12 la litografía en plancha de poliéster	282
Capítulo 13 la impresión de la imagen litográfica	290



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
Trabajar, entrenarse,
 63,5 x 50,8 cm.
 Fotolitografía; dos planchas:
 una de fotolitografía con una mezcla,
 otra de cinc de litografía dibujada
 a mano.
 Edición de 10 impresa por la artista en
 una prensa de litografía Mainlander
 en Brighton Independent Printmaking,
 Reino Unido.

la litografía

3

Introducción a la litografía

La palabra «litografía» procede del griego: «lito» significa «piedra», y «grafía» se refiere a la escritura. Es un medio planográfico, ya que la impresión se obtiene a partir de una imagen creada en la superficie plana de una piedra o de una plancha. No es necesario realizar ninguna incisión ni ningún relieve en la superficie que se trabaja, ya que el principio de esta técnica se basa en el hecho de que la grasa y el agua no se mezclan.

Orígenes de la litografía

Esta técnica fue bautizada como «impresión química» por su inventor, Alois Senefelder, quien comenzó a investigar un proceso de impresión rápido y económico a finales de la década de 1790. Tras reparar en la textura de las losas de piedra desgastada que se utilizaban para pavimentar las calles de Múnich, pulió una pieza de piedra caliza Kelheim que estaba utilizando como baldosa para la tinta con el fin de imitar la suavidad de una plancha de cobre y así poder practicar el arte de escribir hacia atrás. Cuando le pidieron que escribiera la lista de la colada con sólo la ayuda de una piedra preparada, aprovechó la oportunidad de experimentar más a fondo con el proceso químico. Después de grabar en aguafuerte la superficie, trató de impregnarla de tinta, pero sufrió una serie de reveses, así que limpió la superficie con agua. Mientras trataba de volver a impregnarla de tinta, se dio cuenta de que las áreas que estaban mojadas rechazaban la tinta, mientras que las zonas que contenían grasa la atraían. Después de este descubrimiento, el proceso fue evolucionando rápidamente hasta incluir métodos de transferencia, así como de dibujo directo sobre la piedra. Hacia 1816, consiguió imprimir utilizando varias piedras, y hacia la década de 1830 consiguió combinar entre doce y quince colores.

La litografía en Europa

Senefelder visitó Londres en el año 1800 para dar a conocer su invento. El presidente de la Real Academia de Artes de Londres, el estadounidense Benjamin West (1738-1820), se convirtió en uno de los primeros artistas que trataron de hacer una litografía en Inglaterra.

En 1819, Charles Hullmandel, que había estudiado con Senefelder en Múnich, creó una prensa de impresión y convenció a muchos artistas destacados para que probaran el nuevo método. Siguió siendo una influencia importante hasta mediados del siglo XIX. En Francia, aunque el proceso no llegó a prosperar hasta finales de 1817, la litografía despertó el entusiasmo de muchos nobles e, incluso, del propio Napoleón, hasta el punto de que en 1805 su hermano, Luis Bonaparte, dibujó sobre piedra *Cuatro hombres de la Guardia Imperial* en Múnich. Se ha sugerido que los oficiales de Napoleón regresaron a Francia con materiales y detalles técnicos del nuevo invento después de la invasión de una serie de talleres de impresiones alemanes. Sin embargo, lo cierto es que no hizo falta llegar a ese extremo, ya que, a pesar del hecho de que Senefelder adquirió una patente de su método de impresión química tanto en Austria como en Inglaterra, en el año 1809 se publicó en Baviera un libro titulado

Das Geheimnis des Steindrucks (El secreto de la litografía). En él se revelaban los secretos de la técnica, lo que contribuyó a la proliferación de una serie de talleres de impresión por toda Europa.

La tradición litográfica francesa

Aunque el proceso tuvo sus orígenes en Alemania, es la tradición francesa la que influyó con más profundidad en su desarrollo. Francisco de Goya (1746-1828) trabajó en Francia después de su exilio de España. Sus cuatro litografías *Los toros de Burdeos* (1825) influyeron a los artistas del movimiento romántico, y las imágenes litográficas de Eugène Delacroix (1798-1863) son un hito en el campo de las ilustraciones de libros. Después de su serie (1825), produjo diecisiete impresiones para ilustrar *Fausto*. Durante los primeros años del siglo XIX, la litografía sirvió como un vehículo para difundir la zozobra que siguió al mandato de Napoleón. Honoré Daumier (1808-1879) imprimió un gran número de litografías de temática política, y cien al año durante un total de cuarenta años, en las que satirizaba al gobierno y al rey.

La litografía a finales del siglo XIX

La popularidad que adquirió la litografía en Francia y el creciente interés por la litografía como obra de arte aumentaron el entusiasmo por este medio en el resto de Europa a finales del siglo XIX y a principios del XX. Algunos artistas alemanes como Max Liebermann (1847-1935) colaboraron en *Pan*, una publicación quincenal que ofrecía a los artistas de la litografía la oportunidad de publicar sus obras, con la participación de los diseñadores de impresiones franceses Toulouse-Lautrec y Vuillard. El movimiento expresionista, que se implantó en Alemania entre 1905 y 1930, se concentraba en la expresión de las emociones más que en la representación del mundo exterior, y algunos artistas como Eduard Munch (1863-1944), Emil Nolde (1867-1956) y Max Beckmann (1884-1950), entre otros, crearon obras muy destacadas.

Lal Curwen Press desempeñó un papel muy importante en la popularización del proceso litográfico en Inglaterra. Fundada en 1840 por el reverendo John Curwen para facilitar la impresión de obras religiosas, se convirtió en un taller de impresión cuando su congregación sobrepasó el aforo de la capilla. Poco antes de que estallara la primera guerra mundial, su nieto, Harold Curwen, se hizo cargo de la dirección y cambió la ideología de la imprenta, convenciendo a una serie de artistas independientes como Edward Bawden (1903-1989), Paul Nash (1889-1946),

Eric Ravilious (1903-1942) y Edward McKnight Kauffer (1890-1954) para que trabajaran con la litografía. Curwen Press al principio utilizó el método de transferencia que Senefelder había desarrollado para realizar transferencias litográficas de calcografías y de imágenes en relieve. Dicho proceso dio lugar a una serie de controversias: una litografía que se había realizado a través del proceso de transferencia ¿se debería considerar una reproducción o un original? Walter Richard Sickert (1860-1942), Joseph Pennell (1857-1926) y James Abbot McNeill Whistler (1834-1903) llevaron esa disputa a los juzgados y se llegó a la conclusión de que la litografía impresa por un maestro litógrafo que se creara a partir de una imagen hecha por el artista podía considerarse una obra original.

La litografía en Estados Unidos y México

El entusiasmo que demostraron los europeos por la litografía tuvo un enorme impacto en el continente americano. Sin embargo, hasta 1825 no se llegó a fundar el primer taller de impresión litográfica, concretamente por John Pendleton en Boston. Se dice que empleó a un artista e impresor francés para que trabajara con la tonelada de piedras de litografía y otros materiales que había transportado desde Francia. El negocio de litografía más famoso de aquella época era el de Currier e Ives, quienes, después de abrir un taller en Boston en 1834, se trasladaron a Nueva York dos años más tarde y siguieron siendo destacados defensores de la documentación en litografía hasta 1907. El trabajo que crearon no se consideró experimental, pero constituye un valiosísimo testimonio de la vida norteamericana de mediados del siglo XIX.

La litografía se introdujo en México a través del noble italiano Claudio Linati (1790-1832). Después de que México se independizara de España en 1821, Pedro Patino Ixtolinque (1774-1835) se convirtió en el director de la Academia de San Carlos en la capital e introdujo la litografía en 1831. Cinco años más tarde ya había una serie de talleres de litografía que producían impresiones en donde se fomentaba el espíritu nacionalista. Los temas de sus creaciones se concentraban en las costumbres y las tradiciones con el objetivo de fomentar el orgullo cultural y la identidad nacional. Este medio consiguió abrirse paso durante la última mitad del siglo XIX. Sin embargo, hacia la década de 1930, volvió a resurgir de la mano de tres de los artistas mexicanos más prolíficos: Diego Rivera (1886-1957), José Clemente Orozco (1883-1949) y David Alfaro Siqueiros (1896-1974). Este medio artístico fue utilizado con gran éxito en los años siguientes por una serie de artistas que estaban implicados en campañas políticas a favor de la democracia y de los derechos civiles de la población mexicana.

capítulo 10 la litografía en piedra



Heike Arndt (Dinamarca):

Día de verano,

77 x 56 cm.

Litografía: nueve colores impresos en
piedra; tinta variable; papel Fabriano
Edición de 99 hecha por la artista y Jan
Kiowsky en Grafisk Værkstedet Naestved,
Dinamarca.

3.10.1

una breve historia de la litografía en piedra

Los orígenes de la litografía y su desarrollo a través de los siglos XVIII y XIX se describen en las págs. 252-253. En esta sección nos concentraremos en la historia más reciente y en la práctica contemporánea de este medio de impresión artística.

La litografía sufrió un declive generalizado en Europa y en Estados Unidos a principios del siglo XX. Sin embargo, en la década de los años veinte muchos destacados artistas comenzaron a experimentar con la impresión artística, entre ellos Vassily Kandinsky (1866-1964), Georges Braque (1882-1963) y Pablo Picasso (1881-1973), autores todos ellos de una serie considerable de litografías.

El comienzo de la segunda guerra mundial forzó un éxodo de artistas europeos que se congregaron en Nueva York. Uno de los estudios más importantes que procedieron de París durante el tiempo que duró la contienda fue el Atelier 17, fundado por Stanley William Hayter (véase pág. 149). Los artistas contemporáneos y de vanguardia europeos que trabajaron dentro del estudio durante aquella época tuvieron una profunda influencia en el desarrollo del expresionismo en Estados Unidos. Las tendencias teóricas de la Bauhaus, propugnadas por Josef Albers, y el carácter surrealista desarrollado por Hayter dieron lugar a una vibrante mezcla de ideología europea.

El resurgimiento de la litografía como obra artística en Estados Unidos comenzó a finales de la década de los cincuenta con, entre otros, algunos pintores como Sam Francis (1923-1944), Jasper Johns (1930-) y Robert Rauschenberg (1925-2008). Este resurgimiento se debió a la fundación de los estudios de impresión

artística Pratt Contemporaries, Universal Limited Art Editions y Tamarind, que facilitaron el entorno técnico necesario para acceder al medio. Hasta entonces, los artistas norteamericanos que cultivaron la litografía, como Whistler, crearon sus obras en Europa (sobre todo en Reino Unido y Francia) hasta finales de los años cincuenta.

El movimiento Pop Art tuvo un impacto significativo en el medio, y algunos artistas como Roy Lichtenstein (1923-), Claus Oldenburg (1922-) y Jim Dine (1935-) crearon una serie de obras inspiradas en las imágenes de la sociedad consumista y la cultura pop contemporáneas.

En Reino Unido, después de la segunda guerra mundial, la litografía sufrió un declive que no mejoró hasta finales de los años cincuenta, cuando Stanley Jones se unió a la Curwen Press. La experiencia que adquirió trabajando en París, en talleres de impresión artística que habían conservado cierto gusto por la tradición litográfica francesa del siglo XIX, le permitió regresar a su país con el entusiasmo necesario para devolver a la vida la tradición británica litográfica. Algunos artistas como Henry Moore (1898-1986), Ceri Richards (1903-1971), Graham Sutherland (1903-1980) y David Hockney (1937-) contribuyeron a la reimplantación de este medio en la conciencia del público.

Heike Arndt (Dinamarca):

Borracho,

34,3 x 24 cm.

Litografía: siete colores impresos en piedra; tinta variable; papel Fabriano. Edición de 99 hecha por la artista y Jan Kiowsky en Grafisk Værkstedet Naestved, Dinamarca.

La litografía a color

En Europa, algunas de las imágenes en litografía más célebres fueron los carteles creados por Henri de Toulouse-Lautrec (1864-1901). El éxito de su primer cartel en 1891, encargado por el Moulin Rouge, fomentó la aparición de toda una serie de ellos que continuaron desarrollando el tema del cabaret. Sus imágenes captaban el ambiente que se respiraba en el escenario y entre las bambalinas del Moulin Rouge, y sus protagonistas eran los artistas y la clientela que pululaba por ese entorno. Toulouse-Lautrec llegó a crear aproximadamente 370 litografías tanto en blanco y negro como a color. Como el proceso de la litografía a color había sido desarrollado sobre todo por la industria de la impresión comercial durante esos años, resultó un soplo de aire fresco contemplar un uso más creativo del medio. Sus imágenes desenmarañaban el proceso desde el mundo de la reproducción comercial y rutinaria hasta la tradición de las bellas artes. Esta práctica tuvo continuidad en el siglo xx por parte de algunos artistas como Edgar Degas (1834-1917), Pierre Bonnard (1867-1947), Henry Matisse (1869-1954), Marc Chagall (1887-1985), Pablo Picasso (1881-1973) y Joan Miró (1893-1983).

El color se unió íntimamente a la pintura siguiendo el movimiento impresionista, que tuvo su origen en Francia en la década de 1860, y se vio reforzado por el creciente interés en las impresiones chinas y japonesas después de la Exposición Universal de 1867. Esto dio lugar a la aparición de algunos grupos como Les Nabis y Les Fauves (del cual Matisse fue miembro), que experimentaron a fondo este medio. Influidos por Gauguin, los artistas nabistas, entre los que se incluían Bonnard, Edouard Vuillard (1868-1940) y Maurice Denis (1870-1943), trataron de ganarse al público a través de la simplificación del contorno antes que el uso de grandes áreas de color. Estos tres artistas crearon un gran número de litografías; Bonnard, en concreto, creó alrededor de trescientas impresiones, de las que más de cien eran litografías. Su peculiar uso del color alcanzó la máxima expresión en *La pequeña lavandera* (1896) y *El niño con la lámpara* (1898).

Artistas y maestros impresores

La naturaleza del proceso de la litografía ha llevado a muchos artistas a trabajar en colaboración con un maestro litógrafo. Históricamente, una de las razones por las que los artistas se han sentido atraídos por este medio es el hecho de que se puede dibujar una imagen directamente en la piedra o en la plancha y permanece inmutable a lo largo de todo el proceso de impresión. Además, la tersura de la línea y las cualidades tonales de los trazos y las aguadas son elementos que invitan a que los pintores deseen experimentar con estos medios. Sin embargo, las complejidades técnicas del proceso de impresión llevaron a varios artistas a trabajar con maestros impresores para conseguir todo el potencial de la imagen en la impresión final. Por ejemplo, Chagall casi nunca trabajaba directamente sobre la piedra, sino que creaba una serie de dibujos que una tercera persona transfería y ejecutaba.

Hasta el día de hoy sigue candente el debate sobre el reparto del protagonismo entre el artista y el maestro impresor. La estética de la imagen es un elemento de suma importancia, y por lo general el artista es el que tiene el control sobre este aspecto del proceso. En consecuencia, el papel del impresor se basa más en su habilidad en lugar de en un talento conceptual. Así, el artista proporciona la imagen y el concepto creativo de la pieza acabada, y el impresor tiene el reto de utilizar toda su habilidad técnica y su experiencia para cumplir con dicho cometido.

Algunos estudios como Curwen, en Reino Unido, y Universal Limited Art Editions en Estados Unidos, así como algunos maestros litográficos como Andrew Purches (véase pág. 302), de Cowfold Printmaking, continúan colaborando con el artista, utilizando su experiencia y sus progresos técnicos para conseguir plasmar su visión.



Las piedras litográficas

La piedra caliza litográfica más refinada se extrae de Solnhofen y Pappenheim, en Baviera. Esta piedra está considerada como la de mayor calidad, ya que posee una estructura molecular fina y uniforme y es ligeramente porosa. Esto hace que acepte la cantidad justa de grasa y de agua para otorgar cierta estabilidad a lo largo de la creación de marcas, del procesado y de la impresión. Sin embargo, ninguna piedra es idéntica a la otra, así que se necesita cierta experiencia para identificar las características individuales de cada pieza.



3.10.2

herramientas y equipo: la litografía en piedra

Aunque es húmeda y blanda cuando se extrae, la piedra se endurece al secarse. A pesar de la apariencia y del peso, se puede romper o trocear con facilidad. Si se rompe, la grieta se abrirá limpiamente, así que hay que tener cuidado cuando se transporte o cuando se trabaje con ella. La superficie es vulnerable a la contaminación del polvo, de la suciedad, de la grasa y de la saliva (estornudar o toser cerca de la piedra puede provocar que la saliva se deposite en ella y deje una marca en la superficie). Estos agentes contaminantes se mostrarán como marcas o parches blancos cuando se realice la impresión, así pues, cuando guarde una piedra que no esté procesada, protéjala del entorno cubriéndola con una hoja de papel limpia.

Las piedras tienen que tener cierto grosor para sobrevivir a la presión de la prensa. Las más pequeñas deberían tener al menos 5 cm de grosor, mientras que las más grandes deberían tener entre 7,5 y 10 cm para asegurarse una impresión segura. Las más viejas, más finas o perfectamente tratadas se pueden recubrir con una pizarra para preservarlas durante el proceso de impresión.

- Las piedras varían en cuanto a su dureza, que se identifica a través de su color:

- Las que tienen un color entre blanco y amarillo son muy porosas y blandas. Eso hace que sean adecuadas para diseños atrevidos y con menos detalles.
- Las que tienen un color entre gris amarillento y gris son de gama media, así que reaccionarán bien a un diseño atrevido y a cierto nivel de detalle.
- Las de color gris azulado son duras y densas y tienen la superficie menos porosa. Son



adecuadas para añadir detalles refinados e históricamente se han trabajado utilizando una técnica de grabado a la piedra para la producción de billetes de banco y certificados.



El borriquete

También conocido como «rueda de alfarero», es un disco pesado cubierto de acero de 25-30 cm de diámetro y 8 cm de grosor que se utiliza para granear las piedras.

La arena de carborundo

Esta arena, de grados 80, 120, 180 y 240, se utiliza para granear la piedra.

Los materiales de dibujo

Todos los materiales que se utilizan para producir una marca positiva de impresión deben tener un alto contenido en grasa. Los más adecuados son:

- Lápices litográficos, que se pueden encontrar en cinco grados, de duros a blandos.
- Tusche: una losa de grasa sólida diluida en agua o en alcohol mineral.
- Tinta para dibujar con base de agua.
- Lápiz de Chinagraph.
- Asfalto: una solución grasa sólida.
- Además, también se puede utilizar en piedras y no en planchas: cuchillas de escalpelo y herramientas de calcografía afiladas para raspar en las áreas oscuras.

El procesamiento de la piedra

Para procesar la piedra, es necesario seguir los siguientes pasos:

- Resina.
- Tiza francesa.
- Goma para aguafuerte (ácido nítrico).
- Enjuagar el medio de dibujo con alcohol mineral.
- Pulimentar en asfalto.
- Enjuagar con agua.



- Aplicar un rodillo con tinta.
- Segundo aguafuerte: repetir el proceso como con el primero.
- Realizar una impresión de prueba.

Las piedras

Es necesario tener mucho cuidado con las piedras, ya que se pueden partir y rajar con facilidad. Las grandes son pesadas, así que es necesario utilizar un carrito para moverlas de la zona de almacenamiento a la prensa.



Las tintas

Las tintas litográficas de calidad son refinadas, con base de aceite y un solo pigmento. Permiten conseguir buenos resultados cuando se mezclan los colores, y son resistentes a la luz.



Las prensas

Las prensas litográficas que se utilizan para imprimir piedras son directas y no tienen un sistema de transferencia, así que imprimen la imagen al revés. En un principio, estas prensas pesadas se accionaban a mano, pero en la actualidad la mayoría de ellas son eléctricas.

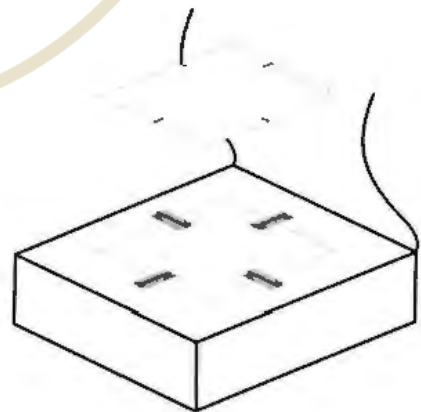


Los rodillos

Los rodillos suelen ser «suaves» y de cuero. Sin embargo, en la actualidad se utilizan rodillos sintéticos, ya sea insertados en un eje central o pequeños rodillos con un mango.

El registro

El método del registro se creó para utilizarlo en una prensa de litografía directa utilizando una litografía de cinc, pero este principio también se podría aplicar a la piedra. La cinta adhesiva, con una línea dibujada en el centro, se pega en el centro de cada lado de la imagen. A continuación, se hace una marca en la piedra en el centro de cada lado y se pone una marca en el mismo lugar en el dorso del papel de impresión.



La primera etapa es la del graneado, el biselado y el dibujo. Antes de comenzar, compruebe si la piedra está nivelada colocando en ella una tira de papel de periódico debajo de un borde recto de metal situado diagonalmente. Si se puede soltar con facilidad, entonces la superficie es irregular y habrá que granearla. Si la piedra todavía no está nivelada en el momento de imprimir, se puede inventar un colchón adicional para colocar en las zonas inferiores (la impresión final de esta imagen aparece en la pág. 265).



1 Lave a fondo la superficie de la piedra para eliminar cualquier resto de suciedad. Manténgala húmeda mientras la granea.

2 El proceso de graneado comienza utilizando un grano de carborundo de grado 80, que se emplea hasta que la imagen anterior se haya eliminado. Se suele utilizar un borriquete para granear (si lo prefiere, se puede utilizar una segunda piedra; dé la vuelta a las piedras a mitad del proceso). Necesitará entre dos y seis graneados, sustituyendo el grano empleado y lavando a fondo cada vez la piedra y el borriquete.

3.10.3

paso a paso: la litografía en piedra



3 El borriquete se trabaja formando un patrón regular, utilizando un movimiento circular, moviéndose primero en diagonal a lo largo de toda la superficie y luego verticalmente, asegurándose de que realiza una cobertura uniforme.



4 La siguiente etapa es la del biselado, que evita que la piedra se rompa e impide que la tinta se pegue en el borde cuando se imprima. La piedra se mantiene húmeda, comenzando con un raspador grueso, siguiendo con una lima de un solo corte y acabando con una piedra pómez.



5 Limpie a fondo la piedra con agua y séquela, luego pinte el margen con goma arábica alrededor de los bordes del área sobre la que se vaya a dibujar. Estos mantienen el dibujo dentro de la zona de impresión. Mantenga la superficie cubierta con papel limpio hasta que se vaya a utilizar.

El principio básico de la litografía es que la grasa y el agua se repelen entre sí. Por tanto, todos los materiales que se utilizan en la creación de la marca imprimible deseada deben tener una base de grasa. También se pueden utilizar los lápices

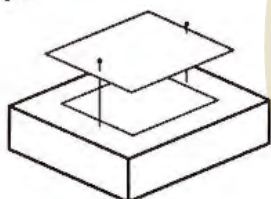
litográficos, los lápices de Chinagraph, la tinta de dibujo líquida para litografía, el asfalto, el tusche y los bastones para frotar. No son adecuados los lápices de grafito ni el carboncillo (véase capítulo 11 sobre la litografía en plancha de cinc).

Dibuje directamente sobre la piedra dentro del margen de la goma. Las marcas se pueden aplicar con lápices o pinturas de litografía, una pluma, pinceles, un paño, bolas de algodón o tela.

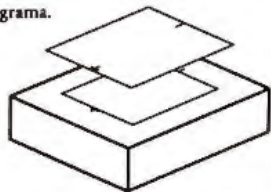
Si la piedra se guarda durante un tiempo y es necesario volver a prepararla, utilice una parte de 28 % de ácido acético con tres de agua. Vierta la solución en la piedra y déjela durante unos tres minutos. Enjuáguela a fondo con agua, séquela y vuelva a aplicar la goma.

Registro

Las marcas de registro tienen que colocarse en la piedra en el momento de dibujar la imagen.



El sistema del agujereado supone realizar una pequeña incisión que pase a través de cada hoja de papel donde se haya impreso el punto. La hoja se puede registrar al siguiente color tal y como aparece en el diagrama.



El método T requiere que el papel sea más pequeño que la piedra, así como realizar una marca en forma de T en el extremo superior del dibujo y en el dorso de cada impresión. Se coloca una línea recta en el extremo inferior de la imagen y en el dorso de la impresión, de tal modo que las marcas se puedan alinear.

Para una impresión a color, se realiza un dibujo base a partir del cual se tiene que trabajar hasta obtener un nuevo dibujo en la piedra para cada color. Se suele comenzar con el color más claro (con el amarillo, por ejemplo). Se harán las suficientes impresiones en el papel, sobre el cual



6 El polvo de tiza francesa se extiende sobre la imagen dibujada.



8 El polvo de resina se espolvorea y se extiende sobre la imagen con un algodón absorbente. Este polvo protege las marcas del ácido en la solución al agua fuerte que se utiliza en la siguiente etapa.

se pueden registrar los subsiguientes colores cuando corresponda. Las singulares cualidades para la pintura que se consiguen en la litografía, empleando una serie de capas de colores transparentes sobreimpresionados, son únicas.



7 Con un algodón absorbente, la tiza se extiende suavemente sobre la imagen para evitar que se emborrone.



9 Se prepara una mezcla de goma de aguafuerte empleando treinta gramos de goma arábica mezclados con el número de gotas necesarias de ácido nítrico. Esta mezcla se utiliza para limpiar las zonas blancas, donde elimina cualquier resto de suciedad. La fuerza de la solución depende del tipo de piedra y la delicadeza de la imagen (véase gráfico de la pág. 265). Esta imagen, en concreto, necesita seis gotas.



10 La goma de aguafuerte se aplica sobre el área que rodea la imagen.



11 La goma de aguafuerte se aplica sobre toda la imagen. Trabaje hacia delante y hacia atrás durante unos tres minutos, luego deje que se seque durante varios minutos antes de frotarla hasta que se convierta en una fina capa con un paño limpio (de lo contrario, no será posible eliminar el medio del dibujo en la siguiente etapa). Luego se deja secar durante al menos una hora. La goma se asienta en las áreas no dibujadas del fondo y es repelida por las áreas grasientas dibujadas.



12 Las áreas que están dibujadas se enjuagan, a través de los agujeros que hay en la goma, con alcohol mineral y un paño limpio. Esto deja que la goma fije las formas en negativo. Es aconsejable llevar guantes de protección.



13 Se pasa suavemente un paño limpio por encima de la superficie, eliminando todos los residuos del material de dibujo. Se utiliza un segundo paño para eliminar el exceso de alcohol mineral.



14 Se aplica una mezcla de asfalto y alcohol mineral para asegurar la imagen. El asfalto es una sustancia grasienta que proporciona una base receptiva a la tinta de impresión. El alcohol mineral, a su vez, hace que la solución sea lo bastante ligera como para permitir que se elimine el exceso cuando se retire la goma. La solución se aplica suavemente a través de los agujeros de la goma, dejando el exceso en la superficie.



15 La goma y el asfalto sobrante se eliminan con agua y con una esponja para aplicar el rodillo impregnado de tinta.

Segundo aguafuerte

Después de aplicar el rodillo impregnado de tinta, si se desea, se puede volver a espolvorear la piedra con tiza francesa y resina, así como volver a aplicar el aguafuerte en esta etapa, repitiendo las etapas tal y como aparecen arriba.



16 Coloque la piedra preparada en el centro de la prensa, directamente en línea con el raspador, que ha cortado en el tamaño exacto de la piedra para obtener la presión deseada.



17 Se aplica una tira de tinta con una espátula y se extiende con el rodillo hasta conseguir una película fina y uniforme sobre la superficie y, en consecuencia, en el rodillo. Elija uno que sea más ancho que la imagen, pero más estrecho que la piedra: si es más estrecho que la imagen, puede producir unas líneas no deseadas en la impresión; si es más ancho que la piedra, el exceso de tinta puede acumularse en el bisel y aparecer en la impresión.



18 Pase una esponja húmeda sobre la superficie de la piedra para empaparla y así aplicar el rodillo impregnado de tinta. El agua será repelida por las marcas de grasa y se adherirá a las zonas claras. Si el fondo se seca y atrae la tinta, vuelva a mojar la piedra y pase el rodillo de forma adecuada. Esto creará una reacción estática y la tinta se concentrará en la superficie del rodillo.

La tinta

La prueba normalmente se lleva a cabo empleando tinta negra, ya que así es más sencillo evaluar la calidad de los tonos. Se puede utilizar una tinta negra que no se seca extraída directamente del recipiente. Si lo prefiere, se puede añadir un 50 % de tinta negra que se seca para modificar la tinta. El polvo de magnesio se utiliza para endurecer la tinta suelta: esto se necesita hacer algunas veces en agua caliente o cuando se emplean algunos colores. Si la tinta está demasiado suelta o es demasiado aceitosa puede salirse en las líneas finas o producir una espuma en el fondo. El barniz, que puede tener varios grados, de duro a blando, también se puede utilizar para endurecer o para diluir la tinta.



19 El rodillo impregnado de tinta se mueve con ligereza pero de manera firme sobre la superficie de la piedra mientras la tinta es atraída a las marcas grasientas y repelida por la áreas del fondo humedecidas. La superficie de la piedra se vuelve a humedecer y se vuelve a impregnar el rodillo antes de transferir la suficiente tinta a la imagen.



20 La superficie del papel se humedece ligeramente con una esponja y el papel de impresión se coloca sobre la piedra.

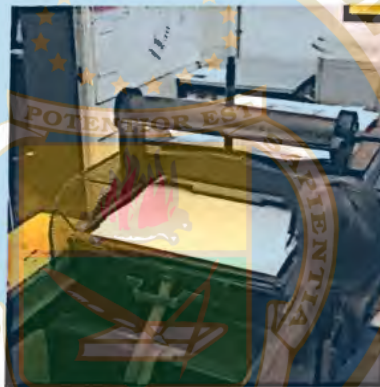


21 El colchón se suele hacer empleando una cartulina fina y papel de periódico, pero cualquier papel que no esté arrugado servirá (las arrugas se transferirían a la impresión). El método de prueba y error es la única manera de calcular la cantidad de colchón necesario. El tamaño y el grosor de la piedra, el peso del papel de impresión y el tipo de prensa que se utiliza afectarán al resultado final.

«Prefabricado» es el término que se utiliza para el colchón adicional fino que se hace con la forma deseada. Las capas de papel tisú pegadas ligeramente, y con los bordes rasgados mejor que cortados, son la mejor solución, ya que evitan que aparezca un borde duro y repujado en la impresión. Un agujero en medio necesita sólo un círculo o un óvalo encima del papel de impresión, antes de realizar el colchón. Si hay un bollo en el medio, será necesario utilizar una hoja de tisú del tamaño de la piedra, con el área central rasgada.



22 Es esencial que haya una tira de grasa pesada a lo largo del timpano antes de cada pasada. Esto evita que el raspador de doble.



24 El raspador se pasa sobre la piedra, proporcionando la presión necesaria para transferir la tinta desde la piedra hasta el papel. Luego se suelta la presión y el lecho regresa a la posición original.



23 Observe que las dos piezas de cinta marcan la posición de la piedra. El mango que produce la presión se baja en la primera cinta y se levanta en la segunda.



25 Se ha realizado la primera prueba. Vuelva a humedecer y a recargar de tinta la piedra para volver a imprimir. Compruebe si se necesita hacer alguna corrección, si la tinta es demasiado ligera o demasiado espesa y si la presión que se ha aplicado a la prensa es la correcta.

Elimine la tinta, pero retenga la imagen

Este paso puede ser necesario cuando se cambia de color. Impregne de goma la piedra, séquela, enjuague la tinta con alcohol mineral y aplique el nuevo color. Frote con una esponja húmeda para eliminar el exceso de goma y de tinta, y vuelva a pasar el rodillo para imprimir. La goma retiene la imagen en forma negativa y la tinta retiene las marcas imprimibles. Nunca elimine las dos al mismo tiempo, ya que se perderá la imagen.

El almacenamiento de la imagen

Una imagen se puede guardar en tinta negra secadora, pero si se ha utilizado tinta secadora se debe volver a cubrir de goma, secarse y luego se tiene que eliminar la tinta con alcohol mineral. Esto permitirá aplicar tinta fresca más adelante.

Las correcciones

Se pueden borrar algunas partes después de que las marcas dibujadas hayan cambiado en la tinta de impresión. Primero se debería humedecer el

área. Las marcas luego se pueden eliminar utilizando un polvo de piedra pómez y una goma, o bien raspar con una espátula. Las áreas recién trabajadas tendrán que volver a trabajarse con aguafuerte, evitando el resto de las marcas.

También se pueden hacer añadidos durante el procesado, después de pasar el rodillo, antes de aplicar la segunda goma. Si hay que volver a preparar la zona para aceptar la nueva grasa, añada una solución compuesta por una parte de ácido acético (28 %) y tres de agua.



La impresión final: Juliet Kac
(Nueva Zelanda):
El parque Preston,
23 x 19 cm.
Litografía en piedra; papel hecho a
mano.
Prueba de la artista impresa en una
prensa directa de litografía en la
Universidad de Brighton, Reino Unido.

La litografía en piedra: solución de problemas

Problema: la superficie de la piedra es irregular

Causa	Solución
Hay un granado irregular.	Coloque en la zona no impresa algunos pedazos de papel entre el papel de impresión y el colchón.

Problema: la piedra se agrieta

Causa	Solución
1. El raspador es más ancho que la piedra.	1. Córtelo a la misma anchura que la piedra.
2. El raspador es demasiado duro.	2. Si utiliza uno de plástico, sustitúyalo por otro de madera o cuero.

Tabla de aguafuerte Kistler

Proporción de ácido nítrico a 30 g de goma arábica

Fuerza de dibujo	Nº de gotas de ácido para el color de la piedra		
	Amarillo	Gris claro	Gris oscuro
Muy delicada	4	5	3
Delicada	4	5	8
Ligera	6	10	13
Media	12	15	18
Pesada	15	18	20



Nota de seguridad

En un taller se deben tomar las precauciones necesarias en todo momento para cumplir con las normas de seguridad vigentes.



Utilice una máscara industrial contra los vapores y las partículas suspendidas en el aire.



Tenga siempre un extintor a mano.



Utilice los guantes correctos para el trabajo que vaya a realizar.



Protéjase los ojos.



Utilice auriculares para protegerse del ruido de las máquinas.



Corrosive

Tenga bien presentes los carteles que indican la existencia de productos químicos peligrosos.



Nunca fume, coma o beba cerca de productos químicos que sean peligrosos.



Hebe Vernon-Morris (Reino Unido):

Navegando a casa,

38 x 25 cm.

Litografía: cuatro planchas de cinc,

1: siena tostado, 2: mezcla turquesa,

3: negro, 4: blanco opaco; papel

Fabiano

Prueba de la artista impresa en

una prensa de litografía Globe

en la Universidad de Brighton,

Reino Unido.



Heike Arndt,
Dinamarca.

3.10.4

perfil: Heike Arndt

«Nací en Strausberg, una aldea a las afueras de Berlín, en la antigua R.D.A., y fui hija única. Desde que era muy pequeña, mi abuelo me animó para que me dedicara al arte. Mis recuerdos de por aquel entonces están llenos

de cuadros de flores, paisajes y retratos, como el de la señora Knopse, que a los 94 años de edad posó pacientemente mientras me contaba historias de sus

viajes, desde las cataratas del Niágara hasta los paisajes del desierto. Justo antes de que comenzara a ir al colegio, nos trasladamos al centro de Berlín, cerca del Muro en Zionskirchstrasse. Como ya había empezado la educación obligatoria, pronto me trasladé a un colegio donde a los niños que eran "especialmente inteligentes" les enseñaban ruso. Personalmente disfrutaba con las asignaturas que eran más creativas, como la música y el dibujo. Mi sueño era convertirme en bailarina de ballet, pero después de perder mi batalla para ingresar en la escuela de ballet, comencé a pintar y a tocar más y más música. Durante mis constantes visitas a la casa de mis abuelos, practiqué durante horas en su piano. Pero mi futuro tampoco estaba en la música, ya que nuestro apartamento era demasiado pequeño como para meter un piano, y el ruido que emitía era demasiado intenso. En cambio, me dediqué durante horas a la pintura, algunas veces en secreto por las noches cuando los días eran demasiado cortos. Cuando tenía nueve años, gané el primer premio en un concurso nacional para niños y comencé a recibir lecciones de pintura y a pintar en serio. Recuerdo que mis primeras obras las realicé utilizando cera sobre un papel.

»A los dieciséis años me mudé a 160 km de casa, con el permiso de mis padres, para vivir en una habitación alquilada y empecé a trabajar en una fábrica con el fin de estudiar y hacer realidad mi sueño de convertirme en ceramista. Por entonces

había aprobado mis exámenes finales de cerámica con buenas notas y con no pocos elogios, y sabía que no podía seguir trabajando en una fábrica, ya que necesitaba realizar trabajos más creativos.

»A principios de la década de los ochenta trabajé en Crinitz durante un periodo de tiempo, donde conocí a Christel Kiesel. Ella me abrió los ojos ante un nuevo mundo, ya que algunos artistas como Stötzer estaban trabajando en su estudio de cerámica por aquel entonces. Me dio la oportunidad de conocer a personas de todo tipo.

»En 1983 me contrató un vicario muy progresista cuya esposa era ceramista. Como era atea y vivía en una vicaría teníamos debates interesantes durante la cena, en los que hablábamos de política, de arte y de música con todas las personas que conocí allí, desde músicos hasta ecologistas, muchos de los cuales se han convertido en importantes figuras políticas, así como con artistas de todas las disciplinas.

»En 1984 hui de forma clandestina a la República Federal Alemana y me trasladé a Dinamarca en 1985, donde aprendí el danés. Aquí comencé a pintar en serio mis obras en cerámica. Seguí realizando exposiciones y me acuerdo de que Nueva York tuvo una profunda influencia en mí cuando estuve allí durante un mes como participante del Consejo Nacional Sobre Educación para Cerámica. En 1988,



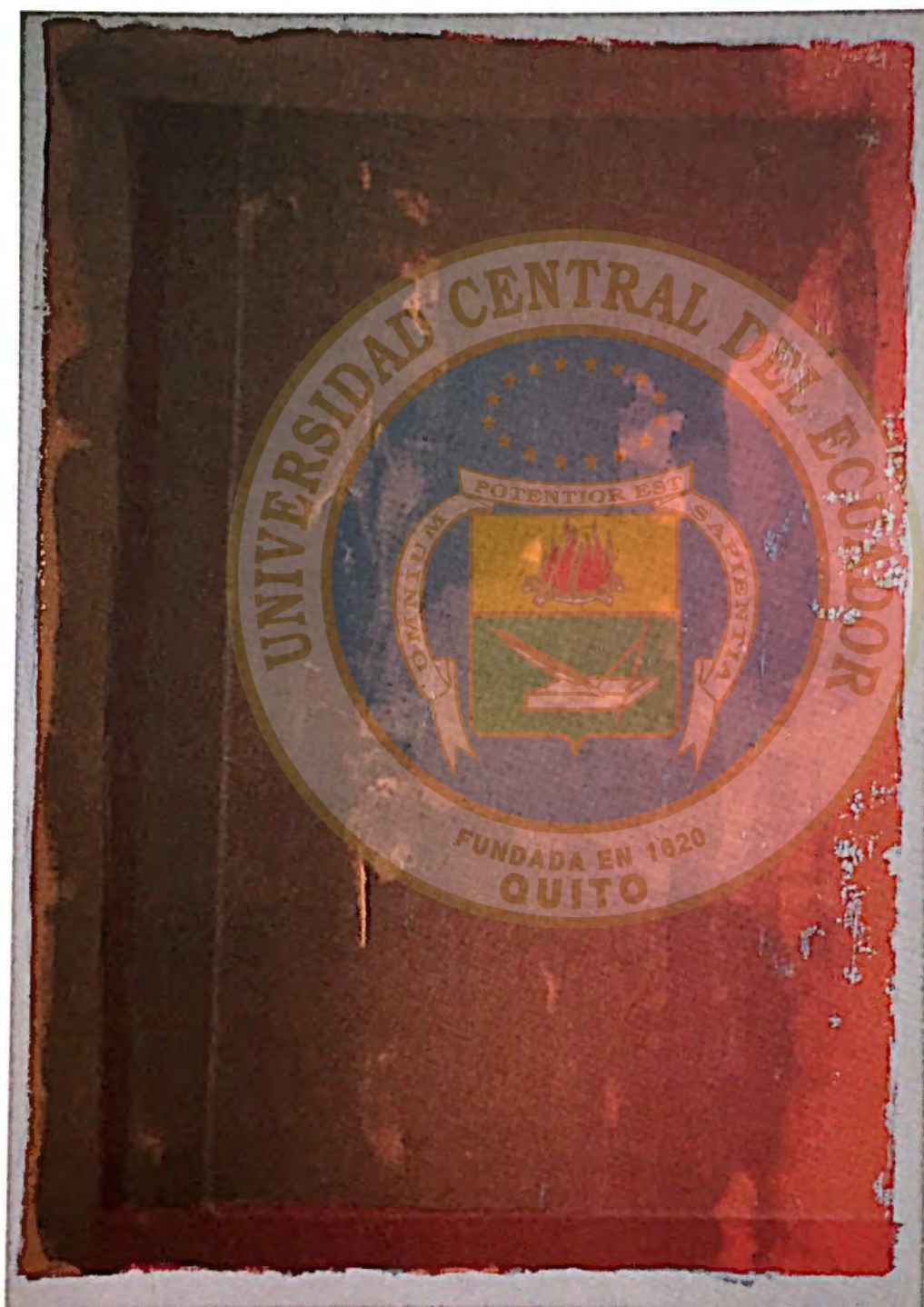
Heike Arndt (danesa)
Rapunzel
77 x 56 cm
Litografía: nueve colores impresos
en piedra; tinta variable;
Papel Fabriano
Edición de 99 hecha por la artista y
Jan Kiowsky en Grafisk Vaerkstede
Nasestved, Dinamarca.

la pintura se había convertido en el grueso de mi obra, ya que pensaba que la cerámica ya no podía satisfacerme durante más tiempo: me sentía demasiado limitada en cuanto a mi capacidad para expresarme a través de este medio.

»A finales de 1989 me trasladé a Oporto, donde aprendí litografía. Pasé la siguiente década creando obras, finalizando encargos y exponiendo por toda Europa, Japón y Nueva Zelanda. Después de una exposición en solitario de 170 obras en varios medios entre 1977 y 1988, comencé a concentrarme en la impresión artística y publiqué *Retratos de una familia*, con la que gané el premio Artista del Año en 2000, otorgado por la Ballerup Kommune.

»La litografía sigue siendo para mí algo muy importante. Actualmente vivo en China, donde he fundado mi propio estudio en Pekín. Después de pasar un mes aquí no tuve la menor duda de que éste era mi destino. Me sentía asustada y al mismo tiempo fascinada, y deseaba afrontar el que tal vez fuera el mayor reto de mi vida. Llevo un año y medio en China y he inaugurado el primer estudio de impresión privado de Pekín.»

capítulo 11 la litografía en plancha de cinc



Stanley Jones (Reino Unido):
Radda,
75 x 53,3 cm.
Litografía.
Impresa por el artista en Curwen
Studios, Reino Unido.

3.11.1

una breve historia de la litografía en plancha de metal

Las planchas de cinc ya se utilizaban en litografía desde 1818 y, un año más tarde, el negocio de la impresión introdujo las de aluminio. A diferencia de la piedra caliza, las planchas de cinc y de aluminio no son porosas, así que las dos tienen que someterse a un proceso de graneado para crear un diente en la superficie.

Hasta la invención de la prensa offset rotativa impulsada con vapor en 1895, la litografía en plancha de metal no disfrutó de una popularidad generalizada. Y lo hizo de la mano de la industria de impresión comercial y no tanto de la comunidad artística. Como consecuencia de ello, los avances que experimentó este proceso, por lo que se refiere a los agentes químicos y a sus técnicas, estuvieron marcados por las necesidades del negocio.

En Estados Unidos hay muy pocas pruebas de que los artistas se implicaran en el proceso de la litografía en plancha de metal hasta mediados del siglo XX, a pesar del breve interés que demostraron en los años treinta. En la primera mitad del siglo el protagonismo recayó en el proceso de la litografía de la piedra, pero cuando hubo que afrontar el problema de la escasez de la piedra caliza se impuso la necesidad de desarrollar el proceso de la plancha de metal.

Debido a las diferencias que había en los productos químicos y en los aspectos del proceso de manufacturación en Estados Unidos y Europa, los métodos de elaboración de la litografía en una plancha de metal difieren ligeramente. Mientras que en Gran Bretaña las planchas de cinc todavía se utilizan, en Estados Unidos el mundo del arte refinado y de la industria comercial han adoptado desde hace mucho tiempo las planchas de aluminio. Además, en Gran Bretaña las planchas de metal se utilizaban sobre todo dentro de la industria de la impresión y en la primera mitad del

siglo XX. Como consecuencia de las reglas estrictas impuestas por los sindicatos para proteger las técnicas especializadas de los litógrafos comerciales que utilizaban la plancha, era difícil, y poco habitual, que los artistas desarrollaran el conocimiento técnico necesario para imprimir ellos mismos las litografías en planchas de metal. Aquellos que recibieron una formación más formal no solían llevar a cabo un aprendizaje basado en la técnica, aunque Barnett Freedman (1901-1958) fue en ese sentido una notable excepción.

Los artistas y los maestros litógrafos contemporáneos siguen consolidando a nivel internacional la tradición de la litografía en estudios y talleres como Pratt Contemporaries, Universal Limited Art Editions y Tamarind, en Estados Unidos, y la Curwen Press y el Brighton Independent Printmaking, en el Reino Unido, además de otros muchos establecimientos que se recogen en la sección de Consulta (véanse págs. 396-402).

Las variables dentro de la litografía en plancha de metal son numerosas: el estado de la plancha o de la piedra, la temperatura del entorno, la consistencia y la edad de las tintas y de los productos químicos, así como la naturaleza de las prensas. Sin embargo, la satisfacción que proporciona este proceso radica precisamente en jugar con todos esos componentes y equilibrarlos para conseguir una imagen limpia y espontánea.



Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello, se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.

3.11.2

paso a paso: la litografía en plancha de cinc

1 La litografía es un medio pictórico que ofrece la posibilidad de revestirlo de color y de emplear aguadas muy delicadas. El proceso se basa en el principio de que la grasa y el agua se repelen. La litografía explota las dos propiedades básicas de la grasa, que son: 1) repele el agua y 2) atrae la tinta.

