

EL GRABADO AL ACEITE

AÑO DE LA APORTACIÓN: 1983

DEFINICIÓN

El grabado al aceite es una técnica de grabado en metal con mordiente de mancha positiva. Permite crear imágenes a través de efectos gráficos de manchas compactas o planas sobre el fondo blanco de la imagen.

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO.

El grabado al aceite, en la técnica tradicional, permite efectos gráficos de mancha siguiendo un proceso muy sencillo que se describe a continuación.

Sobre la plancha de metal, una vez desengrasada, se aplica una capa de barniz de aguafuerte. Una vez seco podemos crear la imagen trazando con un pincel con el que se aplica una mezcla de aceite de oliva y pigmento negro de humo. Creada la imagen se deja reposar durante un día. Después frotamos con un algodón y eliminamos el producto con el que hemos dibujado. Al hacerlo eliminamos también el barniz que estaba debajo del producto de dibujo, ya que este disuelve el barniz en ese periodo de tiempo. De este modo queda el metal descubierto donde se creó la imagen inicial, en este punto la imagen está lista para ser atacada por el mordiente. Se aplica un primer mordido corto de dos minutos, si la matriz es de zinc. El mordiente será ácido nítrico en solución con agua al 12 %. Después aplicamos un ganulado con spray de pintura negra acrílica y lo secamos. Después aplicamos un segundo mordido de 15 minutos para crear una textura que en la estampación nos retenga la tinta y en la estampa final de tonos negros compactos en las masas que conforman la imagen.

LAS NUEVAS ALTERNATIVAS DE LA TÉCNICA DEL GRABADO AL ACEITE.

El proceso tradicional tiene varias limitaciones. La primera es la condición de la espera de un día completo para poder seguir el proceso completo para convertir la imagen en matriz. La segunda la imprecisión en los detalles generada por un barniz de capa demasiado gruesa que impedía una traducción fiel de lo que estábamos viendo al crear la imagen. Y la tercera es que para crear tonos dentro de las manchas se producía un efecto duro y artificial al recurrir a la reserva con barniz alternada con mordidos.

Pese a sus condicionantes, su sencillez y capacidad para producir manchas en positivo fueron las razones para que Fuentes investigara en este proceso con el fin de mejorarlo y ampliar su vocabulario gráfico.

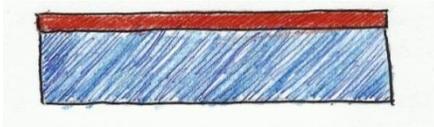
Uno de los aspectos que introduce Fuentes en el proceso es la reducción del tiempo de espera entre el dibujado y la eliminación del producto de dibujo de la matriz.

Si una vez creada la imagen con el producto de dibujo se aplicaba a la matriz un calor moderado, en las zonas donde se había aplicado el producto de dibujo se aceleraría la disolución del barniz. De tal modo que, una vez enfriada la matriz, se puede limpiar y seguir el proceso de creación de matriz de forma inmediata. Tendríamos sobre la plancha en pocos minutos lo mismo que en el proceso tradicional después de 24 horas.

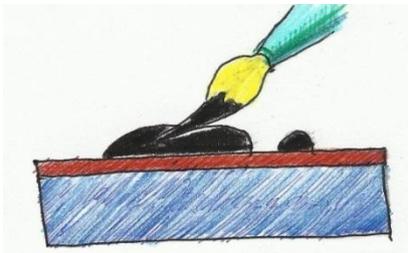
En relación al aspecto de la imprecisión en relación a los detalles de la imagen, Fuentes introduce en el proceso un barniz que resolvía ese problema. Me refiero al "*Barniz de Betún 6*".

