

La cocina

Intaglio

Los procesos de la talla utilizan una línea hecha a mano o químicamente incidida o una superficie alterada en una placa de metal (cobre, zinc o acero). El nombre se deriva de los italianos para grabar, de los procesos de la cañería que son impresión, grabado, punta seca, mezzotint (manual) y aguafuerte, también los aquatint (productos químicos). Cada una de estas técnicas produce una calidad distinta de la línea, también es posible mezclarlos en la misma placa.

Es una técnica artística por medio de la cual sobre un dibujo previo se determinan unas zonas con más relieve que otras, por lo regular estas zonas son tres: alta, media y baja; por medio de cartones, madera, metal, etc. se realiza el dibujo a diferentes alturas luego se presiona sobre este dibujo en alto relieve una hoja de acuarela humedecida y la presión dejará grabados en el papel los relieves preestablecidos, pudiéndose colorear antes o después de prensado.

Tinta al agua Akua-Intaglio.

Esta tinta Intaglio al agua no tóxica es como «un sueño hecho realidad». Está fuertemente pigmentada, realizada con los aglutinantes de goma de más alta calidad. Imprime imágenes precisas en papel humedecido y aún puede ser vuelto a remojar inmediatamente después de la impresión. Se limpia fácilmente de la placa y aún imprime líneas finas, aguatinas sutiles y fuertes negros.

El Akua-Intaglio funciona bien para todo tipo de placas intaglio / grabadas incluyendo las nuevas alternativas más seguras, Placas ImagOn y Solar. También, tiene la ventaja de estirarse agradablemente para impresiones con relieve y ahora ofrece apasionantes posibilidades para imprimir monotipos de alta viscosidad si se utiliza en combinación con Akua-Kolor.

Mezclar la tinta antes de usar.

Dependiendo de cada pigmento en particular, puede observarse una separación a diferentes niveles.

Cómo mezclar las tintas Akua Intaglio

Los colores primarios tienden a ser más líquidos mientras que los pigmentos terrosos son más consistentes.

Para mezclar colores líquidos se coloca la espátula directamente en el pote y se mezcla.

Para mezclar los colores consistentes se saca la tinta del pote y se coloca sobre la tapa.

Se mezcla con la espátula y luego se coloca otra vez en el pote.

VENTAJAS

Ambiente libre de gases.

Se limpia fácilmente con agua y jabón. Ahora, usted puede eliminar la necesidad de solventes tóxicos, sistemas de ventilación onerosos y contenedores a prueba de fuego.

Akua-Intaglio ha sido certificada por un toxicólogo calificado como un producto aprobado. Está rotulado como no tóxico, de acuerdo a los estándares americanos de prueba de materiales (American Standards for Testing Materials) ASTM D-4236. Económica.

Akua-Intaglio tiene un precio razonable, accesible para los estudiantes. Además, usted puede ahorrar plata reutilizando el tarlatán y los trapos luego de lavarlos con agua y jabón. La tinta no se seca en el recipiente ni forma una piel superficial por lo tanto nunca se desperdicia. Utilice un detergente barato para vajilla diluido en agua para la limpieza de todo tipo de superficies y de las placas. Nota: limpiar las Placas Solar con aceite para bebé.

Resultados profesionales

Las impresiones realizadas con Akua-Intaglio son permanentes y no se corren al rehumedecerlas en agua. Las impresiones acabadas son indistinguibles de las impresiones hechas a base de aceite.

De fácil uso

La tinta Akua-Intaglio se retira fácil y rápidamente de las placas. Aún las placas difíciles como las de carborundo se limpian en pocos minutos.

Impresión sobre papel húmedo o seco

Con Akua-Intaglio usted tiene la opción de imprimir sobre papel húmedo o seco. Usted puede realizar su opción de acuerdo a lo que más se adecue a su técnica de grabado. Las placas con mayores valores de tono, altamente atacadas o con superficies elevadas, requieren papel humedecido. Puede no ser necesario humidificar el papel en el caso de placas poco atacadas con imágenes de alto contraste.