La litografía es una impresión que se suele realizar en una pieza plana de piedra caliza bávara. Sin embargo, las planchas finas de aluminio o de cinc, cuya superficie se granea para que se asemeje a la superficie con textura de piedra, se utilizan a menudo como sustitutivos adecuados.

La imagen se dibuja con marcas grasientas que atraen la tinta y repelen el agua. Las áreas que no quedan impresas, sin grasa, cuando se procesen atraerán el agua y repelerán la tinta.

La litografía en plancha de cinc: pasos

1. Preparar la plancha.
2. Cubrir de goma los bordes.
3. Dibujar la imagen.
4. Espolvorear la imagen dibujada con polvo de resina.
5. Espolvorear la imagen dibujada con tiza francesa.
6. Distribuir de manera uniforme la goma con grabado (atzol) sobre toda la plancha.
7. Frotar la goma con un paño limpio.
8. Dejar que se asiente la plancha durante al menos veinte minutos. En esta etapa se puede guardar.
9. Enjuagar el medio de dibujo con un alcohol mineral. En esta etapa se puede guardar.
10. Aplicar una mezcla de tinta y alcohol mineral para asegurar la imagen. En esta etapa no se puede guardar.
11. Lavar la plancha con agua para eliminar la goma y el exceso de tinta.
12. Mantener la plancha húmeda y cubierta con tinta para litografía con base de aceite.
13. Distribuir de manera uniforme una capa de goma arábica pura y frotar como antes.
14. Dejar que la plancha se asiente durante diez minutos. En esta etapa no se puede guardar a menos que se haya utilizado una tinta que no se seque.
15. Frotar la plancha con una esponja húmeda para distribuir la goma a modo de preparación para imprimir.
16. Mantener la plancha húmeda, pasar por ella un rodillo impregnado de tinta y secar el agua. La plancha ya está preparada para pasarla a través de la prensa o para adjuntarla a una prensa offset y realizar una primera prueba.

A continuación exploraremos el proceso con más detalle:

2 El proceso de granear la plancha normalmente lo lleva a cabo un proveedor de planchas o el departamento de una escuela. Se coloca una hoja fina de cinc en un lecho de graneado. Las bolas de metal o de cristal se agitan sobre el metal húmedo, con carborundo y piedra pómez, de manera que crean una superficie con un diente microscópico que sujetará tanto el medio de dibujo como la goma.

El graneado puede producir un diente grueso, medio o fino. Las planchas de cinc y de aluminio son propensas a oxidarse y, por tanto, deben guardarse en un lugar seco y fresco hasta que se vayan a utilizar.

3 Se «prepara» una plancha para hacer que sea más receptiva a la grasa y a la goma. Inmediatamente después del graneado, se puede dibujar en la plancha, ya que ésta está limpia y la superficie no ha tenido tiempo para oxidarse. Si se ha guardado, entonces no será necesario preparar la superficie para eliminar el óxido antes de utilizar la plancha.

El prepsol se compone de ácido nítrico mezclado con aluminio potásico y agua destilada. Una mezcla de una parte de prepsol por quince de agua es la fuerza media de la solución requerida.

La plancha se coloca en el fregadero y se aplica agua sobre la superficie. Es necesario verter el preparado sobre una plancha húmeda para asegurarse de que se produce una distribución uniforme de la solución.

El prepsol se mezcla aplicando diez partes de agua y una del preparado, se coloca en una jarra y se vierte por encima de la superficie. El grano mostrará un ligero cambio de color, hasta adquirir un tono de gris más oscuro. La plancha debería inclinarse hasta que la solución haya cubierto toda el área. Si lo desea, añada un poco más de preparado.

• Después de un minuto, la plancha se debería lavar, por delante y por detrás, con agua limpia.

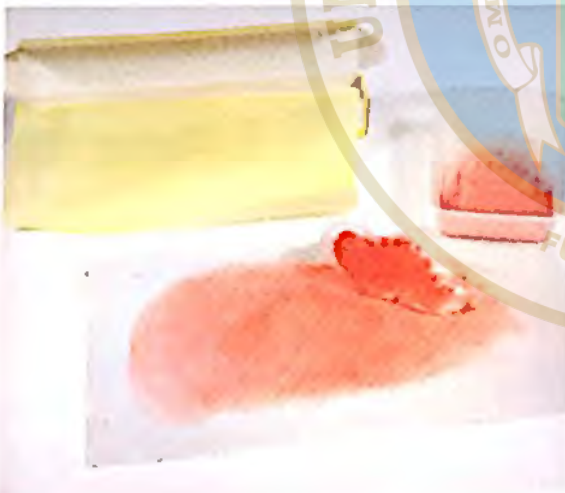
• Escurra o elimine el agua con una esponja y séquela de inmediato con un secador de pelo.



4 Se utiliza la goma arábica pura en una pequeña esponja para proteger los bordes. De ese modo encierra el dibujo dentro de este margen, proporciona una zona de la plancha que se puede manejar y deja una cantidad adecuada de metal sin dibujar que se puede sujetar a la prensa cuando se imprima. La goma se puede secar con un secador de pelo aplicando aire fresco, ya que el aire caliente provoca la aparición de burbujas y, por tanto, de agujeros. La plancha ya está lista para poder dibujar en ella.



5 Siempre y cuando el material que se vaya a utilizar para dibujar o para hacer marcas contenga grasa, las marcas se imprimirán cuando se procesen. Entre los materiales adecuados se encuentran los lápices litográficos, los lápices de Chinagraph, el carbón azul con punta de bola, tusche y palitos para frotar.



6 Si se necesita realizar un trazo que no se imprima en la plancha como guía para saber dónde se deben colocar las marcas grasientas de impresión, la opción son los papeles de calco no grasientos especializados disponibles en varios colores en un rollo o en una hoja. Si el polvo de óxido rojo se frota sobre el papel de periódico y se coloca boca abajo sobre la plancha bajo el calco, hará la misma función que el papel de carbón y resultará mucho más barato.



7 Se crea un boceto a modo de guía para la imagen, que se puede dibujar a mano alzada o sobre la plancha.



8 Los lápices para litografía se pueden comprar por separado o en cajas, en diferentes grados, para conseguir una suavidad extra (00) o mucha dureza (copal).



9 Korn's nº 00 es muy blando, y el nº 5 es duro, mientras que Charbonnel clasifica sus pinturas de forma contraria. Tienen 5 cm de largo y se pueden utilizar para dibujar desde la punta o desde el lateral.



10 El lápiz Chinagraph es fácil de sujetar y de afilar y proporciona una línea bastante suave.



11 Es aconsejable apoyar el dorso de la mano sobre un pedazo de papel para evitar que la grasa de la piel produzca una marca imprimible.



12 El papel de carbón azul para copiar a mano (no para máquina de escribir) es grasiento y producirá una línea imprimible. Se coloca boca abajo sobre la plancha con un pedazo de papel blanco sobre el cual se va a dibujar. Con un bolígrafo o un lápiz duro, se produce una línea limpia y fina al imprimir.



13 La tinta para dibujar litografía con base de agua se puede adquirir en latas o en botellas pequeñas. Se puede utilizar con una plumilla para producir una línea fina y marcada, o bien con un pincel para crear una aguada.



14 La tinta para litografía se puede reducir con agua destilada para obtener un tono más delicado, o bien con agua del grifo, que creará una marca irregular.



15 La goma actúa como resistencia a la grasa y protege la plancha cuando la grasa pura se coloca en la superficie. Por tanto, si la goma arábiga pura se pinta o se aplica en puntos sobre la plancha, se deja que se seque y se aplica grasa sobre ella, las áreas que tienen goma se imprimirán de blanco cuando se procese la plancha. La tinta con base de agua no es adecuada para pintar sobre una resistencia de goma, ya que ésta se disuelve en agua y no repele la tinta. Es necesario utilizar asfalto o pintura para litografía.



16 El asfalto es grasa sólida y, por tanto, creará un tono rico y profundo. Si la consistencia es demasiado espesa, se puede reducir con alcohol mineral, que también es una sustancia grasa.



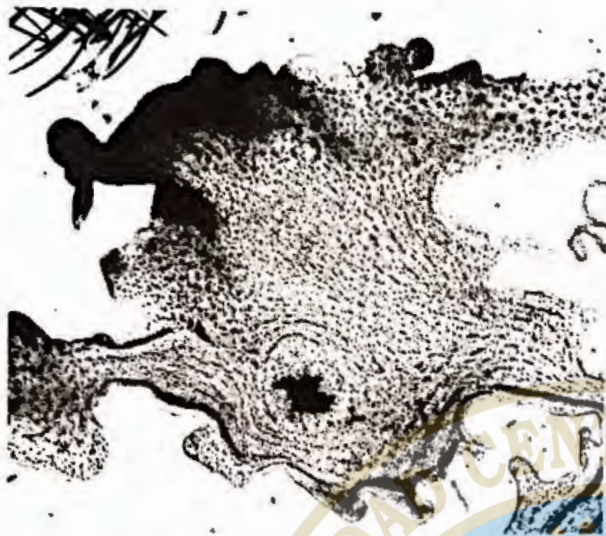
17 La barrita de tusche se compra en forma de tableta y se puede diluir en alcohol mineral o en agua. El palillo para frotar es parecido, pero se suele utilizar para crear una marca muy blanda, parecida a la del carboncillo, a través de un acolchado de estopilla. Éste se frota primero en el palillo y luego en la plancha.



18 Se aplica un pequeño charco de agua sobre la superficie de la plancha y luego se echa tinta para dibujar con base de agua o asfalto, mezclado con alcohol mineral.



19 A medida que el agua se evapora y deja que el pigmento se asiente sobre el grano, la grasa y el agua se repelen y crean una marca de forma aleatoria.



20 Allá donde haya más grasa la impresión saldrá más oscura, y allá donde haya más agua saldrá más clara. La dirección de la grasa se puede guiar soplando suavemente el agua mientras se seca. De ese modo se quedará atrapada en el borde y producirá una línea oscura e irregular.

21 Se aplican pequeñas tiras de agua con un pincel y grasa añadida.



22 Las marcas de salpicadura se obtienen aplicando asfalto o tinta para dibujar en un cepillo de dientes.

23 La grasa se aplica a lo largo de la plancha antes o después de que se hayan realizado otras marcas. Cuando el dibujo de la plancha se haya acabado, es necesario procesar la imagen antes de imprimirla. El medio de dibujo se elimina y se sustituye por la tinta de impresión.

La litografía en una plancha de cinc: solución de problemas

Problema: la imagen se llena con pérdida de contraste cuando se imprime

Causa	Solución
1. El rodillo con el que se aplica la tinta se ha usado con demasiada presión.	1. Quite el contrapeso del rodillo de la plancha rozando la superficie, pasando de forma muy ligera y rápida con un movimiento de la muñeca.
2. El rodillo tiene demasiada tinta	2. Cuando la tinta en la losa tenga una apariencia de «piel de naranja» y haga un sonido de chapoteo al pasar el rodillo, elimine el exceso de las dos superficies con una espátula.
3. La plancha ha comenzado a secarse mientras se aplicaba la tinta.	3. Nunca se debería pasar el rodillo por la plancha después de que la superficie haya comenzado a secarse. Vuelva a humedecerla con frecuencia, ya que el área que no tiene la imagen aceptará la tinta.

Problema: la imagen es demasiado pálida o está fragmentada

Causa	Solución
1. Si se ha añadido demasiada agua al humedecer la plancha, el rodillo resbalará por la superficie e impedirá que la tinta se adhiera a la imagen.	1. Mantenga la película de agua al mínimo. Nunca deje gotas en la superficie al pasar el rodillo.
2. Hay poca tinta en la losa.	2. Añada tinta fresca a la losa en pequeñas cantidades, a intervalos frecuentes, aplicando una capa fina con el rodillo.
3. Prensa directa: falta de presión. Prensa offset: el papel es demasiado fino.	3. Prensa directa: atornillela o añada colchón. Prensa offset: coloque una hoja adicional de papel por debajo del papel de impresión.

Problema: la imagen es desigual

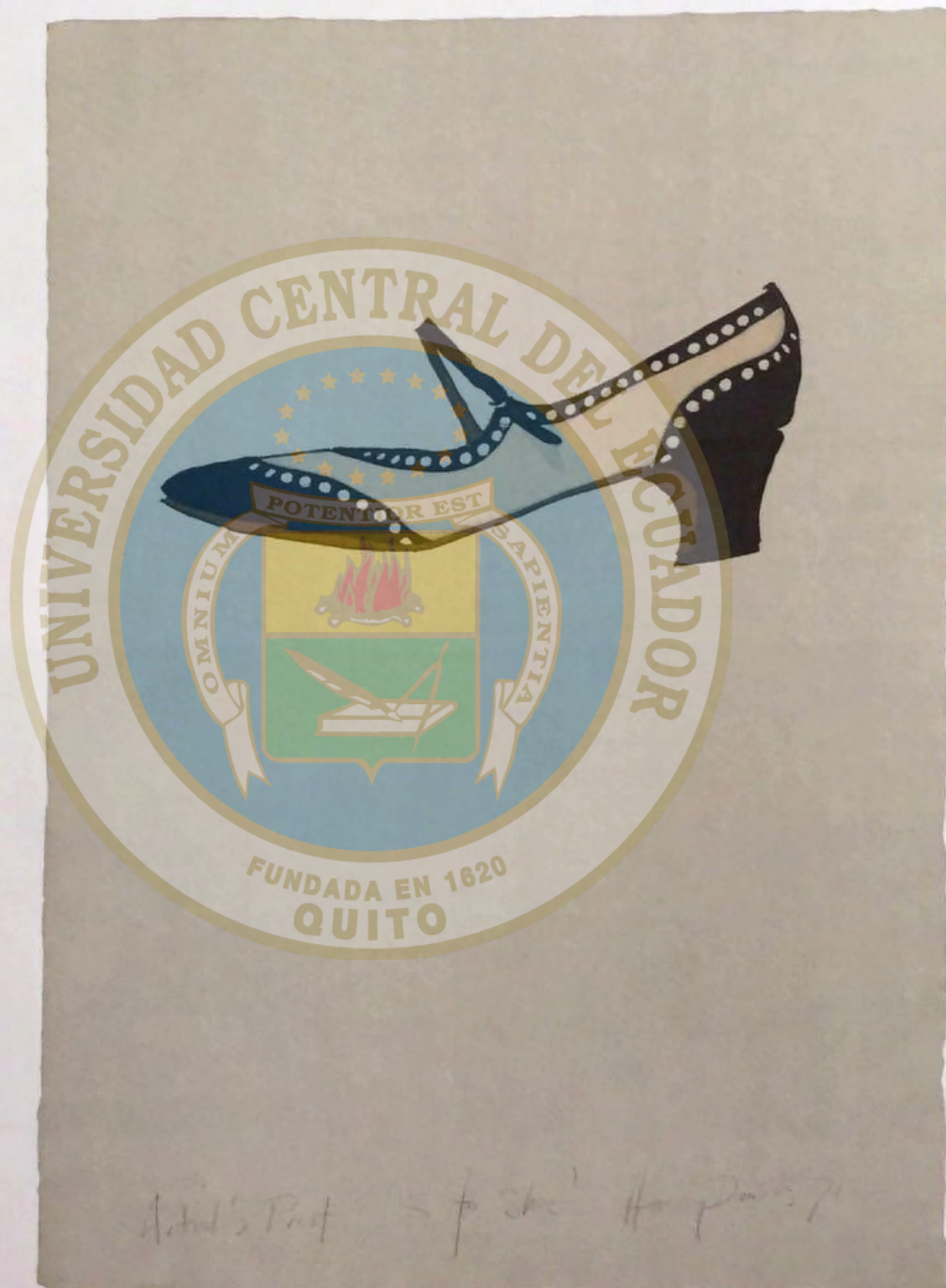
Causa	Solución
1. La plancha está doblada o picada.	1. Cubra las áreas no impresas colocando un papel por debajo de la plancha.
2. Prensa directa: el raspador o el timpano están dañados. Prensa offset: la manta está dañada.	2. Prensa directa: reemplaza el raspador o el timpano. Prensa offset: reemplaza la manta.



Es posible imprimir una plancha para litografía sobre una prensa de aguafuerte para calcografía con una manta de caucho en lugar de las de fieltro.

la práctica de la litografía

3.11.3



Harvey Daniels (Reino Unido).

Z de zapato,
80 x 56 cm.

Litografía en plancha de cinc: la imagen se imprimió en parte con tinta blanca con mucho aceite para que cambiara de color hasta convertirse en amarillo o crema; tintas con base de aceite.

Edición de 10 impresa por el artista en una prensa offset para litografía Mainlander en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.

Manuel Lau,
Perú.



3.11.4

perfil: Manuel Lau

«La primera vez que disfruté con el arte fue aproximadamente a los dieciséis años, cuando envié un par de acuarelas a la Exposición Mundial de Arte para Niños en Taipéi, Taiwán, que se celebró en 1983. Me sentí muy feliz cuando supe que me habían dado un premio.

»En 1999 conseguí mi primer puesto como artista residente en el Taller de Impresión de St. Michael en Terranova, Canadá. Fue una experiencia muy agradable visitar otras escuelas donde se imprimía y se trabajaba en un entorno diferente. Acudí a la Escuela Nacional de Bellas Artes de Lima, en Perú, durante dos años, donde sólo recibí una formación muy básica de la impresión artística, de ahí que me considere un artista autodidacta.

»Comencé realmente a desarrollar mis cualidades en la impresión artística, sobre todo en la litografía, en 1994, concretamente en el Malaspina Printmakers Studio de Vancouver, Canadá. Fue allí donde tuve la oportunidad de trabajar hombro con hombro con artistas locales e internacionales. Aprendí muchas cosas con sólo mirar cómo trabajaban los demás y por medio de la constante experimentación. Me gustaría trabajar algún día con un maestro impresor, pero hasta ahora he producido e impreso todas mis obras yo mismo.

»Mi múltiple herencia cultural de origen peruano, chino y canadiense ha influido mucho en mi obra, y la ciudad de Montreal, donde ahora vivo y trabajo, también es una influencia muy positiva en mi producción. Admiro mucho la obra de Paul Wunderlich, de Alemania, y de Graham Sutherland, de Inglaterra. Los dos son artistas muy prolíficos en el campo de la litografía. Estudié su obra con gran esmero e incorporé algunas de sus técnicas y composiciones en mi propia obra.

»Pienso que la impresión artística es una parte importante de mi vida. Sin el arte, no sería lo mismo.»



Manuel Lau (Perú):
Gatos y tortugas,
50,8 x 60,5 cm.
Litografía; tinta Handschy Litographic
serie B15; papel suave Somerset de color
blanco.
Impresa por el artista en Atelier
Circulaire, Montreal, Canadá.



Manuel Lau (Perú):

L'enfant et Chien Blanc,
42 x 42 cm.

Litografía; tinta Handschy Litographic
serie B15; papel suave Somerset de color
blanco.

Edición de 9 impresa por el artista en una
prensa para litografía Charles Brand en
Atelier Circulaire, Montreal, Canadá.

capítulo 12 la litografía en plancha de poliéster



J. Catherine Bebout (Estados Unidos):

El pez grande se come al chico,

42 x 53,5 cm.

Aguafuerte fotopolímero, litografía en poliéster y chine collé;

tintas Charbonnel; papel Pescia

Edición de 10 impresa en una prensa francoamericana en Anchor
Graphics, Chicago

3.12.1

breve historia de la litografía en poliéster

Las planchas de poliéster surgieron según parece en la India como una alternativa barata a la litografía en plancha de piedra o de metal. Tienen una superficie no porosa y llena de texturas que acepta tanto la imagen dibujada como la generada por ordenador, y el proceso no requiere que la plancha se someta a la tradicional etapa de goma de aguafuerte ni el uso de polvo de resina. Tampoco es necesario granear la superficie, lo que evita tener que utilizar los agentes químicos preposál y erazol.

Es la eliminación de estos productos químicos potencialmente peligrosos lo que hace que la litografía en poliéster se considere más respetuosa con el medio ambiente que el proceso tradicional. Al igual que sucede con las planchas de piedra o de metal, el material de dibujo debe ser resistente al agua, ya que el principio fundamental sigue siendo el mismo y se basa en que la grasa y el agua no se mezclan.

Con el uso cada vez mayor de los ordenadores, los escáneres y las imágenes digitales, se comprende que en todos los medios de pintura la tecnología se haya desarrollado hasta incorporar el potencial de estos nuevos soportes. Hay varios tipos de superficie fotolitográficas, y la plancha de poliéster es uno de los más baratos tipos y fáciles de utilizar.

Las planchas son sólo de poliéster. Pueden ser finas como un pedazo de papel, son muy duraderas y, como no hay un revestimiento ni una plancha de metal, su vida útil es casi infinita. De hecho, en teoría se pueden imprimir cientos de copias en la misma

plancha, tanto más si se utiliza una prensa litográfica mecánica, donde el toque es muy ligero y consistente. Sin embargo, cuando se pasa a mano el rodillo de cada prueba, conseguir ese toque ligero necesita su tiempo y práctica. Por tanto, la plancha puede formar espuma después de cierto número de pasadas.

Esto se puede remediar en una plancha impresa a láser eliminando la espuma con alcohol mineral, volviéndola a preparar, humedeciéndola y pasando de nuevo el rodillo. Si lo prefiere, es tan sencillo como volver a imprimir una nueva plancha, ya que la información todavía debería estar en el ordenador. Este método no se puede utilizar con una imagen dibujada a mano, ya que los materiales de dibujo se eliminan.

Si se necesita conseguir una calidad de impresión precisa, este medio es más adecuado para alguien familiarizado con la litografía en piedra o en plancha y que domine los entresijos y las complejidades del medio.



3.12.2

herramientas y materiales: la litografía en plancha de poliéster

Las planchas de poliéster se pueden adquirir en cajas de cincuenta a cien unidades, son parecidas a las planchas de cinc y vienen con un grano dentado fino a cada lado (en el que se va a añadir la imagen), mientras que son brillantes por el dorso. La imagen se puede dibujar directamente en la superficie dentada con cualquier sustancia que sea rica en contenido graso.

Las planchas dibujadas a mano

Se pueden utilizar los materiales de litografía convencionales, como los lápices de litografía, los de Chinagraph y el tusche. Los bolígrafos, los rotuladores, los lápices gráficos y la tinta india también producen una marca impresa. Se aconseja experimentar antes, ya que la diferente preparación de los productos produce resultados distintos. Los materiales solubles en agua no son adecuados, ya que diluyen el proceso de impresión. La sustancia grasa debe impregnar bien en el grano y se dejará que simplemente se asiente en la superficie.

Las imágenes creadas por ordenador

Las imágenes se pueden crear en el ordenador bien utilizando fotografías, bien escaneando dibujos que luego se vayan a imprimir directamente en la

plancha de poliéster. Es esencial utilizar una impresora láser, ya que las de chorro de tinta no permanecen estables cuando se usa el agua para imprimir. Si la imagen se va a imprimir en varios colores, es posible crear separaciones de color en el ordenador e imprimir una nueva plancha para cada uno de ellos, de modo que tengan un registro exacto. Algunas fotografías necesitan puntos de una imagen rasterizada, pero no es esencial.

3.12.3

paso a paso: litografía en plancha de poliéster

1. Una vez preparada la imagen, el lecho de la plancha se cubre con una película ligera o con goma arábiga diluida. Es conveniente que sea una prensa de litografía offset o directa, aunque también es posible imprimir en una calcografía o a mano.
2. La plancha se coloca boca abajo, con la imagen hacia arriba.
3. El revelador, una sustancia blanca y lechosa que se suele adquirir con las planchas, se pasa por toda la superficie para suavizarla y facilitar la adhesión al lecho de la prensa.
4. El agua que contiene una solución de fuente (valor de pH de 5) se utiliza para rociar un poco la plancha cuando se humedezca la superficie.
5. El agua se distribuye con una esponja limpia y se pasa el rodillo impregnado de tinta. Al igual que sucede con la litografía convencional, se necesita un mínimo de agua y un toque muy ligero con el rodillo. La tinta que hay en éste será atraída hacia las áreas grasientas y será repelida por las áreas del fondo humedecidas.
6. Se continúa con la impresión siguiendo el método habitual y utilizando papel seco.



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
Persona, gato y amigos,
 28 x 28 cm.
 Impresión litográfica en cuatro planchas
 de poliéster; tinta litográfica con base de
 aceite; papel Fabriano.
 Impresa por la artista en una prensa
 de litografía offset Globe en Brighton
 Independent Printmaking, Reino Unido.



Ann d'Arcy Hughes (Reino Unido):
Tarjeta de felicitación,
 10 x 10 cm.
 Giclée de chorro de tinta; tinta para
 archivos Epson; tarjeta fina color crema.
 Impresa por la artista en una impresora
 Epson en el estudio de su casa.

La imagen se ha imprimido por ambas
 caras, colocando de forma precisa
 la imagen para que los componentes
 se intercambien cuando se desee.
 Esto alterará la apariencia del ángel
 innumerables veces.

la práctica de la litografía en plancha de poliéster

3.12.4



J. Catherine Bebout (Estados Unidos):
Profecía, 2005,
21 x 30 cm.
Aguafuerte, litografía en polímero,
colografía y *chine collé*; papel Pesca.
Edición de 1 impresa por la artista.

Richard Denne (Reino Unido):

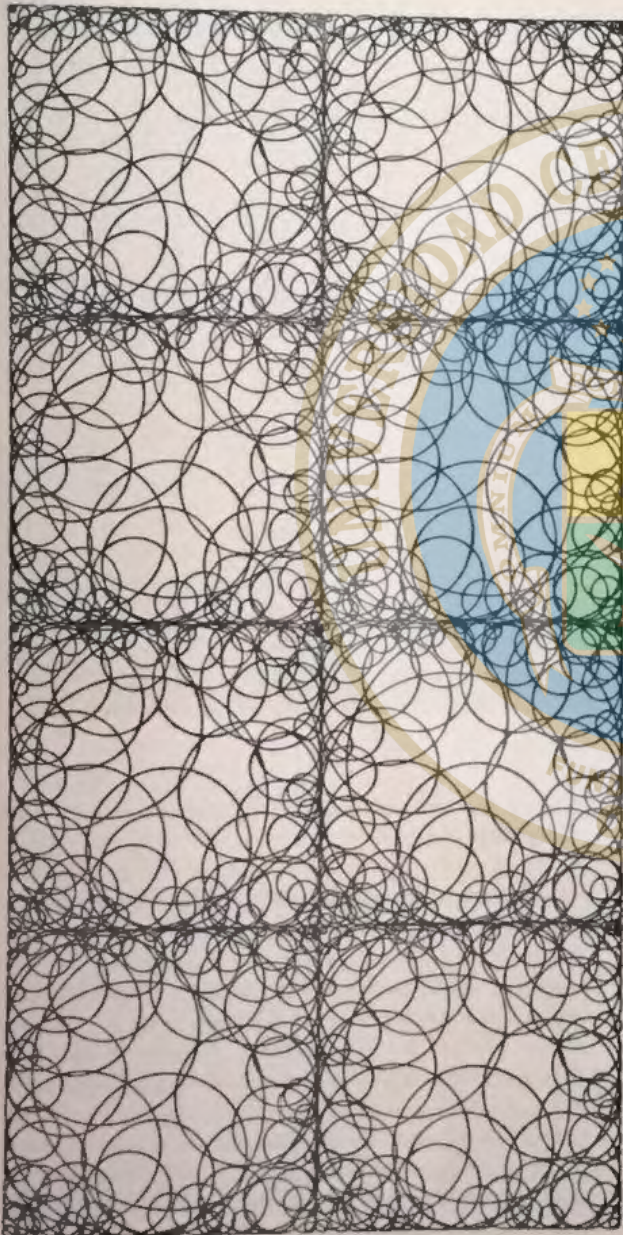
La cuadratura del círculo,
31,5 x 31,5 cm.

Litografía en plancha de poliéster.

Papel blanco Zerkall German Etch hecho
en molde de 300 g.

Edición de 25 (1 de 21 impresiones en
una serie) impresa por el artista en una
prensa offset en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.

La imagen se ha creado en un
PowerBook de Apple utilizando el
programa Adobe Illustrator y luego
transfiriéndola a una plancha de poliéster
a través de una impresora láser. Se ha
imprimido a mano utilizando una prensa
offset de litografía.



3.12.5

el proceso: las impresiones giclée



Desde la invención y el desarrollo del ordenador, se ha convertido en un complemento muy positivo para las herramientas y el arsenal de la impresión artística. Esta nueva tecnología es un complemento excelente a los métodos de impresión en general al presentar una serie de posibilidades muy interesantes no sólo en el diseño de una imagen, sino también en el posterior desarrollo de los procesos dentro de cada área de la impresión artística. De hecho, se ha alcanzado un punto en el que el ordenador no sólo es una herramienta de diseño, sino que también se ha convertido en un medio de impresión, sobrepasando por tanto los métodos convencionales de la impresión artística, por más que sus resultados poseen un carácter bastante diferente.

En la década de los noventa, Jack Duganne, un grabador que trabajaba en el nuevo campo de la tecnología del chorro de tinta, acuñó el término «giclée» para referirse a las impresiones realizadas con una fuente digital utilizando impresoras de chorro de tinta. La palabra «giclée», que deriva del término francés *gicler*, «echar a chorro», se ha convertido en un sinónimo de impresiones de chorro de tinta de

gran calidad creadas con tintas resistentes a la luz, pigmentadas y de máxima calidad en papel de archivo.

Son muchas las diferencias en cuanto a la calidad y a la permanencia entre una impresión giclée y una sacada de una impresora de chorro de tinta de escritorio. Los artistas consideran que es una cuestión de honor profesional comercializar tan sólo giclée de la máxima calidad. De hecho, a veces añaden las palabras «obra de arte» a este tipo de obras para dejar claro el valor que les confieren.

Diez años de experiencia práctica trabajando con tecnología digital y tres cursos especializados sobre la materia han hecho que pueda producir impresiones en edición limitada de mi obra y que se consideren piezas de arte por derecho propio. Los compradores a menudo comentan que les resulta difícil creer que estén mirando una impresión y no el original. Invierto mucho tiempo a configurar cada imagen para así asegurarme del resultado final.



Mantengo el completo control de todo el proceso de producción de la impresión, desde el escaneado inicial, pasando por el ajuste y la configuración digital, hasta llegar a la impresión final. Si quiero producir una impresión en formato grande ajusto el contraste, los dpi, la nitidez e incluso retoco los colores de manera diferente que cuando produzco la misma imagen en tamaño A4 (210 x 297 mm).

Hay algunos artistas que todavía están convencidos de que las impresiones giclée no son más que una «producción en serie», pero no hay comparación entre un giclée hecho a conciencia y una impresión realizada en una impresora estándar, de igual manera que no hay comparación entre una fotografía tomada por un profesional que una imagen tomada de cualquier forma.

Troy Ohlson (Reino Unido):

El señor de la verja (superior izquierda);
Cuervo indigo (superior).

Giclée artístico escaneado a partir del cuadro original del artista; tinta Epson pigmentada resistente a la luz; papel de archivo para impresión a chorro de tinta.

Edición de 100 impresa por el artista en una impresora de chorro de tinta profesional en su estudio.

capítulo 13 la impresión de la imagen litográfica

Heike Rolzel (Alemania):
Espaciado,
42 x 50, 8 cm.
Litografía con plancha de cinc;
tinta para 5 con base de caucho;
papel hecho a mano
Impreso por la artista en una prensa
offset Globe en Brighton Independent
Printmaking, Reino Unido.



3.13.1

principios básicos de la impresión litográfica en plancha de cinc

La litografía es un proceso complejo en el que intervienen múltiples variables, como la edad de la plancha, los productos químicos que se utilicen, la temperatura y la humedad del entorno del taller, la consistencia de las tintas y el tipo de prensa.

La imagen litográfica a color consiste en la superposición de una serie de capas de color utilizando cualquier número de planchas. Como norma general, las separaciones de color comienzan con la impresión del color más claro y culminan con el más oscuro o la línea de límite. Por supuesto, hay una serie de excepciones a esta norma, ya que cada artista desarrolla su propia manera de trabajar dentro de los límites que permite el medio.

En cada etapa de aplicación de color, la edición tiene que estar bien impresa, ya que esta técnica exige la sobreimpresión de cada capa utilizando planchas individuales. Esto permite maximizar el trabajo con el color dentro de la práctica de la sobreimpresión. Cuando se finaliza la impresión, la plancha se borra y se vuelve a preparar para obtener la siguiente imagen.

Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.



Después de haber dibujado una plancha y de que las aguadas estén bien secas, es necesario procesar la imagen antes de comenzar la impresión. Las marcas dibujadas se eliminan y se sustituyen por la tinta de imprimir. Los principios sobre los que se basa este proceso son los mismos, si bien hay una serie de variables dentro de la práctica de trabajo de cada artista: no existe ninguna forma que sea absolutamente correcta o errónea a la hora de conseguir un resultado exitoso. Entre los materiales que se utilizan en el procesamiento de una plancha de litografía de cinc se incluyen el polvo de resina, la tiza francesa, la goma para aguafuerte (atzol), el alcohol mineral, la tinta de impresión y la goma arábica.



3.13.2

paso a paso: el procesamiento de una plancha para litografía de cinc



1 El polvo de resina se aplica sobre la imagen dibujada, donde se adhiere a la grasa y, como el polvo es un material resistente al ácido, protege el dibujo en una etapa posterior.

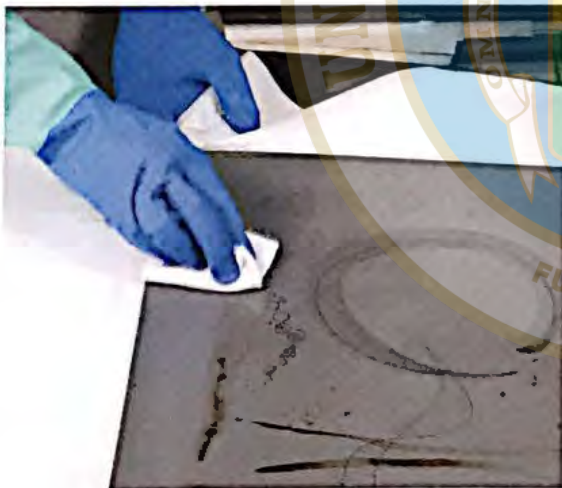
2 Se utiliza un pedazo de algodón absorbente para extender la resina sobre las áreas dibujadas. Cualquier residuo que quede se elimina colocando de pie la plancha en un extremo y dando unos golpecitos sobre la superficie de trabajo.



3 La tiza francesa se espolvorea sobre la imagen dibujada, donde se distribuye con un pedazo de algodón y, de ese modo, los residuos quedan eliminados. Se da una segunda capa de polvo a la imagen para evitar que se emborrone durante la siguiente etapa del proceso.



4 Con una esponja limpia, se extiende una solución de goma pura y goma de aguafuerte (atzol) a partes iguales sobre toda la superficie de la plancha. La goma se adherirá a las áreas del fondo que se quedan sin imprimir y será repelida por las marcas de impresión cubiertas de grasa.



5 Realizando un movimiento circular, la goma de aguafuerte se frota con un paño limpio y seco. Si es demasiado espesa o si se ha aplicado demasiada, afectará a la imagen final. La plancha se deja a continuación durante un mínimo de veinte minutos (a ser posible, más tiempo) para que el aguafuerte que hay en la goma limpie las áreas en negativo o del fondo. Si la goma de aguafuerte no se deja en la plancha durante el tiempo suficiente, se formará «espuma» en la etapa de impresión.



6 Luego se aplica alcohol mineral con un paño limpio y se frota suavemente sobre la imagen para disolver las marcas de grasa y eliminar completamente el medio de dibujo. Algunos materiales dejan una mancha. Por ejemplo, el carbono azul sólo se puede eliminar del todo con disolventes de celulosa. Si la capa de goma es demasiado gruesa, no será posible enjuagar la imagen y, por consiguiente, se impregnará en la tinta de impresión. Una vez bien enjuagada la plancha, debería ser difícil ver la imagen.



7 La tinta de impresión se prepara y se impregna con ella un rodillo del tamaño adecuado. Se aplica una pequeña cantidad de tinta en un lado y se mezcla con alcohol mineral para rebajar su consistencia.



8 La tinta se impregna con un paño a través de los agujeros que quedan en la goma una vez eliminado el medio del dibujo. El exceso de tinta permanece en la superficie de la goma.



9 La plancha se coloca en un fregadero y se lava. La goma es soluble en el agua y, por tanto, se elimina, con lo que se retira el exceso de tinta al tiempo que ésta se queda en las áreas donde se encuentra la imagen.



10 La plancha se alisa con una esponja limpia para eliminar cualquier resto de tinta no deseado.



11 La plancha se coloca sobre una superficie plana y se humedece de nuevo con una esponja limpia. El agua que se utiliza contiene una pequeña cantidad de goma.



12 Mientras la plancha todavía está húmeda, se pasa el rodillo impregnado de tinta varias veces sobre la superficie. Las áreas del fondo que están húmedas repelen la tinta, y las áreas donde está la imagen con grasa la aceptan. Si la plancha comienza a secarse, la tinta se fijará en las zonas del fondo, por lo que debe frotarse la superficie de vez en cuando con la esponja.



13 Cuando la imagen tenga suficiente tinta, el agua se secará de la superficie con un secador.



14 Se aplica una segunda capa de goma, pero esta vez con goma arábica pura, sin nada de agua fuerte, que debe permanecer en la plancha durante al menos diez minutos. Las propiedades de la goma ayudan a retener el agua en las áreas del fondo, que a su vez repele la tinta de impresión al pasar el rodillo. La goma se frota con un paño hasta que quede una película fina como antes.

la práctica de la litografía

3.13.3



Frances St Clair Miller (Reino Unido):
Agina; Alexia; Caprinus; Melina.
Cada imagen es de 30 x 22 cm.
Litografía edición de 275 impresa por
Curwen Press, Reino Unido
(reproducida con permiso de Shell
International Ltd.).

Estas imágenes se han tomado a partir
de una serie de seis impresiones
litográficas de conchas que encargó la
compañía Shell Oil UK en 1980. Cada uno
de los petroleros de la Shell Oil recibió
el nombre de un tipo en particular de
concha, y las impresiones formaron
parte de la promoción de los buques.
Las restricciones de la impresión sólo
permitieron utilizar tres colores en cada
caso. Las imágenes se imprimieron por
parejas, y, por tanto, los colores tuvieron
que ser los mismos en cada par.



Harvey Daniels (Reino Unido):
Zapato inteligente,
75 x 56 cm.
Litografía en plancha de cinc; tintas con
base de aceite; papel hecho a mano.
Impreso por el artista en una prensa
offset para litografía Mainlander en
Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.



Harvey Daniels (Reino Unido):
Naturaleza muerta de un caballero,
75 x 56,5 cm.
Litografía en plancha de cinc; tintas con
base de aceite; papel suave Saunders
de color blanco hecho a mano
Edición de 25 impresa por el artista en una
prensa offset para litografía Mainlander en
Brighton Independent Printmaking, Reino
Unido.

«Ésta fue la vez que más cerca estuve
de crear las tradicionales imágenes de
naturalezas muertas de los años ochenta.
La imagen tiene varias influencias, entre
ellos la del Pop Art en Alemania.»





3/5

Rainbow House

Hebe Vernon-Morris

Hebe Vernon-Morris (Reino Unido):
Casa de arco iris,
38 x 33 cm.
Litografía: cuatro planchas de cinc
de color; papel Fabriano.
Edición de 5 impresa por la artista en
una prensa offset de litografía Globe
en la Universidad de Brighton,
Reino Unido.



Prensa para litografía
con rueda de estrella,
Cowfold Print Workshop.
Reino Unido.



Andrew Purches,
Reino Unido.

3.13.4

perfil: Andrew Purches

«La persona que me convenció para que me hiciera artista fue el litógrafo y muralista Hans Feibush. Cuando tenía nueve años observé cómo pintaba un fresco en la catedral de Chichester. Aquello fue maravilloso. Verlo trabajar me inspiró muchísimo.

En la catedral hay dos frescos pintados por él, a los que hay que añadir otro en el Palacio del Obispo y varios más en la diócesis de Chichester.

«Cuando me encontraba en la Ardingly School, tuve un gran profesor de arte llamado Ernest Constable. Era una persona muy entusiasta, un buen pintor y un profesor con mucha dedicación. Había sido alumno de Cedric Morris y de Lett Haines, que por aquel entonces dirigían la Escuela de Arte East Anglia de Hadleigh. Unos años más tarde, Maggie Hambling también estudió allí.

«Seguí estudiando en la Escuela de Arte de Winchester. La filosofía de aquel centro era que, si uno asimilaba el arte, también tenía que asimilar la artesanía, así que elegí la impresión artística, con especial interés por la litografía. Había un buen departamento de impresión artística dirigido por Jim Heward. Era un hombre muy interesante. Había estudiado en la Escuela de Arte de Carlisle y luego, durante el servicio militar, lo formaron para ser litógrafo cartográfico. Cuando abandonó el ejército acudió al Royal College of Art, donde se graduó en impresión artística.

«Mi primer trabajo en el mundo del arte consistió en imprimir imágenes serigrafiadas para el Harveys de Bristol. Estuve en ese trabajo durante casi dos años, pero después de casarme me di cuenta de que iba a necesitar un trabajo de verdad. Respondí a un anuncio publicado en el *Daily Telegraph* en el que buscaban un aprendiz de impresión para el departamento de marketing y publicidad de los

cigarrillos Rothmans. Conseguí el trabajo y me enseñaron a imprimir pedidos, a actuar conjuntamente con los impresores comerciales y a visualizar el producto. Tenía la obligación de acudir a las reuniones sobre marketing, escuchar lo que se hablaba y luego, utilizando rotuladores, visualizar y realizar un boceto de la imagen que habían desarrollado verbalmente. Luego llevaba mi boceto al Departamento de diseños finalizados.

«Gracias a este trabajo pude conocer a Les White, que era el director de ventas de Curwen Press. Cuando Curwen se fusionó con Harley Print existía el deseo de continuar con la impresión de litografías artísticas, así que me fui de Rothmans y acepté el trabajo de tratar con artistas que se abrían paso en el recién creado Curwen Studio. No podía convertirme en uno de los impresores litográficos porque no me había afiliado a ningún gremio y en aquella época los gremios lo eran todo. Curwen tenía tres distintos representados en el taller, ya que el tomador de pruebas de impresión, el operador del lecho de la prensa y el aprendiz pertenecían a grupos distintos. Stanley Jones trabajaba allí en aquella época, dividiendo la semana entre Curwen y sus obligaciones como profesor titular en el Slade College of Art por todo el país. Pero yo quería ser impresor, así que, finalmente compré una prensa y me convertí en litógrafo.



Prensa de aguafuerte de rueda de estrella, Cowfold Print Workshop, Reino Unido.



Prensa de relieve Albion, Cowfold Print Workshop, Reino Unido.

«A modo de curiosidad, merece la pena hablar de los distintos títulos que se aplican a mi profesión. Uno de ellos es el de "maestro impresor": aunque ahora se utiliza para referirse a una persona que imprime la obra de los artistas, históricamente este nombre se reservaba para identificar a alguien que era un maestro de aprendices. Un "artista litográfico" era alguien que transfería la imagen del artista a la piedra o a la plancha. Por otro lado, yo me llamo a mí mismo "maestro litógrafo" porque abarco todos los aspectos del trabajo. Recibo la imagen, planifico las separaciones del color, transfiero la imagen sobre una serie de piedras o de planchas, hago una prueba de la imagen, se la devuelvo al artista, que realiza los ajustes que desee, añado los cambios y, por último, imprimo la edición. He impreso un total de veintiocho litografías para Arthur Boyd, que me entregaba su imagen en forma de cuadro. Era un proceso complicado crear las separaciones de color, pero disfrutaba con el reto.

«En los últimos veinte años también he pasado mucho tiempo viajando por toda Europa reconstruyendo todo tipo de prensas de impresión. Soy una de las pocas personas que vuelve a granear las planchas litográficas y he abierto un taller en Cowfold» (véase listado de talleres para más detalles).»

sección 3: la litografía

El principio que sigue el proceso offset de la litografía es que la manta que se encuentra sobre el rodillo de la prensa es capaz de plasmar la imagen invertida y, por tanto, de transferirla al papel de la manera correcta. La plancha se adjunta al lado izquierdo del lecho, y el papel, en el derecho. El rodillo pasa por encima de la imagen; ésta se encuentra al revés, pero se invierte para estar del lado correcto cuando se plasme en el papel.

Una vez procesada la plancha, se sujeta a la prensa por medio de una barra de metal situada en el lado izquierdo, o bien se adjunta al lecho con una cinta de doble cara.

3.13.5

paso a paso: la impresión de la plancha litográfica de cinc



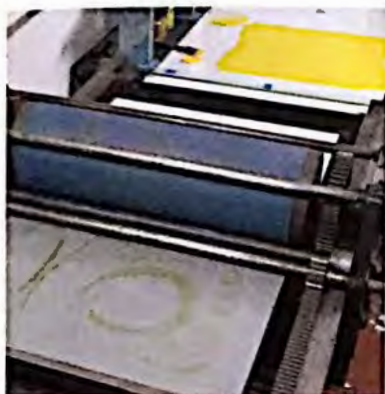
1 Se prepara un cubo de agua que también contenga una pequeña cantidad de goma para ir humedeciendo la plancha. Al principio, la esponja se pasa por encima de toda la plancha para distribuir la goma. También es esencial mantener la superficie húmeda, pero no empapada, con el fin de preparar el rodillo impregnado de tinta: si la plancha está demasiado mojada, el rodillo resbalará; si está demasiado seca, el fondo atraerá tinta no deseada. Cuando el papel se ancle en la prensa, cada pieza deberá estar situada exactamente en el mismo lugar, ya que esto servirá de ayuda cuando se registren los demás colores.



2 Cuando la imagen haya aceptado suficiente tinta, el agua se seca de la superficie.



3 Al principio, el rodillo se pasa por encima de la plancha mientras se encuentra en posición elevada, para que no entren en contacto.



4 Cuando el rodillo alcance el extremo más alejado de la prensa, automáticamente caerá a la altura de la plancha. Al pasarlo recogerá tinta de la imagen que está en la plancha, algo que se podrá ver con claridad en la manta.



5 El rodillo luego echará la tinta sobre el papel. Cuando regrese a su posición inicial, automáticamente se levantará para realizar la siguiente pasada.



6 Si la tinta que está sobre el papel es pálida, la plancha se puede mojar de nuevo. Es esencial humedecerla cada vez que se vaya a pasar el rodillo o la imagen soltará espuma. Si se pasa accidentalmente el rodillo por la plancha una vez seca, la tinta será atraída hacia zonas que no se deberían imprimir. En ese caso, es necesario repasar la superficie con una esponja húmeda y volver a pasar el rollo, pero esta vez realizando un movimiento ligero que atraiga la tinta de nuevo al rodillo. La tinta sobrante nunca se debe frotar con un paño, ya que de lo contrario penetrará más en el grano. Tampoco se debe eliminar con alcohol mineral, ya que introducirá grasa que acabará formando parte de la imagen.