Este barniz, cuya composición es: betún de Judea 6 grs. / gasolina 100 cm³. Tiene la cualidad de poder aplicarse en capa fina y sin que se produzcan poros, de modo que con el mínimo grosor me permite obtener los más delicados detalles de los contornos de las manchas con las que se creaban las imágenes. Se puede aplicar vertido sobre la plancha o pulverizado con pistola de aire comprimido. Su precisión es tal que resulta imposible deducir si se ha empleado esta técnica en la creación de las manchas grabadas o la técnica del *Grabado al Azúcar*.

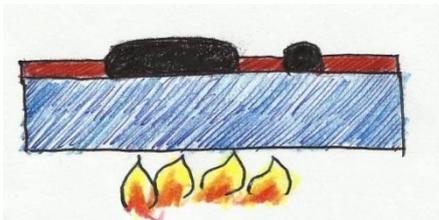
Veamos a continuación ilustrado de forma gráfica el proceso de Fuentes.



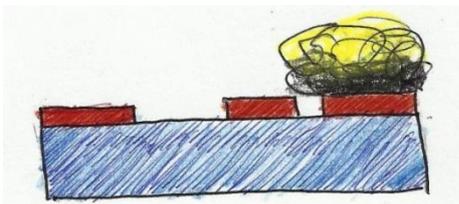
Esquema grafico en el que se muestra la matriz de zinc barnizada con el *Barniz de Betún 6*.



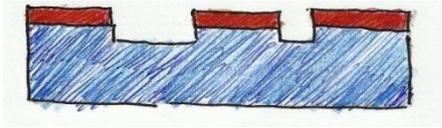
Acción de dibujo sobre el barniz con el producto de dibujo empleando un pincel.



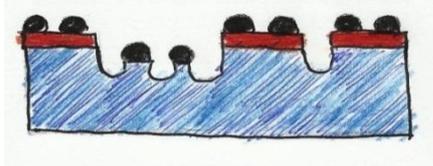
Acción de calentado de la matriz para acelerar la disolución del barniz en las zonas donde se ha trazado con el producto de dibujo.



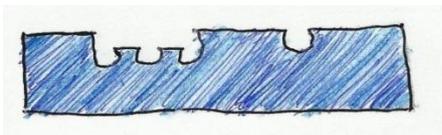
Después del limpiado del producto de dibujo la matriz de metal queda descubierta en las zonas donde se había dibujado.



Esquema gráfico de la matriz después de aplicar el primer mordido de 2 minutos.



Esquema gráfico de la matriz después de granulada y aplicado el segundo mordido.



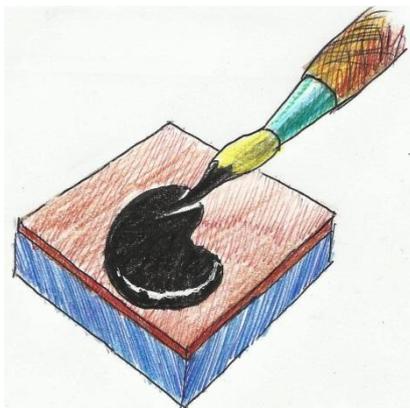
Esquema gráfico de la matriz limpiada y lista para su estampación.

Este proceso modificado que propone Fuentes posibilita otras alternativas o recursos gráficos.