Compatible con Akua-Kolor

Akua-Intaglio es completamente compatible con Akua-Kolor. Se puede agregar Akua-Kolor a Akua-Intaglio para crear una mayor variedad de intaglio o de relieves de color. Ejemplo: Akua-Kolor Azul Talo puede agregarse a Akua-Intaglio Negro Carbón para crear un agradable negro azulado. Akua-Intaglio también puede ser utilizado en combinación con Akua-Kolor para crear monotipos de alta viscosidad.

Consistencia de la tinta

La consistencia de Akua-Intaglio puede variar de acuerdo con las condiciones de temperatura. La tinta se volverá más líquida si se expone al calor o cuando se deja asentar descubierta durante un período de tiempo. Akua-Intaglio no se endurecerá ni formará una piel si se deja descubierta o en el recipiente. Si llegara a ocurrir una separación, mezclar con una espátula antes de usar. Importante: Algunos colores pueden separarse más que otros.

Para endurecer la tinta

Colocar en un lugar fresco o agregar un poquito de agua fría a la tinta.

Para licuar la tinta

Mezclar con una espátula bajo una lámpara o dejar reposar al exterior descubierta un período de tiempo.

Limpieza de la placa

La tinta Akua-Intaglio es muy suave y el proceso de limpieza es levemente diferente con respecto a las tintas de grabado tradicionales a base de aceite. Se aplica y se limpia de la placa más fácilmente que las tintas al aceite. Por esto, cuando se utiliza Akua-Intaglio por primera vez se tiende a sacar demasiada tinta. Usted verá que Akua-Intaglio se limpia de las placas intaglio / grabadas en menos de la mitad del tiempo que tomaría cualquier otra tinta. Las placas pequeñas deberían limpiarse en sólo segundos. Para

mejores resultados, para la limpieza de la placa, utilice páginas de guías telefónicas, bambula o un tarlatán suave. El tarlatán duro, generará imágenes demasiado claras.

Papel

La tinta Akua-Intaglio se imprime bien en todos los papeles estándares de grabado. Nosotros le sugerimos realizar un test imprimiendo la misma placa dos veces. Realice una impresión sobre papel seco y otra sobre papel levemente humedecido. Los mejores resultados dependerán de las características de cada placa en particular y del gusto personal.

El papel seco ofrece impresiones de alto contraste

La tinta Akua-Intaglio se imprime bellamente sobre diferentes papeles secos, eliminando la posibilidad de que el papel se encoja, siendo ideal para la impresión de placas con múltiples registros o para combinar con impresiones digitales de chorro a tinta o de imágenes tipográficas. Nota: las impresiones sobre papel seco requieren mayor presión.

El papel humedecido ofrece mayores valores de tono

La tinta Akua-Intaglio, si usted lo prefiere también se imprime bien sobre papel humedecido. Nosotros le sugerimos apenas humedecer la placa utilizando un pulverizador o por inmersión del papel durante menos de 20 segundos. Eliminar el exceso de agua con la ayuda de un papel secante antes de utilizar.

Rehumidificación del papel

Si fuera necesario el tiraje realizado con Akua-Intaglio puede colocarse en una bandeja con agua inmediatamente luego de la impresión. La tinta Akua-Intaglio no es soluble al agua. Es resistente al agua directamente luego de la impresión. Aunque la tinta no reacciona con el agua, debe tomarse la precaución de no tocar la imagen hasta que la impresión esté completamente seca.

Tiempo de secado

La tinta Akua-Intaglio no contiene colorantes. La aplicación de una capa espesa de tinta producto de una placa muy atacada puede requerir varias semanas de secado, especialmente cuando el medio es húmedo.

Limpieza

La tinta Akua-Intaglio se limpia fácilmente con agua y jabón. Primero, limpie todas las superficies entintadas, rodillos y placas con un trapo seco. Trate de utilizar bambula o tarlatán. Diluir en una botella un poco de detergente de vajilla líquido. Lugo limpie cualquier residuo remanente con el agua jabonosa. Nota: limpiar las Placas Solares con aceite de bebé para prevenir el daño de las mismas. La limpieza puede ser realizada sin necesidad de sistemas de ventilación, contenedores a prueba de fuego o solventes tóxicos.