7 Una vez recargada la plancha con tinta, siempre y cuando el papel permanezca en la misma posición, es posible pasar de nuevo el rodillo por la prensa hasta que se consiga la claridad de marca deseada.



8 Para registrar bien un color con otro, adjunte una hoja de acetato con cinta pegada en el lado derecho de la prensa y dóblelo hacia atrás cuando no se utilice. Si lo prefiere, se puede colocar debajo de las sujeciones de papel de la prensa, encajando de manera precisa en el lado del lecho y en una esquina. Se puede retirar cuando no se utilice, ya que es sencillo sustituir la posición correcta cada vez que se desee.



9 La plancha se impregna siguiendo el método habitual, pero esta vez la tinta se aplica en la hoja de acetato.



10 Esta impresión, que muestra el primer color, se coloca debajo de la hoja de acetato impresa para evaluar la posición correcta del segundo color. Si la colocación del papel no permite el uso de las sujeciones de la prensa para mantenerlo en posición, se puede adjuntar al lecho de la prensa con cinta adhesiva, que se puede retirar de la impresión sin dañar la superficie.



11 Si hay pequeñas áreas de impresión que se tengan que eliminar, es posible utilizar caucho, polvo de piedra pómez y goma de aguafuerte o erazol. El caucho se sumerge en la goma de aguafuerte y luego la piedra pómez.



12 El caucho se pasa con delicadeza por encima del área que se desea eliminar hasta que la superficie está limpia. No se debe ejercer presión, ya que eso estropeará el grano y hará que la plancha quede inservible.



13 Tras eliminar el residuo de la piedra pómez con una esponja húmeda, se puede continuar con la impresión. Si lo prefiere, es posible evitar que algunas zonas se impriman bloqueando la transferencia de tinta. Situando pequeños pedazos de papel tisú encima de las áreas no deseadas, se evita que la tinta se transfiera a la manta sobre el rodillo de la prensa.

Complementos

Se pueden añadir áreas dibujadas a la plancha que ya se hayan procesado:

1. Se mezcla una solución formada por una parte de preparado y diez de agua.
2. La solución se aplica sobre el área para dibujarla de nuevo y se enjuaga transcurrido un minuto.
3. Se realiza el nuevo dibujo.
4. Luego se procesa toda la plancha como si fuera una nueva imagen.

Aunque este procedimiento da sus frutos gracias al trabajo que se realiza, sería más conveniente imprimir la obra una vez que esté preparada.

Luego puede dibujar una plancha con las nuevas marcas y registrarlas a la imagen ya impresa.

La conservación de la imagen

En caso de que haya finalizado las impresiones pero la imagen necesite retomarse otro día:

1. Distribuya de forma uniforme la goma sobre la superficie de la plancha.
2. Frote la goma hasta que forme una capa fina y luego séquela.
3. Enjuague a fondo la tinta de impresión con alcohol mineral.
4. Envuelva una hoja de papel limpia y guárdela en un lugar seco.

El cambio de color

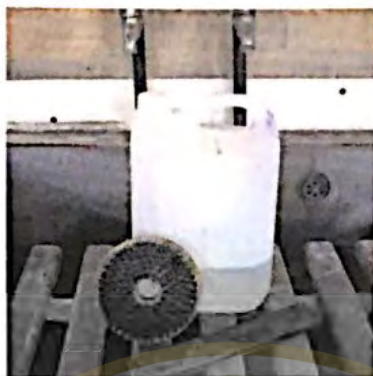
El procedimiento es el mismo que arriba:

1. Cubra de goma la imagen impregnada de tinta.
2. Elimínela con alcohol mineral.
3. Aplique el nuevo color mezclado con un poco de alcohol mineral.
4. Enjuague la goma con agua.
5. Mantenga la plancha húmeda y pase el rodillo impregnado de tinta.
6. Continúe imprimiendo en el nuevo color.

La eliminación de la imagen

Cuando la imagen no necesite más impresiones:

1. Elimine la tinta de impresión con alcohol mineral.
2. Lave la plancha con agua y con un poco de detergente para vajillas o con un agente desengrasante.



3. Coloque la plancha en un fregadero especial.
4. Vierta una pequeña cantidad de erazol.
5. Extienda suavemente la solución sobre la superficie de la plancha utilizando un cepillo o una regleta de goma.
6. Al cabo de cuatro minutos deje que la plancha repose durante otros seis minutos, con el erazol cubriendo completamente la superficie.
7. Pasados diez minutos, lave la plancha con agua.
8. Repita los pasos 4 a 7.

Ya se ha eliminado la grasa, pero es posible que permanezca una sombra de la imagen anterior. Si se quiere imprimir un segundo color algunas veces resulta conveniente tener la sombra del dibujo anterior para utilizarla como guía de las marcas para la siguiente plancha.

La preparación de la plancha

Antes de empezar el nuevo trabajo la plancha tiene que estar preparada, tal y como se detalla en las págs. 292-293, ya que de lo contrario la superficie no será receptiva a la grasa que hay en el dibujo.

El grano

Si se trata con cuidado el grano, y no se ha frotado con demasiada fuerza durante el procesamiento, entonces la plancha se puede volver a utilizar unas cinco veces antes de que necesite volver a vetearse



Nota de seguridad

Este proceso requiere el uso de una solución peligrosa. Por ello, se deben tomar las máximas precauciones trabajando en una habitación bien ventilada con los utensilios adecuados, además de llevar ropa de protección, como guantes de goma, gafas y un delantal.



Las restricciones de tamaño de las imágenes dependen de la medida del lecho de la prensa que se vaya a utilizar.





Tim Mara (Reino Unido):
Corte de la electricidad inminente,
(78 x 96 cm).
Edición de 30 impresa por el artista.

Para realizar esta impresión se necesitaron 72 impresiones distintas. Los primeros colores se crearon utilizando un complicado estarcido recortado a mano, mientras que la capa final se aplicó en el detalle de la sombra con una sola composición de estarcido fotográfico. Se utilizó relleno de celulosa durante la impresión de este estarcido final para aislar algunas zonas específicas y permitir que se imprimieran en colores separados. Estas impresiones se realizan en ediciones relativamente pequeñas y a menudo tardan meses en completarse.

Capítulo 14: equipo y materiales	312
Capítulo 15: el estarcido	322
El proceso de la serigrafía: el estarcido recortado	325
El proceso de la serigrafía: el estarcido directo	331
El proceso de la serigrafía: dibujar y cortar estarcidos	334
El proceso de la serigrafía: el estarcido fotográfico	342
Capítulo 16: la impresión de la imagen serigrafiada	352

la serigrafía

4

Introducción a la serigrafía

La serigrafía es un proceso de estarcido en el cual el color que se aplica se pasa a través de la seda o de cualquier otro paño de malla fina. Se trata, por tanto, de un proceso de creación de un estarcido que tiene sus orígenes en la producción de motivos decorativos para paredes, cerámica y tejidos en tiempos de las antiguas civilizaciones egipcias, chinas y japonesas. Sin embargo, hasta la década de 1850 los japoneses no desarrollaron los estarcidos que, primero unidos por medio del cabello humano y luego por la seda, permitieron crear las serigrafías tal como las conocemos hoy en día.

La primera patente que se conoce se registró en Michigan en el año 1887 y experimentó una serie de rápidas mejoras a lo largo de la primera mitad del siglo xx. La seda dio paso a unas mallas de poliéster mucho más resistentes. Los estarcidos cortados indirectos y luego los estarcidos fotográficos indirectos abrieron la puerta a una serie de imágenes más sofisticadas, y la tecnología de la tinta sustituyó a la pintura. La serigrafía se convirtió así en uno de los principales procesos comerciales de impresión en la industria textil, en el colchón y en la publicidad.

Pero lo cierto es que hasta la década de los sesenta no se desplegó toda la capacidad de expresión de la serigrafía como medio artístico. Eduardo Paolozzi (1924-2005) fue uno de los pioneros fruto de su colaboración con el maestro impresor Chris Prater en el Kelpa Studio de Londres allá por 1961. En abril de 1972, en Nueva York, Andy Warhol (1928-1987) utilizó la serigrafía por primera vez en una de sus pinturas sobre el dinero más grandes, *Billetes de doscientos dólares*. En abril de 1964, Paolozzi y Kelpa se embarcaron en una serie de doce impresiones titulada *As is When* (basada en algunos textos del filósofo austriaco Ludwig Wittgenstein), que se publicaron en 1965. Al mismo tiempo, R. B. Kitaj y Joe Tilson publicaron una serie de serigrafías a través de la Marlborough New London Gallery. Estaba claro que este nuevo medio artístico había despegado. Entre los artistas que lo cultivaron se encuentran los

anteriormente mencionados Kitaj (1932-), Paolozzi y Tilson (1928-), así como Peter Phillips (1939-), Collin Self (1941-) y Derek Boshier (1937), quienes desarrollaron todo el potencial de este medio para representar imágenes extraídas de la cultura popular y desafiaron los principios preconcebidos acerca de lo que se podía considerar como obra artística. Además, a través de la relación simbólica que disfrutaron con sus impresiones, pusieron sobre la mesa el siempre polémico debate acerca de la originalidad.

Al mismo tiempo, algunos integrantes del Optical Art (Op Art) se dieron cuenta de que la serigrafía era un proceso perfecto para explorar toda una serie de ideas y para publicar imágenes múltiples a un precio muy asequible en ese sentido. Bridget Riley (1931-) y Victor Vasarely (1908-1997) incidieron en la yuxtaposición de colores planos o mezclados intensos, a menudo complementarios, que permitía la serigrafía. Este procedimiento a la larga se convirtió en el medio a través del cual toda una generación de artistas adecuó el lenguaje del proceso de impresión comercial con fines artísticos.

El siguiente avance importante llegó a principios de los años ochenta gracias a la aparición de las tintas con base de agua. Como a las universidades y a las escuelas les



resultaba casi imposible cumplir con las cada vez más estrictas normativas de salud y seguridad, las tintas con base de agua parecían ser la única manera de salvar a los talleres de serigrafía del cierre.

En un primer momento, los sistemas basados en agua se consideraban una alternativa de segunda fila, pero los diseñadores de impresiones se mentalizaron para abandonar las prácticas de trabajo que llevaban desarmillando desde hacía mucho tiempo y descubrieron que no eran una versión pobre del estándar con base de aceite, sino que constituían casi un nuevo medio. La facilidad con la que se podía imprimir finos detalles y el desarrollo de las emulsiones fotográficas con latitudes de exposición más amplias extendieron el potencial de las marcas que se podían imprimir. La serigrafía entró en el territorio de la litografía gracias a la facilidad de uso con el que las marcas dibujadas y pintadas se podían plasmar en una superficie plana.

Los avances más recientes se deben a la consolidación de los ordenadores, que han permitido simplificar el proceso de la habitación oscura, así como crear una amplia gama de positivos en la pantalla desde casa. Las ideas se pueden generar utilizando programas como Adobe Illustrator, y las imágenes se pueden escanear y manipular

con el programa Photoshop. La mayoría de las impresoras permiten trabajar con hojas de Plexiglas, que se pueden enlazar para crear imágenes más grandes.

Por otro lado, siempre cabe la posibilidad de enviar la información a centros de impresión para disponer de positivos de película con los que conseguir una obra en formato grande.

Cada nuevo descubrimiento, lejos de invalidar el pasado, no ha hecho sino multiplicar el potencial del medio. Es precisamente este proceso continuo de cambio lo que ha hecho que la serigrafía sea un campo tan emocionante.

capítulo 14 **equipo y materiales**



Ian Brown (Reino Unido):
Serigrafía; detalle de un borde floral en el
Royal Pavilion, Brighton, Reino Unido.



4.14.1

el equipo de serigrafiado

Un taller profesional de impresión suele estar equipado con lechos de impresión al vacío que utilizan como complementos regletas de goma, perchas de secado de cincuenta bandejas, una pantalla gráfica o una máquina de preimpresión para mostrar los estarcidos y una hydroblitz para enjuagar el estarcido, limpiar la tinta durante el proceso de impresión y recuperar las pantallas después de cada uso.

Es posible realizar buenas impresiones ajustándose a un presupuesto. En esta sección se incluyen procesos de impresión a mano, perchas de bota y lámparas de exposición colgantes combinadas con bombas de vacío, y todos ellos se pueden utilizar como alternativas económicas.

Serigrafías y mallas

Teniendo en cuenta la omnipresencia de los estarcidos fotográficos directos (emulsiones aplicadas directamente sobre la malla que sustituyen a los estarcidos fotográficos y de película cortados a mano y luego pegados), resulta mucho más sencillo estandarizar el tamaño de los marcos. Estos pueden ser de madera o de aluminio, y es posible encuadrarlos en un armario de secado manteniendo constante la medida en el exterior. Dos tamaños adecuados con los que poder trabajar tienen medidas exteriores de 99 x 112 cm y 112 x 142 cm.

Las mallas suelen ser de poliéster y se venden por metros en un rollo. Para estirar sus propias serigrafías, deje un trozo extra de 10 cm para envolverlo alrededor de las barras. Las mallas para serigrafía vienen con un número situado antes de la letra T impreso a lo largo del borde de la tela: por ejemplo, 30T, 77T, 90T, 120T. Esta cifra hace referencia al número de hilos por centímetro, de modo que 30T es una serigrafía muy gruesa y 120T una muy fina. Una tela gruesa resulta útil para realizar un depósito importante de color, mientras que una fina es adecuada para añadir detalles. Cuando se utilizan tintas con base de agua, una tela gruesa sería una 90T, mientras que una fina sería una de 120T. En el caso de las tintas con base de aceite, la malla estándar es la 77T, mientras que una 90T es para imprimir detalles de calidad. Elija una tela de color amarillo o naranja para mejorar la definición cuando exponga estarcidos fotográficos.

4.14.2

paso a paso: cómo estirar la tela

Es posible realizar impresiones sencillas utilizando una estopilla. Las telas de estopilla se pueden estirar de la misma manera que los lienzos, comenzando desde el centro de cada lado y trabajando hacia las esquinas, grapando contra el lateral del marco. En la actualidad, la mayoría vienen estiradas de fábrica o se estiran utilizando barras de rodillo que se deslizan hasta el borde del marco. Asegúrese de que éste es

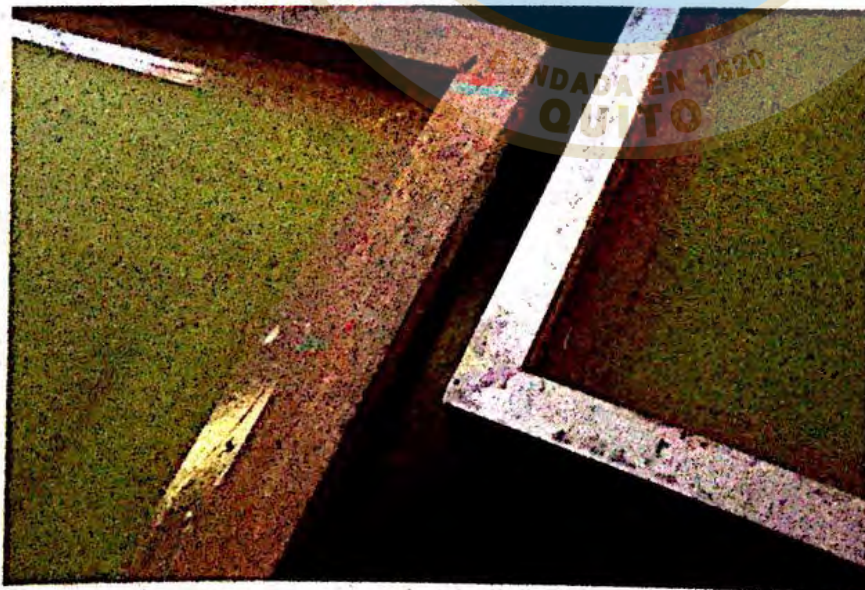
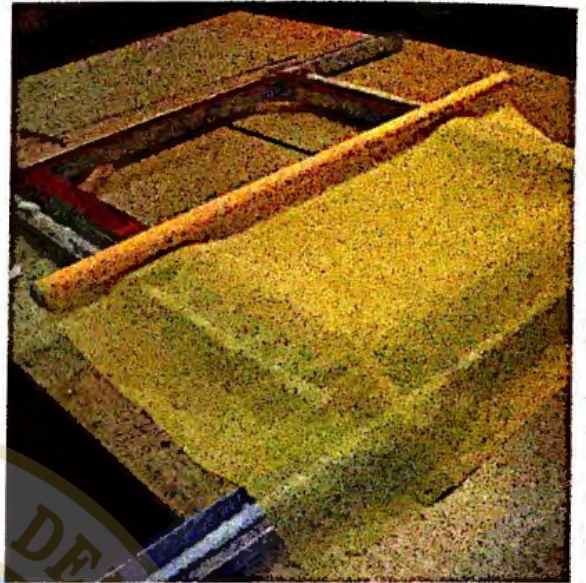
terso y no contiene astillas, deje 10 cm a cada lado para envolverlos alrededor de las barras y estire la malla lentamente y de forma metódica avanzando el mismo número de clics en las barras a medida que va rodeando por la tela. Si no tiene confianza en cómo estirla por la tensión de la malla, haga una marca (50 o 100 cm) en una dimensión y luego estire la tela a la tensión deseada, por lo general entre

2,5 y 3 % (compruebe la recomendación del fabricante).

Antes de pegarla, coloque una cartulina algo más pequeña que la medida interior del marco sobre la tela y añada algún peso hasta que la malla se encuentre en contacto directo con todo el perfil del marco. A continuación, aplique el adhesivo con un pedazo de cartulina y repita el proceso cuando esté seco. Así se evita verter tinta cerca del borde del marco si el adhesivo se echa (6 mm) dentro de éste.

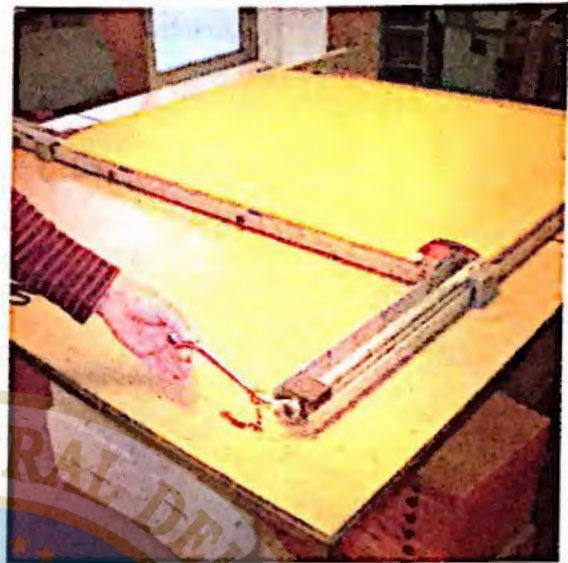
Marque con un rotulador el número de la malla para identificar con facilidad las telas gruesas, medias y finas.

Los marcos de madera tradicionales se han sustituido por marcos de aluminio.





2 Después de plegar con cuidado la malla, péguela a la barra.



3 Tense la malla de manera uniforme, esquina por esquina.

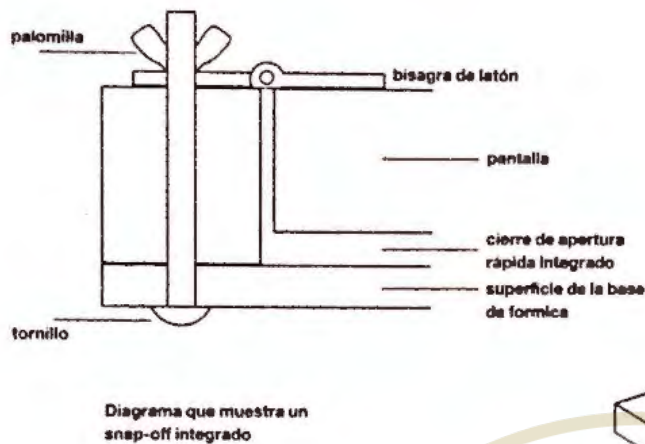


4 Coloque una cartulina más pequeña que el tamaño del marco para asegurarse de que hay un contacto estrecho entre el marco y la malla antes de pegarla.

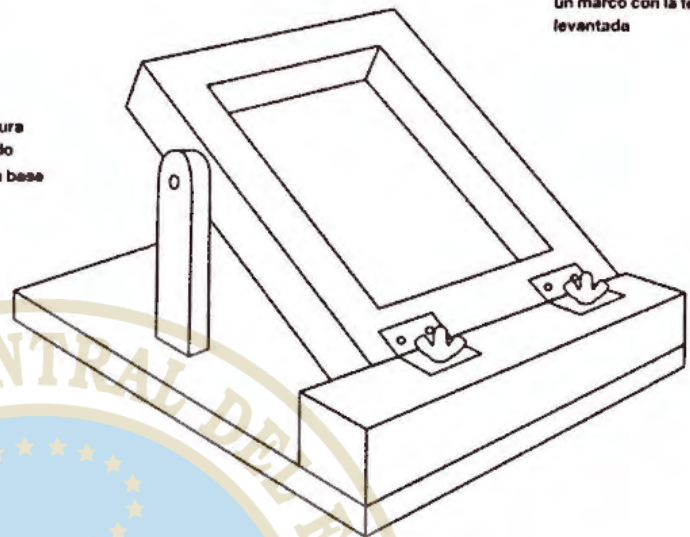


5 El adhesivo que se ha aplicado por medio de la cartulina debería superponerse ligeramente en el borde interior de la tela.

sección 4 : la serigrafía



Vista de tres cuartos de un marco con la tela levantada



4.14.3

herramientas y equipo: la serigrafía

Regletas de goma

Una regleta de goma es una hoja flexible sujeta a un mango de madera que sirve para empujar la tinta por la tela, obligando a que pase a través de ella y se deposite en el papel. Al igual que sucede con las pantallas, el aluminio está empezando a sustituir a la madera. Las regletas de goma para impresión de telas a menudo son de caucho, pero las hojas de poliéster se han impuesto para imprimir sobre el papel, el tablero, el lienzo, el cristal, el plástico y el metal.

Lo habitual es que las regletas azules sean duras, las verdes tengan una dureza media y las naranjas sean blandas. Las primeras son las mejores para añadir detalles. La mayoría de las veces, cuando imprima sobre el papel, deberá utilizar la regleta verde estándar (de dureza media). Cuando imprima sobre una superficie con textura como un lienzo, cambie a una regleta blanda (naranja). Esta regleta se flexiona y empuja la tinta en las superficies irregulares, que luego se extiende por medio de una goma estándar.

Las regletas de goma pueden tener varias longitudes. La más larga debería ser 10 cm más corta que la anchura de la pantalla más grande para que se imprima la mayor proporción del área. En el otro

extremo de la escala, tenga a mano algunas regletas de goma más pequeñas que alcancen entre 8 y 10 cm de ancho; serán muy útiles.

Cama de vacío

Una cama de vacío es la pieza ideal de un equipo para realizar serigrafías. Por lo general es un lecho plano que contiene una serie de agujeros para realizar un bombeo al vacío. Cuando se enciende el motor, el aire atraviesa los agujeros y la succión resultante mantiene el papel en su sitio durante la impresión.

Los marcos se adjuntan al lecho utilizando un sistema de barras deslizantes y abrazaderas. Esta parte de la máquina tiene un contrapeso para que la pantalla permanezca en su sitio durante el proceso de impresión, pero también puede estar levantada y mantenerse así sin ningún soporte, mientras se lleva a cabo una impresión y el papel sin imprimir se apoya en las marcas de registro.

Otro factor esencial en todos los lechos es un dispositivo que se encuentra en la parte anterior y posterior de la máquina para controlar el «cierre de apertura rápida», es decir, la altura de la pantalla por encima de la superficie de impresión. A diferencia de la impresión de tejidos, cuando se imprime sobre

el papel la malla se coloca por encima de la superficie de impresión y se baja para que entre en contacto con el papel por medio de la regleta de goma mientras ésta hace que pase la tinta. A continuación, se levanta por detrás de la regleta de goma para realizar una impresión limpia y sin borrones.

Cuando compre una prensa de segunda mano, compruebe si el vacío es lo bastante intenso como para sujetar el papel, y pase un borde recto por encima del lecho para comprobar que no tiene huecos. Cualquier hueco significativo que haya requerirá una presión adicional de la regleta de goma para realizar una impresión limpia y esto puede hacer que se produzca algún borron.

Los marcos de impresión a mano

Un marco de impresión a mano debería proporcionar tantas prestaciones como el lecho de vacío. Utilice bisagras de latón de buena calidad para minimizar el «juego». Integre el «cierre de apertura rápida» en el extremo de la bisagra (véase diagrama superior) y en el extremo de la impresora pegando trozos de cartulina o un lápiz por debajo del borde más próximo del marco. Utilice una pata de 5 x 2,5 cm para apoyar la pantalla mientras retira y sustituye el papel y rocía la formica con un adhesivo para sujetar el papel durante la impresión.



Regletas de goma: aluminio con hoja verde (media) y de madera con hoja naranja (blanda).

Una cama de vacío para imprimir pliegos de papel bastante usada.



Las tintas

Hay dos tipos de tintas: con base de aceite o de agua.

Tintas con base de aceite

Fueron las reinas indiscutibles hasta principios de la década de los ochenta. Por un lado los colores son más intensos, con algunos excelentes esmaltados y acabados en metálico, pero por otro presentan el problema de la tinta de secado rápido: la graduación de la malla es más abierta -77T como estándar- y la tinta, por tanto, tiende a depositarse más espesa. Esto hacía que resultara más sencilla la sobreimpresión y la eliminación del color no deseado, pero como contrapartida resultaba más difícil imprimir detalles refinados. Los disolventes intensos requerían limpiar las pantallas y retardaban el secado de la tinta, de modo que la impresión se convertía en una experiencia un tanto tóxica.

Tintas con base de agua

Las tintas con base de agua han sustituido en gran medida a las de aceite en las escuelas por razones de salud y de seguridad. La principal ventaja que tienen, aparte de no ser nocivas para el usuario (las pantallas se lavan con agua en lugar de con un disolvente), es la facilidad con que se pueden imprimir detalles refinados. El proceso de impresión de tinta con base de agua es mucho menos precipitado y los problemas que van apareciendo se pueden solucionar sin temor a que la tinta se seque

rápidamente en la malla. La desventaja es que es necesario utilizar pantallas más finas (y más caras), se debe recurrir a un papel más grueso y la tinta no elimina los colores anteriores. Este último es el problema más grave, pero se puede reducir planificando bien el orden de los colores y de los estarcidos que se vayan a imprimir: si primero se imprimen los colores claros, se puede reducir la sobreimpresión no deseada.

Pigmento con base de agua listo para su uso.



Las unidades de exposición

Como la forma más flexible y eficaz de preparar los estarcidos es a través del uso de emulsiones revestidas sensibles a la luz, es esencial una exposición del sistema. La fuente de luz suele ser ultravioleta, y las bombillas tienen una potencia que oscila entre los 25 y los 3.000 vatios.

Posiblemente, la forma más barata de exponer la unidad es por medio de una bombilla que cuelgue del techo, con un lastre y una bomba de vacío. Esta es una bolsa grande de plástico reforzado en cuyo interior se coloca una pantalla revestida con un positivo pegado con cinta en el lado del papel (en la parte inferior). Cuando el aire se saca de la bolsa por medio de la bomba de vacío, se consigue un contacto muy próximo entre el positivo y la pantalla antes de que se realice la exposición.

Que haya agujeros en la bolsa y la dificultad de mantenerla limpia y libre de marcas, que puedan aparecer y exponerse, son los inconvenientes de este sistema.

La unidad de exposición y la máquina de preimpresión

Es, tal vez, la combinación que proporciona los medios tonos o los detalles refinados mejor resueltos. La máquina de preimpresión es una hoja de plancha de cristal grande sujeta con un dorno de caucho. El positivo se coloca leyendo hacia la derecha alrededor del cristal con una pantalla revestida por encima. El aire se saca de este dispositivo, presionando firmemente el positivo contra la pantalla.



Letras de tinta con base de aceite a color para tejido.

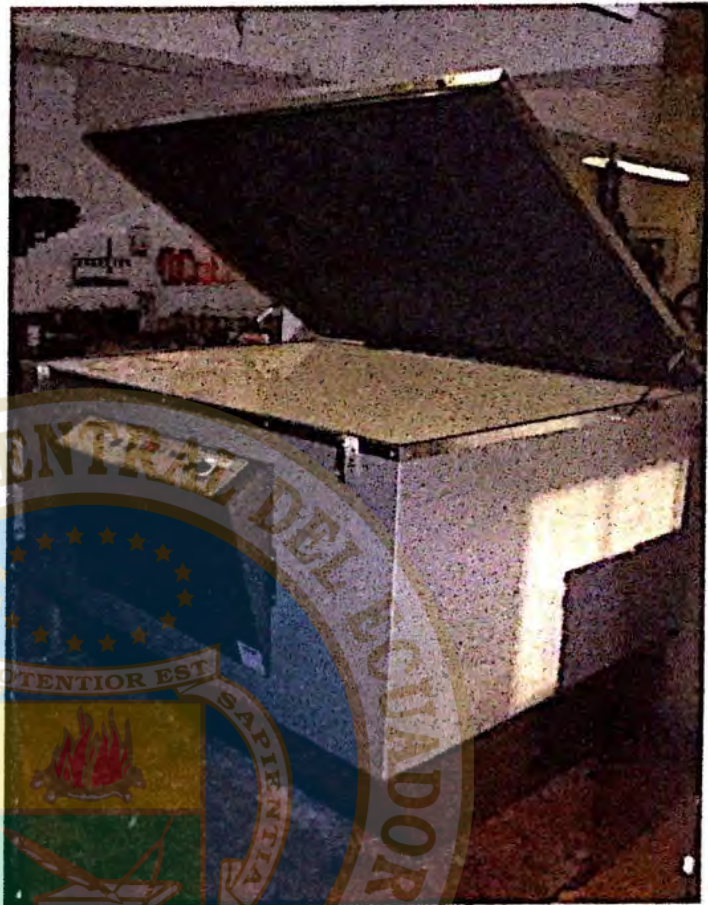
El marco se gira para que mire a la lámpara y se pueda realizar la exposición. Como la lámpara puede estar situada a cierta distancia de la pantalla, existe muy poco menoscabo del positivo y siempre se realizará un estarcido preciso en pantalla.

Para evitar que se forme una mancha de luz en el centro y asegurarse de que se produce una exposición uniforme por toda la pantalla, la lámpara debería colocarse a una distancia mínima de la diagonal de la pantalla mas grande que se vaya a exponer.

La unidad de exposición autónoma

Esta es la unidad de exposición más rápida y que ahorra mas espacio, y es muy adecuada para los talleres que tienen mucho ajetreo. Es parecida a la máquina de preimpresión, pero se guarda la lámpara debajo del cristal. Como es a prueba de luz, no hay necesidad de guardarla en un espacio separado. Dado que suele venir con dos fuentes de luz, una lámpara de vapor de mercurio y tubos o bombillas fluorescentes, también puede hacer de mesa de luz para sacar positivos.

La única desventaja que presenta es la pérdida de detalles muy finos, que sólo son perceptibles cuando se trabaja con pantallas finas de medio tono.



Unidad de exposición autónoma conocida como Graphoscreen.

Bombilla ultravioleta de bajo voltaje.



Marco de impresión y lámpara en uso.



Unidad de enjuague con hydroblitz

La unidad de enjuague de agua

Una unidad de enjuague de agua es necesaria para realizar tres tareas: eliminar la tinta de las pantallas entre cada una de las impresiones de color; enjuagar los estarcidos y recuperar las pantallas después de cada impresión, y por último lavar con cuidado los estarcidos fotográficos. Una unidad puede cumplir con estos tres propósitos, aunque si el espacio lo permite lo ideal sería contar con una cabina de lavado de estarcidos a contraluz para, de ese modo, poder examinar este último proceso.

Aunque el lavado del estarcido y la eliminación de la tinta se pueden conseguir aplicando una presión de agua corriente, es fundamental contar con un hydroblitz (un lavador eléctrico a presión que bombea agua a través de una manguera bajo presión) para eliminar los estarcidos fotográficos y los residuos de tinta más obstinados. Nunca comience a aplicar el hydroblitz apuntando directamente a la pantalla, ya que podría agujerearla.

Los secadores

Es vital contar con algún tipo de secador para secar las impresiones. Los más sencillos son los de bola, unas placas de madera con formas recortadas que contienen unas canicas sujetas por unos alambres (por lo general vienen con 25 canicas). Es una buena idea suspender dos de ellas en paralelo, un poco más cerca entre sí que la anchura de la impresión.

Después de imprimir, cada hoja se coloca entre dos canicas. El peso del papel la sujeta en su lugar y la hoja se seca, colgada verticalmente.

Esta es la variedad de tendedero más barata. El inconveniente es que las pruebas de impresión se pueden juntar, pegarse y emborronarse.

De igual modo, cuando se imprimen muchos colores en un papel grande se tiende a acumular pequeñas marcas o muescas producidas por las canicas. Los tendederos estándar son bandejas de alambre sujetas a un soporte posterior vertical con una serie de resortes que permiten levantar algunas o todas las bandejas para meter y sacar el papel: en cierto modo, es muy parecido al funcionamiento de la cama de vacío (véase pág. 316).

Algunos diseños de tendederos de secado incorporan una sección en forma de L en la parte posterior que permite sujetar las impresiones y mantenerlas seguras cuando se levantan las bandejas. Si éste no es el caso, entonces sería buena idea colocar una cuerda de arriba a abajo de las perchas y en zigzag para evitar que el papel se deslice. Las perchas pueden tener muchos tamaños.



Los tendederos de bola son el sistema más barato para secar las impresiones.

Imagen ampliada de las canicas y de los alambres.



Los secaderos

En un taller provisto de pantallas revestidas con emulsión sensible a la luz se simplifican los problemas si se tienen pantallas en un tamaño estándar. Haga una caja para meter horizontalmente las pantallas apiladas, utilizando pasadores de 5 x 2,5 cm con el fin de dejar que en las pantallas revestidas se pueda deslizar el papel lateralmente (por debajo) delante de una serie de ventiladores que emiten aire frío. El aire caliente temple las impresiones con más rapidez, pero suelen cocer la emulsión, lo que hace que resulte más difícil eliminarla después de la impresión. Este armario necesita estar hecho a prueba de luz o de lo contrario hay que colocarlo en un entorno amarillo o rojo lejos de la luz.

Tírate de no secar las pantallas revestidas con emulsión en la misma habitación cerrada con pantallas limpias pero húmedas, ya que la humedad evitará que las pantallas con emulsión se sequen de forma concreta. Resulta útil tener en el estudio un tendedero de secado parecido para colocar verticalmente las pantallas húmedas, de nuevo ventiladas con aire frío. Esto permite que se sequen y se puedan reutilizar en quince minutos. También es mucho más seguro secar las pantallas que apuntalarlas alrededor de ventiladores portátiles

Secadores estándar de 75 x 101 cm.



Las pantallas cubiertas con una emulsión sensible a la luz se secan en condiciones de luz roja a modo de protección.

capítulo 15 los estarcidos



Jon Crane (Reino Unido):
Todo el mundo ama a Pansy.
50 x 90 cm.
Serigrafía, 28 colores.
Edición de 10.

4.15.1

breve historia de los estarcidos

La calidad de impresión en la serigrafía depende en gran medida de las decisiones tomadas en el proceso de creación del estarcido. Existen cuatro opciones principales, cada una de ellas con sus peculiaridades, y la mayoría de los artistas suelen decantarse por aquella que mejor exprese sus propias ideas.

Todos los artistas que aparecen en la siguiente sección trabajan con un proceso de creación del estarcido en particular. Esto enriquece e ilustra las características particulares de cada opción, pero las mejores impresiones a menudo se obtienen a través de una mezcla de estas posibilidades.

Los estarcidos recortados

Estos estarcidos permiten explotar las cualidades tradicionales de la serigrafía: los bordes marcados y el color plano. En su forma más sencilla, el papel de impresión se utiliza para bloquear la pantalla con las formas recortadas que se vayan a imprimir. La principal cualidad de esta técnica es lo barata que resulta, mientras que las desventajas que presenta son la fragilidad del estarcido y su incapacidad para volver a utilizarla. Como consecuencia de ello, el material del estarcido recortado se ha desarrollado en forma de una hoja de revestimiento estable cubierta con una película que se cortase y sacase mientras la hoja de revestimiento sin cortar la sostiene.

La película cortada luego se aplica a una pantalla limpia y se utiliza un disolvente para ablandarla de modo que se adhiera a la malla. Cuando se seca, la hoja de revestimiento se retira y el estarcido resultante se imprime y se vuelve a utilizar cuando se desee. La ventaja que ofrece este método frente al estarcido en papel es el uso de la hoja de revestimiento para mantener «las formas flotantes» en su posición, y que una vez que se ha adjuntado a la pantalla se puede imprimir una y otra vez. La desventaja que presenta es la dificultad para adjuntarla de forma

segura en la malla de la pantalla y que, si aparecen problemas, es necesario volver a recortar el estarcido.

En la actualidad, la mayoría de las pantallas están cubiertas con una emulsión directa sensible a la luz que permite utilizar otra generación de película cortada. El rubylith es una emulsión roja que se adjunta a una película de revestimiento clara y estable. La emulsión roja se corta como es habitual, pero esta vez en lugar de retirar las áreas que se vayan a imprimir, éstas se dejan y el resto se retira. Cuando el rubylith positivo se expone contra una pantalla fotográficamente revestida, las formas de la emulsión roja protegen el revestimiento de la pantalla de la exposición y se pueden enjuagar e imprimir. El estarcido recortado con rubylith original permanece sin sufrir daños y se puede utilizar de forma indefinida.

Los estarcidos directos

Esta técnica permite que el artista traslade las cualidades de los objetos opacos tridimensionales a las impresiones bidimensionales. La cuestión es encontrar objetos que sean interesantes y, a través de la experimentación con los tiempos de exposición de la pantalla, extraer el resultado óptimo en forma de un estarcido imprimible.

Estarcidos dibujados y pintados

La capacidad para imprimir marcas dibujadas y pintadas da pie a una infinidad de posibilidades. Así, se puede utilizar el papel de acetato claro como soporte



Jon Crane (Reino Unido):
Quazon City, Manila,
59 x 59 cm.
Serigrafía; tintas con base de agua;
papel Somerset blanco satinado
de 300 g.
Edición de 10 impresa por el artista.

de las marcas pintadas, mientras que el Trugrain o el Mark Resistant permiten explotar la marca dibujada. Las características especiales de este último son una superficie tosca en un lado que permite que algunos materiales depositen una marca negra visible lo bastante oscura como para proteger una pantalla revestida de la exposición. El desarrollo de nuevas emulsiones fotográficas con una amplia altitud de exposición se ha traducido en una gama más amplia de marcas pintadas y dibujadas para crear estarcidos en pantalla que se puedan imprimir.

Los estarcidos fotográficos

Como la práctica de las pantallas revestidas con una emulsión de pantalla fotográfica directa ha sustituido en gran medida a los estarcidos cortados a mano, en cierto sentido todos los estarcidos son fotográficos. En principio, están hechos con positivos, que se pasan a través de un proceso fotográfico antes de la exposición. En la pág. 347 se puede encontrar una descripción de las posibilidades estándar de esta técnica (positivos generados por ordenador).

Derecha: Jon Crane (Reino Unido):
Palacio de Verano, Pekin,
60 x 60 cm.
Serigrafía; estarcido recortado
de papel; tintas con base de agua.
Papel Somerset hecho a mano
de 300 g.
Edición de 12 impresa por el artista
en un lecho de serigrafía al vacío en
Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.

el proceso de la serigrafía: **el estarcido recortado**

El estarcido recortado proporciona una calidad que siempre se ha considerado como la marca de ley del proceso de la serigrafía, con bordes marcados definiendo zonas de color plano. Jon Crane realiza sus impresiones siguiendo el método clásico, que consiste en utilizar estarcidos en papel exquisitamente cortado para crear delicadas imágenes de flores, maximizando en todo momento el potencial de la compleja forma cortada con colores vibrantes.



4.15.2



1 La obra de arte original se enmarca con escuadras que sirven como guía de registro.



2 El papel de calco, del mismo tamaño que la ilustración, se coloca sobre esta y se trazan el cuadrado y las escuadras extendidas. Con el papel de calco todavía en su sitio, trace algunas formas básicas en la ilustración separando la imagen y el color.

4.15.3

paso a paso: el estarcido recortado

El corte del papel como una forma de arte se remonta a la dinastía Han (206 a. C.-221 d. C.), unos dos siglos después del descubrimiento de la fabricación del papel en China. El arte de cortar papel se ha convertido en uno de los tesoros artísticos nacionales chinos y a través de su historia se puede trazar el desarrollo cultural de esta milenaria civilización.

Existía una fuerte tradición en Japón, desde aproximadamente el siglo VIII, donde los recortes del papel primero se utilizaron como estarcidos en el proceso de tinto de tejidos. Los diseños se cortaban en un papel base hecho por medio de la laminación de varias hojas de papel de mora hecho a mano. Se utilizaban una serie de cuchillas finas y cortantes para cortar las formas intrincadas curvas. Las imágenes que más se utilizaban en el procesamiento de tejidos para kimonos eran las flores y las formas geométricas. Estos estarcidos recortados en papel constituyen una forma pura de arte y difieren de los recortes del papel chino porque los elementos negativos del diseño se recortaban y se pegaban islas flotantes al cuerpo principal del estarcido primero con cabello humano y años más tarde con hilos de seda.

También existe la tradición de recortar papel en la cultura judía, donde se utilizó en la creación de contratos de boda, que muchas veces se decoraban con impresiones o caligrafía.

La tradición de recortar papel exige una completa concentración, ya que un desliz en la cuchilla puede arruinar por completo el estarcido. Ello explica que los diseños recortados limpios e intrincados constituyan una forma de arte por derecho propio y que se expongan en museos y galerías de todo el mundo.

El recorte del papel para serigrafiar imágenes florales

Mi experiencia en la serigrafía se basa en cuarenta años como profesora y artista profesional, pero hasta el año 2004, cuando visité Nepal y China, no comencé a experimentar la necesidad «espiritual» de crear una serie de serigrafías en estarcido de papel recortado. El punto de partida fue el deseo de juntar las tramas de experiencias pasadas para obtener una impresión de estarcido refinado en papel recortado utilizando imágenes florales.

Durante mis viajes a Israel, Japón y China adquirí material de referencia sobre las técnicas de recortar papel ya descritas. Cuando visité Japón, tuve la

fortuna de pasar un tiempo en compañía de un maestro recortador de papel que utilizaba las técnicas tradicionales de estarcidos para tejidos teñidos de color indigo.

Cuando visité Nepal por primera vez, me alojé en la Kathmandu Guest House, cuyo jardín era un oasis en medio de la ruidosa vida de la calle Thamel, con el color de las dalias, los pensamientos y las calendulas francesas. Hacer bocetos, pintar y sacar fotografías de ese jardín, sobre todo de las dalias, me proporcionó el punto de referencia que estaba buscando para realizar mi primera impresión en pantalla de un estarcido en papel recortado, que se titula *Jardín de la Kathmandu Guest House* (véase pág. 330).

En la siguiente secuencia descrita paso a paso muestro cómo he asimilado las técnicas ancestrales de recortar el papel para crear mis impresiones combinadas con el uso de la tecnología moderna. En concreto, utilicé el programa Adobe Photoshop para crear la impresión de una tira cómica.



3 El dibujo se coloca sobre una mesa de luz y el material/papel de estarcido se dispone luego sobre el dibujo. Primero trace el cuadrado de la ilustración y las escuadras extendidas y, a continuación, trace las formas deseadas sobre el material/papel de estarcido.



4 El material/papel de estarcido se coloca sobre una tabla de cortar, y las formas trazadas se recortan con una hoja de cortar muy fina y afilada.



5 El estarcido se extiende sobre la primera hoja de papel de prueba, que se ha colocado en las guías de registro sobre el lecho de impresión: asegúrese de que las líneas cuadradas y las escuadras extendidas que se encuentran tanto en el papel de prueba como en el material/papel de estarcido están alineadas. El material/papel de estarcido debería ser lo bastante transparente como para ver las líneas cuadradas y las escuadras extendidas sobre la hoja de papel de prueba.



6 Baje la pantalla de malla abierta sobre el estarcido e imprima con una regleta de goma del color adecuado para el estarcido que se ha cortado.

El registro

Se utilizan diversas técnicas y dispositivos para el proceso de impresión a mano con el fin de mantener el papel en su posición y de asegurarse de que se produce un registro perfecto de la imagen y el color. Una vez comprobado el dispositivo, es importante comenzar con un pedazo de papel de prueba que sea del mismo peso y tamaño que el que se va a usar para imprimir.

Dibuje una forma equivalente, con un lápiz, a la de la tira con la que haya trabajado. Estas líneas le guiarán a través de todos los pasos del proceso al proporcionar una posición adecuada para realizar el trazado y para la posterior colocación de los estarcidos recortados en papel bajo la malla abierta del marco de impresión. El papel de prueba se sujeta y se coloca en su posición sobre el lecho de impresión empleando unas guías sencillas dobladas, que se pueden crear con unas hojas finas de metal, papel grueso o plástico. Estas guías se doblan y se colocan tal y como se ha indicado, sujetándolas con una cinta adhesiva. Este dispositivo permite un registro perfecto de cada impresión, con independencia del número de estarcidos de papel recortado que se impriman en varios colores.

El estarcido recortado: solución de problemas

Fijese en los siguientes puntos:

1. Si la cuchilla de cortar no está muy afilada, rasgará las fibras del material/papel de estarcido en lugar de cortarlas limpiamente.
2. Se necesita mucho espacio alrededor de la tabla de cortar para que el material/papel de estarcido se pueda esparcir y así facilitar el corte en diversos ángulos.
3. Es mejor recortar toscamente las formas cortando en el interior si se ha trazado la línea, ya que es más sencillo limpiar el estarcido y cortar la línea antes de imprimir.
4. Cuando limpie la forma recortada, asegúrese de que la cuchilla de cortar es nueva y está muy afilada.
5. Procure no cortar la línea de la forma dos veces, ya que esto puede afectar a la limpieza de la figura que se vaya a imprimir.
6. Es importante utilizar un lápiz del número 2 o 3 al trazar la figura en el material/papel de estarcido: si es muy duro, entrará en las fibras del estarcido; si es muy blando, circunscribirá la forma con una línea gruesa y no obtendrá un trazo preciso.
7. Cuando el estarcido se haya colocado sobre el papel de prueba para crear la primera impresión, asegúrese de que la bomba de vaciado se encuentra encendida y empuja la tinta sobre la pantalla con poca fuerza. Es muy importante controlar la presión que se aplica a la regleta de goma.
8. Asegúrese de que tiene a mano un poco de cinta adhesiva cuando levante por primera vez la pantalla: el exceso de papel del estarcido que no se ha pegado a la zona abierta de la pantalla debe colocarse en su lugar en la parte inferior de ésta antes de proseguir con la impresión.