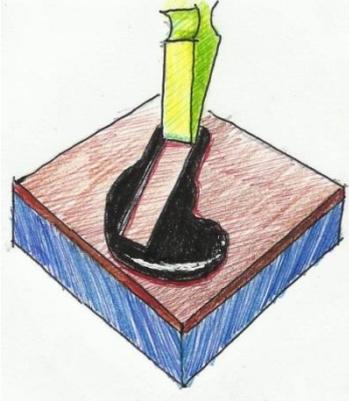
RECURSO DE LA MANCHAS DESPLAZADA

Una vez aplicado el *Barniz de Betún 6* sobre la matriz y seco se calienta. Con esta operación el barniz aumenta considerablemente su dureza. De este modo, una vez frío al aplicar el producto de dibujo para crear la imagen, este se puede desplazar sobre la superficie sin que se debilite o marque al hacerlo. Esto lo haremos con ayuda de una rasqueta de plástico para no arañar el barniz. De esta modo, en la imagen podemos combinar los efectos propios de la mancha con efectos de desplazado, arrastrado o estriados del producto de dibujo. Esto confiere a la imagen un efecto de trazado directo, fresco y espontáneo. La dureza del barniz nos permite un margen de error en la creación de la imagen, ya que podemos rectificar eliminando el producto de dibujo aplicado sobre el barniz y volver a aplicarlo. Este margen de maniobra en la creación de la imagen es esencial para que en el resultado se traduzca una mayor libertad y confianza en el medio técnico.

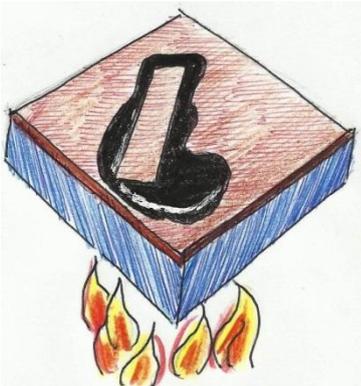
Ilustración de fases del proceso.



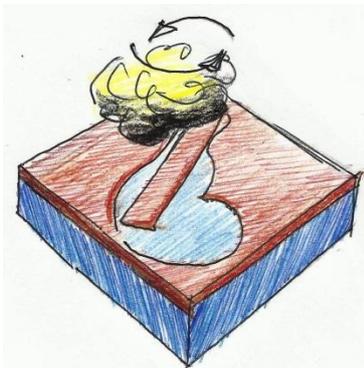
En esta imagen podemos ver el primer paso que es el dibujo sobre la plancha barnizada.



La segunda parte del dibujo es desplazar la mezcla con una rasqueta de plástico.



Después se calienta para que se funda el barniz que está debajo del producto de dibujo aplicado.



RECURSO DE LA MANCHA MODULADA O TONAL.

Otra de las aportaciones más singulares que Fuentes ha realizado en relación a esta técnica es la incorporación de tonos y texturas en el interior de las mismas con efectos de integración natural en la propia estructura de la mancha. Para entender la importancia de este hallazgo es necesario hacer un análisis comparado con los recursos de mancha que en el grabado se conocían en ese momento. Las manchas creadas a través grabado estaban condicionadas a

efectos muy limitados. En Las tres técnicas de mancha conocidas en el grabado como eran el aguainta, el grabado al azúcar y el grabado al aceite los efectos tonales que en ellas se podían aplicar desde lo conocido eran básicamente dos: las reservas con barniz aplicadas a pincel y las aguadas creadas aplicando el mordiente directamente sobre le metal. La primera de estas dos alternativas producía un efecto de mini-manchas planas recortadas dentro de la mancha general. Esta es una forma de crear tonos a través de manchas planas, lo que producía un efecto artificial por la falta de integración entre la mancha general y las manchas tonales de su interior. La segunda de las alternativas se fundamentaba en aplicar con un pincel directamente el mordiente en el interior de las manchas para, según su mayor o menor acción sobre el metal, se producía una mayor o menor texturación del mismo. Los inconvenientes de esta alternativa son la dificultad de obtener tonos intensos, la de controlar los efectos del mordiente sobre la superficie en zonas concretas de la mancha y la de conseguir una unidad gráfica entre los la forma de la mancha del grabado al aceite y los efectos el mordido directo.

Veamos a continuación un los efectos comparados entre las manchas.



Mancha creada con grabado al aceite en la que se ha creado en su interior una reserva con barniz. En el resultado se ve la dureza del efecto de reserva.



Mancha creada con grabado al aceite en la que se ha creado en su interior dos reservas alternadas con mordidos. El resultado es una estructura que se suaviza la dureza al introducir varis tonos pero que sigue siendo plana y artificial.