<http://www.polymetaal.nl/siteES/Linkdocs/Akua-Intaglio/usersinstructionsAkua-Intaglio-InkES.htm>

CALCOGRAFÍA

La palabra calcografía proviene del término griego “xalkós” -que significa cobre o bronce- y del término “grafos” -grabado-. Es por ello que, cuando hablamos de una calcografía o de un grabado calcográfico por extensión, nos referimos a un grabado realizado sobre una plancha de metal. El proceso calcográfico consiste en grabar la plancha de forma que nada más se vacían aquellas partes que corresponden al dibujo.

Cuando se imprime, la tinta se deposita en las partes hundidas de la superficie que son las que quedan estampadas en la hoja de papel en el momento de ejercer la presión. Por ello se dice que la calcografía es un sistema de grabado al vacío. Las técnicas de grabado calcográfico son múltiples y se clasifican en dos grandes grupos en función del sistema utilizado para incidir sobre las planchas.

Así distinguimos los procedimientos de grabado directo y los procedimientos de grabado indirecto. Los métodos directos son aquellos en los que las incisiones se realizan con una herramienta. En los indirectos la incisión es el resultado de la acción corrosiva de un ácido. Cuando la incisión se hace con una herramienta denominada buril hablamos de un grabado al buril.

El material necesario para realizar un grabado al buril es en primer lugar la plancha de metal y el buril. Para transferir el dibujo original sobre la plancha necesitaremos papel vegetal y papel de calco. Para entintar son necesarios la tinta, una espátula, un rodillo (cilindro?) y una superficie no porosa donde batir la tinta. Para imprimir necesitamos papel y una prensa.

CARBORUNDO



Técnica aditiva de arte gráfica inventada por Henry Goetz (foto) en los años 70 del presente siglo.

Proceso similar a la manera negra o mezzotinta, que básicamente consiste en crear una superficie receptiva a la tinta, utilizando métodos directos. Para esto se utiliza carborundo (carburo de silicio) en partículas finas, el que se espolvorea sobre una plancha de metal blando que luego se hace pasar por

la prensa bajo fuerte presión. Esto hace que el grano penetre en la plancha, sin adherirse, lo que produce una textura sobre la superficie. También se utiliza el carborundo en polvo aglutinado con resina sintética, que no sólo facilita la unión de las partículas sino también su adherencia al soporte de estampación.

El resto del proceso es similar a la manera negra.

Se pueden crear efectos pictóricos de mancha a partir de la adición del material sobre la superficie de una matriz metálica, con frecuencia de aluminio.

Para estampar la matriz se debe entintar la materia aditiva cuya textura rugosa y granular retiene muy bien la tinta, produciendo sobre la estampa una impresión de mancha, conjuntamente deja un profundo relieve en el papel al pasar por el tórculo. La calidad de los grises conseguidos dependerá de la cantidad de grano existente en la mezcla y de la importancia del instrumento utilizado para crear la imagen sobre la masa.

Es frecuente la combinación de la técnica de carborundo con procedimientos indirectos de grabado calcográfico.

PLACAS SOLARES

Actualmente entre las más importantes técnicas contemporáneas, se han desarrollado líneas de trabajo que coinciden en posibilitar al artista nuevos recursos para desarrollar su obra y que, aunados a un concepto de preservación constituye lo que se denomina técnicas no tóxicas. Los polímeros o placas solares se encuentran dentro de este espectro.

tres tipos de polímeros.



El fotograbado fue desarrollado por vez primera hacia 1826 por Nicéphore Niépce (foto)¹, inventor del primer instrumento capaz de fijar una imagen en una superficie, es decir la cámara fotográfica.