Jon Crane,
Reino Unido.



4.15.4

perfil: **Jon Crane**

«La primera vez que recuerdo haber disfrutado con el arte fue en la escuela secundaria. A los trece años gané una beca para ir a la Escuela de Arte, Artesanía y Música Chartsey House de Londres. Esta escuela tenía un buen departamento de arte y fue allí donde realmente comencé a implicarme en este mundo. Mi padre era un artista dorador que se dedicaba a la heráldica y pintaba escudos.

«A lo largo de toda mi infancia dirigió un taller llamado Brilliant Signs en Shepherds Bush, Londres, y a menudo me llevaba por Londres los domingos por la noche para mostrarme sus obras, que estaban expuestas en varios lugares. Después de la escuela, realicé un curso de principios básicos en la Escuela de Arte Camberwell, donde me convertí en el primer alumno en sacar una carrera conjunta en tejidos y bellas artes. Cuando me fui, Brian Elliot, que había organizado una serie de proyectos y de tutorías durante el curso, quiso que trabajara como ser ayudante, ya que estaba preparando un nuevo e innovador departamento de serigrafía en la Escuela de Bellas Artes Slade.

«Me quedé con él durante cuatro años. Hice varias serigrafías mientras estuve allí y tuve un éxito relativo a la hora de venderlas. También estuve haciendo algunas chapuzas dentro del campo de la moda textil y me las arreglé para vender mi obra a la diseñadora de modas Mary Quant. Esto me llevó a trabajar con una pequeña empresa, en concreto desarrollando una serie de métodos para imprimir en cuero. Aprendí a utilizar los tintes y diversos métodos para imprimir en cuero y en gamuza y, como consecuencia de ello, comencé a trabajar con Bill Gibbs, imprimiendo en estos dos soportes para su desfile de modas.

«En 1972 surgió una vacante en el Departamento de Moda de la Escuela de Arte de Plymouth. La escuela quería crear un curso de impresión de tejidos, así que monté

un taller de serigrafía, donde imprimíamos tejidos específicamente para la pasarela. Por aquel entonces me pidieron que coordinara un proyecto en tres escuelas, dos de ellas ubicadas en Londres y la otra en Winchester. Cuando acabé me ofrecieron un puesto a tiempo completo. Yo les puse la firme condición de que los alumnos tenían que trabajar en el estudio si querían que aceptara el puesto, ya que si no estaban preparados para ello, eso significaba que no tenían la dedicación suficiente. Este compromiso sólo lo encontré en la Escuela de Arte de Winchester. Durante el tiempo que pasé en ella me nombraron profesor titular, luego jefe de departamento y, más tarde, me pidieron que impartiera un curso de licenciatura.

«Poco después de dejar la Slade, mi amigo Jon Allen y yo fundamos los Allen Crane Studios. Llevamos colecciones de diseños a Estados Unidos y por toda Europa. También había exposiciones organizadas por el Design Council, que animaba a los diseñadores a exponer su obra. Visité muchos lugares con los Allen Crane Studios, entre ellos Australia y el Caribe. En la isla de San Vicente me pidieron que fundara una fábrica de serigrafía para dar empleo a la población local con fondos del gobierno británico.

«Siempre me gustó llevar las imágenes lo más lejos posible a través del medio de la serigrafía, lo que explica que comenzara a trabajar con el método del estarcido recortado. Fui a Japón, donde conocí su antigua artesanía de estarcido combinada



Jon Crane (Reino Unido):
Jardin de la Kathmandu Guest House,
60 x 60 cm.
Serigrafía; estarcido recortado de papel; tintas con base de agua; papel Somerset hecho a mano de 300 g.
Edición de 12 impresa por el artista en un lecho de serigrafía al vacío en Brighton Independent Printmaking, Reino Unido.

con la serigrafía. Uno de los principales problemas en el uso del estarcido recortado son las piezas que no están adjuntas, que se denominan «islas flotantes». A mi regreso a Gran Bretaña, bromeé con mis alumnos diciéndoles que no es sorprendente que allí hubiera tantos hombres ancianos y calvos, ya que se quitaban el pelo de la cabeza para pegarlo a las piezas e impedir que se movieran.

«También fui a China y, después de dejar Winchester, pasé tres años en el Colegio de Impresión de Londres concentrándome en este método. El proceso del estarcido no es complicado, pero necesitas tener un buen trazo de línea de la obra de arte. Es esencial tener la habilidad para cortar una línea con precisión entre un estarcido y otro, de tal modo que cuando imprimas encajen exactamente. Una vez que se ha echado la tinta sobre la pantalla, las piezas se adhieren de forma automática. La edición máxima que he alcanzado utilizando un estarcido es de cien impresiones con un medio basado en tinta, no en agua.

«Cuando llega el momento de crear impresiones que realmente me emocionan, recurro de manera instintiva a las flores en busca de inspiración. Supongo que esto me viene de la época en la que trabajaba en la industria textil y del hecho que mi padre era muy aficionado a la jardinería y cultivaba todo tipo de plantas. Después de estar en el extranjero, me di cuenta de que las plantas más inusuales formaban impresiones magníficas e interesantes, y es de ahí de donde viene mi inspiración más

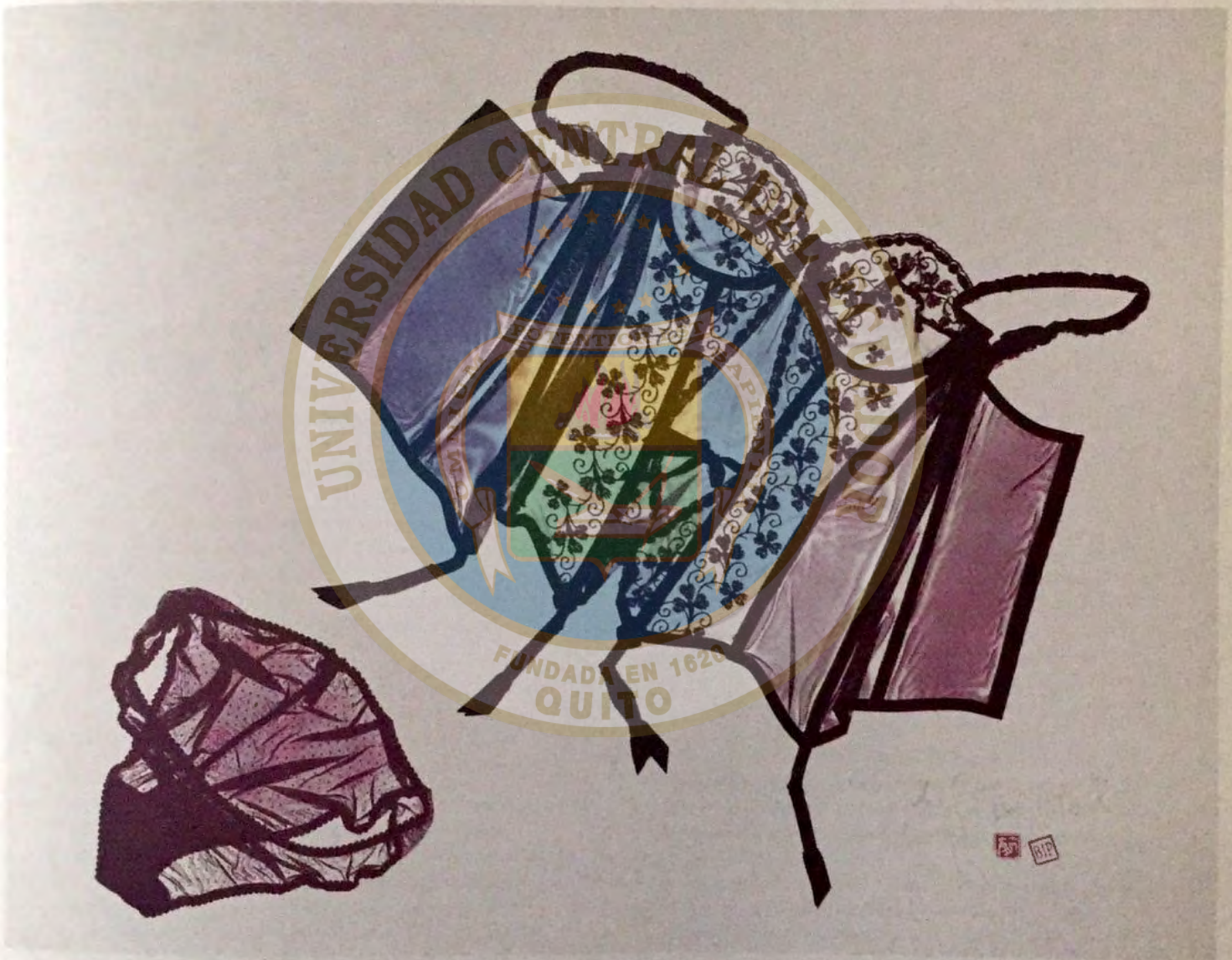
reciente. Respecto a la escala, la mayoría de mi obra es de 60 cm². Este tamaño de imagen procede de la época que pasé contemplando la obra de Andy Warhol, en particular el modo en que utilizaba las flores en sus imágenes.

«Hago toda mi propia preparación y mis impresiones, lo cual es un largo proceso. Cada una de las impresiones comienza con el dibujo de una línea inicial, que algunas veces se convierten en bocetos de acuarela. Luego se pasan por el Photoshop, donde manipulo las imágenes hasta conseguir la composición deseada. Mi mayor inspiración es Matisse, y considero que es el color el que dicta cómo vemos la obra finalizada. Mis impresiones tienen hasta 34 colores.

«Utilizo la serigrafía como si fuera un cuaderno de bocetos. Es un método perfecto para crear una imagen de forma muy rápida. Lo único que se necesita es un marco de pintura, un pedazo de nailon, papel y tinta: con eso ya puedes conseguir de forma inmediata algo que tenga buen efecto.»

el proceso de impresión: **el estarcido directo**

El estarcido directo transforma los objetos tridimensionales en impresiones de dos dimensiones. El éxito de este proceso radica en la elección imaginativa de un tema y la habilidad para establecer la exposición correcta con el fin de crear el óptimo estarcido. Jane Sampson muestra esta técnica.



Jane Sampson (Reino Unido):
Lencería negra,
75 x 112 cm.
Serigrafía.
Edición de 10.



Imagen que muestra los elementos que componen una pantalla sin exponer.



Imagen de cerca de la boja en la impresión para mostrar la conversión de 3D a 2D.

En el año 2000 Jane Sampson fundó en compañía de otros socios la Brighton Independent Printmakers, un taller de impresión de libre acceso en Brighton, Inglaterra

El uso de objetos cotidianos en las bellas artes tiene una larga historia. Algunos artistas, desde Marcel Duchamp hasta Damien Hirst, han realizado un collage con objetos cotidianos. Tal es el caso de, por ejemplo, la obra de Picasso, Man Ray, Kurt Schwitters o Davis Mach.

He expuesto tejidos, materiales extraídos de plantas y objetos manufacturados directamente sobre la pantalla, utilizándolos como positivos «cotidianos» para crear una serie de obras de arte.

Para empezar, recogí y elegí objetos con los que sabía que podría crear estarcidos interesantes. Luego compuse la imagen de modo que encajara en una sola pantalla, no sin antes realizar una serie de exposiciones de prueba para determinar el momento óptimo que permitiera ofrecer el mejor detalle.

La pantalla se expuso, y el estarcido resultante se bloqueó con cinta de embalar, lo cual me permitió imprimir un solo color cada vez. Lo primero que imprimí fue el contorno (una boja de plumas de marabú) y los bigotes del gato (alambre) de negro, luego los ojos (botones) de verde y, por último, el lazo de color rojo. Siempre y cuando los elementos individuales no se toquen ni se superpongan, éste es el método más eficaz para utilizar una sola pantalla con el fin de crear una impresión multicolor. Utilizar objetos cotidianos es fruto de la experiencia y de la práctica: no es una ciencia exacta. Puede resultar impredecible, pero cuando se realiza con éxito ofrece tantos detalles como claridad.

El estarcido directo: solución de problemas

Hay algunas normas básicas que es necesario seguir para obtener resultados satisfactorios.

1. Los objetos o los tejidos elegidos deben bloquear la luz de manera eficaz. Los tejidos por lo general sólo funcionan si son negros y tienen una trama razonablemente gruesa. Los pliegues y los chafanones aparecerán como áreas sólidas en la impresión, ya que un exceso de capas bloquea la luz. Si se utilizan materiales vegetales secos, sólo se producirá una silueta en la pantalla.
2. El objeto que elija debe ser bastante plano, lo cual elimina la mayoría de las posibilidades tridimensionales. No debe tener ninguna protuberancia marcada que sea capaz de dañar la malla de la pantalla mientras tiene lugar la exposición (tenga cuidado con las cremalleras y los ojales, por ejemplo). Cualquier objeto afilado puede agujerear una malla robusta y gruesa.
3. Los tiempos de exposición varían de forma muy considerable. Decidir cuánto tiempo debe exponerse un pedazo de tela, por ejemplo, es un proceso de prueba y error y dependerá de la potencia de la lámpara de exposición, de la distancia a la que esté de la pantalla, de la velocidad de la emulsión fotográfica y de la densidad del tejido. Si se lava demasiado, entonces quedará poco expuesto, pero si no se lava lo suficiente y la impresión resultante ha perdido detalles, entonces la ha expuesto demasiado tiempo. Lo único que puede hacer es eliminar el estarcido y probar de nuevo.



Jane Sampson (Reino Unido):
Gato feliz,
75 x 112 cm.
Serigrafía.
Edición de 10.

el proceso de la serigrafía: estarcidos dibujados y pintados

Los estarcidos dibujados y pintados permiten explotar el lenguaje visual de marcas hechas a mano y trasladarlo al proceso de impresión, de modo que el resultado final lleve consigo la naturaleza expresiva del gesto. En las páginas siguientes se describe el modo en el que Terry Gravett, un artista inglés que vive y trabaja en Irlanda, explora los temas a través del dibujo y cómo estas ideas se trasladan al proceso de la serigrafía.

Inferior izquierda: notas del diario para la impresión a principios de 2007. Las masas de color se hicieron con tinta a la hora de imprimir.

Inferior derecha: dibujo del diario. Idea para un árbol que contiene bustos rotos.

Derecha: notas para *Árbol con cabeza caída*, incluía el linograbado de un busto romano.

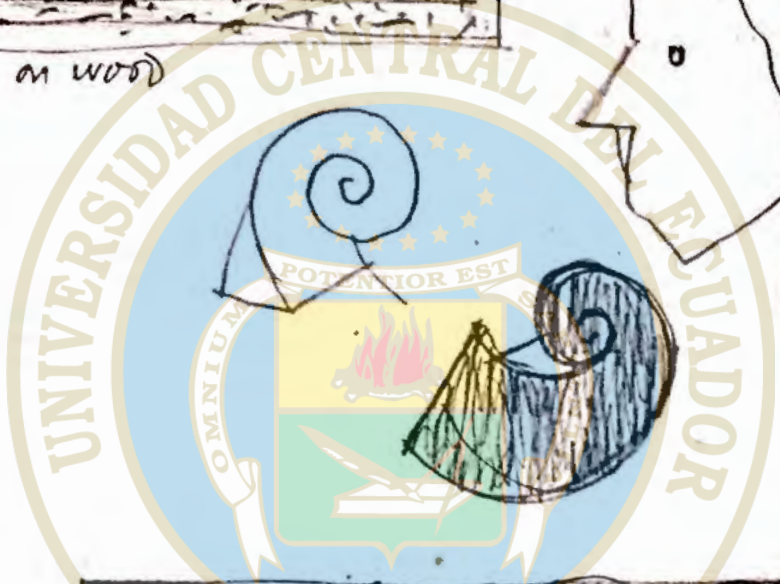
4.15.6





Screen
Screen B/C
Woodgrain
or flat

Gesso on wood



Take sets of
New Square
unit. to Dublin
before 28 NOV

Design for 1ft x 1ft
unit for American show
to be on paper 15x15

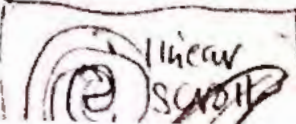


2 plates -
Line drawing
+ wash carbon under

Art
hole.
Sewall and diamond
pattern on
same plate

over
full plate ①

plate ②



sección 4 : la serigrafía

Terry Gravett (Reino Unido):
Busto caído,
46 x 45 cm.
Serigrafía.

Esta impresión de la serie «Tivoli»
utiliza un formato cuadrado con un
borde plano que lo rodea y contiene
los trazos de la imagen principal.
El dibujo lineal que aparece en la
esquina inferior derecha se basa en
una estatua rota de un busto romano
que se encuentra en el jardín Tivoli,
mandada construir por el emperador
Adriano.





Dibujos de volutas jónicas en Miletus, Turquía.



Restos arquitectónicos en Miletus, Turquía.



Restos de capiteles en Priene, Turquía.

El mundo clásico antiguo, en particular la civilización romana, es la fuente del material con el que realizo mis imágenes. Desde que visité Leptis Magna y Sabratha en Libia a la edad de veinte años, me han fascinado mucho los yacimientos arqueológicos del Mediterráneo y las esculturas y las ruinas que se exponen en los museos de todo el mundo. Los lugares abiertos están íntimamente asociados al Gran Tour que llevaban a cabo los jóvenes aristócratas ingleses en el siglo XVIII. Los testimonios gráficos que realizaba el viajante cultivado a modo de registro topográfico fue un estímulo para generaciones enteras de artistas occidentales, desde Piranesi a Picasso. Los títulos que doy a mis impresiones reflejan esta influencia clásica. *Tivoli, Romana, Ostia, Efeso*, la serie del «Museo», *Adelphoe*, etc.

En algunos trabajos anteriores utilicé elementos fotográficos y una estructura semicubista. La obra más reciente que se ve aquí es más suelta y refleja mi doble interés por la arqueología y el dibujo del paisaje. Las ruinas de los jardines de Villa Tivoli que se encuentran en las afueras de Roma, mandados construir por el emperador Adriano, constituyen una referencia indirecta para estas últimas obras.

Estas imágenes muestran ideas e imágenes que he incorporado a las impresiones acabadas.



Vista sobre Éfeso. Dibujo en boceto.



Dibujo hecho a partir de un boceto de una casa de baños romana en Éfeso.

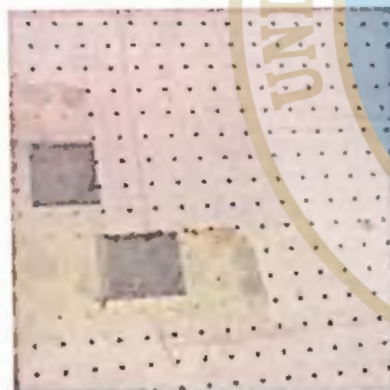
herramientas y materiales: estarcido dibujado y pintado

El papel

Como la tinta con base de agua la mayoría de las veces se utiliza para realizar serigrafías, es esencial tener un papel que sea lo bastante grueso y estable como para que no se enrolle. Utilice pesos de 300 g o más que tengan el tamaño de la superficie y experimente con varios tipos de papel para ver como reaccionan a la tinta. Las impresiones que aparecen en estas paginas se realizaron sobre papel para litografía Magnani, de 350 y 400 g. Se trata de un papel bastante suave y absorbente, y no es demasiado blanco.

El registro

El papel debería estar recortado en las esquinas de dos bordes en ángulo recto. Si se va a dejar la barba del papel, se puede cortar un trocito de 2,5 cm a cada lado de dos esquinas con una regla y un cortador afilado, con uno más en el extremo



Topes para el registro.

del lado más largo. Los topes del registro no deberían ser más gruesos que el papel (lo mejor es utilizar un plástico fino).

Tinta para pantalla con base de agua

El pigmento intenso y concentrado de estas tintas permite que el color permanezca vivo solo con añadir una porción a la base plana clara (base transparente). El blanco opaco añadirá densidad sin reducir en gran medida el color. El tiempo de secado es rápido, así que es necesario añadir un



Tintas para la serigrafía.

retardante. El lavado debería tener lugar después de la pasada final para tener una pantalla limpia.

La tinta

La tinta debería tratarse como la pintura, poniendo mucho cuidado en la mezcla y la prueba. Si comienza a imprimir con el color equivocado, se enfrenta a tener que lavarlo todo. Tome una pequeña muestra, del tamaño de la uña de un dedo, de lo que considera que podría ser el color adecuado, y con una pequeña regleta de goma imprima una pequeña esquina del estarcido. Se puede realizar con el primer color o, lo que es más importante, cuando se realice una sobreimpresión. Eso le ayudará a determinar la opacidad o la transparencia, así como el color, y es sencillo de lavar. Además, permite realizar una muestra del color en una zona pequeña de una impresión varias veces sin destruir diversas impresiones. Asimismo, es fácil de limpiar. Reserve una de las impresiones y dejela fuera de la edición para realizar esta tarea y utilicela cada vez que pruebe un color diferente a través de un estarcido nuevo.

La impresión

Tenga siempre todo preparado antes de comenzar a imprimir. Asegúrese de que la regleta de goma

está afilada. Algunas de composición sintética (neopreno) pueden resultar muy duras cuando son viejas o están frías: si coloca durante un tiempo la hoja de goma sobre un radiador o sobre un barreño de agua caliente, pronto se ablandará. Tenga presente que, si deja durante mucho tiempo en el agua las regletas que tienen mango de madera, ésta se arqueará y el plástico puede desprenderse.

Pintar e imprimir

Las áreas pintadas a mano se pueden dibujar en el papel de impresión y luego sobreimprimirse siguiendo el proceso habitual. También se puede realizar el dibujo entre los colores impresos. Utilice la misma tinta, pero que no sea demasiado espesa.

La monoimpresión a través de la malla

Empape la pantalla de tinta siguiendo el proceso habitual. Baje la pantalla sobre el papel de impresión y presione la malla con un dedo, con un lápiz o con la esquina de una vieja hoja: la separación evitará que el color toque el papel salvo en el punto de contacto (el dibujo). Cuando se sequen, las áreas mas grandes se pueden sobreimprimir con papel o con otros estarcidos.



Imagen final: Terry Gravett (Reino Unido):
El árbol,
45 x 46 cm.
Serigrafía; papel Magnani de 350 g.
Edición de 10.

paso a paso: el estarcido dibujado y pintado

4.15.8



1 Estarcido dibujado en aguada utilizando el método de la cera líquida.



2 Selección de complementos de dibujo a prueba de luz: un recipiente de pasta opaca de color rojo plomo; una cinta adhesiva roja; pastel de color oscuro con base de aceite; lápiz blando para dibujar líneas en la película Kodatrace; rotuladores Rapidograph (se pueden encontrar en diversos tamaños), que utilizan los impresores comerciales para realizar negativos de películas, y un pedazo de película rubylith o de cinta roja cortada a mano.



3 Dibujo de estarcido hecho en Kodatrace con líquido de tapar (entre las alternativas al Kodatrace destacan el acetato Mylar de Duralar o el Frosted Mylar de Grafix). A partir de este estarcido se imprimieron dos colores: azul grisáceo y verde. De un mismo estarcido es posible imprimir más de un color tapando algunas zonas de la pantalla.



4 Pantalla con varios estarcidos. Cuando se imprime un estarcido, los demás se pueden cubrir con una hoja de acetato o se pueden tapar con cinta adhesiva. Esto permite ahorrar tiempo cuando se realicen estarcidos y se vuelva a colocar la pantalla sobre la mesa.



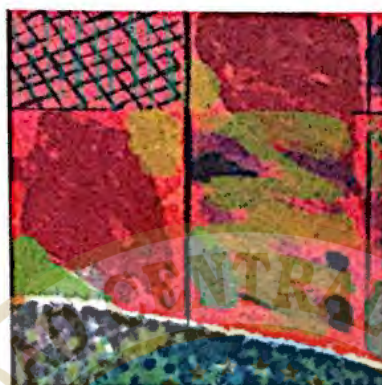
5 Dibujo opaco en película Kodatrace, que representa el color gris azulado.



6 Primer plano del estarcido gris claro. Aparece el dibujo a lápiz y opaco de color plomo.



7 Hoja de prueba impresa con gris y verde en el registro correcto.



8 Primer plano que muestra la textura de la aguada sobreimpresa en el rojo.



9 Impresión en una primera etapa pintada de rojo, naranja, azul y gris.



10 Cada color tiene su propio estarcido dibujado sobre una película transparente, lista para exponerla en la malla.

Algunos de los estarcidos múltiples en la pantalla se pueden tapar con un relleno cuando aquella se encuentra sobre la mesa de impresión. Se trata de un método más permanente que el acetato o la cinta, pero es bueno para las áreas pequeñas o para bloquear una parte de un estarcido ya impreso antes de volver a imprimirlo. Algunos impresores utilizan el método de reducción empleado en el corte del linóleo. Dejando la pantalla en registro sobre la mesa, se realiza un dibujo de tapar en la pantalla abierta y luego se imprime. Las zonas impresas y tapadas continúan hasta que se imprimen muchos colores y se agota la malla abierta. Para ello es necesaria una buena planificación, pero permite imprimir muchos colores en un estarcido abierto.

Se puede usar alquitrán fino pintado o raspado sobre la malla con una tarjeta de plástico para cubrir los agujeros en la malla, al igual que una emulsión o un barniz de tapar con base de resina. Todos ellos se secan con rapidez y se eliminan fácilmente con un alcohol mineral.

Una vez realizadas las pantallas, comienza la tarea final de la impresión. El primer color impreso en un tipo concreto de papel marca el tono de la impresión. Y a partir de aquí comienzan a aflorar la adrenalina y los temores: si el papel se impregna con el color equivocado o con la densidad del pigmento errónea, la impresión se acaba antes de que haya comenzado. No hago una impresión de prueba, sino que voy directamente a la edición, que podría ser de cuarenta impresiones, así que si hago un movimiento en falso se arruina todo el trabajo. Es una apuesta muy arriesgada, sobre todo cuando se trabaja con quince colores o más. A diferencia de la pintura, no es posible raspar las zonas no deseadas o sobreimprimir intensamente sin perder frescura y sensibilidad. Pero, a diferencia del pintor, sigo adelante hasta que llego a un punto en el que estoy satisfecho con la impresión acabada. Es esencial mezclar el color con cuidado y examinar la prueba de impresión, así como relacionar el siguiente estarcido con el último color.

el proceso de impresión: el estarcido fotográfico

El estarcido fotográfico permite explorar las posibilidades de la imagen fotográfica a través de toda una gama de técnicas en la habitación oscura. Las imágenes se pueden realzar, deteriorar y modificar de multitud de maneras para conseguir que el espectador responda, tal vez de una manera inesperada, a lo familiar. En esta impresión amplió el proceso de separación de cuatro colores.

4.15.9

Detalle que muestra cómo se ha pintado debajo, así como las separaciones de cuatro colores sobreimpresos.

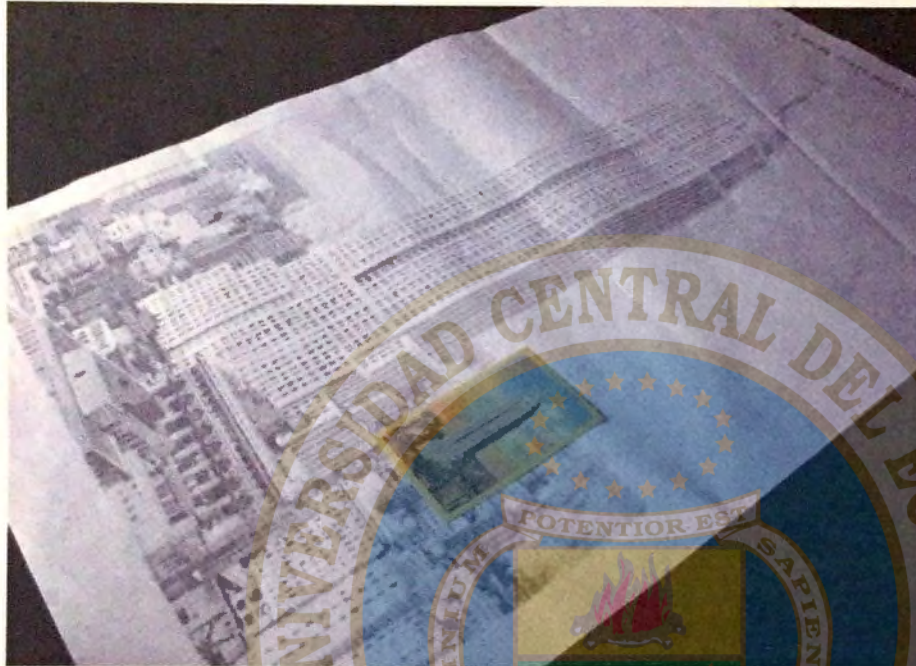


Otro de los motivos que me llevó a crear esta impresión fue experimentar con la relación entre la marca fotográfica y la marca autográfica. Siempre me ha gustado la frescura, el círculo interior y el aspecto de segunda mano que tiene la imagen fotográfica. Aumentando la estructura de los puntos, esta firma mecánica se vuelve muy clara: el detalle que aparece ilustrado abajo muestra lo que sucede cuando el punto aplicado mecánicamente entra en contacto con la trazada pintada a mano. Como la edición se ha creado sobreimpresionando los originales pintados a mano, cada uno de ellos es, en cierto sentido, único. Como consecuencia de ello, las separaciones están registradas, en concreto mediante el sistema de superposición del papel de acetato que se detalla en las págs. 360-361. Cuando se imprime una edición como ésta, al anotar cada impresión debería quedar claro en qué punto las impresiones no son idénticas. En ese caso, se dice que son impresiones variables y, si la edición fue por ejemplo de 25, se marcan VP 1/25, VP 2/25, y así sucesivamente.

Ian Brown (Reino Unido):
El Empire State desde «Icon»,
Serie II,
85 x 120 cm.
Serigrafía con técnica mixta.



paso a paso: el estarcido fotográfico



1 El punto de partida para la creación del *Empire State* fue la postal, que se escaneó y se presentó como cuatro separaciones utilizando una impresora de chorro de tinta sobre un rollo de papel fino de 60,5 cm de ancho. Para conseguir un acabado de calidad relativamente fina, se seleccionaron cuatro píxeles por punto.

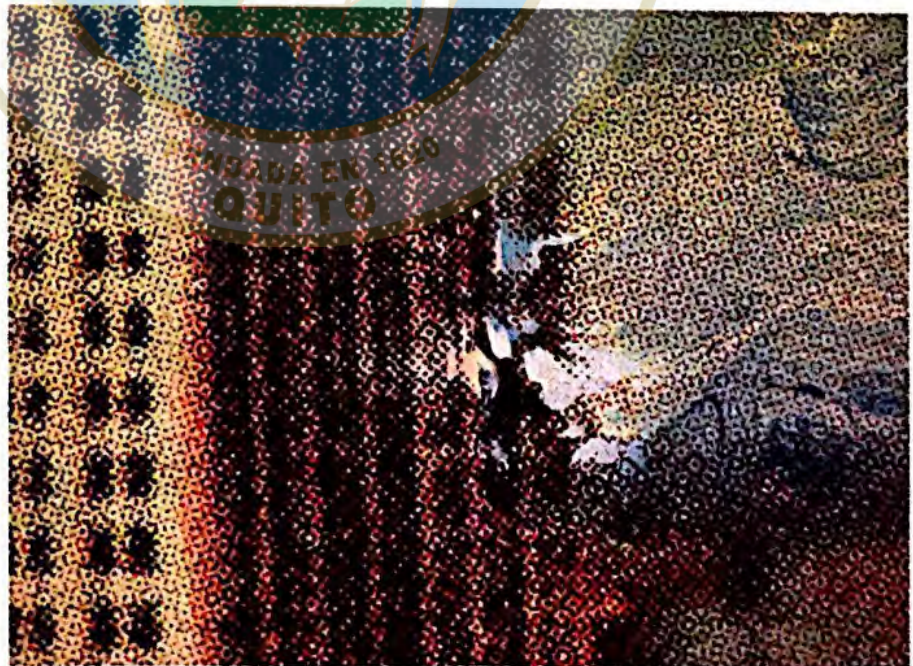


2 Cada una de las separaciones se marcó de cian, magenta, amarillo y negro antes de exponerlas para crear estarcidos en pantalla. A continuación, la imagen se probó en un papel hecho en molde de 76 x 101 cm.

3 Las impresiones se extendieron sobre mesas de trabajo y se sobreimpresionaron con un acrílico utilizando una gama de pinceles de cerdas de diversos tamaños. Trabajar sobre la impresión permitió aplicar con precisión el color allá donde era necesario.



4 En esta imagen se hizo hincapié en transmitir una sensación suelta y decidida del pincel, así como en trabajar la superficie de la pintura hasta el punto de que pudiera interferir en la reimpresión final. Este detalle muestra cómo la pintura gruesa distorsiona los estarcidos fotográficos que se han sobreimpresionado.



5 Una vez repintadas las pruebas, se pueden imprimir las separaciones. Debería imprimirse el amarillo, el magenta, el cian y luego el negro, pero a menudo prefiero comenzar con el magenta, ya que es más sencillo registrar un segundo color sobre éste que sobre el amarillo. Por tanto, esta separación se imprimió en magenta, amarillo y cian. El positivo negro en una separación a cuatro colores siempre es el más claro y, aunque se puede perder, resaltará el contraste en la impresión final.

6 Como no fue posible aumentar lo suficiente la postal como para llenar el tamaño del papel, se dejó un borde blanco rodeando la imagen. Para atenuar esta cualidad gráfica, se aplicó un ocre cálido sobre la última zona de este papel sin cubrir. En esta etapa no hay ninguna evidencia de impresión, sólo una imagen pintada de forma suelta.

El estarcido fotográfico: solución de problemas

1. A la hora de exponer un semitono fino, los mejores estarcidos se harán utilizando una lámpara autónoma y una máquina de preimpresión donde se pueda colocar la primera a una distancia de al menos la diagonal de la pantalla mas grande. En las unidades autónomas, la lámpara muchas veces está demasiado cerca e, inevitablemente, menoscaba los puntos más pequeños, que no se eliminarán ni se imprimirán.

2. Cuando se registra mediante el sistema de aplicación de acetato, la velocidad es muy importante si desea mantener un detalle fino. Tenga a mano papel de impresión sobrante para realizar pruebas en caso de que se produzca un secado.



Magenta.



Amarillo impreso sobre el magenta.



Cian impreso sobre magenta y amarillo.



La imagen a color.



Aplicación de la imagen en escala de grises.



Un positivo en pantalla de alto contraste en blanco y negro sobre el papel.

4.15.11

el proceso: positivos generados por ordenador

El ordenador ha sustituido en gran medida al laboratorio fotográfico por lo que respecta a los creadores de impresiones. Todos los procesos que se llevaban a cabo bajo unas condiciones de aislamiento de la luz en rojo, en la actualidad se pueden realizar delante de un ordenador. El reto principal que tiene que afrontar el laboratorio o el ordenador es el problema de aplicar el tono a través del medio de la serigrafía, ya que el pigmento negro o bien atraviesa un estarcido de pantalla para hacer una marca negra, o bien no lo hace. Esta no es la misma experiencia que dibujar, donde los matices de tono se pueden conseguir a través de un toque más ligero.

El programa Adobe Photoshop permite utilizar las imágenes fotográficas y explorar después los valores de tono que se encuentran dentro de ellos. En primer lugar, lo único que va a necesitar es escanear una imagen (véase más adelante) y, a continuación, guardarla para poder manipular después el archivo con el Photoshop. Tiene una amplia variedad de opciones por delante, pero éstas son las básicas. (Nota: esto es una guía para utilizar un ordenador y una impresora en casa. Para crear medios tonos de

gran calidad o separaciones a cuatro colores, es esencial ponerse en contacto con un centro especializado de impresión. Las siguientes instrucciones son buenas para el Photoshop CS2. Otras versiones pueden variar, así que debe estar preparado para experimentar).

El escaneo

Abra el programa Photoshop y seleccione Archivo e Importar para conectar con el escáner. Recorte la imagen y defina el tamaño en el cual vaya a presentarla e imprimirla (vendrá determinado por la impresora).

La imagen se debería escanear en una resolución de 300 dpi. Seleccione Archivo > Guardar como y Guardar como TIFF. Los archivos que tienen una resolución alta e imágenes grandes ocuparán un espacio muy valioso en el disco duro, así que es mejor grabarla en un CD o transferirla a un lápiz de memoria.

Convertir el tono a blanco y negro

Se puede aumentar el contraste de un tono original continuo hasta el punto de que la imagen aparezca completamente en blanco y negro. Después de escanear la fotografía original y de guardarla, ábrala en Photoshop, seleccione Imagen > Modo > Escala de grises y la imagen a color se convertirá en un tono continuo (negro, blanco y una gama plena de grises). Vaya a Imagen > Ajustes > Brillo y aumente el contraste al 100%. Deslizando la barra de brillo hacia arriba y hacia abajo podrá elegir el mejor punto en la escala de grises que ofrezca el detalle deseado. Guarde la imagen e imprimala para hacer un positivo en pantalla.



Tono más claro (detalle de punto de luz).



Justo por debajo del gris medio.



Gris medio.



Justo por encima del gris medio.



El detalle de sombra más oscuro.



Las cinco separaciones Impresas en monocromo sepia.

La separación de tonos

Repita el proceso descrito con anterioridad, pero en lugar de guardar la mejor imagen de la mitad de la escala de grises, seleccione una gama de ellas, desde aquellas que parecen ser demasiado oscuras, pasando por las demás, hasta llegar a la que parezca demasiado clara. Guarde cada una de ellas e imprimalas. Cuando se conviertan en estarcidos en pantalla y mezcle una gama de tonos

de un solo color (monocromo), puede reconstruir los valores tonales imprimiendo el estarcido más abierto (el positivo más oscuro) con el color más claro, dando detalles de punto de luz, a través del estarcido más pequeño (el positivo más claro), donde el color más oscuro ofrece la sombra de detalles más profunda. Cuantas más separaciones haga e imprima, más uniforme parecerá la descripción del tono.

Semitonos y medias tintas

El tono continuo se puede estimular tamizando la imagen (convirtiéndola en filas mecánicas de puntos, donde el tamaño de cada uno de ellos representa el valor tonal). Un tamiz fino de 175-200 líneas por pulgada aparecerá como un tono casi continuo cuando se vea, por ejemplo, en un libro o en una revista de calidad. Un semitono grueso (85 líneas por pulgada) equivale a la imagen de un periódico que simula el tono continuo, pero con la estructura de punto de medio tono ahora visible.

Para crear un semitono, abra la imagen en Photoshop, seleccione Imagen > Escala de grises, vaya a Filtro > Bosquejar > Modelo de semitono, ponga un contraste 50, seleccione Punto y elija el tamaño de éste (véase ilustración de tamaño 10 y 50). Si lo prefiere, utilice la ruta de Imagen > Modo > Mapa de bits y seleccionar Método > Trama de semitonos. Se abrirá una ventana ofreciendo opciones de forma de puntos y líneas por pulgada. Experimente con ellas hasta que esté satisfecho, luego guarde e imprima la imagen.

El semitono estándar consiste en una fila de puntos y, como está ampliado, tiene una intensa firma mecánica. Para crear un estímulo de tono distinto, seleccione Media Tinta. Este es el equivalente en el Photoshop a la calidad de aguafuerte a la que se llega de forma manual a través de la disposición aleatoria de las marcas con una sensación orgánica y es una alternativa útil al medio tono convencional.

Positivos de separación en cuatro colores

Abra el archivo en Photoshop y seleccione Imagen > Modo > CMAN. Pasará de RVA (Rojo, Verde, Azul), el modo en el que se lee el color en la pantalla de un ordenador, a CMAN (Cian, Magenta, Amarillo, Negro), los colores de la impresora de cuatro procesos. Vaya a Ventana > Canales. Aparecerán cuatro: en la esquina derecha, un botón le permitirá Separar Canales.

Para imponer un punto de medio tono a cada uno de los canales, vaya a Filtro > Pixelar > Medio Tono de Color. Aparecerá un cuadro con un número por defecto (normalmente el 8), que indica la cantidad de píxeles en un punto. Cuando imprima con pantallas 90-120T, el número más bajo que hay que elegir es el 4 (y, por tanto, el más fino). Repita el proceso y guarde cada uno de los canales uno por uno como Cian, Magenta, Amarillo y Negro y, a continuación, imprima.

Si lo prefiere, pruebe con Imagen > Modo > CMAN. Vaya a Ventana > Canales y haga clic en el



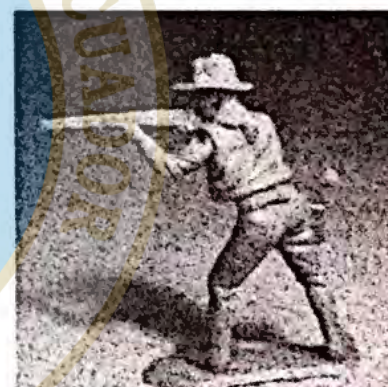
Punto de trama de semitono fino (50).



Punto de trama de semitono grueso (10).



Punto de trama de semitono fino (15).



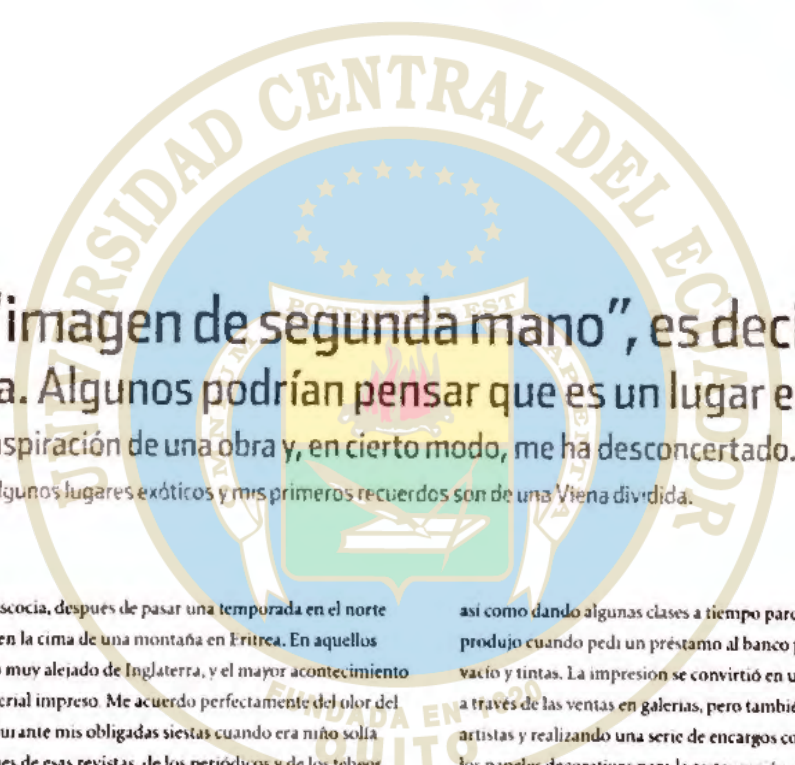
Punto de trama de semitono grueso (10).

triángulo superior derecho, Separar Canales. Seleccione Archivo negro > Imagen > Modo > Mapa de bits. A continuación, seleccione Pantalla en semitono, Líneas/pulgadas de frecuencia (observe que 50 es fino y los números inferiores son más gruesos), Ángulo de 45 grados, Forma (del punto) y guárdelo como TIFF. Repita las mismas instrucciones con el Magenta 75 grados, Amarillo 90 grados, Cian 105 grados y Negro 45 grados. A continuación, imprima los positivos para incluir las marcas de registro.

La impresión de archivos para crear positivos en pantalla

Los archivos ya se pueden imprimir, a ser posible en acetato o en un papel muy fino. Si lo prefiere, se pueden transferir a un CD o a un lápiz de memoria y llevar a un centro de impresión para presentarlo en una película en el tamaño deseado. Pida positivos de película de lectura inmediata, con emulsión en la cara superior.

Ian Brown,
Reino Unido.



4.15.12

perfil: **Ian Brown**

«Mi tema es la “imagen de segunda mano”, es decir, la imagen ya impresa. Algunos podrían pensar que es un lugar extraño para encontrar la fuente de inspiración de una obra y, en cierto modo, me ha desconcertado. Tal vez todo eso me venga de la infancia, ya que crecí en algunos lugares exóticos y mis primeros recuerdos son de una Viena dividida.

«Luego fui a St. Andrews, en Escocia, después de pasar una temporada en el norte de África, antes de asentarme en la cima de una montaña en Eritrea. En aquellos tiempos, África era un mundo muy alejado de Inglaterra, y el mayor acontecimiento era la llegada semanal del material impreso. Me acuerdo perfectamente del olor del papel y de la tinta impresa, y durante mis obligadas siestas cuando era niño solía devorar los textos y las imágenes de esas revistas, de los periódicos y de los tebeos. Era el punto de entrada hacia mi imaginación y el lugar donde descubrí una alternativa al paisaje interior.

«Más tarde, en la escuela de Kent, tuve la suerte de contar con un buen profesor de arte. Aunque este no estaba considerado como una elección adecuada para una carrera, elegí un curso de principios básicos en el Colegio de Arte de Canterbury, al que siguió un curso en diseño gráfico, y allí fue donde descubrí la impresión en forma de aguafuerte y serigrafía. Al final todo aquello comenzó a tener sentido. Ver las impresiones que hizo R. B. Kitaj de las portadas de libros en la Hayward Gallery de Londres fue toda una revelación. De repente, se volvió legítimo interesarse en la impresión como materia y, como consecuencia de ello, me matriculé en un curso de impresión artística en Brighton. Dejar el colegio fue toda una conmoción. Era como darte cuenta de que te habían quitado todos tus «juguetes». Acepté un trabajo como técnico de impresiones, luego trabajé como impresor comercial,

así como dando algunas clases a tiempo parcial. Tal vez el punto de inflexión se produjo cuando pedí un préstamo al banco para comprar mi primera bomba de vacío y tintas. La impresión se convirtió en una fuente de ingresos principalmente a través de las ventas en galerías, pero también gané dinero editando obras para otros artistas y realizando una serie de encargos comerciales. Por ejemplo, imprimí todos los papeles decorativos para la restauración de la sala de desayuno del Brighton Pavillion.

