



# Revista de Claseshistoria

Publicación digital de Historia y Ciencias Sociales

Artículo Nº 239

15 de octubre de 2011

ISSN 1989-4988

DEPÓSITO LEGAL MA 1356-2011

Revista

Índice de Autores

[Claseshistoria.com](http://Claseshistoria.com)

MARÍA JESÚS VELDUQUE BALLARÍN

El grabado a la punta seca II: Acción de grabar. Entintado. El papel

## RESUMEN

El grabado a la punta seca es la más antigua de las técnicas de impresión en hueco. La plancha se trabaja con un buril o punzón que excava surcos estrechos, arrancando metal de la superficie.

## PALABRAS CLAVE

Punta, Lápiz graso, Cobre, Tórculo, Pigmento, Vehículo, Retroussage, Papel. Gramaje.

María Jesús Velduque Ballarín

Graduada en Diseño Gráfico. Profesora de Bachillerato y Ciclos Formativos de Grado Superior en la Escuela de Arte de Toledo (España).

[masuvelduque@hotmail.com](mailto:masuvelduque@hotmail.com)

[Claseshistoria.com](http://Claseshistoria.com)

15/10/2011

## **DIBUJO SOBRE EL METAL**

Sobre la plancha pulida no hay manera de hacer un calco, puesto que su superficie no aguanta los colorantes habituales en esta operación. Hay dos soluciones para resolver el problema:

Si nuestra manera de trabajar necesita de la espontaneidad, de la improvisación, si nos estorba un calco minucioso, dibujaremos sobre la plancha por medio de un lápiz litográfico. El dibujo deberá ser directo sobre la plancha. El lápiz graso se adhiere sobre el metal y se puede borrar con facilidad con un trapo, pero no se pueden ejecutar con él filigranas de precisión. Con un bolígrafo se puede también dibujar y se presta más al dibujo detallado. Pero hay el peligro de rayar el metal. Apuntando el dibujo, lo seguiremos con la punta adecuada.

Si, por el contrario, necesitamos el tema a grabar bien establecido y estudiado sobre el metal procederemos de la siguiente manera: Barnizamos la plancha con barniz de aguafuerte y sin demasiados miramientos, puesto que en este caso el barniz sólo tiene por objeto sostener el calco. Hecho el calco, lo reseguiremos con la punta. Después limpiaremos la plancha con aguarrás, teniendo siempre en cuenta que la limpieza es la gran virtud imprescindible del grabador y el polvo su peor enemigo.

## **ACCIÓN DE GRABAR**

En general, tres posiciones fundamentales pueden adoptarse respecto a la más o menos inclinación de la punta en relación con la horizontalidad de la plancha. Si la línea que queremos trazar, la grabamos sosteniendo verticalmente la punta (90°) se producirá una línea no profunda, sus rebabas serán muy regulares y no demasiado profundas, se formará una rebaba a ambos lados de la línea. Si adoptamos la herramienta en una posición inclinada, aprox. 60°, sólo aparecerá rebaba a un lado de la línea siempre en el lado opuesto al que se inclina la punta y será más pronunciada y menos regular que la producida en la posición

vertical. Inclinando excesivamente la punta, alrededor de 30°, la barba suele producirse en forma de filo de serrucho y muy irregular y frágil. En esta técnica lo mismo que en todas las de hueco, puede realizarse todo tipo de texturas y variaciones que no tienen por que ser líneas solamente. La punta seca pura, es sin duda la técnica más frágil, dadas las características y la falta de solidez de la barba; por esta razón es muy importante abstenerse de las llamadas pruebas de ensayo. Conviene terminar el grabado, y si queremos constatar en que nivel se encuentra el trabajo, es mejor entintar la plancha delicadamente, limpiarla como si fuéramos a hacer una prueba ordinaria y adivinar por su efecto que es lo que daría en el papel. También podemos disponer siempre a mano un trapito con tinta o negro de humo que iremos pasando sobre las áreas trabajadas, procurando que sea en sentido perpendicular a las tallas, no paralelamente; los trazos llenos de tinta, harán visible el trabajo. No debe olvidarse que la acción de limpiar y entintar influye casi al mismo nivel que la de la presión del tórculo, en lo que respecta al desgaste de la plancha. En la punta seca los mismos dedos pueden deteriorar las partes más débiles de la barba.

Una plancha de buen cobre, elaborada a la punta seca, podrá dar pruebas con fidelidad y calidad sino se pretende sobrepasar las 25 ó 16 (también dependiente del tipo de trabajo realizado). El resto de metales por su calidad inferior al cobre darán menos tiraje.

