

# EL GRABADO EN BARRO

AÑO DE LA APORTACIÓN: 1986

## DEFINICIÓN

Es un proceso de imagen múltiple que a través de un sistema de molde se registra la imagen creada con barro o arcilla. Para obtener la reproducción de lo que contiene el molde se crea un contra-molde que al estampar en un tórculo reproducirá sobre el papel la imagen creada sobre el barro.

Es en el año 1986 cuando culmina un proceso de investigación Fuentes y consigue los mejores resultados de esta técnica al introducir dos cambios muy importantes en su proceso. El primero de ellos fue el sustituir la resina de poliéster con la que había realizado los primeros moldes por una resina epoxídica: el Araldit. La resina de poliéster como material de molde tenía la dificultad de que no se podía aplicar sobre el barro húmedo ya que la humedad impedía una polimerización en los detalles de la superficie y por tanto se perdía calidad en el resultado. Por otra parte si se deja secar el barro, tiene varios inconvenientes, el primero la merma del volumen de la imagen, el segundo el riesgo del craquelado en el secado, el tercero el tiempo de espera hasta el secado y el cuarto la lentitud y control para eliminar el barro del interior del molde de poliéster.

Todos estos aspectos fueron determinantes para que Fuentes orientara su búsqueda hacia materiales alternativos para crear moldes rígidos. La resina epóxi fue la solución definitiva ya que permitía, por sus propiedades químicas, aplicarla sobre la arcilla húmeda registrando todos los detalles de la superficie del barro con una definición extraordinaria. Por otra parte tenía incluso más dureza que el poliéster y un grado menos de rigidez, por lo que resultaba casi imposible que se rompiera como sucedía a veces con el poliéster al pasarlo por el tórculo.

El segundo cambio que introdujo Fuentes en el proceso fue crear un contra-molde para la estampación. En la estampación se colocaba el papel entre el molde y el contra-molde y tomaba la forma de los dos al pasar por el tórculo bajo presión. La presencia del contra-molde en la estampación fue definitiva para lograr que el papel llegara hasta los detalles más profundos del molde al ser presionado por algo que tenía la contra-forma de la imagen. El contra-molde también fue esencial para poder crear imágenes entintando la matriz, como con el grabado tradicional y conseguir una transferencia de la tinta al papel de una alta calidad.

Uno de los aspectos más interesantes de este nuevo proceso son las alternativas que se derivan de la estampación.

## EL PROCESO TÉCNICO.

- Sobre un soporte de madera cree un plano inicial de arcilla sobre el que traza con palillos de modelar la estructura esquemática de la imagen que iba a representar.
- Después se va aplicando arcilla a las formas para que fueran tomando el relieve definitivo de la imagen.

- A la vez se van introduciendo los efectos gráficos y texturales definitivos de cada parte de la imagen..
- Terminada la imagen con arcilla se hace una cubeta o recipiente alrededor de la imagen cuyas paredes eran más altas que la parte más elevada de la imagen.
- Después colocaba la imagen en una superficie horizontal que nivelaba con un nivel de burbuja de los usados en albañilería.
- Se mezcla en un recipiente los dos componentes de la resina epoxídica batiéndola despacio para no provocar burbujas .La resina epóxi usada por Fuentes en sus investigaciones es Araldit CW 2418- 1 con su catalizador.
- Se vierte sobre toda la imagen extendiéndola regularmente sobre ella, de modo que sin tocarla quedara totalmente cubierta de una primera capa de resina. No hay que olvidar que la arcilla estaba totalmente húmeda y el menor roce representaba una modificación de la imagen.
- Se dejaba endurecer durante 24 horas.
- Se aplicaba una nueva capa de resina epoxi sobre la anterior, esta vez aplicada con espátula con una carga generosa de resina.
- Sobre la capa de resina se espolvoreaba arena cubriéndola en capa fina. Esto se hace para crear una textura rugosa y de una materia, la arena, a la que se adhería la tercera capa de relleno.
- Se dejaba secar 24 horas.
- Se preparaba resina de poliéster a la que se le añadía el acelerador y el catalizador.
- Añadidos los componentes a la resina se añadía arena hasta saturarla de arena y se aplicaba sobre la imagen en cantidad hasta formar un plano uniforme configurandose la cara posterior del molde.
- Se dejaba endurecer 24 horas.
- Después se da la vuelta al molde y se eliminaba la arcilla con palos de modelar primero y con agua y una brocha dura con pelos recortados, aplicando agua a la vez.
- Limpia la matriz se procede a la creación de un contramolde.
- Para ello en primer lugar preparaba el desmoldeante fundiéndolo en un recipiente metálico al calor.  
El desmoldeante se compone de:  
Cera Desmoldeante F.C.A de la marca Plastiform...20 gms.  
Aguarrás Minera.... 100 cm. cúbicos.  
Se funde con calor la cera y se añade el aguarrás.
- Una vez fundido, líquido lo retiraba del calor y añadía 100 cm<sup>3</sup> de aguarrás.  
Con el desmoldeante preparado aplicaba una capa con brocha a la superficie de la matriz empapándola.
- Con una segunda brocha de pelo blando y un secador de pelo y aire tibio se iba secando el desmoldeante hasta tomar un aspecto mate.
- Después colocaba la matriz en una superficie horizontal que nivelaba con un nivel de burbuja de los usados en albañilería.
- Se preparaba una mezcla de dos resinas de poliéster, una rígida en cantidad de un 60 % en volumen y una flexible en cantidad de un 40 %.
- Se aplicaba una primera capa que cubriera toda la imagen.
- Se dejaba secar unas 6 horas.