«A lo largo de toda mi carrera como grabador he tenido que pasar por algunos callejones oscuros, pero mi trabajo se concentra de una forma casi obsesiva en la imagen impresa y en el modo en el que responde a aquello que se podría cambiar por medio de su traslado a través de una serie de procesos de impresión. Cuando era joven me sentía atraído por la frescura inherente a esta actividad. Ahora me doy cuenta de que esto es algo que viene dado en la propia disciplina, y mi fascinación por la imagen fotográfica se ha vuelto en cierto modo ambivalente. Trato de encontrar la forma de interrumpir este lenguaje fotográfico, en parte a través del proceso y en parte a través del choque con la marca autográfica o hecha a mano. Trato de encontrar formas de entablar un diálogo fresco con estas imágenes de segunda mano que todavía me intrigan tanto.



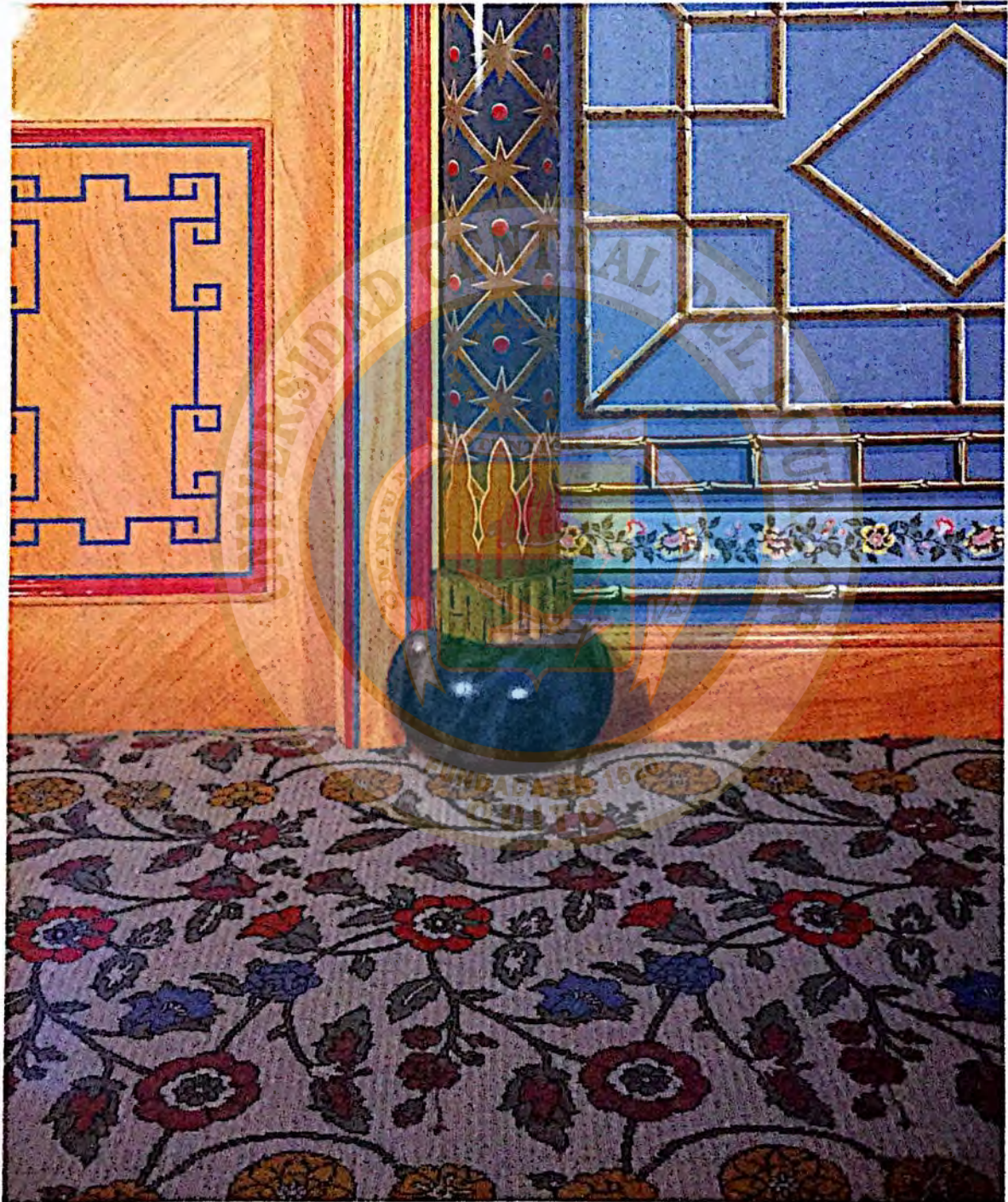
«Los artistas que me interesan son los más obvios: Robert Rauschenberg, Sigmar Polke, Hughie O'Donaghue, Eduardo Paolozzi y R. B. Kitaj. Rauschenberg es un maestro en el manejo de la imagen fotográfica con la fluidez de un pintor. Hace que lo líquido sea tangible y nunca me canso de contemplar su obra. Hughie O'Donaghue encaja la impresión en la pintura como una forma de investigar, entre otras cosas, el tiempo y la memoria. Paolozzi, a través del collage y sobre todo en su serie de huecograbados "Laboratorio Nube Atómica", combina el mundo de la ciencia, del comercio y de la iconografía kitsch en una ensoñación surrealista sobre la vida en la segunda mitad del siglo xx. A medida que voy envejeciendo, crece mi admiración por la obra de estos artistas.

«Hace poco cursé un máster a tiempo parcial en diseño de impresiones en Camberwell (Universidad de las Artes, Londres), dirigido por Finlay Taylor. Recomendaría hacer este curso a todo aquel que trate de desafiar su forma de pensar en un entorno donde la impresión artística se halla en continua expansión. En parte como consecuencia de este curso, he revisado mi método de impresión. He considerado la edición de impresiones idénticas como una especie de patrón oro y destruiría de forma implacable cualquier impresión que no estuviera a la altura en el sentido técnico. Ahora acepto el accidente y el error y veo el diálogo entre el control y el abandono como algo fundamental para conseguir el éxito. La impresión

artística hoy en día me absorbe tanto como cuando empecé y nunca pierdo la emoción que me produce la transformación instantánea de una imagen tras pasar la regla de goma. Veo la impresión artística como una actividad a la misma altura que la pintura, la escultura y la instalación artística, aunque los nuevos avances en la tecnología están cambiando el modo en el que hacemos y percibimos el arte. El desarrollo de la imagen digital, por ejemplo, es una nueva e interesante vía de investigación, pero no debería invalidar los procesos que se han llevado a cabo en el pasado. Nos encontramos en un punto en el que el concepto mismo de impresión se encuentra en permanente cambio y, como consecuencia de ello, el futuro que tenemos por delante es extraordinario.

Ian Brown (Reino Unido):
Imágenes en movimiento (Tierra),
 de la serie «Tierra, Aire y Agua»,
 152 x 101 cm.
 Serigrafía; papel Somerset satinado
 de 410 g.
 Edición variable de 30 en 16 trabajos
 impresos por el artista.

capítulo 16 impresión de la imagen serigrafiada



Detalle del borde y del enrejado con una sombra pintada a mano.
© The Royal Pavilion & Museums, Brighton & Hove.

4.16.1

principios básicos de la impresión de la imagen serigrafiada

La serigrafía es un medio muy versátil que ofrece una amplia gama de aplicaciones. Es posible imprimir sobre papel, cartulina, madera, cristal, metal, plásticos y toda una serie de tejidos. De hecho, si es plana y se aplica la tinta adecuada, casi cualquier superficie puede aceptar una imagen serigrafiada.

El ejemplo comercial de la serigrafía que aparece ilustrada aquí (pág. anterior) es el borde floral y el enrejado decorativo de bambú impreso durante la restauración del Royal Pavilion de Brighton, Reino Unido. En la secuencia de fotografías que sigue se explica e ilustra el proceso de preparación de pantallas, de exposición de estarcidos y, por último, de impresión de colores en registro.

Como grabador, he impreso en todas las superficies mencionadas con anterioridad y he aceptado todo tipo de trabajos comerciales para llegar a final de mes. A menudo, estos encargos me han enseñado nuevas técnicas que me han servido en mi propia práctica. Uno de los más interesantes fue un proyecto relacionado con la restauración del Royal Pavilion de Brighton. Este edificio, que al principio era una granja, fue ampliado y renovado a fondo en una fusión exótica de decoración china e hindú hasta convertirse en una residencia extravagante de quien con el tiempo se convertiría en el rey Jorge IV. Hace unos años me preguntaron si era capaz de reconstruir a partir de fragmentos originales la repetición de algunos papeles decorativos que se utilizaron en la galería Sur (la habitación donde desayunaba el rey) hacia 1815. Hice algunos bocetos de todas las muestras que había disponibles, pero muchas me parecían ser extrañamente familiares y al final me di cuenta de que los originales se habían impreso en dos maneras como imágenes reflejadas. La habitación estaba iluminada desde arriba, y los papeles decorativos tenían sombras que corrían en todas las direcciones para dar la ilusión de proyección de dichas sombras.

Una vez descubierto el concepto de imagen reflejada, el resto del trabajo fue bastante sencillo. La decisión final guardaba relación con el modo de colorear. De la gama de

muestras originales, reimpresas varias veces y en diferentes estados de conservación, ¿qué combinación de colores sería la más auténtica? Imprimí varias versiones para que los responsables decidieran. Al final, las impresiones se realizaron en papel sin ácido de peso similar al original. Se utilizó una malla de alta resistencia con múltiples revestimientos de emulsión fotográfica, tinta y un aditivo a cada color para que la película de tinta impresa final fuera lo más gruesa posible.

El borde decorativo de las imágenes de las flores lo imprimí en mi propio taller, pero el volumen total del enrejado de bambú demandaba un espacio de colgador más grande. Al final contraté un taller donde podía imprimir y llenar cinco series de colgadores de 75 x 101 cm y una de 152 x 101 cm. Tuvimos que utilizar todos esos colgadores y vaciarlos para rellenar la primera serie, con el fin de completar un solo color. Imprimiendo con tintas con base de aceite en una media de tres impresiones por minuto, se necesitaban tres horas y medias ininterrumpidas para imprimir cada color. Cuando finalizamos el trabajo, acabé harto de santo bambú, hasta el punto de que tardé dos años en entrar en la habitación acabada y sólo lo hice porque vino un pariente a visitarla.

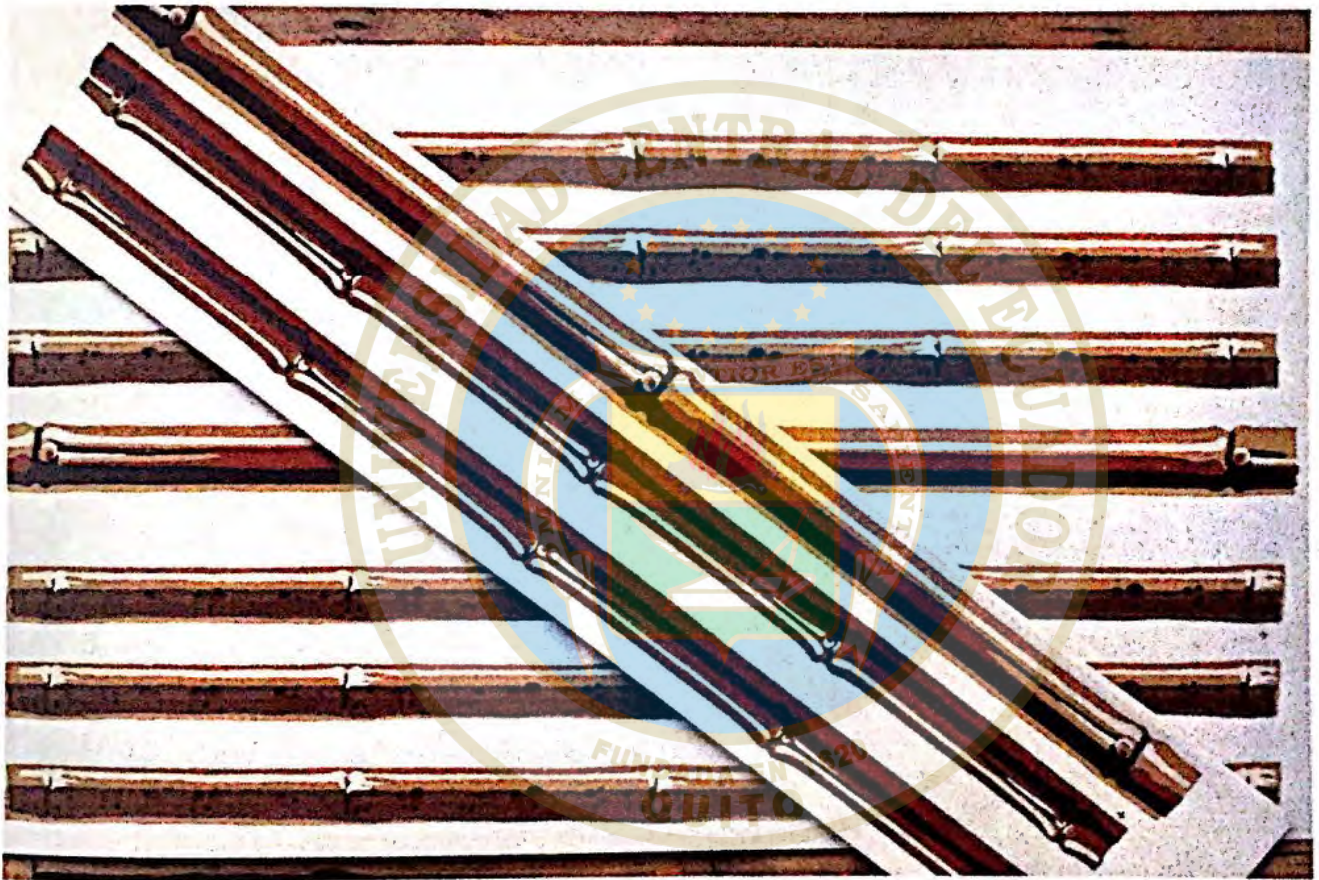
El equipo de restauración había cortado a mano todos los pedazos de bambú y les había dado forma para crear el enrejado antes de imprimir una sombra por debajo de ellos, convirtiendo varios kilómetros de bambú impreso a mano en algo extraordinariamente hermoso, tal y como se puede ver en la ilustración principal que aparece en las pags. 354-355.

la práctica de la serigrafía

4.16.2



Brighton Royal Pavilion: la galería
Sur mirando hacia el norte.
© The Royal Pavilion & Museums,
Brighton & Hove.



El enrejado de bambú impreso en hojas.

paso a paso: la preparación de las pantallas

El revestimiento de las pantallas

Los estarcidos directos (pantallas revestidas) presentan varias ventajas frente a los indirectos (aplicados). Por lo general, un estarcido de pantalla revestido es más robusto que uno aplicado y, si se presenta algún problema, se puede rehacer a partir del positivo original.

Tradicionalmente, las pantallas se revestían dos veces sobre el lado del papel (en el lado inferior) y una en el de la regleta de goma. Tal vez tenga que experimentar y cortarlo en un revestimiento a cada lado o sólo uno en el del papel. Un revestimiento más fino es más barato. Se utiliza menos emulsión, pero esto también permite una exposición más sensible a los positivos finos: las fotocopias en hojas de acetato, por ejemplo. Un solo revestimiento es adecuado para coger el borde de un positivo e imprimirlo, así que debe exponer siempre las pantallas poco expuestas.

Revestimiento de una pantalla con una emulsión sensible a la luz.



1 Coloque el lado de papel de la pantalla hacia usted y cácelo con una tira de madera para que no se mueva. Vierta la emulsión en una bandeja para el revestimiento que sea al menos 5 cm más estrecha que la anchura de la pantalla. Vuelque la tapa contra el fondo y, con un solo golpe seco, colóquela sobre la parte superior de la pantalla. De la vuelta a esta última si lo desea para realizar un segundo revestimiento y repita el proceso.

2 Ahora la pantalla debería llevarse a un armario de secado, con el lado del papel mirando hacia abajo bajo una luz de seguridad amarilla o roja, y secarse utilizando ventiladores que emitan aire frío. Necesitará unos cuarenta minutos para secarse.

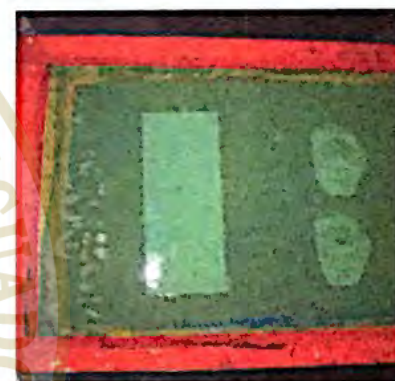
3 Antes de exponer con una nueva unidad de exposición, haga una prueba manteniendo constantes algunas limitaciones (los vatios de la lámpara, si es variable, y la distancia de ésta respecto a la pantalla: al menos la longitud de la diagonal de la más grande) y decida cuántos revestimientos de emulsión se van a aplicar. Junte una serie de positivos, desde los más translúcidos hasta los más opacos. Haga fotocopias en papel acetato, una serie de marcas dibujadas en papel Trugrain o resistente a las marcas, más una serie de marcas pintadas de densidades distintas desde, por ejemplo, acrílico negro sobre acetato y tinta india sobre un resistente a fotocopias sobre papel fino y papel estándar, así como el positivo perfecto (una imagen sobre una película de línea).

Extienda una tira de cinta adhesiva a lo largo del lado del papel (lado inferior) de la pantalla con las horas marcadas con rotulador. Por ejemplo, con una bombilla de 800 vatios 100 segundos, 200 segundos, 400 segundos, 800 segundos.

Prueba positiva y resultado impreso con tiempos de exposición.

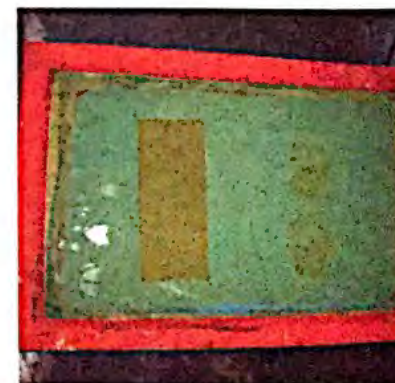


4 Exponga la pantalla, enjuáguela e imprimala en negro. A continuación, anote las horas con un rotulador antes de adjuntarla a la pared por la unidad de exposición. Este será un ejemplo visual permanente de los tiempos de exposición necesarios para obtener la máxima calidad de impresión de una serie de positivos. Cuando trabaje con pantallas revestidas, debe tener en cuenta que son sensibles a la luz. Sáquelas del armario de secado y realice la exposición sin dejarlas mucho tiempo debajo de una fuente de luz. Después de la exposición, enjuáguelas.



5 Lave el lado del papel a fondo para humedecerlo de forma uniforme y luego enjuague el estarcido por el lado de la regleta de goma. Compruebe de nuevo la pantalla en una fuente de luz para comprobar que las áreas que desea imprimir están abiertas. A menudo se puede aplicar un lavado adicional para abrir los estarcidos que no se han resuelto.

Pantalla enjuagada en ambos lados mostrando un estarcido enjuagado correctamente.



Secado de una emulsión sin exponer con papel de periódico.



6 Cuando lo crea conveniente, coloque el lado del papel de la pantalla sobre una hoja de periódico limpia y luego elimine el agua del lado de la regleta de goma con más papel de periódico. Si la hoja se pega a la pantalla, quiere decir que no está lo bastante enjuagada, así que debe darle otro lavado. Una vez que todo esté bien, coloque la pantalla dentro de un armario de secado.

Colocando el papel con cuidado sobre las marcas de registro mientras se tamiza el negro final sobre la impresión del Empire State (véase pág. 343).

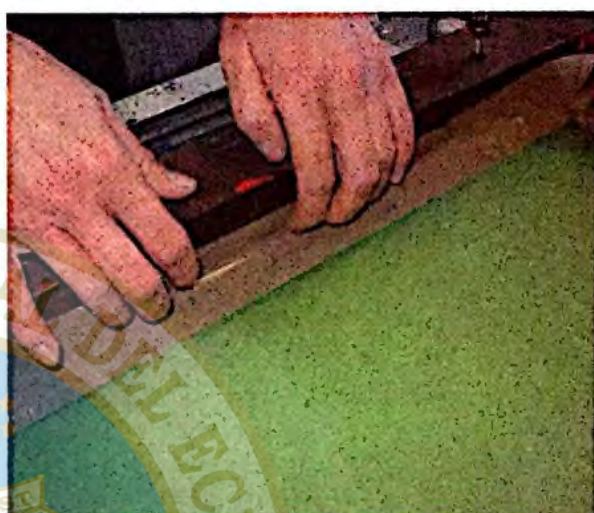


paso a paso: la preparación

Localización de los agujeros en una mesa de luz.



Colocación de la cinta entre la emulsión y el borde del marco.



4.16.4

1 En primer lugar, compruebe el estarcido de pantalla, identificando cualquier agujero o marca no deseada que se pueda imprimir. Esto se puede realizar con un relleno o con una emulsión de fotografía (se vuelve a exponer cuando se seque), o bien se pega cinta de colchón sobre el lado del papel.

Sujección firme de la pantalla al lecho de vacío.



2 Coloque una tira de cinta de embalaje, la mitad sobre el marco y la otra sobre la malla alrededor de la pantalla, para que la tinta no se traspase. Si hay varios estarcidos, ponga una cinta sobre el más próximo que se vaya a imprimir, utilizando de nuevo cinta para colchón en la regleta de goma.

Regleta de goma adjunta a un «bandido de un brazo».



3 Coloque el papel sin imprimir en la parte del lecho de vacío que está agujereado para indicar dónde se ha de colocar la pantalla en el lecho de vaciado. Amárrelo firmemente. Asegúrese de que los pesos de equilibrio están bien colocados de modo que la pantalla permanezca sin apoyos, mientras mete y saca el papel y también lo baja sin tener que sujetarlo mientras imprime.

4 Seleccione una regleta de goma de unos 10 cm más ancha que el estarcido. Si la adjunta a una banda de regleta de goma, amárrela firmemente en el centro y compruebe que el ángulo de la hoja (ambas direcciones) se encuentra a cuarenta y cinco grados.

Una disposición de impresión perfecta. Las existencias están preparadas sobre papel de periódico limpio junto al lecho de vacío, al lado se encuentran los secadores.



5 Mezcle a fondo el pigmento y asegúrese de que haya más de lo que se pueda necesitar. Corte un pedazo de cartulina limpia para levantar la tinta, ya que se queda en el fondo de la pantalla durante la impresión, y extiéndala de forma uniforme a lo largo de la zona donde se va a imprimir. Compruebe que el material de impresión está preparado y al lado del lecho, y que las bandejas de secado estén limpias.

Para imprimir imágenes en varios colores donde éstos se alinean para crear impresiones idénticas (ediciones), es necesario tener claros los principios del registro. Aunque la mayoría del papel cortado a máquina tiene el mismo tamaño, debemos asumir que cada pieza de papel varía ligeramente del otro, así que cuando imprima en papel hecho en molde o a mano (donde cada hoja es distinta), esta técnica le asegurará el registro correcto de cuantos colores desee.

4.16.5

paso a paso: el registro

1 Para imprimir el primer color, pegue con cinta el positivo de pantalla en el papel definiendo los márgenes de la impresión final, normalmente centrada en la hoja que cuenta con más espacio a lo largo del borde inferior.

Positivo en negro pegado y alineado sobre el estarcido de pantalla. Se han colocado tres marcas de registro.



Coloque el papel con este positivo adjunto bajo la pantalla hasta que esté alineado con el estarcido. Cuando lo crea conveniente, coloque dos marcas de registro sobre una de las esquinas que estén más próximas a usted, y la tercera a unos 2,5 cm del extremo del lado más largo del papel. Colocando dos marcas juntas, el registro se reduce a dos puntos (cuantos menos, mejor).

Papel de acetato pegado con cinta hacia la bisagra a lo largo del borde próximo con dos trozos de cinta adhesiva que lo sujeta en el fondo.



2 Para realizar muchas impresiones, esta alineación a ojo es un método satisfactorio para registrar el color. Sin embargo, después del primer color, y con el fin de realizar un registro más preciso, se debe utilizar papel de acetato debido a la dificultad para calcular la extensión de la pantalla en el momento de imprimir. Cada impresión se desequilibra en la dirección de empuje de la regleta de goma, donde ésta estira y cambia el estarcido de pantalla. Imprimir primero sobre el papel de acetato permite tener en cuenta este desequilibrio.

En primer lugar, alinee la impresión más o menos a ojo hasta dentro de aproximadamente un centímetro del registro muerto. A continuación, pegue un pedazo de papel de acetato a lo largo de la impresión para que toda la imagen se imprima en él, aunque haya papel suficiente expuesto que permita el alineamiento de la impresión sin necesidad de despegar el acetato.

Pegue con cinta el papel de acetato por el lado de la bisagra, a lo largo del borde más próximo, con dos pedazos de cinta sujetándolo en la parte superior. Retire la impresión de debajo del papel de acetato en la posición exacta en la cual se imprimirá (teniendo en cuenta la capacidad de estiramiento que tiene el tejido de la pantalla mientras pasa la regleta de goma).

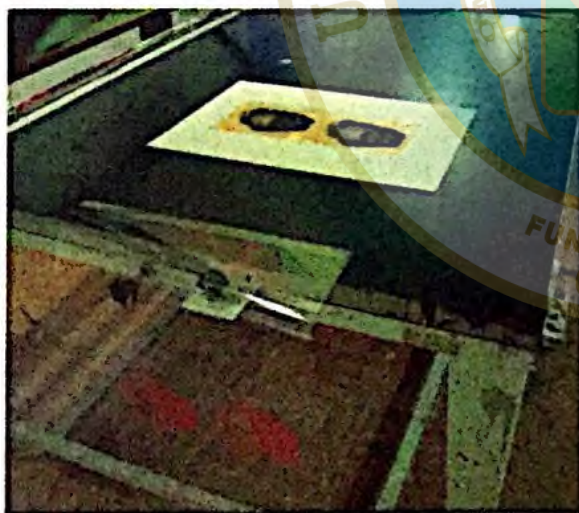
La impresora desliza la copia (con el positivo en negro pegado en su posición) por debajo de la hoja de acetato tensa hasta alinearla sobre la imagen impresa en rojo.



Con la imagen impresa en rojo alineada de forma precisa sobre el positivo en negro, se pueden aplicar las marcas de registro sobre la copia.



La hoja de acetato engoznada cuelga de la mesa.



Al comprobar el registro o imprimir hojas con varios registros, se debe alinear la cinta adhesiva sobre el papel de acetato con la cinta que se encuentra en la mesa.



3 Deslice la copia debajo de la hoja de acetato para alinear perfectamente el color. Coloque las marcas de registro con cuidado sobre las cruces marcadas en esta impresión, corte las cintas en la parte superior y luego imprima el resto de la edición. Continúe depositando cada hoja sobre estas marcas y, utilizando en todo momento la misma presión de la regleta de goma, se asegurará un registro perfecto. Ahora se pueden realizar con total confianza grandes ediciones en muchos colores.

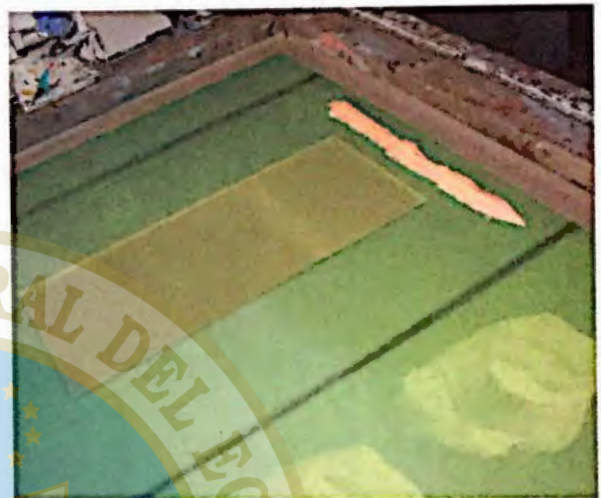
4 Las impresiones que se han registrado de forma variable se pueden tratar utilizando el papel de acetato engoznado y alineando constantemente la cinta adhesiva que se encuentra sobre el papel de acetato con la cinta que queda en la mesa, para así registrar de forma individual cada impresión. Sin embargo, debe evitarse en lo posible, ya que ralentiza de forma considerable la impresión y a menudo conlleva la pérdida de detalles finos a medida que el pigmento se va secando en la pantalla.

Una vez que el estarcido en pantalla se registra sobre el positivo que se ha pegado con cinta en el papel y las marcas de registro se encuentran en su lugar, ya se puede imprimir.

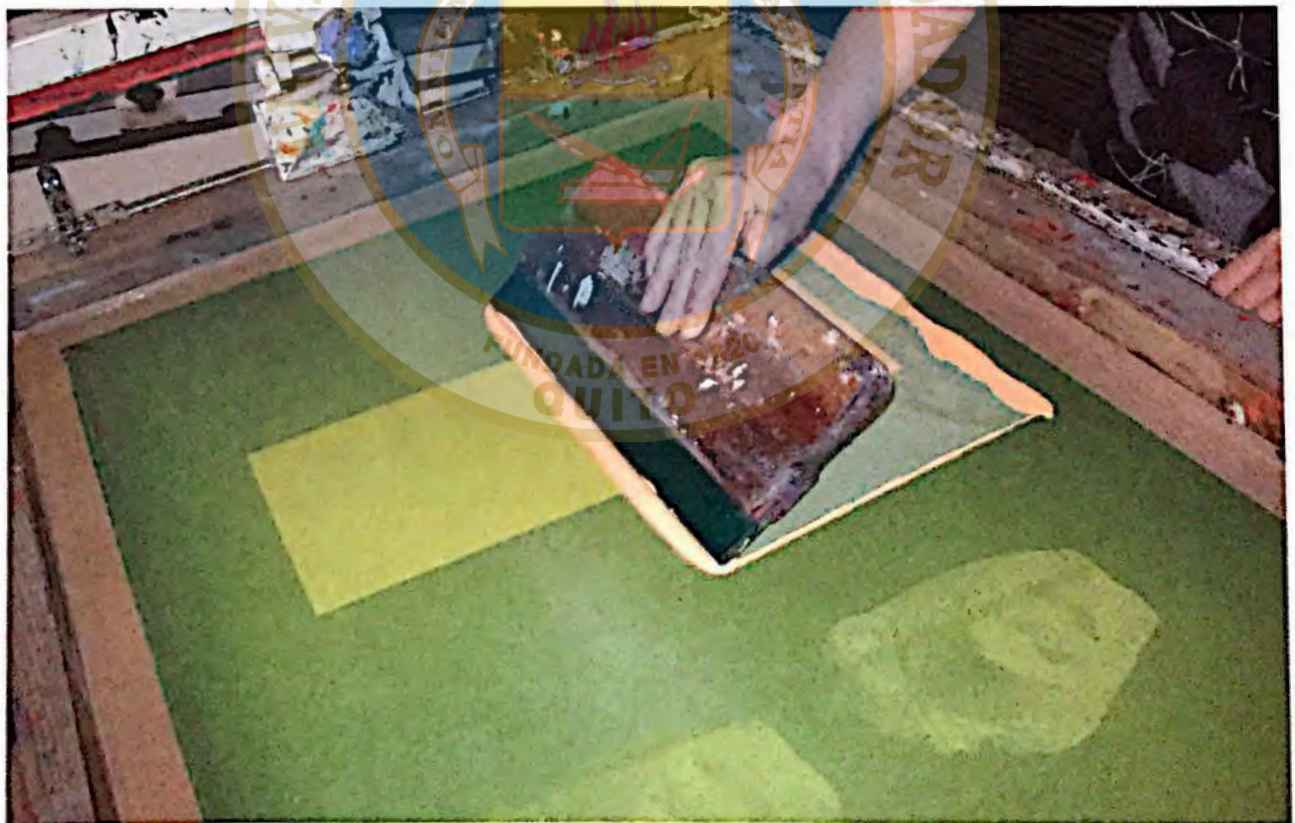
1 Si va a imprimir a mano, pase una hilera de pigmento entre el estarcido en pantalla y usted mismo (debe ser de la misma longitud que la regleta de goma).

2 Levante el marco separándolo del lecho y del papel, y luego aplique el pigmento sobre el estarcido con la regleta de goma para cargar la malla abierta con el pigmento. Esta acción se conoce como «empuje de empapado».

Una línea de pigmento a lo largo de la regleta de goma.



El empuje de empapado carga de tinta el estarcido abierto.

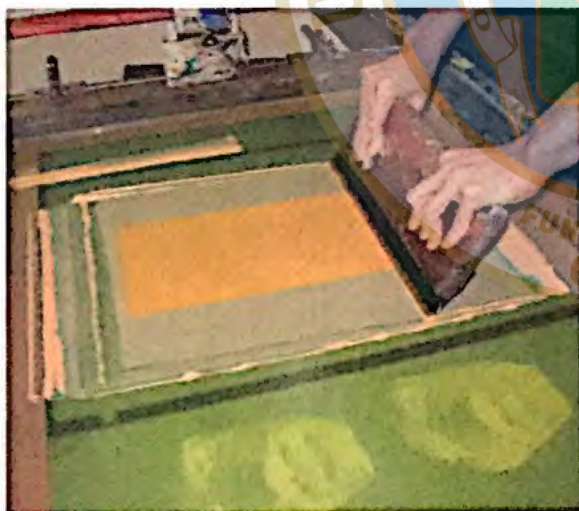


El papel se desliza sobre las tres marcas de registro.



3 Compruebe que el papel está sobre las marcas de registro.

El pasado de impresión.



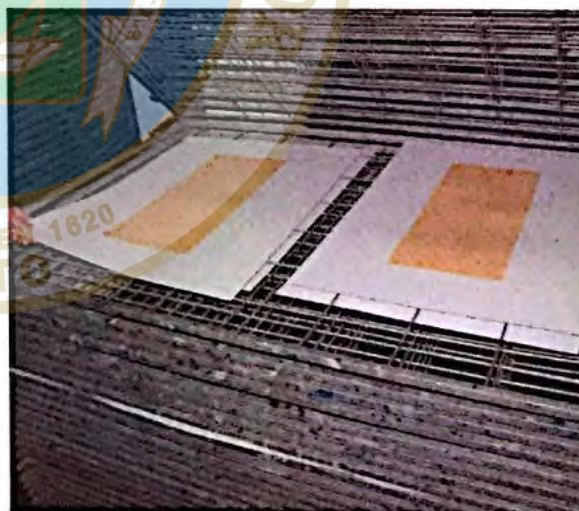
5 Mientras mueve hacia usted la regleta de goma, ésta empujará el tejido hacia abajo hasta que entre en contacto con el papel y obligue al pigmento a pasar a través de la malla. El tejido debería levantarse por detrás de la hoja para dejar una impresión limpia.

La regleta de goma se coloca en el ángulo correcto con el pigmento delante de la hoja.



4 Baie la pantalla. Sujete la regleta de goma con ambas manos colocándola a un ángulo de 45 grados respecto a la malla y empujela hacia usted junto con el pigmento depositado.

Las impresiones se colocan en el secador.



6 Levante la pantalla y coloque de inmediato el pigmento empujado sobre el área del estarcido. Examine la impresión por si presenta imperfecciones y continúe con el proceso hasta completar la edición. Si utiliza tintas con base de aceite, debería imprimir a un ritmo de tres copias por minuto para evitar problemas con cualquier detalle fino (la impresión con base de agua es mucho más permisiva). Coloque las impresiones en las bandejas de secado.

La tinta de la pantalla se recoge con una cartulina.



4.16.7

paso a paso: enjuagar y retirar el estarcido

Enjuagado a presión de la pantalla.



La pantalla húmeda se desliza en el secador.



2 Elimine cualquier trozo de cinta que proteja los estarcidos no utilizados y lleve la pantalla al tanque de enjuagado para eliminar el pigmento que quede por ambos lados. Esto se debería realizar rápidamente para evitar que el pigmento se seque y bloquee la pantalla. Algunos pigmentos con base de agua, como el blanco, son propensos a secarse con rapidez y a bloquear las pantallas, así que es necesario tener especial cuidado a la hora de limpiar los colores que incluyan mucho blanco.

3 Si coloca rápidamente la pantalla limpia en un armario de secado, podrá imprimir otro color al cabo de quince o veinte minutos.



Decoloración de la pantalla.

4 El siguiente paso consiste en eliminar el estarcido, para lo cual hay en el mercado toda una gama de productos. Por lo general, tienen que retirarse periódicamente con una esponja por ambos lados de la pantalla hasta que la emulsión se disuelva. A continuación, debería usar el hydroblitz desde el lado del papel de la pantalla (si se aplica con fuerza cerca de los bordes del marco en el lado de la regleta de goma, puede separar la malla del marco).

Una vez limpias, las pantallas a menudo presentan un trazo apenas visible (o nebuloso) por los estarcidos anteriores que había en la malla. Esto no afectará a la impresión futura, pero es importante colocar las pantallas sobre una fuente de luz para diferenciar entre la decoloración de la malla y su bloqueo. Si no es posible ver a través de ella, la pantalla estará bloqueada, probablemente a causa del pigmento.



La misma pantalla después del tratamiento con cáustica.

5 Una vez aplicado el eliminador del estarcido, deje que la pantalla se seque y luego moje las zonas afectadas en ambos lados con cualquier producto de limpieza especializado (este disolvente atacará y disolverá la tinta con base de aceite y los acrílicos). Cuando vuelva a pasar el hydroblitz, el pigmento se desprenderá.

En algunos casos, si la pantalla se ha utilizado y limpiado muchas veces, el pigmento y la emulsión de la pantalla se pueden unir. Existen algunas pastas cáusticas en el mercado que, cuando se aplican y se enjuagan, no sólo eliminan estas áreas resistentes, sino que también acaban con la opacidad, de modo que las pantallas recuperan su apariencia fresca. No obstante, estas pastas son tóxicas y sólo se deberían utilizar como último recurso.



Noreen Grant (Reino Unido):

Chaqueta eduardiana,

50,8 x 50,8 cm.

Monoimpresión.

Impresa por la artista en una prensa
de aguafuerte.

El papel coreano hecho a mano se
colocó sobre la chaqueta real (véanse
botones). El papel se impregna con tinta
blanca para litografía, se rompió en
pedazos, se colocó sobre papel negro
Fabriano Murillo de 360 g y se pasó
por una prensa de aguafuerte. La imagen
era espectral, casi como si se hubiera
tomado con rayos x.



Capítulo 17: separación de color

370

Capítulo 18: otros métodos de creación de un monotipo

378

el monotipo

5

introducción al monotipo

Los términos «monotipo» y «monoimpresión» a menudo se confunden, así que un punto de partida útil para explorar esta forma de impresión artística es analizar la definición y la aplicación de ambos términos.

La definición de los términos

El *American Heritage Dictionary* (2004) define el monotipo como «una impresión única hecha presionando el papel contra una superficie pintada o impregnada de tinta». La *Enciclopedia Británica* (2006) profundiza más en esta definición, indicando que «el pigmento que se encuentra en la plancha normalmente es insuficiente para crear otra impresión». Sin embargo, esto puede llevar a confusión, ya que es posible aplicar un «fantasma» o una segunda impresión que, a pesar de ser más pálida, es una segunda impresión directa de la imagen original. No obstante, como el fantasma posee una naturaleza más etérea, se podría considerar un trabajo independiente. En el *Diccionario de términos de impresión* (2002), Simmons indica que un monotipo es una única impresión sacada de una superficie de impresión que no se puede volver a utilizar. Admitiendo que una de las cualidades de la impresión artística es la posibilidad de producir una edición de obras que son idénticas, esta definición parece acercarse de forma más clara a la naturaleza de la técnica del monotipo/monoimpresión.

En cambio, si nos basamos en las descripciones de las prácticas de trabajo tanto recientes como históricas, un monotipo se define como una obra producida a partir de superficies transitorias y no procesadas como el cristal, el papel de acetato o el dorso de una plancha de metal. Como consecuencia de ello, tanto la creación

de la imagen en la superficie de impresión como la obra producida son singulares y no se pueden replicar.

Además, como «Monotype» también fue la marca de una famosa fundición tipográfica, se sugirió adoptar el término «monoimpresión» para distinguirla de esta marca comercial.

Por tanto, para una mayor simplicidad, tanto el término monoimpresión como el término monotipo se aplican a la producción de trabajos singulares. Sin embargo, un monotipo es una impresión singular creada a través de un proceso que se puede aprender y replicar para conseguir efectos similares con distintas imágenes, como por ejemplo una imagen a color que requiera una serie de separaciones a color. En cambio, una monoimpresión es una obra singular que se puede crear sin necesidad de llevar a cabo una serie de pasos.

En esta sección, se aplicará el término monotipo para referirse tanto a la técnica como a las imágenes creadas.



Tipos de monotipo

La naturaleza del monotipo hace que históricamente haya resultado difícil de definir o de clasificar. Aunque la técnica sigue la pauta de la impresión artística consistente en reproducir imágenes de una superficie a otra utilizando tinta y presión, las marcas que se realizan y la inmediatez del método están más próximas a la pintura.

La impresión artística es un medio que permite la producción de multitud de copias o la edición de una imagen a partir de la plancha, del bloque, de la piedra o de la pantalla inicial. Por el contrario, el monotipo solo permite una toma de la imagen original, seguida por una impresión «fantasma» o «refleja» en algunas circunstancias. Aunque la impresión artística tradicionalmente se ha considerado como una forma de arte que hace que la obra de un pintor sea más accesible, los pintores han usado a menudo los monotipos en sus bocetos de preparación como un medio de experimentación.

Para contrarrestar la tendencia natural de la mano dominante, los pintores clásicos evaluaban el equilibrio de la obra estudiando la pintura sin acabar en un espejo. Como el monotipo también invierte la imagen original, se podían utilizar de una manera parecida. Los primeros grabadores se valían de este concepto contraprobando las planchas para evaluar la colocación de la imagen mientras trabajaban con ella.

El monotipo, al igual que la pintura, es una técnica muy directa y permite una gran flexibilidad en cuanto a la gama de trazos que se pueden obtener. Las marcas se pueden realizar utilizando pinceles, paños, manos y objetos cotidianos. Hay muchas formas de crear la imagen en la superficie de impresión, y el trabajo se puede realizar de forma rápida y espontánea o lentamente y con gran detalle, dependiendo de la rapidez con la que se seque la tinta. Las impresiones se pueden retocar, corregir y eliminar, al igual que sucede con la pintura.

Los inicios del monotipo

El monotipo puro apareció por primera vez en el siglo xv. Se cree que Giovanni Benedetto Castiglione (1616-1670), un maestro delineante y pintor, experimentó con esta técnica. Las obras que nos han llegado consisten sobre todo en imágenes religiosas, que dibujó o pintó sobre una plancha de metal cubierta de tinta y luego las imprimió. Como los monotipos implican la transferencia de tinta desde la plancha plana al papel, cualquier superficie que tenga un residuo tonal se transferirá sobre el papel y creará un efecto que no se puede obtener utilizando otras técnicas de impresión artística. Castiglione bien pudo animarse a experimentar con el monotipo después de haber visto las planchas parcialmente limpias de Rembrandt (1606-1669).

capítulo 17 **separación del color**



Mary Farell (Estados Unidos):

Alado,
75,5 x 54 cm.

Monotipo, *chine collé*; tinta para
aguafuerte (varias marcas); papel
Arches 88.

Impresión única realizada por la artista
sobre una prensa de aguafuerte Praga en
su estudio.

Esta imagen se imprimió varias veces
como un monotipo sustractivo
(eliminando la tinta para dibujar la
imagen) para aplicar la capa de color.
Los elementos del *chine collé* son
las formas blancas caligráficas (sombras
que proyectan las flores) que corren
verticalmente a la izquierda y el
cuadrado de cobre que está en el fondo
de la hoja, debajo de ellas.

5.17.1

breve historia del monotipo

Históricamente, la consideración del monotipo dentro del mundo del arte se ha visto perjudicada por la ambigüedad de su clasificación. Se pensaba que este medio se encontraba entre la pintura y la impresión artística y, como consecuencia de ello, se vio excluido de los museos y las exposiciones, a pesar del interés mostrado por algunos pintores de primera fila como Degas (1834-1917), Whistler (1834-1903), Mary Cassatt (1844-1926) y Gauguin (1848-1903).

Degas experimentó entre 1875 y 1885 con los monotipos, a los que se refería como la «cocina», ya que le permitían explorar nuevas vías y técnicas. En concreto, gracias a la inmediatez de este medio pudo experimentar con luces y sombras dentro de los límites de sus temas habituales de la vida del café y del teatro. Empleó una serie de técnicas en sus monotipos. Así, por ejemplo, en la serie «La familia del cardenal» utilizó tinta india aplicada directamente sobre la superficie de la plancha, y en sus paisajes, pintó sobre la superficie de impresión utilizando pinturas al óleo coloreadas y rebajadas. Sin embargo, en la mayoría de sus monotipos trabajó la tinta con un paño, con un pincel o con su propia mano para conseguir una imagen atmosférica y muy rica desde el punto de vista tonal. Maggie Hambling (1945-) utilizó este mismo método más recientemente en su serie «Jemima», pintada en la década de los noventa.

Hay muchas formas de crear un monotipo. Mary Cassatt, que se movía en los mismos círculos que Degas, Whistler y Pissarro (1831-1903), realizó una serie de monotipos entre 1894 y 1895 en un estilo principalmente pictórico, utilizando un paño y pinceladas amplias para aplicar los pigmentos. Matisse, a su vez, creó una serie de monotipos en 1914 que complementaron las puntas secas y los aguafuertes

de aquel período. Sobre unas planchas de cobre, dibujó imágenes lineales en una extensión de tinta que, al imprimirse, producían una línea blanca sobre un fondo negro opaco. Gauguin utilizaba las acuarelas sobre el cristal para crear sus monotipos, al igual que Oskar Schlemmer (1888-1943), que pintó veinticinco obras sobre cristal.

Algunos artistas estadounidenses adoptaron la técnica del monotipo a finales del siglo XIX, como Frank Duveneck (1848-1919) y Maurice Prendergast (1859-1924). Las impresiones japonesas influyeron enormemente en la obra de este último, que pintó más de doscientos paisajes en monotipo utilizando la acuarela.

Los artistas contemporáneos que utilizan el monotipo incorporan la nueva tecnología combinándola con métodos más tradicionales, tal y como se ilustra en esta sección. Las técnicas digitales, la fotografía, el estarcido, el collage y el relieve, así como otros métodos de impresión artística, se combinan en una serie de obras que continúan experimentando con el tamaño y la composición. Y es que la naturaleza del monotipo invita a ser espontáneo dentro del proceso creativo en un medio que es flexible y, a la vez, expresivo.

herramientas, materiales y equipo: el monotipo

5.17.2



Tres hojas de papel de acetato más grandes que el tamaño de la imagen deseada; cinta adhesiva; tinta con base de aceite; un rodillo pequeño para aplicar la tinta a la superficie del papel de acetato.