El tratamiento de una plancha realizada en esta técnica requiere especial atención, sobre todo, en el proceso completo de la estampación: entintando-limpiando-pasando de tórculo. La tinta debe tener una dosis generosa de aceite. La humedad del papel, la flexibilidad de las mantas, y sobre todo atención al tórculo, pues es necesario calcular una presión dos veces, menor, aprox. que la utilizada en un buril o un aguafuerte.

## **AFILADO DE LAS PUNTAS**

El afilado de una punta es una operación delicada y que exige bastante práctica. Ejecutamos un movimiento de vaivén lo más regular posible sobre una piedra de aceite, untada, dando a la vez un movimiento de rotación al mango que sostiene la punta. La regularidad de la presión y de la rotación son factores esenciales para el éxito. De todos modos, es muy difícil que la punta así afilada quede cilíndricamente, puesto que la superficie pulimentada es plana y el punto de contacto con la circunferencia de la punta, sumamente exiguo. Se puede solventar de la siguiente manera: en un extremo de la piedra de afilar

haremos una ranura con una punta vieja, procurando que nos quede recta y que su perfil sea igual al de las agujas que se trate de afilar. Se comprende de esta manera la superficie en contacto con la piedra es mucho mayor, y dando siempre el movimiento de rotación oportuno es mucho más factible obtener una punta cónica.

La dificultad de poseer un buen útil ha decidido a muchos grabadores a la punta seca por el uso del zinc como metal más adecuado.

Por ser éste más blando, el acero no se gasta tanto, pero las pruebas que se pueden hacer con este metal son muy limitadas.

**Otras variaciones de la punta seca:** Los vibradores eléctricos o mini-perforadoras perfectamente manejables para la técnica de la punta seca ya que es enorme la riqueza de recursos y variantes para grabar de muchas formas las superficies y diferentes formas, es una tentación para el grabador. La rebaba o barba producida por una punta eléctrica, generalmente es mucho menos frágil que la producida por la punta seca tradicional, lo cual supone una ventaja en vistas al número de pruebas.

## ENTINTADO DE LA PLANCHA

Muy buenas tintas pueden adquirirse en el comercio para la estampación de la técnica del grabado en hueco. Como siempre hay que reseñar que el grabado de estas tintas en España deja mucho que desear. Es difícil encontrar tinta especialmente calcográficas, por ello son recomendables las tintas para offset disponiendo de una gran variedad de colores y marcas en el mercado: Lorilleux, Lefranc Española, Charbonnel, Artools, Richard Gans, Ficis entre otras.

Los ingredientes que intervienen básicamente en la tinta del grabado en hueco son tres:

- Pigmento o color en polvo
- Vehículos: aceites, resinas, barnices, disolventes en las dosis correspondiente
- Modificadores: por este concepto se entiende la adicción que sea necesaria para modificar aproximadamente la tinta, como por ejemplo hacerla más transparente, menos aceitosa, más magra, menos pegajosa, más o menos consistente, etc. La manipulación de las tintas, permite disponer de una gran variedad de calidades, como por ejemplo, algunas dosis de tierra rojiza añadida al negro nos dará una tonalidad

caliente, y si se desea obtener un negro de fuerte intensidad en vez de añadir una tierra rojiza se le añade una pequeña cantidad de azul ultramar. En este caso la modificación cromática del negro, sería hacia una tonalidad fría. La calidad de la tinta es mayor cuanto menos aceitosa es. Para conservar las tintas ver capítulo correspondiente en el grabado en relieve.

Una vez conseguida la tinta el paso inmediato, es el entintado de la plancha. Los materiales requeridos para esta operación son: tinta, calentador eléctrico, el cual, sería ideal y necesario que tuviera termostato graduable para sostener la constante temperatura idónea a cada caso, una mesa de cristal o losa de mármol, donde se prepara la tinta, espátulas de cartón rígido o plástico para extender más fácilmente la tinta en la plancha, espátula para preparar la tinta y varios trozos de tarlatana, así como papel de seda, Manila o simplemente periódico. El calentador eléctrico sirve para calentar la plancha y así facilitar la aplicación de la tinta, sobre todo en invierno. Con una buena muñequilla de tarlatana, bien impregnada puede aplicarse la tinta y distribuirla sobre la plancha y en todas las direcciones. Con la espátula de cartón o plástico rígido, puedo afirmar, es el mejor más cómodo y limpio. Se coge con ella la tinta y se arrastra con una sensible presión por toda la plancha en todas las direcciones, con otra nueva espátula de cartón o plástico se recoge la tinta sobrante. Es sin duda más rápido; economiza la tinta y la tarlatana.