- Se aplicaba una segunda capa de la misma mezcla a la que se añadía fibra de vidrio en deshilada y troceada hasta hacer una masa densa.
- Se aplicaba a espátula sobre la capa anterior hasta conseguir obtener una capa plana y uniforme por encima de los relieves más altos del molde.
- Se dejaba endurecer 24 horas y se despegaba. De este modo tenemos los elementos esenciales para la estampación.

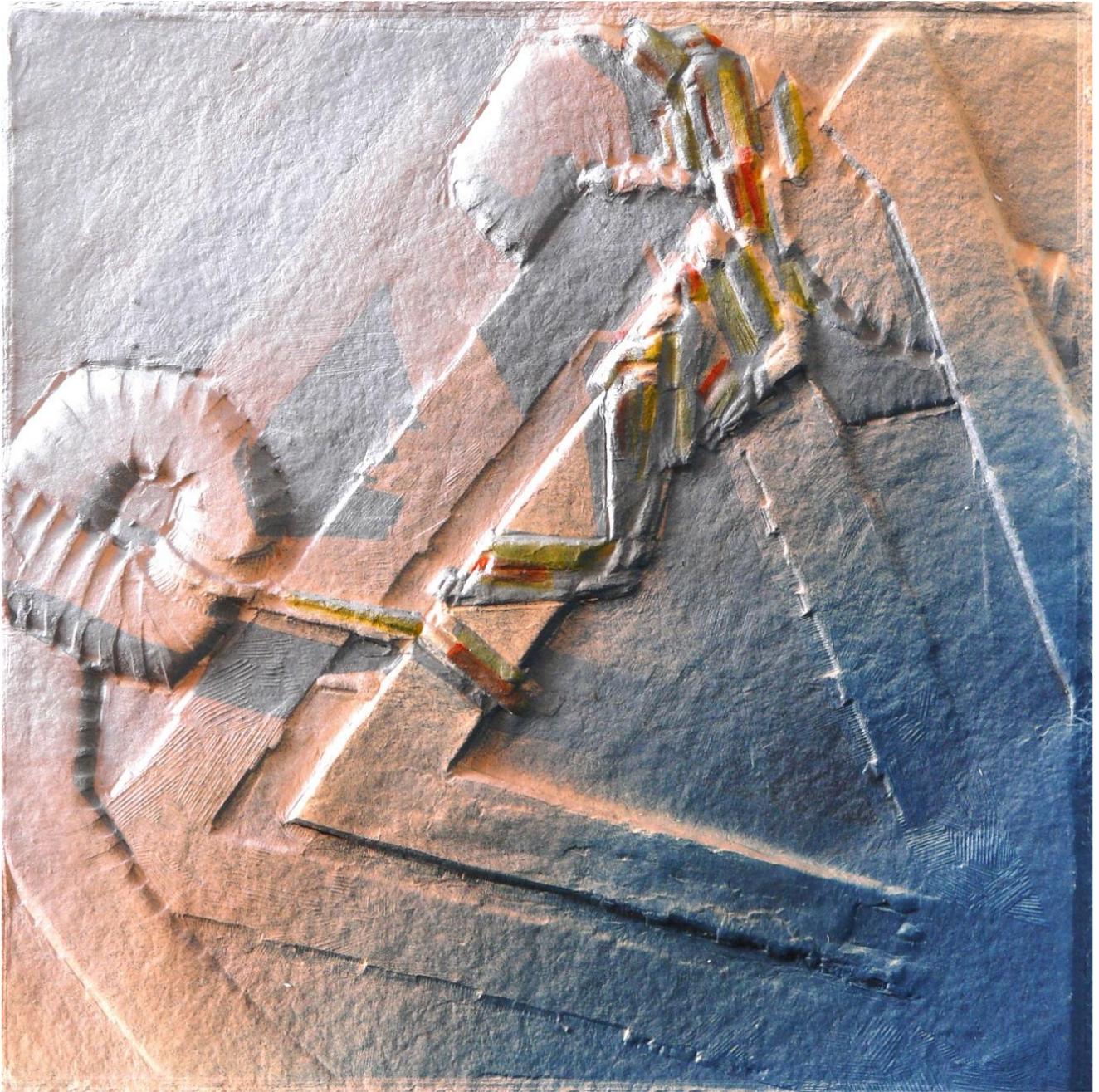
#### LA ESTAMPACIÓN

- Entintamos el molde con tinta calcográfica aplicada con una brocha de pelo duro y cortado.
- Se limpia con tarlatana, como el grabado tradicional.
- Preparamos un papel hecho a mano de 600 gms. Humedeciéndolo aplicando el agua con spray y dejándolo media hora humedecido.
- Después procedemos a la estampación colocando el papel entre el molde y el contra-molde y pasándolo por el tórculo con presión normal.

ESTAMPAS REALIZADAS CON ESTE PROCESO.



Grabado en Barro  
40 x 40 cm.  
Grabado en barro.



Grabado en Barro  
40 x 40 cm.  
Grabado en barro y xilografía.