Entre los materiales para realizar marcas se incluyen el alcohol mineral, pinceles para aplicar pintura y para puntear,

una toallita absorbente; una hoja de plástico perforada, bolas de algodón y papel tisú; mondadientes de madera.



La impresión: prensa para aguafuerte con mantas.

paso a paso: la impresión de un monotipo utilizando tres hojas de acetato

La preparación y el dibujo de las hojas de acetato



1 Prepare las tintas necesarias aplicando con el rodillo una capa uniforme de color sobre una cartulina plana o un pedazo de cristal. Mezcle un diluyente con la tinta para reducir el tiempo de secado.



2 El dibujo maestro de la imagen se adjunta con cinta adhesiva a una cartulina base y es necesario darle la vuelta si se desea que la impresión final quede como el dibujo original. Los tres pedazos de hoja de acetato, cortados exactamente en el mismo tamaño, se pegan uno por uno sobre el dibujo.

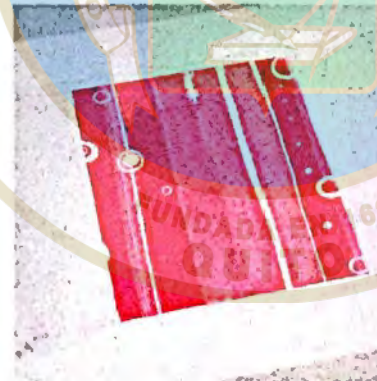


5.17.3

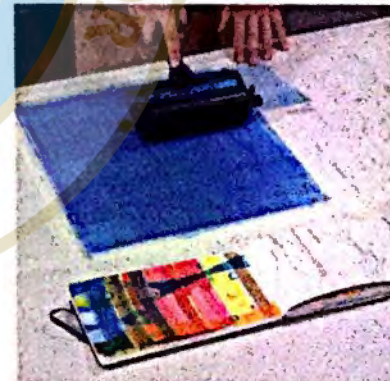
3 Cada una de las hojas de acetato tiene una tira de cinta adhesiva que rodea el área de dibujo, así como una «x» en la esquina inferior izquierda, que actúa como guía para corregir el registro cuando se vaya a imprimir.



4 En la hoja de acetato que se encuentra en la parte superior se aplica con el rodillo una capa fina y uniforme de tinta amarilla, lo bastante fina como para mostrar el diseño que se encuentra debajo. La tinta se retira cuando se desee y cuando el diseño se haya completado; la hoja de acetato amarilla se deja aparte, lista para imprimir.



5 El segundo color, el magenta, se ha aplicado con el rodillo sobre la hoja de acetato y el diseño se ha creado tal y como se hizo con el color anterior.



6 La tercera y última hoja de acetato se impregna con el rodillo de tinta de color cian sin salir del rectángulo situado dentro de la cinta adhesiva que rodea al dibujo.



7 Al igual que con los dos colores anteriores, la tinta de color cian se elimina con un paño de algodón humedecido en alcohol mineral, tisús, bolas de algodón y pinceles.

La impresión de la hoja de acetato



10 Para imprimir las hojas de Plexi, se coloca la de acetato preparada de color amarillo sobre la prensa de aguafuerte Rochat.



8 Las áreas donde se ha eliminado la tinta permiten que aparezcan áreas de color blanco en la impresión final o que las áreas de color puro aparezcan tras las dos siguientes impresiones. Se utiliza un peine sobre la hoja de cian para crear líneas uniformes. Este es un ejemplo de la variedad de herramientas que se pueden utilizar.



11 El papel hecho a mano y humedecido se coloca con cuidado en la parte superior, asegurándose de que coincida la esquina del papel con la de la hoja de acetato. Es mejor que esta tarea la lleven a cabo dos personas.



9 La hoja de acetato final ahora está impregnada de tinta y lista para su impresión.



12 El primer color se imprime pasándolo a través de la prensa. Compruebe que las tres mantas, los dos fieltros y la piel de cisne estén bien sujetos.



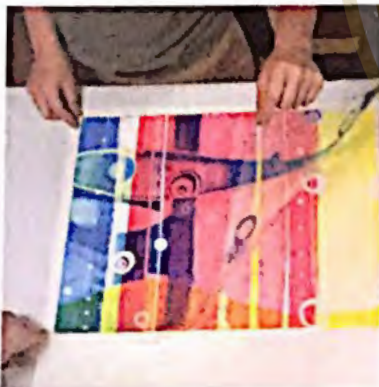
13 La impresión se levanta para revelar la tinta amarilla que se ha transferido al papel. La hoja de acetato amarilla se retira de la prensa.



14 La impresión con la tinta amarilla se coloca inmediatamente sobre el lecho de la prensa. La hoja de acetato roja se alinea utilizando la «x» de la esquina y se coloca por encima del papel con la tinta hacia abajo.



15 La impresión se pasa por la prensa una vez más y la hoja de acetato roja se retira para revelar la primera sobreimpresión.



16 Por último, la hoja de acetato de color cian se coloca de la misma manera y se pasa a través de la prensa.



17 La hoja de acetato de color cian se retira para revelar la impresión final.

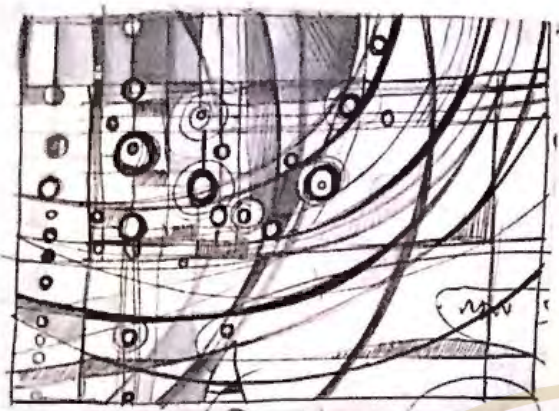
La Impresión fantasma

Quedará la cantidad suficiente de tinta en las hojas de acetato como para poder imprimirlas por segunda vez, en el mismo orden, sobre un nuevo pedazo de papel humedecido hecho a mano. Esto producirá una versión más pálida de la imagen, que algunas veces es más deseable que la primera impresión.

La Imagen reflejada

Si la primera impresión contiene mucha tinta, lo cual sucede muy a menudo, se puede obtener una imagen inversa. Coloque la impresión sobre el lecho de la prensa y luego coloque por encima otra hoja de papel humedecido boca abajo. Pásela por la prensa y retire la hoja que se encuentra en la parte superior. Es necesario llevar a cabo los dos procesos inmediatamente después de imprimir, mientras la tinta todavía está húmeda. Todas las impresiones deberían presionarse bajo cartulinas para alisarlas.

sección 5: el monotipo



Boceto de líneas preparatorias.



Boceto de acuarela como preparación para imprimir.



Izquierda: Sue Haseltine (Reino Unido):
Sin título: trabajo sin finalizar,
75 x 58 cm.

Monotipo; papel Fabriano hecho a mano.
Edición de 1 impresa por la artista en una
prensa de aguafuerte Rochat en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.

Monotipo: solución de problemas

Problema: la tinta no se transfiere del papel a la hoja de acetato,
lo que provoca que la impresión sea demasiado pálida

Causa	Solución
La tinta ha comenzado a secarse antes de imprimirse el trabajo	1. Añada un diluyente a la tinta para que esta se seque más despacio
	2. Prepare las hojas de acetato con más rapidez

Problema: un color es demasiado dominante en la imagen final

Causa	Solución
No se ha eliminado la misma cantidad de tinta en cada una de las hojas de acetato	1. Retire una cantidad relativa de tinta de cada color para que los otros dos colores se muestren
	2. Siempre y cuando el registro no esté demasiado tenso, es posible volver a humedecer el papel (la tinta no se moverá porque tiene una base de aceite)

la práctica del monotipo

5.17.4



Eileen Rosen (Estados Unidos):
Tormenta en Brighton,
30 x 21 cm.
Monotipación: método de sustracción
incorporando la línea sobre el papel de
acetato y rociando alcohol mineral desde
un atomizador.
Tinta para calcografía con base de aceite
T. N. Lawrence (negro intenso mezclado
con azul intermedio); papel Fabriano.
Edición de 1 impresa por la artista en una
prensa de aguafuerte Rochat en Brighton
Independent Printmaking, Reino Unido.

capítulo 18 **otros métodos de creación de un monotipo**

Jane Beecham (Reino Unido):

Cometa volando,

75 x 58 cm.

Monotipo.

Impreso por la artista en el Hastings
College, Reino Unido.

Se impregnó de tinta una hoja de acetato
con el rodillo. La hoja de acetato
se colocó boca abajo sobre la hoja de
papel y se hizo un dibujo desde el dorso.
Cuando se levantó la hoja, la impresión
se mostró en la superficie superior del
papel.



breve historia de otros métodos de creación de un monotipo

Los monotipos son bastante singulares en el sentido de que existe una flexibilidad total dentro del medio. Así, es posible crear una imagen final empleando muy poco equipo técnico e incorporando otros procesos, como la serigrafía y la tecnología digital.

Al comentar los monotipos de Richard Diebenkorn (1922-1993), G. Norland señaló: «Casi todos los diseñadores de impresiones han llegado en algún momento de su carrera a "inventar" un monotipo de su propia cosecha» (*Monotypes*, 1976, pág. 8).

Esta afirmación pone de manifiesto una de las cualidades más importantes del monotipo: permite una enorme variedad en el proceso creativo, que posibilita una miríada de métodos. Los monotipos pueden ser muy gráficos, económicos y tener diseños poco pretenciosos, como en la obra *Pommes* (1914), de Matisse, que se limitó a aplicar la tinta para crear una imagen en blanco y negro. Tanto Paul Klee (1879-1940) como Gauguin crearon dibujos a trazos utilizando una técnica algo distinta: cubrieron un papel base en una capa uniforme de tinta, colocaron una hoja de papel sobre la superficie impregnada de tinta y dibujaron sobre la superficie superior del papel. La presión de la herramienta de dibujo creó la línea, transfiriendo la tinta desde la hoja base hasta la parte inferior de la hoja superior.

Las imágenes también se pueden pintar directamente sobre la superficie de impresión utilizando pinturas al óleo o acuarelas y luego transfiriéndolas sobre el papel, tal como hiciera William Blake (1757-1827). Dentro del monotipo, es posible combinar diferentes procesos para crear una imagen. Así, los artistas

contemporáneos utilizan la fotografía y los gráficos por ordenador, además de las técnicas más tradicionales para experimentar e ir más allá de los límites de cada proceso, y la sobreimpresión permite dar continuidad a este trabajo.

Aunque Matisse utilizó la prensa de impresión para realizar sus monotipos, es posible crear una impresión sin utilizar un equipo especializado. El monotipo más sencillo se puede crear con una plancha de cristal, un rodillo, un pincel, tinta, alcohol mineral y el dorso de una cuchara. La tinta se puede aplicar al cristal y, o bien dibujar en él, tal y como se ha indicado con anterioridad, o bien aplicar con el alcohol mineral y un pincel, un paño o las manos. Para transferir la tinta sobre el papel, es necesario aplicar una presión uniforme. El papel ligeramente humedecido se coloca sobre la superficie impregnada de tinta y se aplica presión sobre toda la superficie con una cuchara de madera o un rodillo de amasar.

Los artistas sin experiencia pueden utilizar la técnica del monotipo sin problemas, ya que permite experimentar hasta el infinito con las imágenes, la separación del color, la aplicación de trazos, el tono y la textura. Ofrece la posibilidad de explorar los estilos y las ideas de una manera espontánea y expresiva, así como de crear imágenes que vayan de lo atrevido a lo etéreo.

paso a paso: la impresión del monotipo

5.18.2



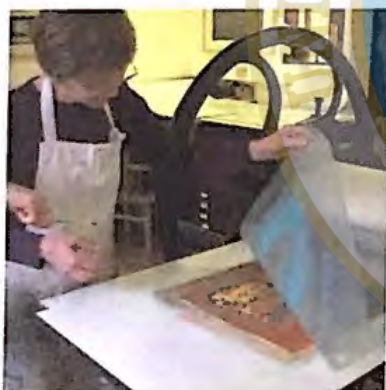
1 Resulta conveniente tener diferentes materiales para eliminar la tinta, pequeños rodillos para aplicarla y cinta adhesiva para obtener un borde claro y nítido.



2 Utilice tinta de varios colores y rodillos de varios tamaños. No es necesario que la tinta tenga una base de aceite.



3 Si el papel no es demasiado grueso, se puede transferir una impresión frotando con la mano o pasando un rodillo, sobre todo si la imagen se va a crear en la superficie de una hoja de cristal. Sin embargo, con una prensa de aguafuerte las posibilidades creativas son mayores.



4 Cuando utilice una prensa de aguafuerte con materiales que no sean el papel de acetato, tendrá en cuenta el grosor de la cartulina o del metal para que no se produzcan daños en las mantas. Las planchas de metal deben tener los bordes limados. Las viejas planchas de aguafuerte con áreas degradadas o el dorso de las planchas de litografía proporcionan una superficie interesante. El papel tisú rasgado en pedazos se puede presionar sobre la superficie impregnada de tinta y da lugar a áreas blancas en la impresión. Como cada monotipo es único, se pueden utilizar diversas técnicas de limpieza para cada impresión.



5 Cuando utilice una prensa, el papel puede ser más grueso (200-350 gr). Se puede imprimir en seco, pero por lo general con una hoja húmeda, si utiliza tintas con base de aceite, se conseguirá una impresión de más calidad.



6 El proceso en sí es asequible, ya que los materiales son relativamente baratos. Las hojas de acetato impresas se pueden volver a usar cuantas veces se desee si se limpian a fondo cada vez que se utilicen.



Pat Bennett (Reino Unido):
Dos cabezas de pájaro (de la serie
«Cabeza de pájaro»),
75 x 56 cm.
Monotipo; aceite de plancha de cobre
y diluyente mezclados con tinta.
Impreso por el artista en una prensa
de aguafuerte Rochat en el Hastings
College, Reino Unido.

La impresión inicial se ha hecho con
papel de aluminio, que luego se ha
descompuesto y raspado, y se ha vuelto
a imprimir de nuevo. El proceso no se
basa en una forma precisa de trabajar.
La imagen se ha tomado justo hasta el
borde del papel.

la práctica del monotipo

5.18.3

Nigel Plumb (Reino Unido):

Edificios I, II, III,
75 x 58 cm.

Monoimpresión.

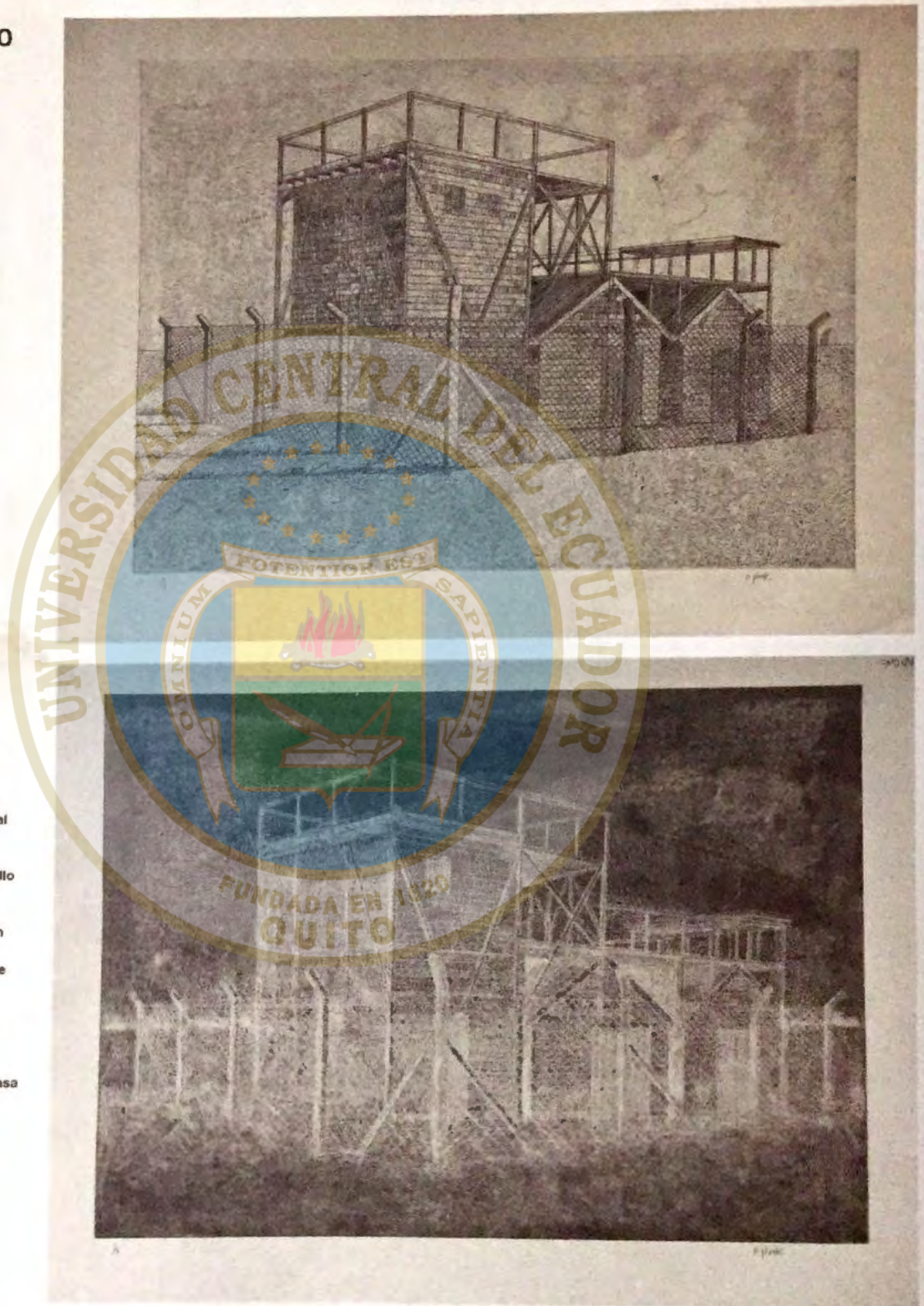
Impresa por el artista en el Hastings College, Reino Unido.

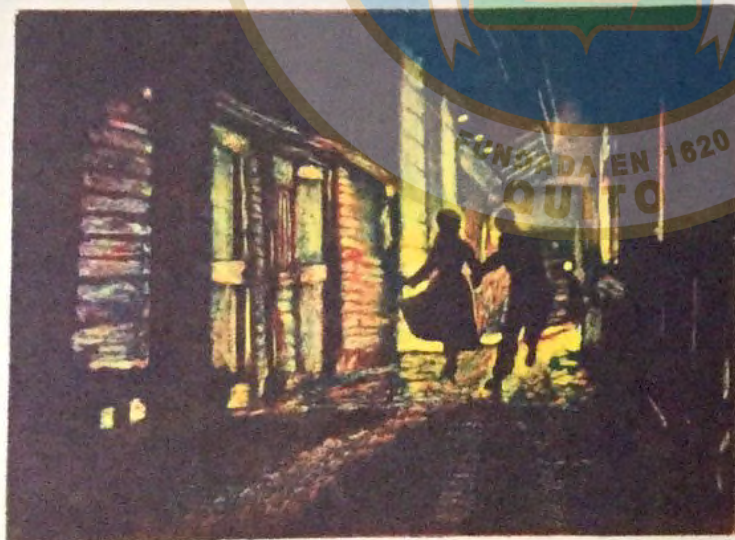
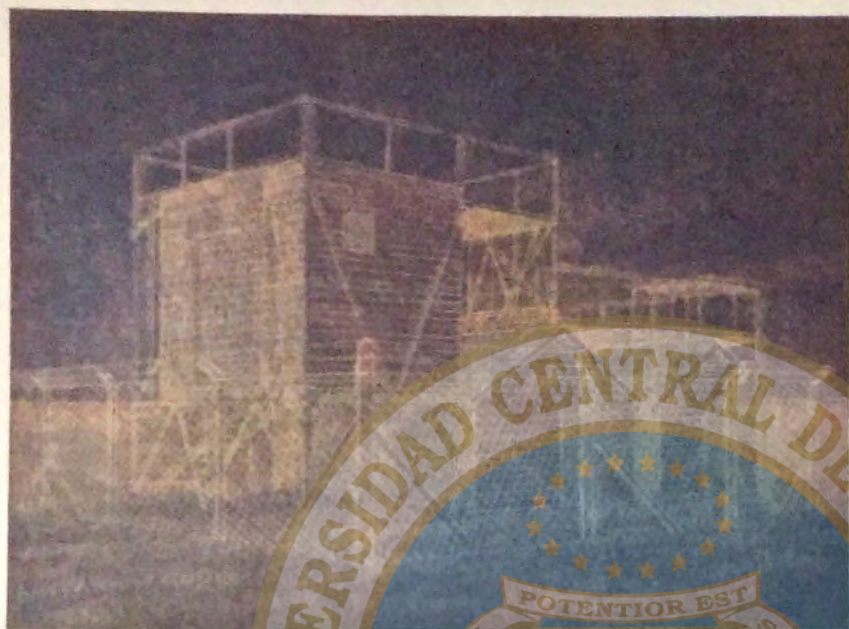
La imagen se ha creado por medio de una serie de transferencias del papel al plástico, y de nuevo sobre el papel.

Edificio I: impregne de tinta con el rodillo una hoja de acetato, coloque un pedazo de papel boca abajo sobre la superficie de la tinta y dibuje la imagen en el dorso del papel. Levante este último y así la imagen se revelará sobre el lado inferior de éste.

Edificio II: coloque el papel de acetato utilizado previamente en la prensa, con la tinta hacia arriba, y coloque otro pedazo encima. Páselo por la prensa para conseguir una imagen en el negativo.

Edificio III: la imagen se creó con tres planchas: magenta, amarillo y cian. La mayor parte del dibujo se realizó sobre magenta.





George Mundell (Reino Unido):

En el muelle,

30 x 22,5 cm.

Monotipo; tintas de color amarillo,
magenta y cian.

Impreso por el artista en el
Hastings College, Reino Unido.



Ana Maria Pacheco (Brasil):
Comedia I, 2006-2007.
79 x 60,5 cm.
Monotipo realizado con lápiz y hoja de oro; tintas Charbonnel; papel Somerset suave de color blanco y con texturas de 300 g.
Impreso por la artista en una prensa Rochat en Pratt Contemporary Art, Sevenoaks, Reino Unido.
Publicado por Pratt Contemporary Art. Imagen perteneciente a una colección privada.



Ana Maria Pacheco (Brasil):
Comedia III, 2006-2007,
79 x 60,5 cm.

Monotipo realizado con lápiz y hoja de
oro; tintas Charbonnel; papel Somerset
suave de color blanco y con texturas,
de 300 g.

Impreso por la artista en una prensa
Rochat en Pratt Contemporary Art,
Sevenoaks, Reino Unido.
Publicado por Pratt Contemporary Art.



Rob Peel
Sin título.
Monoimpresión.
Impresa por el artista en su estudio.

«Estos dos ejemplos son imágenes en que se ha combinado impresión, la pintura, el estarcido y el collage. Las ideas se generaron a través del dibujo in situ y en el estudio. Las cualidades se convierten en tema de futuro y continuo refinamiento. El diálogo en el proceso de impresión y la unión de varios elementos y métodos producen la imagen y anticipan el resultado. El resultado final nunca es conocido, ni siquiera hasta el último minuto de su creación. El final simplemente aparece, está ahí.»



Derecha: Sarah Young (Reino Unido):
Minotauro,
30 x 25 cm.
Monotipo.
Edición de 1 Impresa por el artista en
Brighton Independent Printmaking,
Reino Unido.





Colbert mashile (Sudáfrica):
Cabeza Grande II,
75,5 x 56,5 cm.
Monotipo.
Edición de 1.

Derecha: Colbert Mashile (Sudáfrica):
Ka Masa,
tamaño del papel: 66,5 x 53,3 cm.
tamaño de la imagen: 49 x 39,5 cm.
Punta seca, aguainta salpicada,
aguainta y monotipo; mezcla personal
de tintas para aguafuerte con base de
sepla Graphic Chemical, amarillo
Primrose para calcografía; rojo cálido
para calcografía y diluyente para
calcografía y monotipo; mezcla personal
de tintas siena tostado y marrón oscuro
Graphic Chemical para la plancha 1;
papel BFK Rives blanco de 300 g.
Edición de 18 impresa por Tim Foulds y
Jillian Ross en una prensa de aguafuerte
Sturges en el taller de impresión de David
Krut en Johannesburgo, Sudáfrica.

Ka Masa se creó en colaboración con
Tim Foulds. La impresión de dos pasadas
consecutivas comenzó imprimiendo el
monotipo en una hoja de Plexiglás
y luego en una plancha de cobre, ambas
de 50 x 40 cm.

Colbert Mashile,
Sudáfrica.

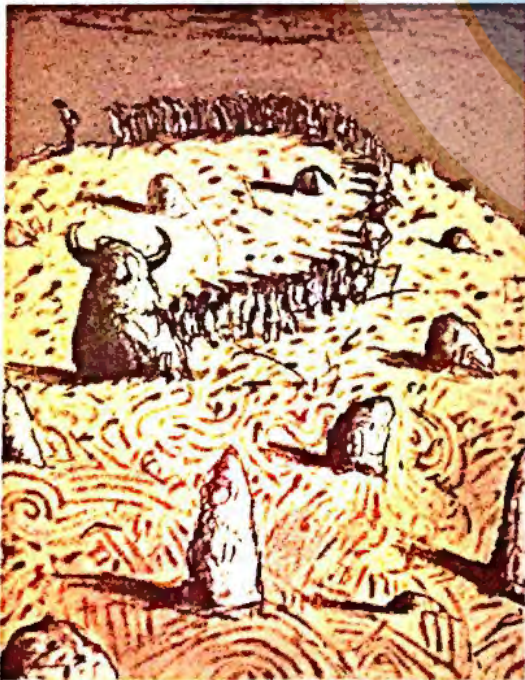


5.18.4

perfil: Colbert Mashile

«Recuerdo que disfrutar con el arte fue aproximadamente a la edad de cinco o seis años. Solía dibujar en la arena durante horas.

Estudié en la Johannesburg Art Foundation (1992-1994) y luego en la Universidad de Witwatersrand (1996-2000).



»Fue en el año 2002 o 2003 cuando me concentré por primera vez en la impresión artística. David Kent me introdujo en el medio y fue en el taller de impresión de David Krut, en Johannesburgo, donde creé mis primeros monotipos y puntas secas. Colaboré con el maestro impresor Randy Hemminghaus de Estados Unidos cuando vino a Sudáfrica tras aceptar una invitación del taller de David.

»Siempre preferí trabajar con un maestro impresor, ya que la colaboración introduce otra dimensión a la obra que no tendría si trabajara solo. Creo que la inspiración para crear mis imágenes procede de un amplio catálogo de experiencias que derivan del hecho de que soy africano. Pienso que Sudáfrica es un lugar de extremos, que influye en nuestra cultura, religión, historia y relación con la modernidad.

»Los artistas sudafricanos Clive Van den Berg y Dumile Feni me han influido de forma especial. Van den Berg me ha ayudado a comprender la importancia que tiene aceptarse a uno mismo sin hacer caso de las expectativas sociales, que a veces pueden ser muy fuertes. Dumile, aunque nunca lo he llegado a conocer personalmente, me ha enseñado a dar expresión a la locura que supone ser un artista. Además, muchos artistas occidentales también me han influido en cuanto a la técnica y la metodología. Al igual que sucede en la vida, en la impresión artística las cosas no siempre salen como uno desea o espera, así que hay que ajustarse, adaptarse y seguir adelante con los resultados obtenidos.»



Colbert Mashile (Sudáfrica).
Dikgomo,
 tamaño del papel: 74,4 x 53,3 cm.
 tamaño de la imagen: 49 x 39,5 cm.
 Punta seca, aguatinata salpicada,
 aguatinata y monotipo; mezcla personal
 de tintas Charbonnel 55985,
 Charbonnel 55981 y negro hueso
 Graphic Chemical para la plancha 1;
 papel BFK Rives blanco de 300 gr
 Edición de 25 impresa por Tim Foulds
 y Jillian Ross en una prensa de
 aguafuerte Sturges en el taller
 de impresión de David Krut en
 Johannesburg, Sudáfrica.

Dikgomo se creó en colaboración con
 Tim Foulds. La impresión de dos
 pasadas consecutivas comenzó
 imprimiendo el monotipo en una hoja
 de Plexiglás y luego en una plancha de
 cobre, ambas de 50 x 40 cm.

Derecha: **Colbert Mashile (Sudáfrica):**
Mokoko wa Mokgaka,
tamaño del papel: 66,5 x 53,3 cm;
tamaño de la imagen: 49 x 39,5 cm.
Punta seca, aguatinta salpicada,
aguatinta y monotipo; mezcla personal
de tintas Charbonnel 55985,
Charbonnel 55961 y negro hueso
Graphic Chemical para la plancha 1;
papel BFK Rives blanco de 300 g.
Edición de 13 impresa por Tim Foulds y
Jillian Ross en una prensa de aguafuerte
Sturges en el taller de impresión de David
Krut en Johannesburgo, Sudáfrica.

Mokoko wa Mokgaka se creó en
colaboración con Tim Foulds.
La impresión de dos pasadas
consecutivas comenzó imprimiendo
el monotipo en una hoja de Plexiglas y
luego en una plancha de cobre, ambas
de 50 x 40 cm.



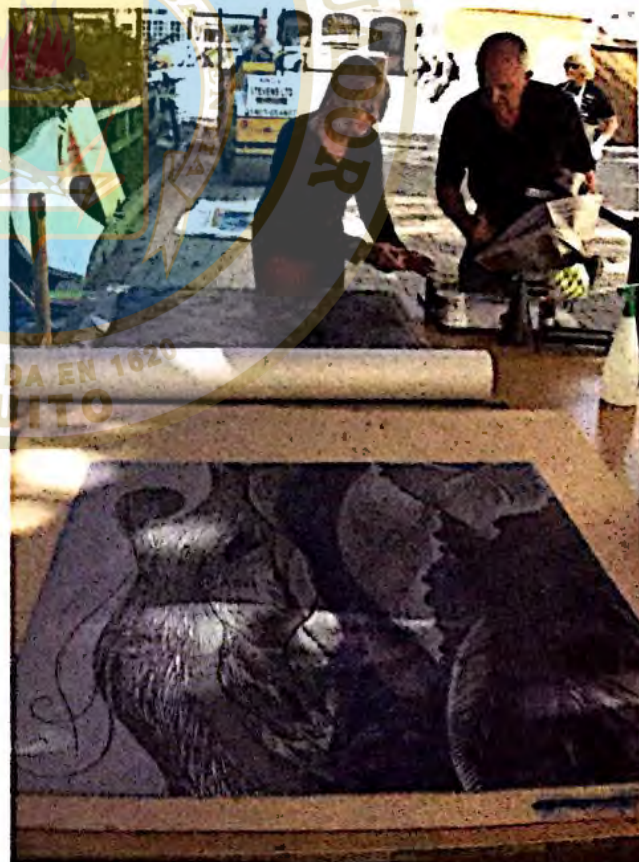
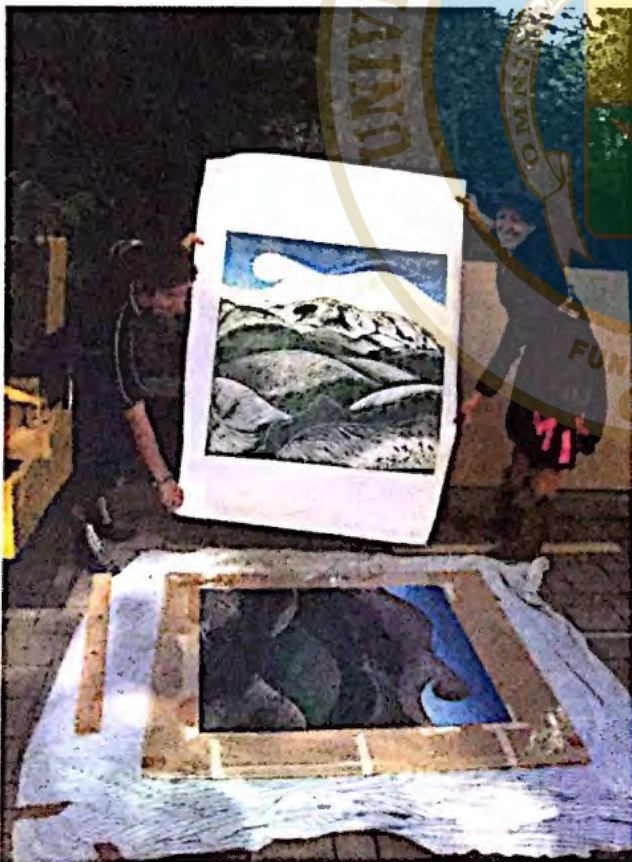
impresiones artísticas con una apisonadora

Cada mes de septiembre, el San Francisco Center for the Book celebra un evento en el que los artistas crean un linograbado de un metro cuadrado que imprimen en la calle con la ayuda de una apisonadora.

5.18.5



Con motivo del festival de las artes que se celebra en el mes de mayo, los artistas de Brighton, Reino Unido, reciben el encargo de cortar una imagen sobre un bloque de linóleo de un metro cuadrado, impregnarlo de tinta e imprimirlo con una apisonadora en el Pavilion Gardens de la ciudad.





Heike Rosel (Alemania):
Banquero a la hora de la cena.
 46 x 42 cm.

Aguafuerte de aguatinta: plancha de acero
 cortada en los bordes sobre una guillotina
 de papel y limada a mano.

Impreso a la poupée; tinta de aguafuerte
 T. N. Lawrence extraída de un tubo.

Impreso por la artista en una prensa de
 aguafuerte Rochat en Brighton Independent
 Printmaking, Reino Unido.

Talleres	396
Listado de talleres	402
Direcciones de los artistas	403
Proveedores	404
Bibliografía	406
Glosario	408
Índice alfabético	412
Créditos de las imágenes	416



consulta

6

talleres



Art Spirit Gallery

415 Sherman Avenue, Coeur d'Alene, ID,
83814, Estados Unidos
Tfno.: 011 01 208 765-6006
www.TheArtSpiritGallery.com
steve@TheArtSpiritGallery.com

La Art Spirit Gallery, situada en el centro de Coeur d'Alene, Idaho, representa a más de treinta pintores, escultores, diseñadores de impresiones y artesanos, con más de ciento cuarenta artistas en su catálogo y más de mil piezas actualmente disponibles en su inventario. La galería se concentra en una combinación de artistas consagrados y de artistas emergentes.

Organiza cada año diez exposiciones con la intención de dar a conocer a artistas locales, regionales y nacionales. Cada mes, presenta a un nuevo artista u ofrece una muestra de trabajos originales. También realiza servicios a la comunidad colaborando con diversas organizaciones artísticas de la zona.

El segundo viernes de cada mes se celebra una recepción popular entre los meses de abril y diciembre conjuntamente con el Art Walks de la ciudad de Coeur d'Alene. Son acontecimientos muy populares que permiten ver las obras de arte, conocer a los artistas y compartir unos momentos con amigos y vecinos. Los diseñadores de impresiones que actualmente se representan son Morse Clary, Mary Farrell, Catherine Gill y Yuji Hiratsuka.

Art Master Gallery

Lilova 6, 110 00, Praga #1, República Checa
Tfno.: +420777315326
www.inmodern.com
artmaster@inmodern.com

Situada en el centro histórico de Praga, esta galería de arte cuenta con una amplia colección de pinturas contemporáneas procedentes de importantes artistas ucranianos, georgianos, rusos y armenios. También alberga exposiciones y participa en ferias de arte europeas.



Belfast Print Workshop

Cotton Court, 30-42 Waring Street, Belfast
BT1 2ED, Reino Unido
Tfno.: 0044 (0)2890231323
www.belfastprintworkshop.org.uk
info@belfastprintworkshop.co.uk

El Belfast Print Workshop se fundó en el año 1977 con la finalidad de ofrecer a los artistas el acceso a unas completas instalaciones en técnicas de impresión tradicionales y contemporáneas. Desde el principio, además de disfrutar de una amplia implicación local, el taller ha contado con un programa de trabajo que a día de hoy sigue siendo una parte esencial de sus actividades. Los diseñadores de impresiones/artistas que colaboran proceden de diversas partes del mundo, todos ellos con sus técnicas particulares, su diversidad de ideas y sus diferencias culturales.

En el año 2003 el taller se trasladó a las instalaciones actuales en el emergente barrio de la catedral en el centro de Belfast, ya que ofrecía muchas posibilidades al tiempo que contribuía a la revitalización general de la zona. Además de que cada vez cuenta con más miembros, el taller posee un programa completo de clases en los diversos medios de realización de la impresión artística, un servicio de edición, coloquios y un programa de exposiciones, así como un catálogo con las obras de los miembros.



Brighton Independent Printmaking (BIP)

Module B1, Enterprise Point, Melbourne Street,
Brighton BNH2 3LH, Reino Unido
Tfno.: 0044 (0) 1273691496
www.brightonprintmaking.co.uk
bip@brightonprintmaking.co.uk

Ann d'Arcy Hughes y Jane Sampson fundaron el BIP en el año 2000 con el objetivo de asegurar el futuro del diseño tradicional de impresiones combinado con el desarrollo de la nueva tecnología dentro del medio. El BIP es un taller de impresión de artes de libre acceso consagrado a la producción y a la promoción de la impresión artística como medio artístico. Está dirigido únicamente por voluntarios: la plantilla regular y los dos directores no cobran, y todas las ganancias se invierten en el continuo desarrollo y funcionamiento del taller; los tutores invitados si reciben una cantidad. El BIP tiene las puertas abiertas a todos aquellos que estén interesados en aprender a utilizar la impresión artística como un proceso creativo, desde los principiantes a los más expertos. Imparte cada semana clases diurnas y nocturnas y organiza cursos de verano de una semana de duración impartidos por artistas experimentados. Sus instalaciones son accesibles por horas. El taller está abierto de martes a viernes, así como algunas noches y fines de semana.



Cowfold Gallery and Print Workshop

Cowfold Lodge, Heinfeld Road, Cowfold,
West Sussex, RH13 8DU, Reino Unido
Tfno.: 0044(0)1403864237
Senefelder Press, 6 Hyde Lane, Upper Beeding
West Sussex BN44 3WJ, Reino Unido

Taller de elaboración y preparación de planchas en
Sakeham Farm, Albourne Road, Henfield,
West Sussex, Reino Unido
Tfno.: 0044(0)1903814331 (Andrew Purches,
Senefelder Press)
Andrew@lenticular-europe.com

Fundado a principios de los años setenta por Ian McVitie-Weston, en el año 1998 éste invitó a Andrew Purches a trasladar el taller, que funciona como Senefelder Press, a un almacén en Cowfold, cuando el establo que ocupaba fue demolido para su reforma. El objetivo era crear un entorno en donde pudiera trabajar una nueva generación de artistas.

Ian es el dueño de la galería que hay en la planta baja, en la parte delantera de la casa de piedra. Durante muchos años ha sido un gran apoyo y con el tiempo ha reunido una amplia colección de obras para su venta, entre otros Julian Trevelyn, Mary Fedden y Edward Bawden.

Andrew Purches es un maestro litógrafo, ingeniero de prensa y preparador de planchas. El taller de impresión se encuentra en la planta baja de los establos, donde hay una serie de prensas de madera y de acero para realizar litografías en piedras y en planchas, aguafuertes e impresiones tipográficas. Los artistas y los editores pueden encargar la impresión de las ediciones y hay un servicio de preparación de planchas.

The Curwen Print Studio

Chilford Hall, Linton, Cambridge, CB21 4LE,
Reino Unido.
Tfno.: 0044(0)1223893544
www.thecurwenstudio.co.uk
info@thecurwenstudio.co.uk

Son especialistas en la impresión artística original tanto en edición como en monolimpresión. Se trabajan todos los métodos de litografía, piedra, cinc y plancha fotográfica. Cuenta con cuarenta y nueve años de experiencia y se admiten visitas previa solicitud de cita. Impresión artística para principiantes a través de clases maestras con tutores expertos de reconocido prestigio. Folleto y programa de cursos disponible. Serigrafía, aguafuerte, relieve, calcografía, monolimpresión, litografía en piedra y en plancha. Libre acceso, programa educativo y ayuda.

David Krut Print Workshop

P140 Jan Smuts Avenue, Parkwood, 2193
Johannesburgo, Sudáfrica
Tlno.: +2711646-8595
www.davidkrutpublishing.com

El David Krut Print Workshop (DKW) se fundó en Parkwood, Johannesburgo, en el año 2002 dentro del marco de un proyecto de fotograbado dirigido por William Kentridge y el maestro impresor neoyorkino Randy Hemminghaus (que compartía estudio con David Krut Projects en Chelsea, Nueva York). Lo que comenzó como una colaboración a corto plazo se fue desarrollando hasta convertirse en un taller de impresión completamente maduro, cuyo objetivo era permitir a los artistas sudafricanos colaborar con los diseñadores de impresiones extranjeros y preparar a los diseñadores locales en las principales técnicas de impresión.

Jillian Ross se unió al DKW en el año 2003 con el fin de crear y editar obras con William Kentridge, Penny Siopis, Deborah Bell, Willem Boshoff y Colbert Mashile. Se convirtió en director del taller en el año 2004 y, con los ayudantes de impresión Niall Bingham y Mlungisi Khongisa, ha trabajado con numerosos artistas sudafricanos, muchos de los cuales tuvieron su primer contacto con la impresión artística en DKW. Algunos de ellos han expuesto en el David Krut Projects de Johannesburgo y Nueva York.

DKW tiene dos grandes prensas de aguafuerte y una rotativa, y está especializado en las técnicas de la calcografía. DKW forma parte del David Krut Arts Resource, que incluye la edición y la distribución de libros, así como un programa de fomento del arte y de la cultura en Soweto y Johannesburgo.



Fyns Grafiske Værksted

Hans Jensens Strade 18-20, 5000 Odense C,
Dinamarca
Tlno.: 0045661339973
www.fynsgv.dk

Fundada hace más de treinta años, la Fyns Grafiske Værksted es un centro por y para la impresión artística. Cuenta con más de 275 miembros y atrae a artistas profesionales procedentes de todo el mundo. Cada dos años los miembros del prestigioso Workshop Committee reciben solicitudes para entrar a formar parte de él. Todos los beneficios se destinan a mejorar y mantener las instalaciones del taller. Este contiene una galería en la que se venden impresiones con el doble propósito de ayudar económicamente al centro y dar a conocer la labor entre el gran público. El estudio está bien equipado y resulta muy accesible. Cuenta con equipo para el grabado en aguafuerte, impresión en relieve, el grabado en linóleo y en lana, el huecograbado y la litografía. Se trabajan tanto las técnicas tradicionales como las contemporáneas, ya

que coinciden en el taller miembros con técnicas y formaciones muy diversas. Cada año se celebran algunos cursos sobre varias técnicas de diseño de impresiones para permitir un mayor intercambio de conocimientos. El taller mantiene un estrecho vínculo con otros estudios de impresión artística por todo el mundo y facilita intercambios entre artistas.



Grafisk Værksted Næstved

Groennegades Kaserne Kulturcenter
Sygestalden 15 C, DK-4700 Næstved, Dinamarca
Tlno.: +45-55737578 y +45-61109741
www.grafisk-kunst.dk
grafisk-kunst@mail.dk

Fundado en 1988 en el centro de Næstved, en la zona sudeste de Zealand, es una cooperativa de artistas interesados en la impresión artística. Cuenta con

unas completas instalaciones para trabajar un gran número de técnicas de impresión, como el aguafuerte, la aguainta, el grabado, la litografía, el fotograbado, los linograbados, la xilografía, los gráficos por ordenador, las impresiones con chorro de tinta y otros procesos relacionados. También se organizan cursos y exposiciones.

El taller proporciona una serie de oportunidades para artistas invitados procedentes de otros talleres de impresión y del extranjero como parte de un programa para artistas residentes. No concede becas para los artistas invitados y los artistas residentes. Las instalaciones de alojamiento y de uso del taller son gratuitas, pero hay que pagar el material. Para celebrar su vigésimo aniversario en 2008, el estudio organizó una pequeña exposición de miniaturas por parte de 765 artistas procedentes de 52 países y publicó un libro con impresiones de fotograbados creadas por sus miembros.

Hart Gallery

113 Upper Street, Islington
Londres N1 1QN, Reino Unido
Tfno.: 020 7704 1131
www.hartgallery.co.uk
info@hartgallery.co.uk

Fundada en 1989, este buque insignia de Londres celebra nueve exposiciones especiales cada año. Se enorgullece de representar a un grupo de artistas, escultores y ceramistas de estudio que gozan de gran reputación tanto nacional como internacional. Está abierta cinco días a la semana. También hay una galería en un pueblo llamado Linby, justo al norte de Nottingham, donde se celebran varias exposiciones cada año y sólo se abre con cita previa.



The Hong Kong Open Printshop

Unit 807
Jockey Club Creative Arts Centre, Pak Tin Street,
Sham Shui Po, Kin Hong Kong
Tfno.: (852)2319 1660
www.open-printshop.org.hk
contactus@open-printshop.org.hk

El Hong Kong Open Printshop se fundó en el año 2000 y es el primer taller de imprenta sin ánimo de lucro dirigido por los propios artistas. Su principal objetivo es fomentar las artes visuales haciendo hincapié en la creación de imágenes. Aparte de las obras de creación, también realiza una importante labor divulgativa.

Además de las exposiciones de intercambio a nivel internacional, el HKOP ha puesto en marcha un proyecto para los artistas residentes de tal modo que los artistas jóvenes o en fase de formación puedan disponer de un espacio propio. En su afán por promocionar la creación de imágenes, ha organizado cursos de creación de impresiones o de imágenes en numerosos centros escolares.

Recientemente, se ha asociado con instituciones locales para fomentar la creatividad entre las clases sociales menos privilegiadas, desde los hijos de los inmigrantes hasta los pensionistas, permitiéndoles compartir la alegría de la creación con el fin de ayudarles a recuperar la confianza y a integrarse mejor en la comunidad.



Malaspina Printmakers

1555 Duranleau Street, Granville Island,
Vancouver, BC, #V6H 3S3 Canadá
Tfno.: 1 604 688 1724
www.malaspinaprintmakers.com

Malaspina Printmakers es un centro sin ánimo de lucro dirigido por artistas y consagrado al fomento de la impresión artística. Se ha convertido en todo un referente que proporciona a la comunidad una serie de programas y actividades relacionadas con el mundo de la impresión artística. Entre sus programas se incluye una beca anual de estudios, varias residencias de artistas, un amplio programa de exposiciones y una publicación bianual. Como estudio de producción, galería y centro educativo, Malaspina Printmakers apoya el desarrollo de la impresión artística como una forma de arte contemporáneo, al tiempo que fomenta la práctica de la impresión tradicional. Los principales objetivos de la organización son dar a conocer la impresión artística en la comunidad y facilitar su exploración crítica y técnica en la práctica del arte visual contemporáneo.