El calor del calentador produce una cierta dilatación en el metal y más flexibilidad a la tinta, permite que esta se introduzca con más facilidad en las partes grabadas.

## LIMPIADO DE LA PLANCHA

Se entiende por limpiado de la plancha, la operación de quitar la tinta de la superficie del metal donde el grabador no ha grabado y dejarla correctamente introducida en todas las tallas existentes de la plancha. Para ello hace falta varios trozos de tarlatana, blanco de España, polvos de talco y trozos de papel de periódico, seda o manila. Se preparan tres grandes trozos de tarlatana, cuyas medidas pueden oscilar de 50 a 60 cm. cada trozo. Como la tarlatana viene de fábrica con un fuerte apresto (almidón), es necesario frotarla para hacer más manejable y flexible. El primer trozo con el que se indica el limpiado no es necesario que sea tan flexible para que pueda arrastrar el exceso de tinta; debe estar relativamente saturada de tinta con la finalidad de que más bien garantice y asegure el entintado que el limpiado de la plancha. Forma de proceder: con la tarlatana se hace una muñequilla grande, que presente un

sensible blandor y sin ejercer una fuerte presión se va arrastrando por la superficie de la plancha, empezando desde el centro hacia los bordes y luego girando la plancha, desde los bordes al centro y viceversa, describiendo círculos, al mismo tiempo que con la otra mano se va cambiando constantemente la plancha de posición. Cuando se considere que ha quedado perfectamente entintada y el exceso de



tinta ha pasado a la tarlatana, se prosigue el limpiado con el segundo trozo, el cual debe ser más flexible que el primero. La acción del limpiado a partir de ahora es rozando muy levemente la tarlatana por el metal y con los mismos movimientos que los del inicio del limpiado. Cuando la imagen quede bien delimitada y los blancos se haga ostensibles, se pasa el tercer trozo de tarlatana, el cual se debe ser el más flexible de todos. La presión con este último trozo de tarlatana, que en suavísimos movimientos, terminará de limpiar la plancha. Cuando se desea obtener blancos más puros, se suele utilizar la mano impregnando la palma de ésta con blanco de España.

Considerese que el auténtico limpiado, es respetar la tinta en lo que está grabado, nada más; pues se trata del grabado y no de un monotipo. Por otra parte, es el único camino para realizar una edición donde existe una regualridad en la totalidad del tiraje.

Finalmente hay que inspeccionar bien los blancos y sobre todo los biseles de la plancha, estos se limpian con unperqueño trapo humedecido en gasolina o alcohol (dependerá del material empleado) y luego se rematan con un poco de blanco de España.

A pesar de lo expuesto respecto al entintado y limpiado de la plancha, queda por decir, que todo grabador-estampador debe tener fuerza de duda que cada técnica planteará sus propios problemas; esto es una imperativa evidencia si se tiene en cuenta las soluciones técnicas que en cada plancha se hayan realizado. La consistencia de la tinta, el limpiado, la presión del tórculo y otros matices estarán siempre en función de las peculiaridades privativas de cada técnica. Es de suponer o intuir que una plancha resuelta a la punta seca, necesita una

tinta, un limpiado y una presión muy diferentes a lo que necesita una plancha grabada al buril o al aguafuerte.

Las mantas o fieltros son los elementos decisivos para el logro de una buena prueba. En cualquiera de las técnicas a estampar, las mantas deben estar perfectamente limpias y secas, presentando por tanto, una textura blanda, flexible y esponjosa.

## **RETROUSSAGE**

El *retroussage* es una operación que se efectúa después del limpiado final y antes de poner la plancha en la platina del tórculo para hacer una prueba, se suele intensificar algunas partes de la imagen a esto suele llamársele *entrapar* o ayudar al grabado (*retroussage*).

La operación consiste en frotar muy suavemente y sin presionar, con una gasa las partes que se deseen intensificar, pues ello hace desbordar casi imperceptiblemente la tinta del interior de las líneas, provocando más intensidad y belleza en los tonos. Es recomendable aunque engorroso efectuar el *retroussage* con la plancha ligeramente caliente, aunque el limpiado se ha realizado en frío. El *entrapado* sólo suele realizarse en grabados al aguainta y aguafuerte. En el buril sería ir en contra de la naturaleza del procedimiento, que se caracteriza precisamente por sus líneas puras. En la punta seca sería un tanto absurdo, porque la tinta ya permanece fuera de las tallas, retenida por las barbas.