El fotograbado, procedimiento que sirve para grabar cualquier tipo de imágenes en materiales fotosensibles, contrario a lo que muchos piensan, se ha desarrollado constantemente en años recientes y ya se utiliza en diversas áreas industriales, aparte de las artes gráficas, donde se ha diversificado su uso.

La técnica

La técnica del fotograbado se basa en el uso de una placa de metal sensible a la luz

¹ NIÉPCE, Joseph-Nicéphore (1765-1833) fue el primero en conseguir fijar una imagen. Esto sucedió en el 1826/27 cuando logró fijar una imagen permanente del patio de su casa. Para realizar esta fotografía utilizó una plancha de peltre recubierto de Betún de Judea, exponiendo la plancha a la luz quedando la imagen invisible; las partes del barniz afectadas por la luz se volvían insolubles o solubles, dependiendo de la luz recibida.

Después de la exposición la placa se bañaba en un disolvente de aceite esencial de lavanda y de aceite de petróleo blanco, disgregándose las partes de barniz no afectadas por la luz. Se lavaba con agua pudiendo apreciar la imagen compuesta por la capa de betún para los claros y las sombras por la superficie de la placa plateada.

En 1829 se asoció con Daguerre, en esta sociedad consiguieron el perfeccionamiento de la cámara oscura. Existen también cinco cámaras de madera de nogal en las que pusieron un diafragma de vidrio, dispositivos de báscula y fuelle.

El 5 de Julio de 1833, Niépce muere después de sufrir un ataque de apoplejía dos días antes.

<http://www.zoomum.com/maestros/niepce.htm>

Terrateniente francés, químico, litógrafo y científico aficionado, tuvo un papel muy importante en el desarrollo de una forma de atrapar imágenes sobre láminas metálicas. Esta técnica fue llamada daguerrotipo y fue la primera forma de fotografía dada a conocer al público. Comenzó sus experimentos en 1813 con el uso de gomas resinosas y sus efectos al exponerlas directamente a la luz del sol. Su primer éxito al crear un medio sensitivo a la luz fue el uso de [asfalto](#) disuelto en aceite.

expuesta con película fotográfica bajo luz ultravioleta. En este procedimiento, la luz pasa a través de las zonas del negativo correspondientes a la imagen. Como es insoluble en agua, la sustancia fotosensible desaparecerá de la superficie de la placa que no haya sido incidida por la luz cuando se ésta se frote con agua. Al bañar la placa en un recipiente con ácido, la emulsión actúa como capa protectora de manera tal que únicamente las partes sin imagen son afectadas, por lo que la imagen queda en relieve.

La operación mediante la cual se rebaja el nivel de la superficie de la plancha en las zonas no imprimibles generalmente se hace a través de un proceso químico, aunque actualmente existen procedimientos mecánicos efectuados con máquinas de funcionamiento electrónico.

Las planchas que se usan en el fotograbado pueden ser de zinc, microzinc (aleación especial con base a zinc y magnesio), cobre, magnesio, acero, compuestos fotopolímeros y otras materias plásticas.

En términos generales, la elaboración de las planchas fotograbadas para impresión en línea, medio tono y color puede dividirse en tres etapas: reproducción fotográfica del original, copia o insolación de la plancha y grabado.

Mediante una cámara fotomecánica o con el uso de un archivo digital se obtiene el negativo. Posteriormente, sobre la plancha, previamente desengrasada, se extiende una emulsión sensible a la luz, que puede ser albúmina de huevo bicromatada o alcohol polivinílico bicromatado.

La emulsión se distribuye uniformemente con ayuda de una centrifugadora (torniquete) y simultáneamente se seca para luego insolar el negativo.

En una prensa de vacío se coloca la plancha y, sobre ella, el negativo. Una fuente de luz muy actínica, que puede ser de arco voltaico, de lámparas de gas xenón y, últimamente, de lámparas de yodo-galio proporcionará la energía luminosa necesaria para que, a través de las zonas transparentes del negativo, que corresponden a las del trazo del original, insolubilice, por reacción del bicromato potásico, la emulsión. Una vez revelada la plancha se calienta para producir una reserva consistente en las zonas