La programación y las actividades del centro, conjuntamente con el apoyo que Malaspina realiza a los diseñadores de impresiones para actualizar su práctica y desarrollar sus conocimientos, hacen que Malaspina Printmakers sea una organización sin igual en Vancouver.



Peacock Visual Arts

21 Castle Street, Aberdeen, AB11 5BQ
Escocia
Tfno.: 01224 639539
www.peacockvisualarts.com
info@peacockvisualarts.co.uk

Peacock Printmakers (Aberdeen) Ltd. fue fundada en 1974 por un grupo de artistas que querían tener una instalación en la ciudad para crear impresiones artísticas. A principios de la década de los noventa, Peacock Visual Arts se convirtió en una organización profesional con algunas de las instalaciones para la impresión artística más completas de Escocia. En sus inicios sólo tenía un empleado, pero en la actualidad cuenta con catorce miembros en plantilla, varios tutores y un equipo de voluntarios cada vez más numeroso. A lo largo de los años, ha acogido a numerosos artistas en su animado y ajetreado taller. El resultado ha sido un sinnúmero de obras innovadoras de gran calidad.

Al igual que todas las organizaciones de éxito, Peacock Visual Arts ha ido creciendo con el tiempo, adaptándose a las necesidades de las nuevas generaciones. En la actualidad tiene la gama más amplia de instalaciones de producción de arte visual de acceso libre en toda Escocia. Todavía se realizan impresiones artísticas en Peacock Visual Arts, pero también se utilizan el video, la fotografía o las imágenes digitales.

Pratt Contemporary Art

The Gallery, The Street, Ightham, Sevenoaks,
Kent TN15 9HH, Reino Unido
Tfno.: +44(0)1732882326
www.prattcontemporaryart.co.uk
pca@prattcontemporaryart.co.uk

Pratt Contemporary Art, fundada en 1977, es un estudio de edición e impresión de bellas artes que ha evolucionado a través de una multitud de actividades distintas, entre las que se incluyen la escultura, la pintura y el dibujo. Desde su fundación, la actividad principal ha sido la impresión artística y el desarrollo de nuevos métodos y materiales, proceso digital, que se utiliza combinado con otras técnicas y para la creación de libros de artistas. Las obras que se crean en los estudios se encuentran en varias colecciones privadas y públicas del Reino Unido y otros países.

Rose Korber Art

48 Sedgemoor Road, Camps Bay,
Ciudad del Cabo 8005, Sudáfrica
Tfno.: 0027(0)214389152
www.rosekorberart.com
roskorber@icon.co.za

Rose Korber es un marchante independiente especializado en obras creadas por artistas sudafricanos contemporáneos tanto emergentes como consolidados. Durante más de diecisiete años, ha desempeñado un importante papel en la difusión de los artistas sudafricanos a nivel local e internacional. Se ha hecho muy famosa por presentar el arte sudafricano más innovador y contemporáneo. En una única galería situada junto a su hogar en Camps Bay, Ciudad del Cabo, se puede contemplar una extensa gama de pinturas de calidad, obras realizadas con diversos medios, impresiones originales de edición limitada, fotografías, esculturas, cerámicas, tapices Rorkesdrift tejidos a mano y joyas africanas contemporáneas. Entre sus clientes se incluyen grandes empresas e instituciones, así como coleccionistas locales e internacionales, a los que ofrece un completo asesoramiento. También trabaja con muchos arquitectos y diseñadores de impresiones. Gracias a los estrechos vínculos con muchos artistas contemporáneos de reconocido prestigio, Rose Korber tiene acceso inmediato a sus obras más importantes.



San Francisco Center for the Book

300 De Haro Street, Suite 334,
San Francisco, CA, 94103, Estados Unidos
Tfno.: +1(415)5650545
www.sfcfb.org
info@sfcfb.org

Fundado en 1996, el San Francisco Center for the Book es el lugar de referencia obligada para la amplia comunidad de artistas de libros de la zona de la bahía de San Francisco. En el curso de su breve historia, se ha convertido en uno de los centros más activos de todo el mundo en su campo, con más de trescientas clases y talleres, más de cuarenta programas públicos y varias exposiciones de carácter anual, a lo que hay que añadir un estudio de tipografía del todo equipado. El Imprint of the SFCB, el programa de edición del centro, publica un libro cada año producido por los artistas residentes, así como varias ediciones modestas en la serie Pequeñas Planchas. Con ocasión del Roadbooks, la feria anual del centro, los artistas graban planchas de linóleo de un metro cuadrado, que se imprimen en la propia calle con una apisonadora.

Se imparten más de noventa cursos de tipografía al año, además de sobregabados en madera, monotipos, impresión encáustica, gocco, procesos de transferencias, linóleos, litografía, procesos fotográficos y mucho más. También posee una dilatada experiencia en el campo de la encuadernación.

Stoneman Graphics Gallery

Orchard Flower Farm, Madron Hill, Penzance
Cornwall TR20 8SR, Reino Unido
Tfno.: 0044(0)1736 361756
www.stonemangraphics.co.uk
Linda@stonemangraphics.co.uk

Stoneman Graphics Gallery es una galería independiente que se encuentra en las afueras de Penzance, Cornualles. La enorme casa fue construida como un estudio de impresión para el maestro impresor Hugh Stoneman. Desde entonces Linda Stoneman ha convertido el taller en una galería en que se venden impresiones de edición limitada, principalmente imágenes producidas por



artistas con los que trabajó Hugh. Las exposiciones cambian cada dos años.

Thumbprint Editions Ltd.

108c Warner Road, Londres SE5 9HQ, Reino Unido
Tfno.: 0207 7373271
www.thumbprinteditions.com
info@thumbprinteditions.com

Thumbprint se halla especializado en la creación de planchas e impresiones por medio de las técnicas de la calcografía y del relieve para artistas que en principio no sean diseñadores de impresiones.

Women's Studio Workshop

P.O. Box 489, Rosendale, NY 12472, Estados Unidos
Tfno.: 1 845 658 9133
www.wsworkshop.org
info@wsworkshop.org

El Women's Studio Workshop es una organización especializada en la impresión artística, las impresiones tipográficas, la creación de papel a mano, la fotografía, la edición y la cerámica. Los artistas reciben una invitación para trabajar en el WSW como parte de un completo programa de becas en cualquiera de estos campos. También existen becas para crear a mano una edición de entre 50 y 100 libros de artistas en el propio centro Manos en el Arte, Arte en la Educación. El Instituto de las Artes de Verano y la serie de talleres que se imparten en el centro están abiertos a personas de todos los niveles de experiencia o formación artística. Las instalaciones también están disponibles por horas, por días o por semanas. La misión del WSW es ofrecer un espacio de trabajo que contribuya a difundir la obra de mujeres artistas, proporcionar oportunidades profesionales y estimular el apoyo del gran público a las artes visuales.



listado de talleres

Artichoke Print Workshop

Bizspace S1
245a Cold Harbour Lane
London
SW9 8RR
Reino Unido
00 44 (0)207 924 0600
artichoketrading@btconnect.com
www.artichokeprintmaking.co.uk

Badger Press

Unit 4
Claylands Road Industrial Estate
Bishops Waltham
Near Winchester
SO32 1BH
Reino Unido
00 44 (0) 1489 892 127
info@badgerpress.org
www.badgerpress.org

Bath Artist Printmakers

3b Upper Lambridge Street
Larkhall
Bath
BA1 6RY
Reino Unido
00 44 (0)1225 446 136

Birmingham Printmakers

Unit 3C
90 Floodgate Street
Digbeth
Birmingham
B5 5SR
Reino Unido
00 44 (0)121 766 8545
info@birminghamprintmakers.org
www.birminghamprintmakers.org

Double Elephant Print Workshop

Exeter Phoenix
Gandy Street
Exeter
Devon
Reino Unido
00 44 (0) 7855 206 659
elephant.print@virgin.net
www.doubleelephant.org.uk

Edinburgh Printmakers

Workshop and gallery
23 Union Street
Edinburgh
EH1 3LR
Reino Unido
00 44 (0) 131 557 2479
enquiries@edinburgh.printmakers.co.uk
www.edinburgh.printmakers.co.uk

Gainsborough's House Print Workshop

46 Gainsborough Street
Sudbury
Suffolk
CO10 2EU
Reino Unido
00 44 (0) 1787 372 958
mail@gainsborough.org
www.gainsborough.org

Glasgow Print Studio Workshop

48 King Street
Glasgow
G1 5QT
Reino Unido
00 44 (0) 141 552 0704
gallery@gpsart.co.uk
www.gpsart.co.uk

Handprint Studio York

100 The Village
Stockton-on-the-Forest
York
YO32 9UW
Reino Unido
00 44 (0) 1904 400 488
handprintstudio@aol.com
www.handprintstudio.co.uk

Leicester Print Workshop

50 St Stephens Road
Highfields
Leicester
LE2 1GG
Reino Unido
00 44 (0)116 255 3634
info@leicesterprintworkshop.com
www.leicesterprintworkshop.com

London Print Studio

425 Harrow Road
London
W10 4RE
Reino Unido
00 44 (0) 208 969 3247
info@londonprintstudio.org.uk

Atelier Montmiral

Rue Gambetta
Castelnau De Montmiral
81140 Francia
00 33 (0) 563 40 51 55
bmnewth@yahoo.co.uk
www.ateliermontmiral.com

Oxford Printmakers Co-op Limited

Christadelphian Hall
Tindale Road
Oxford
OX4 1JL
Reino Unido
00 44 (0) 1865 726 472
opc@hotmail.co.uk
www.oxfordprintmakers.co.uk

St Barnabas Press

Belfast Yard
Coldhams Road
Cambridge
CW1 3EW
Reino Unido
00 44 (0) 1223 413 792
jameshill64@hotmail.com
www.stbarnabaspress.co.uk

Seacourt Print Workshop

78 Hamilton Road
Bangor
Co. Down
BT20 4LG
Irlanda del Norte
00 44 (0) 28 9146 0595
info@seacourt-ni.org.uk
www.seacourt-ni.org.uk

So-oh Fine Art

137 South 9th Street
Lincoln
NE
68508
Estados Unidos
402 435 7664
soohfineart@neb.rr.com
www.so-oh-art.com

Spike Print Studio

133 Cumberland Road
Bristol
BS1 6UX
Reino Unido
00 44 (0) 117 929 0135
spikeprint@btconnect.com
www.spikeprintstudio.org

West Yorkshire Print Workshop

75a Huddersfield Road
Mirfield
West Yorkshire
Reino Unido
00 44(0) 1924 497 646
print.workshop@btconnect.com
www.westyorkshireprintworkshop.co.uk

Regional Print Centre Wrexham

Canolfan
Argraffu
Ranbarthol/Regional Print Centre
Yale College
Grove Park Road
Wrexham
LL12 7AA
Reino Unido
00 44 (0) 1978 311 794
prntcentre@yale-wrexham.ac.uk

Zea Mays Printmaking

221 Pine Street
Studio 320
Florence
MA
01062
Estados Unidos
liz@zeamaysprintmaking.com
www.zeamaysprintmaking.com

direcciones de contacto de los artistas

Sophie Aghajanian
sophieagajanian@hotmail.com

Jim Allen
jamesallen@hotmail.com

Heike Arndt
www.heike-arndt.dk

Hale Balta
halebalta@yahoo.co.uk

Eric Bates
eric@msrta.co.uk

Una Beaven
j.beaven@mail.com

J. Catherine Bebout
beboutc@mail.montclair.edu

Jane Beecham
janebeechman@beamingmail.com

Pat Bennett
boris@boristheblack.fsnet.co.uk

G. W. Bot
www.hartgallery.co.uk

Simon Brett
simon@simonbrett-woodengraver.co.uk
www.simonbrett-woodengraver.co.uk

Helen Brown
helimil@hotmail.com
www.helensprints.co.uk

Ian Brown
printsianbrown@hotmail.com

Cheung Chung-Chu
ccc@open-printshop.org.hk
www.open-printshop.org.hk

Jude Clynick
j.clynick@btinternet.com

Jon Crane
jon_35_crane@yahoo.co.uk

John Curtis
alison@harbourvilla.co.uk

Harvey Daniels
judy@harveydaniels.fsnet.co.uk

Ann d'Arcy Hughes
adarcy@hughes@yahoo.co.uk
www.brightonprintmaking.co.uk

Chris Daunt
chrisdaunt4@yahoo.co.uk

Richard Denne
www.richarddenne.co.uk
richard.denne@btinternet.com

Ray Dennis
r.dennis@btol.ac.uk

Anne Desmet
www.annedesmet.com
www.hartgallery.co.uk

James Dodds
www.jamesdodds.co.uk
James@jamesdodds.co.uk

Susan Donne
susan_donne@hotmail.com

Jean Farrah
bip@brightonprintmaking.co.uk

Mary Farrell
www.theartspiritgallery.com
steve@theartspiritgallery.com

Oleksy Fedorenko
artmaster@inmodern.com

Jo Ganter
www.hartgallery.co.uk

Peter Gates
info@petergates.co.uk

Chris Gilvan-Cartwright
www.gilvan.co.uk
chris@gilvan.co.uk

Gary Goodman
ggoodman@btinternet.com

Noreen Grant
dusters@mac.com

Terry Gravett
terrygravett@yahoo.co.uk

Zhang Guanghui
Guanghui28@163.com

Julian Hayward
bip@brightonprintmaking.co.uk

Yuji Hiratsuka
y.hiratsuka@oregonstate.edu

Hawley Hussey
http://homepage.mac.com/baileyphoto/
Sites/Hawley_Hussey/index.html

Emily Johns
emilyjohns@btinternet.com

Stanley Jones
johnstanley.jones@virgin.net

Juliet Kac
julietkac@yahoo.co.uk

Colin Kennedy
colin@colinkennedy.co.uk

Belinda King
belindaking@btinternet.com

Peter Kosowicz
petekoz@waitrose.com

Ann Kresge
info@wsworkshop.org

Guy Langevin
http://sites.rapidus.net/guy_langevin
Guy.langevin@rcgocable.ca

Manuel Lau
www.manuel-lau.net
manuelau@hotmail.com

Andrew Levitsky
artmaster@inmodern.com

Bernard Lodge
www.bernardlodge.co.uk
bernard.lodge@virgin.net

Monica Macdonald Ralph
tandm_ralph@ntlworld.com

Colbert Mashile
colbertmashile@gmail.com
www.davidkrutpublishing.com

Andrew Mockett
www.mockettandmoquette.co.uk

Alberico Moreno
laurence@oliver.org

George Mundell
mundellg@hotmail.co.uk

Troy Ohlson
troy@troyohlson.com
www.troyohlson.com

Ana Maria Pacheco
pca@prattcontemporaryart.co.uk
www.prattcontemporaryart.co.uk

Rob Peel
Robert.peel3@ntlworld.com

Nigel Plumb
blackpaintings@madasafish.com

Trevor Price
www.trevor.co.uk
trevor@trevorprice.co.uk

Andrew Purches
andrew@lenticular-europe.com

Frances Quail
frances.quail@btopenworld.com

Hugh Ribbens
ribbens@ribbens.demon.co.uk
www.hughribbens.com

Cecil Rice
rice94200@yahoo.co.uk
www.Cecilrice.com

Heike Roedel
www.heikeroedel.co.uk

Eileen Rosen
ei_roses@yahoo.co.uk

Frances St Clair Miller
f.stclairmiller@btinternet.com

Jane Sampson
jane.sampson@btconnect.com
www.janesampson.com

Omitry Sayenko
Nikodim-publish@mail.ru

Penny Slops
Penelope.slops@wts.ac.uk
www.davidkrutpublishing.com

Wendy M. Smith
wendyamsmith@doconet.com

Judy Stevens
bip@brightonprintmaking.co.uk

Patricia Thornton
p.thornton17@ntlworld.com

Carolyn Trant
parvenu.c@ukonline.co.uk

Jenny Ulrich
jenny.ulrich@dsl.pipex.com

Derek Vernon-Morris
d.rolandmoms@btinternet.com

Hebe Vernon-Morris
hebevm1@yahoo.co.uk
www.brightonprintmaking.co.uk

Elisabeth von Holleben
v.holleban@gmail.com

Clive Vooper
bip@brightonprintmaking.co.uk

Sarah Young
sarah@sarahyoung.co.uk

proveedores

A.D. Colour - Serigrafía

Unit 42
Walton Business Centre
44-46 Terrace Road
Walton-on-Thames
KT12 2SD
REINO UNIDO

Apex Printers Roller Co.

1541 N 16th Street
St. Louis
MO 63106
ESTADOS UNIDOS
314-231-9752

Art Equipment - Material de Impresión

3 Craven Street
Northampton
NN1 3EZ
REINO UNIDO
00 44 (0) 1604 632 447

Autotype International Limited - Planchas de poliéster para litografía

Grave Road
Wantage
Oxon
OX12 7BZ
REINO UNIDO
00 44 (0) 1235 771111
www.autotype.com

Mati Basis

13 Cranbourne Road
Londres
N10 2BT
REINO UNIDO
00 44 (0) 208 4447833
steel.faeing@blueyonder.co.uk

R. K. Burt & Co. Limited - Extensa gama de papeles

57-61 Union Street
Londres
SE11 5SG
REINO UNIDO
00 44 (0) 207 407 6474
sales@rkburt.co.uk
www.rkburt.co.uk

F. Charbonnel - Tintas y de material de Impresión

13 quai de Montebello Court
Rue de l'Hotel Colbert
75005 Paris
Francia

Cornelissen - Material de Impresión y artístico

105 Great Russell Street Londres
WC1B 3RY
REINO UNIDO
00 44 (0) 207 636 1045
info@cornelissen.com
www.cornelissen.com

Couleurs du Quai Voltaire - Material de Impresión

Magasin Sennevier
3 quai Voltaire
75007 Paris
FRANCIA
00 33 1 42 607 215
www.magasinsennevier.com

Daler Rowney Ltd - Material de Impresión para artistas

Braeknell
Berkshire
RG12 8ST
REINO UNIDO
00 44 (0) 1344 424621
www.daler-rowney.com

Chris Daunt - Bloques para grabados y afilado de herramientas

00 44 (0) 191 4208975
chris_daunt@blueyonder.co.uk
www.chrisdauntwoodengraving.com
bloeks.co.uk

Edward Lyons - Herramientas para grabación y Impresión artística

3646 White Plains Road
Bronx
New York 10467
ESTADOS UNIDOS
718-881-7270
www.eelyons.com

Fine Art Materials Inc.

346 Lafayette Street
New York
NY 10012
ESTADOS UNIDOS
212-982-7100

Future Engineering - Prensas para aguafuerte

Unit 4
93 Kew Street
Welshpool
Perth
WA6 106
AUSTRALIA
0061 (8) 9470 3540
www.futureeng.com.au

Gibbon Inks

Sun Chemical Gibbon
3 High View Road
South Normanton
Derbyshire
DE55 2DT
REINO UNIDO
00 44 (0) 1773 813 704

Graphic Chemical & Ink (Co.) - Tintas

732 North Yale Avenue
Villa Park
IL 60181
ESTADOS UNIDOS
800-465-7382
sales@graphichehemical.com
www.graphichehemical.com

Great Art - Material de Impresión y de arte

Gerstaecker United Kingdom Ltd
Normandy House
1 Nether Street
Aiton
Surrey
GU34 1EA
REINO UNIDO
weleome@greatart.co.uk
www.greatart.co.uk

Hunter Penrose Suppliers Limited - Material de Impresión profesional

32 Southwark Street
Londres
SE11 7TU
REINO UNIDO
00 44 (0) 207 407 5051
www.hunterpenrose.co.uk

Hunt Speedball - Tintas con base de agua

Speedball Road
Stateville
NC 28677
ESTADOS UNIDOS
800-438-0977

Calcografía Printmaker - Material de Impresión

9 Playhouse Court
62 Southwark Bridge Road
Londres
SE10 4AT
REINO UNIDO
00 44 (0) 207 928 2633

Joop Stoop

12 Rue Le Brun
75013 Paris
FRANCIA
00 33 (1) 5543 8996
www.joopstoop.com

T. N. Lawrence - Material de Impresión

208 Portland Road
Hove
BN3 5OT
REINO UNIDO
00 44 (0) 1273 260260
artbox@lawrence.co.uk
www.lawrence.co.uk

Melbourne Etching Supplies

33a St David Street
Fitzroy
Melbourne
Victoria 3065
AUSTRALIA
00 61 (3) 9419 5666
www.mes.net.au

Nat Craft Limited - Equipo para pantallas

Dabell Avenue
Blenheim Industrial Estate Nottingham
NG68WA
REINO UNIDO
00 44 (0)115 979 5800

Praga - Material de impresión

50 Coronation Drive
Unit 17
Toronto
Ontario
M1E4X6
CANADÁ
1 416 281 0511

Harry F Rochat Limited - Fabricante y operador de prensas

15a Moxon Street
Barnet
EN55TS
REINO UNIDO
info@harryrochat.com
www.harryrochat.com

Rollaco Engineering - Fabricantes de prensas y rodillos

72 Thornfield Road Middlesbrough
Cleveland
TS558Y
REINO UNIDO
0044 (0)1642 813 785
sales@rollaco.co.uk
www.rollaco.co.uk

John Purcell Paper - Extensa gama de papeles

15 Rumsey Road
Londres
SW90TR
REINO UNIDO
00 44 (0) 207 737 5199
jpp@johnpurcell.net
www.johnpurcell.net

Screen Colour Systems

11 Carlton Road
Londres
W52AW
REINO UNIDO
00 44 (0)208 997 1964

Senefelder Press - Maestro litógrafo, preparador de planchas y operador de prensas

Andrew Purches
6 Hyde Lane
Upper Beeding
West Sussex
BN443WJ
REINO UNIDO

Senefelder - Taller de preparación y graneado de planchas

Saketam Farm
Albourne Road
Henfield
WestSussex
REINO UNIDO
00 44 (0)1903 814331
andrew@lenticular-europe.com

Sun Chemicals - Tintas y revestimientos

Unit 1
Bardon
22 Business Park Beveridge Lane
Coleville LE671TE
REINO UNIDO
0044 (0) 1530 275 009



bibliografía

Libros

Adhemar J. & Cahin F. (1974) *Degas. The Complete Etchings, Lithographs and Monotypes*. Thames and Hudson: Londres

Amano, Y. (2003) *The Complete Prints of Amano*. Harper Design International: Nueva York

Antreasian, G. & Adams, C. (1970) *The Tamarind Book of Lithography: Art & Techniques*. Harry N. Abrams, Inc.: Nueva York

Artmonsky, R. (2001) *Slade Alumni 1900-1914 William Roberts & Others*. Artmonsky Arts: Londres

Artmonsky, R. (2007) *Art For Everyone Contemporary Lithographs Ltd*. Artmonsky Arts: Londres

Ayres, J. (1991) *Monotype-Mediums and Methods for Painterly Printmaking*. WatsonGuptill Publications: Nueva York

Baglihole, R. (Intro.) (1983) *Practical Printmaking*. David and Charles Publishers Ltd: Newton Abbot

Barister, M. (1974) *Lithographie Prints from Iron, Stone and Plate*. A. Littlefield, Adams. Nueva Jersey

Barr, A. Jr (1975) *Matisse, his Art and his Public*. Seeker & Warburg: Londres

Batehelor, C. (2007) *Tea and a Slice of Art. The Lyons Lithographs 1946-1955*. Artmonsky Arts & Townier Art Gallery: Londres

Biggs, J. R. (1963) *The Craft of Woodcuts*. Blandford Press Ltd: Londres

Brett, S. (1994) *Wood Engraving. How to do it*. Silent Books: Cambridge

Brunsdon, J. (1965) *The Technique of Etching and Engraving*. B. T. Batsford Ltd: Londres

Carey, F. & Griffiths, A. (1990) *Avant-Garde British Printmaking 1914-1960*. British Museum Publications Ltd: Londres

Challis, T. (1990) *Print Sale-A guide to sale, healthy and green printmaking*. Estamp: Londres

Chamberlain, W. (1978) *Wood Engraving*. Thames & Hudson: Londres

Cliffe, H. (1965) *Lithography*. Studio Vista Limited: Londres

Croft, P. (2003) *Plate Lithography*. A & C Black: Londres

Daniels, H. (1971) *Printmaking*. Hamlyn: Londres

D'Arcy Hughes, A. (1993) *Lithography*. University of Brighton: Brighton

Darracott, J. (1980) *The World of Charles Ricketts*. Methuen: Nueva York

Eiehenberg, F. (1976) *The Art of the Print Masterpieces, History, Techniques*. Thames and Hudson Ltd.: Londres

Gilmour, P. (1970) *Modern Prints*. Studio Vista Ltd: Londres

Gilmour, P. (1977) *Artists at Curwen*. Tate Gallery Publishing: Londres

Gilmour, P. (1981) *Artists in Print*. British Broadcasting Corporation: Londres

Godfrey, R. T. (1978) *Printmaking in Britain intaglio. A general history from its beginnings to the present day*. Phaidon Press Ltd: Oxford

Gross, A. (1970) *Etching, Engraving and Intaglio Printing*. Oxford University Press: Londres

Hartill, B. & Clarke, R. (2005) *Collagraphs and Mixed-media Printmaking*. A & C Black: Londres.

Hayler, S. W. (1966) *New Ways of Gravure*. Oxford University Press: Londres

Hoskins, S. (2004) *Inks*. A & C Black: Londres

Hutt, J. (1987) *Understanding Far Eastern Art*. Phaidon: Oxford

Hutton, W. (1974) *Making Woodcuts*. Academy Editions: Londres

Ittmann, J. (Ed.) (2006) *Mexico and Modern Printmaking. A Revolution in the Graphic Arts, 1920-1950*. Philadelphia Art Museum: Philadelphia, PA

Leaf, R. (1976) *Etching, Engraving and Other Intaglio Printmaking Techniques*. Dover Publications Inc.: Nueva York

Levinson, O. (1992) *The African Dream Visions of Love and Sorrow: The Art of John Mufangero*. Thames and Hudson: Nueva York

Longley, D. (1998) *Printmaking with Photopolymer Plates*. Illumination Press: Adelaida

Lumsden, E. S. (1962) *The Art of Etching*. Dover Publications Inc.: Nueva York

Maekley, G. E. (1985) *Wood Engraving*. Gresham Books Ltd: Oxford

Man, F. H. (1970) *Artist Lithographers-A World History from Senefeldt to the Present Day*. Studio Vista Ltd: Londres

Marsh, R. (1968) *Silk Screen Printing*. Alec Tiranti Ltd: Londres

Martin, J. (1993) *The Encyclopedia of Printmaking Techniques*. Quarto Publishing: Londres

Newell, J. & Whittington, D. (2006) *Monoprinting*. A & C Black: Londres

Norland, G. (1976) *Richard Diebenkorn Monotypes*. University of California: Los Angeles, CA

Oxley, N. (2007) *Colour Etching*. A & C Black: Londres

Parry, L. (Ed.) (1996) *William Morris*. Pearson: Londres

Peterdi, G. (1980) *Printmaking-The Classic Guide Revised and Updated to include the latest in Printmaking Techniques*. Macmillan Publishing CO., Inc.: Nueva York

Petterson, M. & Gale, C. (2003) *The Instant Printmaker-Printing Methods to try at Home and in the Studio*. Collins & Brown Ltd: Londres

Phaidon (1996) *The Art Book*. Phaidon Press Ltd: Londres

Pierce, R. (2006) *25/25-Belfast Print Workshop, Past and Present*. Belfast Print Workshop: Irlanda del Norte

Roberts, G. (2001) *Polyester Plate Lithography for Fine Artists*. Writers Press, Inc.: Boise, ID

Roberston, B. & Gormley, D. (1987) *Learn to Print Step by Step*. McDonald & Co. Publishers Limited: Londres

- Ross, J., Romano, C. & Ross, T. (1990) *The Complete Printmaker- Techniques/ Traditions/ Innovations*. Roundtable Press Inc.: Nueva York
- Saff, D. & Sacilotto, D. (1978) *Printmaking-History and Process*. Wadsworth: Belmont, CA
- Samuel, G. & Penny, N. (2002) *The Cutting Edge of Modernity-Linocuts of the Grosvenor School*. Lund Humphries: Londres
- Sander, D. M. (1979) *Wood Engraving-A Complete Guide*. Peter Owen Ltd: Londres
- Shure, B. (2000) *Chine Collé: A Printer's Handbook*. Crown Point Press: San Francisco, CA
- Simmons, R. & Clemson, K. (1988) *The Complete Manual of Relief Printmaking-A practical guide to the tools and techniques of linocutting, woodcutting and wood engraving*. Doring Kindersley Ltd: Londres
- Simmons, R. (2002) *Dictionary of Printmaking Terms*. A & C Black: Londres
- Smith, A. (2004) *Etching*. The Crowood Press Ltd: Ramsbury
- Sottrifer, K. (1968) *Printmaking History and Technique*. Thames & Hudson Ltd: Londres
- Stobart, J. (2001) *Printmaking for Beginners*. A & C Black: Londres
- Tallman, S. (1996) *The Contemporary Print from Pre-prop to Postmodern*. Thames & Hudson Ltd: Londres
- Thames & Hudson (1995) *Dictionary of Art Terms*. Thames & Hudson Ltd: Londres
- Tooby, M. & Lee, S. (2008) *Hugh Stoneman-Master Printer*. Tate Publishing: Londres
- Unno, H. (2003) *The Complete Prints of Yoshitaka Amano*. Harper Design International: Nueva York
- Vergo, P. & Lunn, F. (1996) *Emil Nolde*. Whitechapel: Londres
- Waiklin, C. (1998) *Relief Printmaking. A Manual of Techniques*. The Crowood Press Ltd: Ramsbury
- Wax, C. (1990) *The Mezzotint. History and Technique*. Thames & Hudson: Londres
- Weber, W. (1966) *History of Lithography*. Thames & Hudson Ltd: Londres
- Weelan, A. J. (Ed.) (1982) *Printmaking Techniques*. Octopus Books Ltd: Londres
- Weiden, D. & Muir, P. (2001) *Printmaking in the Sun-An Artist's Guide to Making Professional/Quality Prints using the Solar Plate Method*. Watson-Guption Publications: Nueva York
- Wenniger, M.A. (1975) *Collagraph Printmaking- The Techniques of Printing from Collage- Type Plates*. Sir Isaac Pitman & Sons Ltd: Londres
- Wenniger, M.A. (1983) *Lithography. A Complete Guide*. Prentice Hall Inc: Nueva Jersey
- Westley, A. (2004) *Relief Printing*. A & C Black: Londres
- Woods, L. (Ed.) (2003) *Practical Printmaking-The complete guide to the latest techniques, tools and materials*. B.T. Batsford: Londres
- Wye, D. (2004) *Artists & Prints. Masterworks from the Museum of Modern Art*. Museo de Arte Moderno: Nueva York

Catálogos

Austin/Desmond. *The Modern British Artist as Printmaker-Catalogue 3*. Carter Print Ltd: Berks

Austin/Desmond. *The Printmakers of Atelier 17*. Carter Print Ltd: Londres

Austin/Desmond. *The Modern British Artist as Printmaker-20th Century Images on Paper*. Carter Print Ltd: Berks

Gardens of Earthly Delight. (2005) Graphic Studio: Dublin

Sweetman, J. (1961) *Exhibition of Prints*. Leeds

Revistas

Printmaking Today. Vol.17, No 1. Primavera 2008

Research News. Edition 19. Primavera 2008. Centro de Estudios y Desarrollo: Universidad de Brighton, Facultad de Artes y Arquitectura

glosario

A

à la poupée: aplicación de múltiples colores a una sola plancha. Véase pág. 140.

ácido nítrico: es altamente corrosivo. Se diluye con agua y se utiliza para grabar al aguafuerte planchas de cinc, cobre y acero.

aguatinta: en el proceso de la calcografía, es un polvo de resina que se aplica y se derrite para producir una superficie tonal y con texturas en la plancha de metal. Véase pág. 42.

aguafuerte: sustancia abrasiva que realiza una mordedura o limpia las áreas de una plancha o de un bloque. En el aguafuerte, normalmente se utiliza el ácido nítrico para crear una línea en una plancha de metal. En la litografía, se utiliza el ácido nítrico combinándolo con goma arábiga como parte del proceso de limpieza de las áreas no grasas de la imagen.

aguja: herramienta de metal con una punta afilada que se utiliza en el grabado de aguafuerte para dibujar la imagen en el barniz y exponer de ese modo el metal en el que se va a practicar una mordedura por medio del ácido.

ahumado: el barniz en una plancha de aguafuerte primero se aplica en una plancha caliente y luego se ahuma con la llama de las velas por debajo de la plancha para oscurecer el color.

azúcar: en calcografía, la imagen se dibuja sobre la plancha de metal utilizando una solución al agua que normalmente contiene azúcar, y la plancha se cubre con barniz. Cuando se lava la plancha, el azúcar se disuelve y levanta cualquier barniz que estuviera en contacto con él. Véase pág. 54.

B

bandejas de secado: perchas de metal que guardan las impresiones horizontalmente mientras se secan.

baño ácido: la bandeja, también conocida como bañera, que contiene el ácido que se utiliza para hacer una mordedura en las planchas de aguafuerte.

barba: borde irregular de un papel hecho a mano.

baren: herramienta de mano, original de Japón, que se utiliza en la impresión de relieves a mano. Se utiliza para aplicar presión con un movimiento circular en el dorso del papel con el fin de transferir la imagen impregnada de tinta desde el bloque al papel.

barniz: sustancia resistente al ácido que se utiliza en el aguafuerte y en el aguatinia para proteger las áreas de la imagen donde no se desea realizar una mordedura. Puede ser duro o blando.

barniz blando: superficie resistente al ácido que se aplica a la superficie de una plancha de aguafuerte. Es receptivo a la impresión de varios materiales naturales y artificiales. Véase pág. 36.

barniz duro: sustancia resistente al ácido que se aplica a la superficie de una plancha de aguafuerte. Véase pág. 28.

bauhaus: en los años veinte, se convirtió en el centro del diseño moderno de Alemania. Fue fundada por el arquitecto Walter Gropius en 1919. Empleando diseños sencillos y geométricos, su filosofía era integrar el arte en el dominio social para hacerlo asequible y accesible. Entre los miembros de esta escuela destacan Paul Klee, Joseph Albers y Vassily Kandinsky.

bisel: borde sesgado que se crea cuando el borde de una plancha de metal se lima para evitar que se produzcan daños en el papel o en las mantas de la prensa.

bloque en rompecabezas: bloque de madera que se corta en pedazos y que permite que las distintas partes de la imagen se impregnen de tinta por separado antes de volver a ensamblar las piezas del bloque para su impresión. Véase pág. 246.

bolsa de arena: pequeña bolsa redonda de lienzo o de cuero que permite la fácil rotación de un bloque de grabado de madera durante el corte.

borriquete: disco pesado de acero o de hierro que se utiliza para vetear la superficie de una piedra de litografía.

buril: herramienta que se utiliza en el grabado de madera o metal, también llamado grabador. El extremo que se pasa por la superficie puede acabar en punta, tener forma de graja o ser elíptico.

burilado de madera: véase xilografía. Corte de un bloque de madera de la placa vertical de un árbol. Véase pág. 168.

C

caja de aguatinia: caja o armario herméticamente cerrado y lleno de resina en polvo. Ésta se tiene que agitar antes de colocar una plancha de aguafuerte en su interior para dejar que las partículas caigan y se asienten sobre la plancha. También se conoce como «caja de polvo» o «caja de resina». Se utiliza en el proceso del aguatinia; véase pág. 42.

caja de polvo: véase Caja de aguatinia.

caja de resina: véase Caja de aguatinia.

carbonato de magnesio: polvo blanco que se añade a la tinta para endurecerla.

carburo: nombre técnico del carburo de silicio, un abrasivo que se utiliza para igualar y alisar la superficie de una piedra de litografía. También es un proceso en la calcografía. Véase pág. 122.

calcografía: medio para la impresión artística en el cual la imagen se incide en una superficie de metal, se llena de tinta y se transfiere al papel. Véase pág. 14.

cargar: aplicar tinta a una plancha, a una piedra, un bloque o un rodillo.

chine collé: tradicionalmente, la impresión de una imagen en un papel muy ligero y delicado que luego se adhiere a un papel de apoyo más fuerte. La aplicación del color utilizando papel de color en lugar del uso de la tinta en multitud de planchas o a través de la técnica de *à la poupée*. Véase pág. 214.

claroscuro: término italiano que se utiliza para describir los grados de tono, del claro al oscuro.

CMAN: cian, magenta, amarillo y negro, los cuatro colores que aparecen en el sistema de impresión de medio tono.

colografía: proceso que crea un bloque a partir de la colocación y el pegado de materiales naturales y cotidianos en una base de cartulina, madera o metal.

colchón: en una prensa de relieve, las hojas de papel se colocan encima del bloque y del papel para distribuir la presión.

color a mano: color que se aplica a la imagen a mano una vez completada la impresión.

compactador: sustancia que se añade al pigmento para espesar y mantener unidas las partículas.

cromolitografía: término del siglo XIX que se utiliza para describir un proceso de litografía a color que se utilizaba principalmente para reproducir cuadros y acuarelas.

cuadrícula: serie de líneas paralelas que se cruzan entre sí formando diversos ángulos para crear sombras, formas y tonos.

cubismo: movimiento fundado por Pablo Picasso y George Braque donde los objetos se definen en términos bidimensionales pero se muestran simultáneamente diferentes aspectos desde varios ángulos. Apareció a principios del siglo XX y dio pie a un nuevo método en la interacción de la forma, del tema y del espacio. Entre sus miembros destacan Fernand Léger y Juan Gris.

cubrir: proteger algunas áreas de una imagen utilizando sustancias resistentes como goma, tapar o pintura de cera.

D

dedos: véase Sujeción del papel.

desengrasar: eliminar la grasa de la superficie de una plancha de litografía o de aguafuerte utilizando una solución alcalina como jabón, alcohol metilado o productos de limpieza domésticos.

diente: en la serigrafía, rugosidad del tejido utilizado en la pantalla. En la litografía, es el grano en la plancha o en la piedra que se necesita para atrapar los materiales grasientos que se utilizan para crear la imagen.

diluyente: aditivo transparente para la tinta de impresión que se utiliza para diluir y soltar la tinta.

E

edición: serie de impresiones a partir de la misma imagen, cuya cantidad se anota en el extremo inferior izquierdo de la obra. En esta cantidad no se incluyen las pruebas del artista.

elefante doble: tamaño de papel equivalente a 1020 x 620 mm.

empapado: en serigrafía, rellenar la pantalla de tinta antes de cada impresión para evitar que se seque. En la litografía, es el ligero difuminado de los bordes de la imagen en la impresión debido al uso excesivo de tinta cuando se pasa el rodillo.

emplumado: uso de una pluma para agitar el ácido cuando produce una mordedura en una plancha de aguafuerte con el fin de eliminar las burbujas que se forman en la línea que se está grabando.

emulsión directa: emulsión sensible a la luz que se aplica directamente sobre una pantalla que luego se expone y se desarrolla.

entintador: almohadilla de cuero o de paño que se utiliza para aplicar la tinta sobre una plancha o sobre un bloque, así como para extender el barniz duro que se funde sobre una plancha de aguafuerte. También se conoce como «embadumador».

espuma: en litografía, zonas no deseadas de tinta que se transfieren sobre las áreas donde no hay imagen de la plancha o de la piedra.

estampe: término francés para designar una impresión en calcografía.

estarcido: en serigrafía, un estarcido hecho del papel, de la cartulina, pintado o compuesto por medio de la fotografía o del ordenador se utiliza para evitar que la tinta pase a través de la pantalla en las zonas que no contienen imágenes.

estructura: término genérico que se utiliza para describir las partes de una prensa de impresión.

expresionismo abstracto: movimiento artístico de Nueva York que se desarrolló en Estados Unidos en los años cuarenta. Se emplearon métodos expresivos y espontáneos para aplicar la pintura en grandes lienzos, como lanzar y dejar caer los materiales. El acto de pintar se consideraba tan importante como la obra en sí, ya que se pensaba que este método liberaba la creatividad de la mente inconsciente. Entre sus miembros destacan Jackson Pollock, Robert Motherwell, Mark Rothko y Helen Frankenthaler.

F

fantasma: en monotipo, la segunda impresión más pálida que se extrae de la matriz del monotipo. En litografía, la sombra de la anterior imagen que aparece dibujada sobre la plancha o la piedra.

fauvismo: movimiento que se caracterizó por la aplicación de colores intensos y vibrantes y de pinceladas sueltas. Destacan Henri Matisse y André Derain en la primera década del siglo XX.

fieltro: las hojas de fieltro, también conocidas como mantas, se colocan entre el rodillo y el lecho de la prensa de calcografía para controlar la presión que se aplica al papel y a la plancha durante la impresión.

fotograbado: impresión en calcografía en la cual se ha transfido fotográficamente una imagen a una plancha utilizando tsú de carbón. Véase pág. 73.

frotado a mano: método de eliminación de la tinta de la superficie de una plancha de metal con la palma de la mano antes de realizar la impresión.

fundir: véase Mezclar.

G

giclée: término francés que se utiliza para describir las impresiones por ordenador a chorro de tinta de obras de arte. Véase pág. 268.

goma arábiga: goma natural producida por la acacia que se utiliza en el proceso de la litografía en la segunda etapa de engomado. También se utiliza como

resistencia cuando se realizan marcas. Véanse págs. 28 y 36.

grabado: acto de escoplar una serie de líneas en una superficie dura con la intención de crear un diseño. Véase pág. 81.

grabado en madera: uso de herramientas de grabado fino en el corte del bloque sacado del grano horizontal de un árbol. Véase pág. 225.

grabador: véase Buri.

graduación de la malla: diámetro y número de hilos por centímetros que hay en una malla.

graneador: en la media tinta, es una herramienta de acero con borde curvo que se utiliza para dar textura a la superficie de la plancha y prepararla para la creación de la imagen. Se mueve hacia delante y hacia atrás por la plancha para que aparezca el diente en la superficie del metal. Véase pág. 100.

grano: en litografía, la superficie rugosa de una plancha o de una piedra. En la impresión en relieve, el grano natural de la madera que se evidencia en el bloque. La dirección del cuero o de la lanilla de un rodillo.

grano horizontal: bloque de madera noble al que se ha realizado un corte horizontal en el tronco en lugar de hacerlo verticalmente. Se utiliza en el grabado de madera.

gubia: herramienta utilizada en el corte de bloques en relieve con una punta en forma de U o de V.

H

halo: anillo de grasa o aceite que rodea el borde de la imagen cuando se utilizan materiales basados en alcohol mineral sobre una plancha o sobre una piedra en litografía. Puede producirse en la impresión general cuando se utilizan tintas con base de aceite.

I

imagen, plancha o bloque clave: impresa la primera o la última, es la capa clave si se imprime una serie de separaciones a color. Normalmente es

el contorno o el color el que da cohesión a la imagen.

Impresión ciega: impresión sin tinta que se extrae de la plancha o del bloque que se aplica al papel húmedo, también se conoce como «relieve en seco». Véase pág. 156.

Impresión de eliminación: también conocida como «impresión de reducción». Se consigue por medio del recorte gradual del bloque de madera o de linóleo después de la impresión de cada etapa de color. Véase pág. 202.

Impresión de reducción: véase Impresión de eliminación.

Impresión en relieve: proceso de la impresión artística en el que la imagen se imprime de la superficie levantada con la eliminación de las áreas que no contienen la imagen. Véase pág. 238.

Impresión múltiple en bloque o plancha: serie de bloques o de planchas que se registran y se imprimen una encima de la otra para crear una imagen.

Impresión offset: la imagen primero se transfiere desde la plancha a una manita de caucho cilíndrica (rodillo) adjunta a la prensa y luego se imprime en un pedazo de papel.

Impresionismo: movimiento originado en Francia en la década de 1860. Se rompió con la temática religiosa o histórica en favor de las escenas cotidianas. La interacción entre la luz y el color era de suma importancia, y se apostó por los pigmentos puros como una forma de celebración de la luz natural. Entre sus miembros destacan Mary Cassatt, Claude Monet y Camille Pissarro.

J

Jaspear: técnica de impresión que se utiliza para imitar los patrones del mármol. Véase pág. 62.

L

Lápiz Chinagraph: lápiz con grasa que se utiliza en la litografía y que crea una marca suave parecida a la de las pinturas.

lavador a presión: manguera de agua a mucha presión que se utiliza para limpiar las pantallas.

lecho: base horizontal y plana hecha de madera o de metal en una prensa de calcografía, de litografía, de relieve y de impresión en pantalla sobre la cual se coloca el bloque, el papel, la plancha o la piedra.

lecho de vacío: en serigrafía, lecho con una base de vacío que ha de contener el papel liso.

linograbado: bloque en relieve trabajado en linóleo. Véase pág. 194.

linóleo de aguafuerte: solución alcalina como la sosa cáustica que se utiliza para grabar al aguafuerte un bloque de linóleo. También se conoce como «linóleo cáustico». Véase pág. 210.

litografía: medio de impresión planográfico. Véase pág. 252.

M

maestro impresor / maestro litógrafo: persona especializada que trabaja en colaboración con un artista para imprimir la imagen diseñada del bloque, de la plancha o de la piedra.

malla: término genérico que se utiliza para referirse al material tejido que se extiende sobre un marco de serigrafía.

manta: es el fieltro y la piel de cisne que se utiliza para empacar una prensa de aguafuerte con el fin de aplicar una presión adecuada cuando se pase el rodillo por el papel, el bloque o la plancha para imprimir una imagen. El rodillo de goma que se encuentra sobre una prensa de litografía recoge la imagen empregnada de tinta de la plancha y la transfiere al papel para imprimirla.

media tinta: se aplican texturas sobre la superficie de la plancha con un graneador antes de crear la imagen, utilizando valores tonales en lugar de la línea. Véase pág. 84.

medio: término que se utiliza cuando nos referimos a los distintos procesos de la impresión artística, por ejemplo, el aguafuerte.

mesa de luz: caja con un cristal escarchado o una superficie de plástico que tiene una fuente de luz en su interior. La luz permite que las imágenes se tracen con facilidad cuando se colocan sobre el cristal.

mezcla: es la fusión de más de un color en un rodillo, utilizada en la litografía y en el relieve para aplicar más de un color en una sola impregnación de tinta. Véase pág. 368.

monopresión / monotipo: imagen singular creada sobre una superficie de metal, cristal, papel de acetato o una pantalla.

mortero: pieza de cristal redonda con una base plana y un mango que se utiliza para mezclar la tinta y moler los pigmentos con un poco de aceite o agua.

mordedura: acción del ácido en las áreas expuestas de la plancha de metal.

mordedura abierta: zona de la plancha de metal que se expone al ácido y en la que se incide dejando una depresión superficial. Cuando se aplica la tinta, se aferra a los bordes de la zona donde se ha realizado la mordedura de modo que la zona central se limpie hasta dejarla casi libre de tinta si así se desea.

mordedura fallida: áreas de mordedura no intencionadas que aparecen después de levantar las áreas de barniz de aguafuerte cuando la plancha está en el baño ácido. Deja una superficie levantada y granulosa. También se llama mordedura falsa.

mordedura falsa: véase Mordedura fallida.

muñequilla: pequeña almohadilla de paño o tela que se utiliza para aplicar la tinta en áreas pequeñas sobre una plancha o un bloque. Se utiliza en la técnica de la *poupee* para conseguir impresiones multicolores producidas por una sola plancha.

muselina: en la calcografía, es un lienzo duro y con un entramado relativamente suelto que se utiliza cuando se limpia la tinta de una plancha de metal antes de imprimirla.