## **EL PAPEL**

Como concepto básico de lo que supone el elemento papel en el arte de la estampación, es necesario concienciarse que su función va más allá de la de ser simplemente el soporte que sostiene la imagen que se ha grabado. Ello implica que el papel termina siendo parte integral e inseparable del valor estético y expresivo de cualquier estampa. Se impone reseñar ciertas características que tiene que poseer el papel, para estampar y muy especialmente, para estampar cualquier plancha realizada en la técnica del grabado en hueco.

El grabador, debe seleccionar siempre el papel en función de las características técnicas de la plancha en particular, que se proponga estampar. La estructura de la imagen y el espesor de la plancha están en la base de esas consideraciones previas. Hay que tener en

cuenta el impacto de la plancha contra el papel, al ser sometida a la enorme presión del tórculo; en consecuencia, la naturaleza del papel, tiene mucho que ver con las dos características indicadas de la plancha. Un aguafuerte lineal, necesitará un papel no demasiado texturizado, flexible y ligero de gramaje, mientras que un collagraph o un aguafuerte profundo y texturizado necesitaría un papel de alto gramaje o cuerpo, esponjoso, resistente y lo más elástico posible.

Para una plancha de un milímetro de espesor, un papel de bajo gramaje puede ser suficiente; pero ese mismo papel no sería eficaz para la estampación de planchas más espesas. Con sus excepciones, el papel, al menos para el grabado en hueco, debe oscilar su gramaje, desde los 100 a los 300 gramos. Otras técnicas actuales, donde la plancha es extra-espesa y los propósitos tridimensionales, es necesario un papel aún más espeso, incluso de 600 gramos. O más.

Otras características fundamentales que debe poseer un buen papel para estampar en hueco, son las siguientes: elasticidad y flexibilidad unida a una alta resistencia a la compresión. No debe ser demasiado encolado, permitiéndole esta característica ser permeable y absorbente, aspecto este último muy importante, ya que la humidificación del papel para el grabado en hueco es esencial e inevitable. La superficie debe ser suave, sin asperezas ni apresto, lo cual no significa que no pueda ser bellamente texturado. Hay que evitar rotundamente que la superficie sea “couche”.

La sensibilidad a la humedad, su grado de acidez, su dosificado coeficiente de absorción (con la finalidad de que el aceite ni la tinta se filtre en el dorso de la prueba). Los fabricantes de papel de alta calidad, cuidan la homogeneidad y calidad de la pasta y aditivos para conseguir la estructura y la invariabilidad de la tonalidad del papel en contacto con la luz y el paso del tiempo. Todas estas propiedades y algunas más, parecen reunir las los papeles donde el gran porcentaje o tonalidad de su composición, suele ser de pasta de trapo.

El papel de más alta calidad, que se puede obtener en nuestro país, es de importación, especialmente el papel francés. La casa “Guarro”, fabricante nacional bien conocido por todos los grabadores españoles, está últimamente fabricando un papel aceptable, pero no comparable con el francés, italiano, inglés y americano.



Dentro de las marcas más conocidas están las siguientes:

- Arches
- Rives
- Fabriano
- Murillo
- Italia
- Super-Alfa
- Creyesse
- Biblos

## **HUMIDIFICACIÓN DEL PAPEL**

La finalidad por la que se humedece el papel para el grabado en hueco, es para agotar toda la capacidad de elasticidad y flexibilidad de este soporte, para que por efecto de la gran presión del tórculo penetre hasta el fondo de las tallas recogiendo así la tinta alojada dentro de ellas. El papel seco necesitaría mucha más precisión lo que supondría que aparte de ser menos sensible a la recepción de la tinta produciría una laminación o destrucción rápida tanto del papel como de la plancha; sin embargo la estampación planográfica (litografía) y la del grabado en relieve puede hacerse en seco o ligeramente húmeda, pues aquí el papel no tiene que descender al fondo de las tallas, al estar la tinta en la superficie, entra en contacto directo con ella, lo cual exige mucha menos presión que el grabado en hueco.

El fenómeno del papel humedecido de aumentar sus dimensiones y una vez seco volver a las suyas reales, es un dato que el grabador debe tener en cuenta, sobre todo en el grabado a color donde el registro ofrece siempre dificultades.

Después de las orientaciones sobre el papel que es necesario adquirir para estampar y una vez seleccionado el tono, textura, gramaje y medidas, hay que someterlo a un grado conveniente de humedad, para lograr explotar al máximo su sensibilidad para recibir con la mayor fidelidad posible la imagen que nos proponemos estampar.