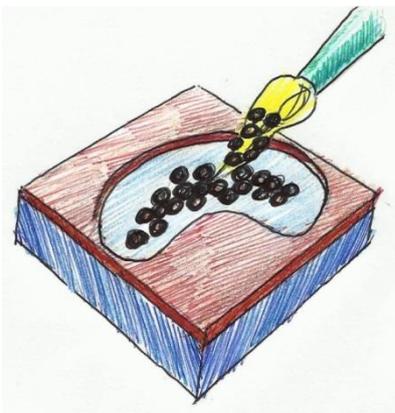
Mancha modulada creada con el recurso de Fuentes en la que el contorno de la mancha creada con el grabado al aceite se funde e integra en las modulaciones tonales de su interior transmitiendo una sensación más rica e integrada de la mancha.

EL PROCESO SEGUIDO.

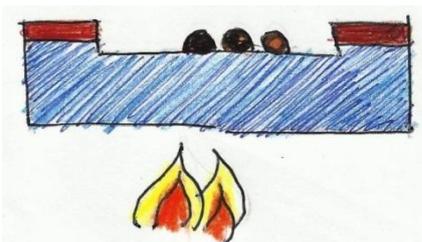
Aplicamos el proceso del grabado al aceite, hasta el punto de que hemos eliminado el producto de dibujo dejando las zonas de imagen descubiertas. En este punto aplicamos un mordido inicial de dos minutos para desengrasar la matriz y registrar los detalles más finos; nos referimos a una plancha de zinc y un mordiente de ácido nítrico diluido en agua al 12 %. Después aplicamos a pincel sobre las manchas una mezcla de alcohol etílico con betún de Judea en polvo. El alcohol no disuelve el betún, simplemente actúa como un vehículo temporal para poder aplicar el betún de forma controlada sobre la imagen. Una vez evaporado el alcohol calentamos la plancha hasta que el betún se funde y se adhiere al metal. Después aplicamos un segundo mordido de dos minutos para registrar los detalles del betún fijado. Una vez mordida la matriz se aplica un pulverizado de pintura acrílica en espray para granular las manchas. Una vez seca la pintura se aplica a la matriz un tercer mordido de 15 minutos, siempre en una solución de ácido en agua al 10% para planchas de zinc. Finalmente se lava la plancha y se limpia el barniz y el betún con aguarrás

Este recurso se puede aplicar también al grabado al azúcar con el que se pueden conseguir resultados similares. Con este recurso se pueden obtener unos efectos de reserva modular de tonos y texturas en valor de claro o blanco sobre la masa oscura de la mancha, de modo que se crean efectos gráficos de manchas tonales sin recortes duros, muy acordes con las manchas iniciales sobre las que se creaba este efecto usando la técnica del grabado al aceite.

Veamos la ilustración de las fases del proceso.



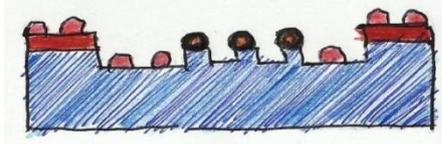
En la ilustración se muestra el proceso del grabado al aceite en la fase en la que se aplica la mezcla de betún con alcohol sobre la mancha ya limpiada del grabado al aceite.



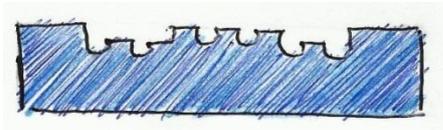
Se calienta la matriz para que se adhieran los granos de betún.



Después se aplica un mordido corto para fijar los detalles del granulado.



Se aplica un granulado de pintura acrílica en spray y después un tercer mordido.