O

oscilador: véase graneador.

oxidación: corrosión que se produce en una plancha de metal si se deja sin protección.

óxido rojo: se salpica sobre una plancha, luego se cubre con un pedazo de papel para permitir la transferencia no grasa de una imagen a la superficie de una plancha.

P

pantalla: malla de seda, metal o tejido sintético que se extiende sobre un marco de cualquier tamaño, hecho de madera o de metal. Luego se crea un estarcido en la malla. Véase pág. 312.

papel de impresión: papel fino y barato que se utiliza para realizar pruebas de impresión.

papel de transferencia: papel revestido con una solución al agua, como la goma arábiga. La imagen se dibuja sobre el lado revestido que, una vez que está empapado, transferirá las marcas sobre la piedra o la plancha.

papel secante: papel de cualquier tamaño que es muy absorbente. Se utiliza para eliminar la excesiva humedad del papel humedecido antes de hacer la impresión. Se coloca debajo de las tablas de secado (presión) para contribuir a un secado uniforme de las obras recién impresas.

pasada: imprimir una imagen de una plancha, una piedra o un bloque.

percha de bolas: percha horizontal con canicas que sujetan las impresiones para dejar que la tinta se seque sin que las imágenes estén en contacto entre sí. Se puede colgar del techo.

piel de cisne: es una de las mantas que se utilizan en una prensa de aguafuerte para distribuir de forma uniforme la presión desde el rodillo hasta el papel y la plancha.

pigmento: partículas de color, normalmente en polvo, de la tinta.

placa vertical: en xilografía, es el grano de la madera que se extiende en

paralelo a la longitud del bloque y que a menudo se trabajará en la imagen, ya que la textura del grano normalmente está a la vista.

plancha: más fina que un bloque, una plancha es una superficie de metal, de cartulina o de plástico que se utiliza para crear una imagen que se pueda imprimir tanto en el proceso de la calcografía como en el de la litografía.

plancha caliente: en el proceso de la calcografía, la plancha se coloca encima de una superficie de metal que se calienta para aplicar en ella barnices y tinta.

planchas solares: es un término australiano para denominar al proceso que utiliza el sol como fuente de luz sobre las planchas de aguafuerte de fotopolímero.

planográfico: se refiere a los procesos litográficos donde la imagen se crea y se imprime a partir de una superficie plana y granulada. A diferencia de las técnicas de la calcografía o del relieve, no se recurre a las marcas incididas o a las depresiones que haya en la superficie de la plancha o de la piedra.

pop Art: movimiento artístico que se desarrolló en la década de los cincuenta y que tomaba las imágenes de la cultura pop y de la vida cotidiana, de la sociedad de consumo, como tiras cómicas y mercadotecnia en masa. El fotomontaje, los cuadros que se asemejaban a una fotografía en cuanto a su atención al detalle y el collage eran las obras más comunes. Entre sus miembros destacan Richard Hamilton, Jim Dine y Robert Rauschenberg.

prensa directa: el papel se coloca directamente sobre la plancha, el bloque o la piedra y da lugar a la imagen que se imprime de forma inversa.

prepasol: solución que se utiliza para preparar la superficie de una plancha litográfica antes de dibujar o de realizar una marca.

prueba: impresión de ensayo producida para evaluar el desarrollo, el equilibrio de color y el registro de una imagen.

prueba del artista: impresiones que no se incluyen en la edición numerada.

Tradicionalmente se utilizan para comparar y asegurarse de la continuidad y la similitud del color y del tono que hay en la imagen por parte del artista o del maestro impresor cuando se imprime la edición.

pulidor: herramienta de acero con una punta lisa, curva u ovalada que utiliza para pulir la superficie de una plancha de metal.

pulir: alisar o pulir un área en una plancha de metal para evitar que se retenga la tinta. Se utiliza para dar tono en una media tinta o en un aguafuerte y como medida de corrección para borrar cualquier imagen que no se desee.

R

raspador: en la calcografía, es una herramienta de acero de tres bordes que se utiliza para alisar el bisel y eliminar las motas o las zonas de metal de una plancha cuando se realizan correcciones.

rebabas: muescas de metal que se levantan a cada lado de una línea raspada o grabada. En la punta seca, se dejan para que retengan la tinta. En el grabado de metal, normalmente se quitan. La superficie con textura que crea el granulado en el proceso de la media tinta también se conoce como «rebaba».

recubrimiento de acero: es el proceso de recubrir una plancha de calcografía para aumentar la longevidad de la imagen. También se conoce como «electrodeposición».

registro: medio de asegurar que varias imágenes en planchas o en bloques se superimprimen y se alinean de forma precisa.

regleta de goma: herramienta para realizar serigrafías consistente en una hoja de caucho o plástico que se adjunta a un marco de madera o de metal. Se utiliza para empujar la tinta desde un extremo de la pantalla al otro y así obligarla a atravesar la malla.

relleno de pantalla: líquido espeso que se utiliza en las áreas no impresas del estarcido para llenar los agujeros que existen entre los hilos de la malla de la pantalla.

resistentes: soluciones que se aplican a algunas áreas de una plancha o de una piedra para mantener y proteger la superficie inferior. Por ejemplo, se puede utilizar una goma como resistente frente a los materiales de dibujo con base de alcohol mineral sobre una plancha o sobre una piedra en el proceso de la litografía.

retardante: aditivo que sirve para ralentizar el secado de la tinta.

rodillo de lanilla: rodillo para tinta litográfica de gamuza.

rodillo de mano: rodillo manual que se utiliza para aplicar la tinta a una plancha, una piedra o un bloque.

ruleta: en el proceso de la calcografía, es una herramienta de acero con una rueda dentada que crea una textura en la superficie de la plancha de metal.

S

salpicado: aplicación de un ácido sobre la plancha con un pincel y agua o saliva para conseguir un efecto tonal y caprichoso.

sangrado: difuminado de los bordes de la imagen producido por la extensión de la tinta. Normalmente se produce si se ha aplicado demasiada tinta a la plancha.

separación del color: dividir una imagen en capas de colores distintos para permitir la producción de bloques, planchas, papeles de acetato o pedras individuales para cada color.

serigrafía: técnica que utiliza una regleta de goma para empujar la tinta a través de una pantalla y que caiga sobre el papel, el material, la madera o la cartulina que está por debajo, en el lecho. Véase pág. 310.

sobreimpregnación de tinta: cuando se aplica demasiada tinta a una plancha de aguafuerte o de litografía, la imagen se puede llenar o difuminar, lo que afecta negativamente a la definición.

sobreimpresión: los colores se imprimen uno encima del otro en una imagen de varias capas o multicolor.

sobreimpresión al aguafuerte: la plancha comienza a romperse si se deja durante demasiado tiempo en el baño ácido.

sujeciones del papel: también conocidas como «dedos». Son pequeños trozos doblados de cartulina o de papel que se utilizan para agarrar el papel durante la impresión para evitar que se transfiera suciedad o marcas de huellas dactilares.

surrealismo: movimiento que se originó en Francia en los años veinte que buscaba expresar el inconsciente. Los cuadros surrealistas presentan un mundo interior distorsionado, a veces de pesadilla, apartado de la lógica de la sociedad. Entre sus miembros destacan Salvador Dalí, Joan Miró y Frida Kahlo.

T

tablas de presión: tablas que se apilan con papel secante y papel tisú entre cada capa para secar y alisar las impresiones en calcografía.

tapar: material resistente al ácido que cubre áreas en la plancha de metal que no necesitan más exposición al ácido si se aplican incisiones en la imagen por etapas.

timpano: hoja engrasada de latón o plástico que hay en una prensa de litografía a lo largo de la cual se mueve la barra del raspador para aplicar presión a la piedra o a la plancha.

tiza francesa: parte del proceso de litografía, se frota sobre la plancha o sobre la piedra para proteger la imagen grasienta durante la etapa de aplicación de la goma de aguafuerte. También se puede espolvorear ligeramente sobre una imagen de litografía para evitar la transferencia de tinta sobre la manta cuando se imprime una serie de colores si la capa anterior de tinta todavía no se ha secado. Se puede espolvorear sobre un bloque de madera grabado para mostrar la imagen con mayor claridad.

Tusche: en litografía, medio de dibujo con base de grasa en forma de líquido, pasta o barra.

U

Ukiyo-e: periodo importante de las xilografías japonesas que se extendió entre los siglos XVII y XIX. Predominan las imágenes del «mundo flotante» ambientadas en el barrio de Edo, en la actualidad, Tokio. Las geishas, los actores, los paisajes, las leyendas históricas y los cuentos populares eran temas muy frecuentes.

V

viscosidad: contenido en aceite y fluidez de la tinta de impresión. Véase pág. 150.

índice

A

à la poupée 18, 140
 abedul 171-172, 174
 abeto 169
 Academia de San Carlos 253
 acebo 230
 aceite de linaza 130, 195, 198
 aceite de plancha de cobre 130-131, 133
 acero 22-23, 30-31, 38, 44, 54, 62, 83,
 92, 96, 133, 140-142, 159, 198, 229
 acrílico 345, 356
 aguafinta 14, 18, 22, 24-25, 32, 39,
 42-44, 47, 54, 56-57, 62, 64, 66, 68,
 72, 83, 85, 140-142, 140, 399
 aguafinta -lift-ground- 54
 adhesivo 111, 159, 215, 314-316
 adiciones a la plancha 307
 adobe 311, 326, 347
 Adriano 337
 África 11, 350
 Agar, Eileen 228
 Aghajanian, Sophie 45-47
 aguafuerte 14, 16-79, 83, 85, 89, 96, 117,
 120, 124-125, 145, 147, 159, 167,
 171, 191, 204, 207, 215, 223, 225,
 234, 236, 252, 349-350, 371, 397-
 399
 aguafuerte seguro 9
 agujeros 261, 358
 álamo 172
 Albers, Joseph 111, 255
 alerce 184
 Alfaro Siqueiros, David 171, 253
 Allen Cran Studios 329
 Allen, Jim 45
 Allen, Jon 329
 almacenamiento de las imágenes 264
 Alps, Glen 111
 alquitrán 341
 aluminio 92, 120, 271-272, 313, 316
 Amen, Irving 171
 América 167, 240, 253, 329
 amontonamiento 272
 Angola 196
 Angus, Peggy 115
 apisonadoras 196, 200, 392-393, 401
 aprendizajes 271, 302-303
 arce 172, 227, 230
 arcilla 166, 191
 áreas ácidas 129
 Armenia 45
 armeros 15, 17, 81
 Arndt, Heike 268-269
 arpillera 195, 198
 arugado 318
 Art Déco 113
 Art Master Gallery 396
 Art Sprint Gallery 396
 arte en el pavimento 191
 artistas aborígenes 207
 artistas en litografía 303
 asfalto 258-260, 262, 273, 275-276
 Asia 11
 Atelier 17, 111, 145, 149, 255
 atenuado 132-133
 atzol 293
 Australia 11, 207, 329

Austria 252
 Avati, Mano 85
 aztecas 170
 azúcar 14, 54-58

B

Ballerup Kommune 269
 bambú 200, 215, 353
 bandido de un brazo 358
 barens 200, 212
 barniz 32, 38-39, 44, 48, 62, 64, 68, 116,
 124, 142, 152, 158, 198, 212, 263,
 318
 barniz blando 14, 36-41, 149
 barniz de tapar 142, 212, 340-341
 barniz duro 14, 17, 28-32, 39, 48
 Bates, Eric 72
 Bauhaus 111, 255
 Baviera 258
 Bawden, Edward 115, 253, 397
 Beaven, Una 83
 Beckmann, Max 83, 253
 Bélgica 109
 Bell, Deborah 398
 Bewick, Thomas 227
 Biennale Internationale d'estampe
 Contemporaine de Trois-Rivières 109
 billetes de banco 258
 Bingham, Niall 398
 biselado 260
 Black, Dorrit 195
 Blake, Peter 330
 Blake, William 18, 82, 227-228, 379
 blanco y negro 256, 347
 Blooteling, Abraham 84
 bloques 120, 124
 clave 174
 de linóleo 196
 de reducción 230
 Bohemia 84
 bolsas / lechos de vacío 313, 316, 318,
 350, 358
 Bonaparte, Luis 252
 Bonaparte, Napoleón 252-253
 Bonnard, Pierre 256
 Bookworks 113
 bordes irregulares 144
 Boshier, Derek 310
 Boshoff, Willem 398
 Bot, G. W. 196, 207-209
 Botello, Ángel 167
 Bourgeois, Louise 83, 149
 Boyd, Arthur 303
 Braque, Georges 111, 255
 Breton, André 149
 Brett, Simon 228
 Brighton College of Arts 145, 179
 Brighton Independent Printmaking (BIP)
 147, 193, 271, 332, 397
 Brighton Pavilion 350, 353, 392
 Brilliant Signs, Londres 329
 British Library 128
 Broad, Deborah Mae 234-237
 Brodsky, Horace 195
 Brown, Helen 196, 223-225
 Brown, Ian 350-351
 budismo 166, 171

burilador 182
 buntes 96, 227, 229
 Burne-Jones, Edward 171
 Burra, Edward 228

C

cabello 310, 326, 330
 calcografía 10, 12-163, 215, 236, 253,
 259, 397-398, 401
 Calder, Alexander 149
 caligrafía 326
 Callot, Jacques 17
 Calvert, Edward 171, 227-228
 Camberwell College 351
 Camberwell School of Art 329
 Cambridge Art College 223
 Canadá 11, 107, 109, 279, 399
 Canale, Antony (Canaletto) 17
 Canterbury College of Art 350
 caoba 172
 carboncillo 324
 carborundo 14, 120, 122-125, 151, 229,
 258, 260, 272
 Canbe 329
 Carlos I de Inglaterra 84
 cartulina 166, 191
 Casarella, Edmond 111
 Cassatt, Mary 18, 371
 Castiglione, Giovanni Benedetto
 369
 cataratas del Niágara 268
 catedral de Chichester 302
 caucho 316, 318
 CD 347, 349
 ceniza 172
 centros de impresión 347, 349
 cera 166
 Chagall, Marc 149, 256
 Chapman, Dinos 18
 Chapman, Jake 18
 Charbonnel 274
 China 166, 170, 215, 269, 310, 326,
 330
 chine colle 92, 144, 214-225
 Chipre 45
 cierre rápido 316, 338
 cinc 22-23, 30-32, 38-40, 44, 54, 59, 62,
 68, 72, 88, 92, 96, 111, 133, 140-142,
 259, 261, 264, 397
 ciprés 184
 claridad 347
 Clarke, Marcus 207
 Clary, Morse 396
 Clemente Orozco, José 171, 253
 Clough, Prunella 170
 CMAN 76, 349
 cobre 22-23, 30, 38, 44, 54, 59, 62, 68,
 82, 92, 96, 101-103, 111, 133, 140,
 159, 171, 227, 229, 252, 371
 colaboración 149, 171, 256, 310, 389,
 397-398
 Colegio Real de las Artes 302
 collage 111, 159-161, 332, 351, 371
 colografía 10, 14, 110-125, 193
 colchón 310
 color 18, 22, 76, 82, 92, 115, 140-141,
 149-150, 152, 166-167, 171, 174,

176, 195-196, 204, 215, 218, 223,
 225, 230, 241, 243, 256, 272, 289,
 291, 303, 305-307, 310, 313, 318,
 320, 325, 330, 332, 336, 341, 353,
 360-361
 compuesto fácil de limpiar 131
 Constable, Ernest 302
 constructivismo 195
 contaminación 258
 Conté 261, 324
 contra fibra 169
 contraluz 320
 contrapunto 147
 contraste 346-347
 copias maestras 174
 corcho 195
 Corea 170
 correcciones 264
 corte vertical 169, 227, 229
 corteza 166, 207
 Cowfold Gallery and Print Workshop 256,
 303, 397
 Cranach, Lucas 167
 Crane, Jon 158, 325, 329-330
 cristal 353, 368, 371, 379-380
 cristiandad 166
 crítica social 18, 77, 85, 171, 198, 228,
 253
 cuadrícula 82, 96, 188
 cuadro 338, 351, 369, 371, 400
 cubismo 111
 cucharas 191, 200, 379
 cuentacuentos 115
 cuero 259, 329
 cuidado de la piedra 259
 Curwen Press 253, 255-256, 271, 302
 Curwen Print Studio 397
 Curwen, Harold 253
 Curwen, John 253

D

dadaísmo 111
 Dahlstrom, Nancy 234
 Daniels, Alfred 179
 Daniels, Harvey 145, 179-183
 Daumier, Honoré 253
 David Krut Print Workshop (DKW) 389,
 398
 definición 229, 289, 368
 Degas, Edgar 18, 171, 256, 371
 Delacroix, Eugène 253
 Denis, Maurice 256
 Dennis, Ray 85
 Deroun, Rene-Michael 107
 descoloración / bloqueo de la malla 365
 Desmet, Ann 228
 dibujos maestros 189, 261, 373
 Dickson, Jennifer 145
 Die Brücke 171
 Diebenkorn, Richard 379
 difusión 72
 diluyente 373, 376
 Dinamarca 268, 398
 Dine, Jim 171, 255
 Dodds, James 196
 Doré, Gustave 235

dpi (puntos por pulgada) 72, 76, 289, 347-348

Duchamp, Marcel 332
Duganne, Jack 288
Dunham, Carol 228
Durafar 340
Durero, Alberto 15, 17, 82, 166, 170
Duveneck, Frank 371

E

École Jacques Lecoq 77
edición 196
Edo, periodo 171
efecto piel de naranja 243
Egipto 170, 310
Eichenberg, Fritz 228
eliminación de imágenes / estarcidos 307, 364-365
eliminadores de estarcidos 364-365
Eliot, Brian 329
empuje de empapado 362-264
emulsión fotográfica 311, 313, 324, 332, 353, 358
encuadernación 401
envolado de arcos 204
envoltorio saran 131
equilibrio 152
equipo 128-129, 258-259, 312-321, 272, 379
erazol 283, 306-307
Eritrea 350
escala de grises 72, 76, 347-349
Escocia 350, 400
Escuela de Arte, Artesanía y Música Chartsey House 329
Escuela de Arte de Carlisle 302
Escuela de Arte East Anglia 302
Escuela de Arte y Diseño Reigate 191
Escuela Nacional de Bellas Artes, Lima 279
escultura 111, 351, 400
escanear 347
espacio negativo 166
España 18, 158, 252-253
espejos 369, 375
espuma 283, 293, 305
estampado 166
estarcido 149, 310, 322-351, 371
cortados 323, 325-330
cortados a mano 324
de pantalla aplicados 356
dibujados 323-324, 334-338, 340-341
directos 313, 323, 331-333
en papel 325-326
fotográfico 313, 320, 324, 342-346
indirectos 310, 358
pintados 323-324, 334-338, 340-341
estiramiento de la pantalla 314-315
estopilla 314
estornudar 258
Europa 11, 15, 18, 81, 84-85, 166-167, 170-171, 209, 227, 252-253, 255-256, 269, 271, 303, 326, 329
eventos 392-393, 401
Exposición Universal 256
Exposición Universal de París 171
expresionismo 15, 18, 25, 111, 149, 171, 195, 253, 255
abstracto 111, 149
alemán 18, 25, 115, 171, 195, 253

F

fantasmas 369, 375
Farrel, Mary 85, 396
Fedden, Mary 397
Federico V de Bohemia 84
Feibush, Hans 302
Feni, Dumile 389
Feria de Arte de Brighton 196
fibra final 169, 227, 229
Finlandia 171
Flight, Claude 195
flores 325-326, 330, 353
fotocopias 356
fotografado al aguafuerte 14, 70-75
fotografía 107, 109, 228, 236, 284, 289, 342, 347, 350-351, 371, 379, 400-401
Francia 149, 215, 252-253, 255-256
Francis, Sam 255
Freedman, Barney 271
Freud, Sigmund 89
Frink, Liz 179
Frogmans Press Printing Workshop 235
Frost, Terry 179
Frosted Mylar 340
frotado a mano 380
futurismo 195
Fyns Grafiske Værksted 398

G

gamuza 329
Gauguin, Paul 169, 171, 256, 371, 379
gesso 145
Gibbins, Robert 228
Gibbs, Bill 329
Gilbert y George 145
Gill, Catherine 398
glifos 207
Gocco 401
Goltzius, Hendrick 82
goma arábiga 260-261, 265, 272-273, 275-284-295
goma para aguafuerte 261-262, 272, 283, 293, 306
Goodman, Gary 83, 89-91
Goya, Francisco 15, 18, 82, 252
grabación en metal 10, 14, 80-109, 227
grabado 14, 17, 83, 86-87, 94-96, 98-100, 113, 166, 169-171, 215, 226-237, 240, 369, 399, 401
en madera a contrafibra 166, 169, 226-237, 240, 401
en relieve 111, 115
grabadores 169
Grafisk Værksted Næstved 398-399
grafito 198, 324
Grafix 340
Grand Tour 337
graneador 100-103, 107
grano 169, 171-172, 195, 227, 229, 272, 275, 283-284, 305-307
Grant, Noreen 85
granulación de la plancha 397
Gravett, Terry 334
Grasham, Kip 223
Gross, Anthony 82, 145
Grosvenor School of Modern Art 195
Grupo de Bloomsbury 25
Guadalupe Posada, José 171, 228
Guatemala 225
gubia en forma de V 176, 188-189, 198
guia, 230, 241

H

Haines, Left 302
Hamaguchi, Yoza 85
Hambling, Maggie 167, 302, 371
Han, dinastía 326
Harley Print 302
Harrods, Londres 182
Hart Gallery 399
Martill, Brenda 111
Harveys of Bristol 302
Hassall, Joan 228
haya 172
Hayter, Stanley William 15, 82, 111, 145, 147, 149-150, 152, 255
Hayward Gallery 350
Hayward, Julian 120-121, 159
Heatherleys 113
Heckel, Erich 195
Hemminghaus, Randy 389, 398
heráldica 170, 329
Hermes, Getrude 228
Heward, Jim 302
Hidroblitz 313, 320, 365
hierro colado 128, 240, 244, 258
Hiratsuka, Yuji 396
Hiroshige, Andō 171
Hirst, Damien 332
historia 14-15, 17-19, 81-85, 111, 166, 169-171, 195-196, 215, 227-228, 236, 252-253, 255-258, 271, 283, 310-311, 323-324, 326, 369, 371, 379
Hockney, David 145, 255
Hogarth, William 82
hojas 166
hoja azul 316
de Plexi 374
de registro 243, 246
naranjas 316
verdes 316
Hokusai, Katsushika 171
Holanda 170
Holbein, Hans 167, 170
Holleben, Elisabeth von 18
Hollins University, Virginia 234
Hong Kong Opening Printshop (HKOP) 399
Horton, Jim 235-236
Howard, Keith 235-236
hueso grabado 351, 398
Hughes, Ann d'Arcy 83, 145, 198, 397
Hughes-Stanton, Blair 228
Hullmandel, Charles 252
humedecimiento del papel 132-133

I

iconos 207
ilustrador 311
imagen rasterizada 72, 76, 284, 349
de segunda mano 350
generadas por ordenador 283-284
invertidas 73
objetos cotidianos 111, 158, 166, 239, 332, 350, 369
Impresión 126-163, 238-249, 290-307, 338, 349, 352-265, 379
a mano 284, 362-363
de caligrafía 126-163
de la plancha 170
de litografía 290-307
de prueba 189, 341
de tejidos 227
de varios niveles 149

en pantalla de seda 115, 182, 191, 302, 310
en relieve 238-239
en una pantalla 10, 141, 149, 149, 223, 234, 306-367, 379, 397
por chorro de tinta 284, 288, 344, 399
química 252
chinas 256
en formato grande 288
en metal 111
giclée 288-289
japonesas 256
láser 284
multicolor 196
variables 342, 361
Impresionismo 256
impresores maestros 33, 182, 207, 256, 279, 303, 310, 389, 398, 401
imprimador 32, 39
inconformismo 253
India 144, 223, 283
Inglaterra 45, 82, 84, 145, 240, 252-253, 279, 332, 350
instalaciones 351
Irlanda 334
Irlanda del Norte 47
islas flotantes 323, 326, 330
Israel 326
Italia 81-82, 158, 170

J

Japón 59, 269, 310, 326, 330
jaspado 14, 62-65
Johannesburg Art Foundation 77, 389
Johns, Emily 196
Johns, Jasper 255
Jones, Stanley 113, 145, 255, 302
Jordania 45
Jorge IV 353

K

Kandinsky, Vassily 195, 255
Kaufner, Edward McKnight 253
Kelmscott Press 171
Kelpra Studio, Londres 310
Kentridge, William 18, 77-79, 398
Kew Studios 25
Khadi Paper Mill 144
Khongisa, Mlungisi 398
Kiefer, Christine 268
Kiesel, Christel 268
Kiev, Academia de Bellas Artes 33, 59
King, Belinda 196, 204
King's College, Londres 149
Kitaj, Ron 310, 330, 350
Klee, Paul 111, 379
Kollwitz, Käthe 18, 171
Korber, Rose 400
Korns 274
Kosowicz, Peter 48
Krut, David 389, 398
Kwanyamas 196

L

la manière anglaise 84
Laboratorio Nube Atómica 351
ladillo 166
Lamb, Lynton 113
lámparas de exposición colgantes 313
Langevin, Guy 85, 107-109
lanilla 259

Índice

lápices Chinagraph 174-175, 258, 260, 273-274, 284
 lápiz de memoria 347-249
 latón 96
 Lau, Manuel 279
 Lawrence 145
 Le Blon, Jacob Christoph 18
 Le Prince, Jean Baptiste 18
 lechos de grano 272
 Les Fauves 256
 Les Nabis 256
 Levitsky, Andrew 59-61
 Libia 337
 libros de artistas 113, 115, 401
 de bloque 170
 Lichtenstein, Roy 255
 Liebermann, Max 253
 Liga de Escritores y Artistas
 Revolucionarios (LEAR) 228
 limpieza 364-365
 a mano 134
 linograbados 176, 191, 193-213, 223,
 225, 240, 392, 398-399
 en aguafuerte 210-213
 linóleo 166-167, 195, 198, 401
 de barco de guerra 195
 gris 198
 rojo 198
 lista de comprobación 272
 litografía 10, 25, 107, 109, 113, 124, 145,
 152, 182, 191, 207, 215, 234, 250-
 307, 311, 380, 397, 399, 401
 cartográfica 302
 en metal 271, 283
 en piedra 255-269, 271, 283, 397
 en plancha de poliéster 282, 289
 en una plancha 397
 Lodge, Barnard 196
 London Central School 179
 London College of Printing 330
 luz de seguridad 321, 347, 356

M

Mach, Davis 332
 madera 166, 313, 316, 338, 353
 carbonizada 169
 contrachapada japonesa 184, 188
 contrachapada 169, 171-172, 174,
 184, 243
 de boj 169, 227, 230
 de cerezo 169, 172, 230
 de manzano 169, 172
 de peral 169, 230
 envejecida 169
 flotante 169
 veteada 169
 nobles 169, 171-176, 184-189, 195,
 200, 230, 241, 246
 Maestro de la Librería 82
 Maestro del Juego de Cartas 82
 maestro delineante 369
 maestros litógrafos 253, 256, 271, 303,
 397
 magnesio 263
 Malaspina Printmakers 279, 399
 mailas 313, 338
 manchas de luz 319
 manera fina 81
 general 81-82
 lápiz de color 18
 pastel 18
 Manet, Edouard 171
 Mantegna, Andrea 81
 maories 171

máquina de preimpresión 313, 318-319,
 346
 marcación 168
 Marchat, Leonard 85
 marcos hechos a mano 313, 316
 marionetas 191
 Marlborough New London Gallery 310
 mármoles 320
 Mármoles del Partenón 253
 Masereel, Frans 171
 Mashile, Colbert 389, 398
 materiales 20-22, 92, 116, 120, 145, 149,
 166, 171-172, 184, 195-196, 215-
 216, 227, 229-230, 252, 258-260,
 262, 273, 283-284, 293, 312-321,
 332, 338, 372, 380
 Matisse, Henri 25, 179, 196, 209, 215,
 256, 330, 371, 379
 McKeeby, Byron 234-235
 McKeeby, Ian 111
 McVitie-Weston, Ian 397
 media tinta 10, 14, 84-85, 98-107, 109,
 120, 140, 348-349
 medio tono 72, 76, 318-319,
 346-349
 medioambiente 283
 Mediterráneo 337
 Menard, Lloyd 235
 Mendez, Leopoldo 228
 mesa de luz 216, 319, 327
 para aguafuerte Kistler 265
 metal 166, 169, 353, 368-369, 380
 método de cera líquida 340
 de reducción, 196, 202-206, 341
 Hayter 150
 negro 84
 de monotipo adicionales 378-395
 México 166, 170-171, 228, 253
 migas de pan 130
 Miró, Joan 149, 182, 209, 256
 Mockett, Andrew 174-175
 Modernismo 15
 módulos 10
 Moholy-Nagy, László 111
 monodimensión 338, 368, 397
 monotipo 10, 368-395, 401
 Moore, Henry 228, 255
 Moore, Thomas Sturge 171
 Morandi 209
 mordedura excesiva 68
 fallida 30, 38, 40
 por salpicado 14, 47, 66-69
 Morris, Cedric 302
 Morris, William 171
 morteros de cristal 130
 Moulin Rouge 256
 Muafangejo, John Ndevasia 196
 muaré 76
 Munch, Edvard 169, 171, 253
 Munter, Gabriele 195
 Muro de Berlín 268
 muselina 133, 140, 152, 159, 261
 de arrastre 135
 Museo Británico 113, 149

N

Namibia 196
 Nash, Paul 228, 253
 National Council on Education for
 Ceramics 269
 neopreno 338
 Nepal 144, 326
 Nesch, Rolf 111
 New Grafton Gallery 115

New School for Social Research 149
 Nicholson, Ben 196
 Nolde, Emil 171, 253
 Norland, G. 379
 norte de África 350
 Norteamérica 15, 85, 111
 Northern Ireland Arts Council 45
 Nueva Zelanda 269

O

O'Donoghue, Hughie 111, 250-351
 Occidente 166, 170, 337, 389
 Oldenburg, Claus 255
 Oleksy, Fedorenko 18, 33-35
 olmecas 166
 olmo 128, 172
 Op Art 167, 310
 opacidad 365
 orfebres 14, 17, 81-82
 Origami 158
 Owambos 196
 oxidación 272

P

Pacheco, Ana María 18
 páginas web 402-403
 paisaje 207, 225, 268, 371
 Palestina 45
 paleta de capas 72
 Palmer, Samuel 209
 pantalla 313, 332, 356
 gráficas 313, 319
 gruesas 313-314, 332
 revestidas 356
 Paolozzi, Eduardo 310, 350-351
 papeles 14, 144, 158, 166, 170, 215-218,
 225, 244, 288, 316, 318, 338, 353,
 360, 380
 de acetato 141, 174-175, 243, 305-
 306, 323, 340-342, 346, 249,
 356, 360-361, 368, 372-373, 376,
 380
 de acetato Mylar 340
 de mora 236
 hechos a mano 144, 326, 360, 374-
 375, 401
 hechos en molde 144, 344, 360
 japoneses 144, 215
 Parker, Agnes Miller 228
 pasteles 324
 Pasternak, Maurice 109
 patentes 252, 310
 Patino Ixtolinque, Pedro 253
 Peacock Visual Arts 182, 400
 Peines 374
 Pelham, Peter 85
 película Kodatrace 340
 Pendleton, John 253
 Pennell, Joseph 253
 perchas 320-321
 de bolas 313
 para secar las pantallas 321
 perfiles 25-27, 33, 35, 45-47, 59-61,
 77-79, 89-91, 107-109, 145, 149,
 179-183, 191-193, 207-209, 223-
 225, 234-237, 268-269, 279,
 302-303, 329-330, 350, 351,
 389
 Perspex 122, 124
 Perú 279
 Phillips, Peter 310
 Photoshop 72, 76, 311, 326, 330, 347,
 349

Picasso, Pablo 111, 149, 167, 196, 215,
 255-256, 332, 337
 Piedra caliza 215, 252, 271-272
 de aceite 229
 para litografía 258
 pómez 260, 264, 272, 308
 piel 96
 pigmentos secos 130
 pino 169, 171, 184
 pintar sobre algo ya pintado 345
 pinturas 310
 Piranesi, Giovanni Battista 17-18, 338
 Pissarro, Camille 171, 371
 Pissarro, Lucien 171
 pizarra 258
 plancha múltiple 141-143, 246
 ahumadas 31
 para litografía de cinc 270-281, 291-
 295, 304-307
 pintadas a mano 284
 planográficos 252
 plástico 92, 159, 166, 200, 316, 336,
 353
 platero 15, 17, 81-82
 plexiglás 92, 135, 141, 217, 311
 pliegue de acordeón 170
 Plymouth Art School 329
 poliéster 310, 316
 Polke, Sigmar 350
 Pollaiuolo, Antonio 82
 Pollock, Jackson 25, 149
 Pop Art 111, 167, 171, 255
 Portugal 269
 Pozzatti, Rudy 235-236
 Prater, Chris 310
 Pratt Contemporary Art 15, 255, 271,
 400
 prefabricado 264, 356-359
 Prendergast, Maurice 371
 prensa Albion 193, 240
 prensa refinada 115
 Senefelder 397
 accionadas por un engranaje 128
 construidas a mano 241
 de aguja 240, 244
 de calcografía 284, 372
 de segunda mano 316
 directas para litografía 284
 offset 271, 284
 offset de rotación (rotativa) 271
 para aguafuerte electrónicas 128-
 129
 para aguafuerte Griffin 234
 para aguafuerte hidráulicas 128
 para aguafuerte Rochat 129, 374
 para aguafuerte 128-129, 140, 193,
 234, 374, 380, 398
 para litografía 234, 259
 para relieves Columbian 240,
 243
 para relieves 176, 212, 240, 243
 preparación de la plancha 23-24,
 307
 Prepsol, 272, 283
 pretafelitas 171
 primera guerra mundial 253
 Príncipe Rupert del Palatinado 84
 procesado de la piedra 259
 de eliminación 196
 de litografía offset 304
 Niello 81
 proveedores 176, 198, 404-405
 prueba 263
 pulido 48, 100, 103-104, 107, 191
 a mano 15, 81

punta seca 10, 14, 17, 83, 85-88, 92-93,
371, 389
Purches, Andrew 256, 302, 397

Q

Quail, Frances 25-27
Quant, Mary 329
química 149, 152

R

radiógrafo 340
Rafael 82
raspado 48, 100, 103-104
Rauschenberg, Robert 255, 350-351
Ravensbourne College of Art 45
Ravilious, Eric 115, 253
Ray, Man 332
realilar 176, 198
Real Academia de las Artes 252
recargar 243
recomendaciones del fabricante
314
recorte 347
registro 18, 76, 124, 135, 141-143, 174-
175, 217, 230, 244, 246, 259, 261,
284, 304-305, 307, 316, 326-328,
338, 341-342, 346, 349, 353, 360-
361, 363, 373, 376
regletas de goma 313-314, 316, 338,
351, 358, 360-362
regranulación 303
reimpresión 341, 345
Reino Unido 171, 191, 195, 228, 255,
271, 303, 330
relieve 10, 14, 74, 89, 111, 115, 164-249,
252-253, 371, 397-398, 401
en seco 156-158
Rembrandt 15, 17, 83, 85, 369
Renacimiento 81, 170
reproducción 82, 84-85, 149, 167, 227-
228, 253, 256, 369
República Checa 396
República Federal Alemana 268
repujado 101
resistente a la luz 259
a la marca 141, 243, 323
resolución 72, 76, 347
retardante 338
revelador 284
Revolución americana 85
Revolución mexicana 171
Ribbans, Hugh 196
Richards, Ceri 179, 255
Ricketts, Charles de Soucy 171
Riley, Bridget 310
Rivera, Diego 171, 253
Roche, Pierre 111
Rodchenko, Alexander 195
rodillos 149-150, 152, 196, 200, 241,
243, 259, 263, 304-305, 379-380,
392-393, 401
romanos 337
románticos 253
Rose Korber Art 400
Ross, Jillian 398
Rothenstein, Michael 167
Rothmans 302
Routledge, Annette 196
Rubens, Pedro Pablo 82
Rubylith 323, 340
rueda de alfarero 258
rúletas 100
RVA 349

S

Sampson, Jane 331-332, 397
San Francisco Center for the Book
(SFCB) 392, 401
Sanders, David 236
sangrado 316
savia 169
Schelmer, Oskar 371
Schongauer, Martin 82
Schwitters, Kurt 111, 332
secado 346
seda 166, 310, 326
segunda guerra mundial 111, 113, 149,
255
seguridad 44, 63, 68, 72, 133, 174, 212,
240, 243-244, 259, 266, 272, 292,
307, 311, 318
Self, Colin 310
sellado 166
Senefelder, Alois 252-253
separación de cuatro colores 342, 346-
347, 349
senografía 10, 141, 149, 223, 234, 308-
367, 379, 397
Shannon, Charles 171
Sickert, Walter Richard 253
Siegen, Ludwig von 84
sierras de marquetería 169
Simmons 368
Siopis, Penny 18, 398
sistemas de enjuague 129, 320, 364
Slade College of Art 15, 25, 113, 115,
145, 179, 302, 329
sobreimpresión 18, 202, 206, 241, 261,
291, 318, 338, 341-342
sobresfuerzo 240
Sociedad de Grabadores de Madera 228
Sociedad Inglesa de Grabadores de
Madera 228
solución de fuente 284
soluciones 56
sopletes 159
Sotheby's 182
Spowers, Ethel 195
St. Michael's Print Workshop, Terranova
279
St. Vincent 329
Steadman, Ralph 89
Stevens, Judy 196
Stoneman Graphics Gallery 401
Stoneman, Hugh, 207 401
Stoneman, Linda 401
Stötzer 268
Stubbs, George 235
Sudáfrica 18, 77, 389, 398, 400
Sudamérica 11
sumero 166
Sutherland, Graham 255

T

tajadera 169, 229
Taller de impresión de Belfast 45, 47, 396
talleres 10, 15, 25, 45, 47, 129, 147, 182,
207, 235-236, 252-253, 255-256,
271, 279, 291, 303, 311, 313, 329,
332, 353, 389, 396-403
tamaños de marcos 313
técnicas del cuarto oscuro 342, 347
tecnología digital 171, 263, 288, 311,
351, 371, 379, 400
tintas 76, 130-133, 140, 149-150, 152,
176, 189, 241, 243, 259, 263-264,
271, 274-275, 288, 291, 294-295,

304-305, 310-311, 313, 316, 318,
320, 338, 350, 353, 363, 369, 371-
374, 376, 379-380
con base de agua 311, 313, 318,
338, 363, 380
negra 131
para aguafuerte 130-133, 152
para litografía 152
tipografía 115, 230, 241, 397-398,
401
tiza 324
topes 129
toser 258
Toulouse-Lautrec, Henri de 171, 253, 256
tramado 76

U

unidades de exposición autónomas
319
de exposición 72-73, 318-319
de extracción 129
Universidad de Brighton 89, 147, 191,
223
Universidad de Dakota del Sur 235
Universidad de Witwatersrand 77, 389
Universidad Nacional de Australia
207

V

Vaillant, Wallerant 84
Vale Press 171
Van den Berg, Clive 389
Van Dyck, Anthony 82, 85
Van Gogh, Vincent 91
vanguardista 149, 167, 171, 255
Vasarely, Victor 310
vaselina 143
Vernon-Morris, Hebe 196
Victoria and Albert Museum 72, 113
vinilo 198
viscosidad 130, 147, 149-152
volver a preparar las piedras 261
Vuillard, Edouard 253, 258

W

Ward, Lynd 228
Warhol, Andy 310, 330
West, Benjamin 252
Whistler, James Abbot McNeill 253, 255,
371
White, Les 302
Willesdon Technical College 179
Winchester School of Art 302, 329-330
Wittgenstein, Ludwig 310
Women's Studio Workshop 401
Woodstock 145
Works Progress Administration 167
World Schoolchildren's Art Exhibition,
Taipei 279
Wunderlich, Paul 279

X

xilografía 18, 113, 166, 168-193, 225,
227, 229, 295, 240, 398-399
japoneses 18, 167, 169, 171, 198
en madera noble 172, 176, 180

Y

Young, Sarah 191-193
yute 195

créditos de las imágenes

Fotografías de estudio de Simon Punter, salvo que se indique otra cosa	Chris Daunt 244	William Kentridge 78, 79	Eileen Rosen 377
Sophie Aghajanian 45, 46, 47	David Krut Print Workshop 67, 131: imágenes de Penny Siopis 338, 339, 390, 391: imágenes de Colbert Mashile 398: Foto de taller	Beinda King 203, 207	Snell International Ltd 296, 297
Jim Allen 42, 43	Richard Denne 122, 123, 163	Peter Kosowicz 50	Robb Siverson 234, 235, 236, 237
Heike Arndt 254, 257, 268, 269	James Dodds 191	Ann Kresge 150	Stoneman Graphics Gallery 401: Foto de galería
Art Master Gallery 12, 13, 60, 61: imágenes de Andrew Levitsky 33, 34, 35: imágenes de Fedorenko Oleksiy 396	Mary Farrell 97, 370	Guy Langevin 107, 108, 109	Hebe Vernon-Morris 145: Fotografía de retrato de Anr d'Arcy Hughes 198: Pasos 392, 393: Apisonadoras
Art Spirit Gallery 396	Fyns Grafiske Værksted 398	Manuel Lau 235, 277, 278, 279	Clive Vosper 162
J. Catherine Bebout 19, 282, 286	Gary Goodman 89	Malaspina Printmakers 399: Foto de galería	Women's Studio Workshop (WSW) 401
Belfast Print Workshop 396	Noreen Grant 106, 138, 139, 217, 366	Merwelene van der Merwe 77	Sarah Young 190
Helen Brown 214	Zhang Guanghui 182, 183	Andrew Mockett 172, 173	
Ann d'Arcy Hughes Paso a paso: 20, 21, 23, 24, 38, 39, 40, 44, 56, 57, 64, 65, 68, 92, 96, 116, 117, 118, 124, 125, 130, 141, 142, 143, 144, 155, 186, 187, 196, 197, 211, 212, 222, 238, 240, 242, 258, 259, 268, 284, 307, 372, 380 30: Vasiya de barniz duro 31: Pasos 3, 4, 7, 8 113: Fotografía de Carolyn Trant 128, 129: Prensas de aguafuerte, mantas y baño de ácido 132: Estantes de papel 241: Prensas de dos letras 274: Pasos 8, 10 275: Pasos 15, 16 276: Pasos: 20, 21, 23 301, 302, 303: Prensas de aguafuerte y fotografía de retrato de Andrew Purches en Cowfold Printing Workshop 381: Pasos 5i, 6 397: Brighton Independent Printmaking (BIP) y Cowfold Gallery and Print Workshop	Hart Gallery 75: imagen de Jo Ganter 201, 206, 208: imágenes de G. W. Bot 229, 234: imágenes de Ann Desmet 399	Troy Ohlson 288, 289	Laurence Oliver 240: prensas para relieve Peacock Visual Arts 400: Foto de galería
	Yuji Hiratsuka 204, 205	Rob Peel 386	
	Elisabeth von Holleben 52, 53	Pratt Contemporary Art Gallery 16, 28, 29, 384, 385: imágenes de Ana Maria Pacheco	
	Hong Kong Open Printshop 49: imagen de Cheung Chung-cho 399: Foto de galería	Trevor Price 86, 87	
	Hawley Hussey 188	Frances Quail 26, 27	
	Emily Johns 220, 221, 224	Hugh Ribbans 194	
	Stanley Jones 270	Rosa Korber Art 400: Foto de galería	

Técnicas

- Calcografía: aguafuerte, punta seca, media tinta, grabado en metal, colografía
- Relieve: xilografía en maderas nobles y blandas, linograbado, grabado de madera a contrafibra
- Litografía: piezas, plancha de cinc, poliéster
- Serigrafía: estarcido recortado, directo y fotográfico
- Monotipo / monoimpresión: tintas con base de agua y de aceite



Aplicaciones

- Impresiones artísticas
- Carteles
- Tarjetas
- Cubiertas de libros y de álbumes
- Papeles murales



La impresión como arte: técnicas tradicionales y contemporáneas es una obra de referencia de primer orden para grabadores, diseñadores gráficos, artistas y estudiantes. Incluye las impresiones más creativas y diversas que se producen en la actualidad y que ilustran todo el potencial de la impresión artística.

Se trata de una enciclopedia visual que es a la vez una guía completa de las técnicas tradicionales y contemporáneas, en la que se recogen los principios básicos de la impresión. Los testimonios de destacados artistas invitan a explorar las infinitas posibilidades de los diversos métodos de trabajo.

Para una mayor comodidad, los capítulos se han distribuido según las distintas técnicas de impresión. A las completas explicaciones de cada uno de los medios les sigue un detallado análisis de los métodos disponibles, ilustrados con fotos paso a paso. Al final se incluye una completa sección de información útil con una lista de proveedores, talleres y estudios.

Ann d'Arcy Hughes posee una dilatada trayectoria profesional en la impresión artística. Fue ayudante de Anthony Gross en la Slade School of Art de Londres y trabajó con S. W. Hayter en Atelier 17, en París, antes de embarcarse como profesora titular en la Universidad de Brighton, en el Reino Unido. Colaboró con el Open College of Arts (OCA) durante diez años antes de cofundar el Brighton Independent Printmaking (BIP). Su labor ha sido reconocida con el primer premio de la Fine Press Book Association Illustration. Su obra se halla expuesta en la BBC y el Victoria and Albert Museum, Londres, entre otros.

Hebe Vernon-Morris estudió cerámica y artesanía con el metal antes de dedicarse a la impresión artística, donde se especializó en litografía y xilografía.