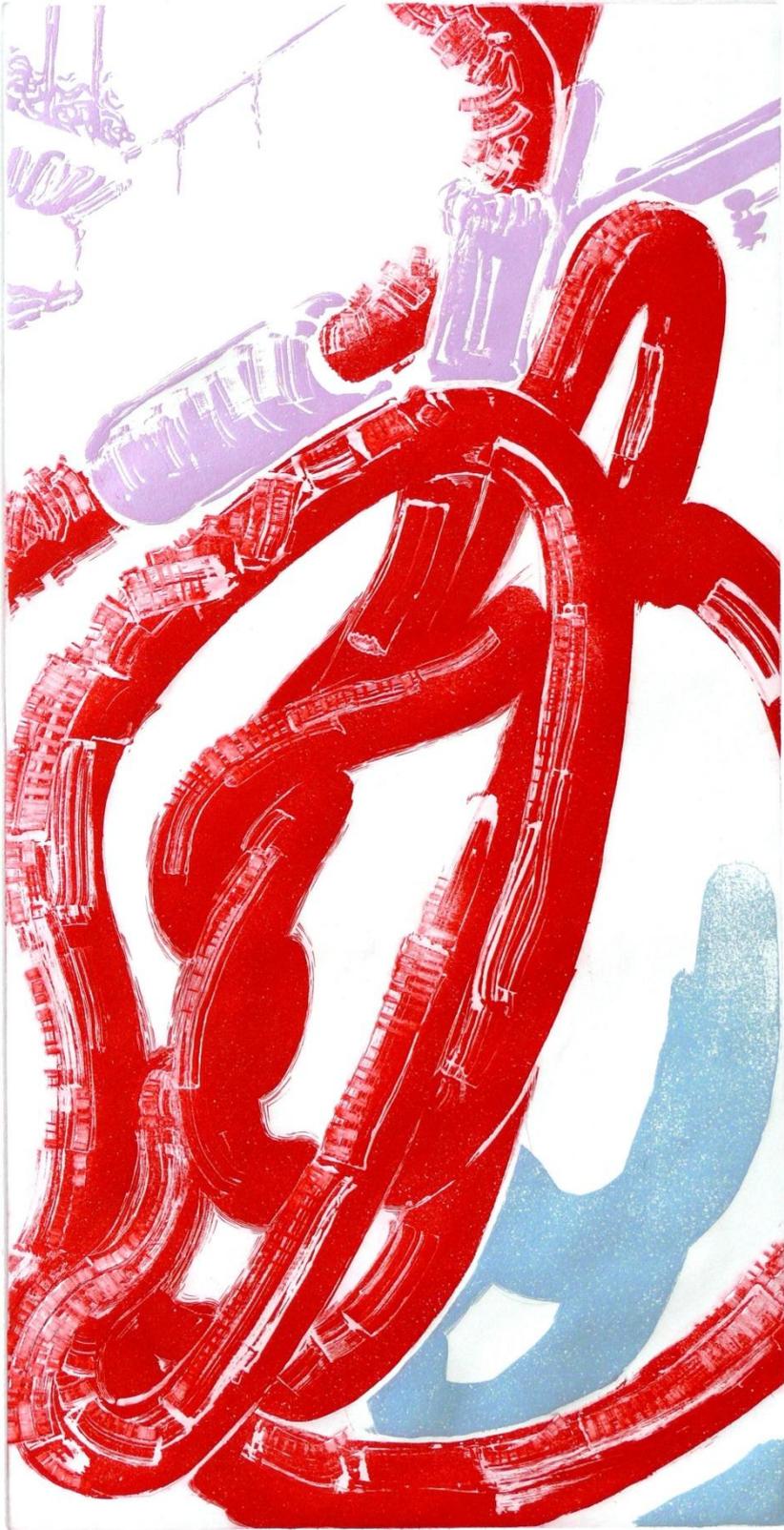
La matriz está limpia y preparada para imprimirse.

IMÁGENES REALIZADAS CON ESTE PROCESO.

El conjunto de las imágenes de la serie Cables Rojos está realizada en este proceso y aplicando los recursos descritos.



Cables Rojo.
50 x 100 CM.
Grabado al aceite.



Cables Rojos.
100 x50 cm.
Grabado al aceite.