



Revista de Claseshistoria

Publicación digital de Historia y Ciencias Sociales

Artículo Nº 226

15 de septiembre de 2011

ISSN 1989-4988

DEPÓSITO LEGAL MA 1356-2011

Revista

Índice de Autores

Claseshistoria.com

MARÍA JESÚS VELDUQUE BALLARÍN

El grabado a la punta seca I: Datos históricos. La técnica. Herramientas

RESUMEN

La punta seca cobra impacto de grandeza en cuanto técnica de expresión libre en el siglo XVII, en la obra de Rembrandt, el maestro acepta posiblemente esta técnica, por las razones que posiblemente Durero la rechazaría. En la evolución de la obra grabada de Rembrandt, va integrándose la punta seca a las planchas trabajadas al aguafuerte, llegando en muchos casos a predominar sobre éste y en otros termina siendo la técnica protagonista de la plancha. Este aspecto de la punta seca complementando otros procedimientos debe resaltarse, dado que su ejecución, directa y emocional, permite matizar, suavemente o resaltar cualquier grabado ejecutado con otra técnica.

PALABRAS CLAVE

Bruñidor, Rascador, Aceite o grasa mineral, Barbas, Biselado, Mangos, Formones, Gubias.

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

Claseshistoria.com

15/09/2011

DATOS HISTÓRICOS

Respetando el planteamiento de la mayor parte de los tratadistas, de anteponer, históricamente hablando, la técnica del buril a la punta seca, también yo lo expondré así, pero desearía indicar que un enjuiciamiento muy elemental, nos llevaría a pensar que la punta seca se impone de alguna manera, para que la aceptemos como el instrumento más ancestral y elemental que posiblemente haya utilizado el hombre en su intención de grabar. Gubias, escoplos, formones, cuchillos, etc., son sin duda herramientas que tanto sus formas como su capacidad funcional, son de un nivel mucho más sofisticado que un simple instrumento terminado en punta. Aquellas herramientas suponen, bajo cualquier punto de vista que se enjuicien, un proceso de adecuación para sus fines específicos, implicando todo un tiempo o lo que es lo mismo historia. Esta argumentación puede no ser válida, pero la comparación entre una simple punta de acero y un buril en todos sus aspectos, posiblemente provoque estas interrogaciones. De una forma lógica y elemental, muchas veces nos hemos preguntado si será el buril el resultado de una evolución de un instrumento primariamente punzante.

El hecho de que una línea ejecutada a la punta seca y luego desbarbada se confunde incluso a los ojos más expertos con la del aguafuerte o buril, también nos puede llevar a dudar de catalogaciones y descripciones de ciertos estudios del grabado, este es otro aspecto que se debe tener en cuenta para enjuiciar históricamente la presencia o aparición de la punta seca respecto al buril u otras técnicas llamadas “a seco”, es decir, aquellas en las que no interviene el ácido. Históricamente hay quien sitúa el origen de la punta seca, en las escasas tentativas experimentales que Alberto Durero realizó en 1512, pero existe un solitario precursor contemporáneo de Martin Schongauer, anónimo y exquisito grabador que desarrolló extensamente la técnica de la punta seca, se le conoce por el “Maestro del Gabinete de Ansterdam”, por la razón de encontrarse en dicho gabinete 82 grabados suyos de los 91 que se cree realizó durante su vida, la cual transcurre en la segunda mitad del siglo XV. Es notoria la influencia de este grabador en Alberto Durero en incluso en Rembrandt.

La punta seca cobra impacto de grandeza en cuanto técnica de expresión libre en el siglo XVII, en la obra de Rembrandt, el maestro acepta posiblemente esta técnica, por las razones que posiblemente Durero la rechazaría. En la evolución de la obra grabada de Rembrandt, va integrándose la punta seca a las planchas trabajadas al aguafuerte, llegando en muchos casos a predominar sobre éste y en otros termina siendo la técnica protagonista de la plancha. Este aspecto de la punta seca complementando otros procedimientos debe resaltarse, dado que su ejecución, directa y emocional, permite matizar, suavemente o resaltar cualquier grabado ejecutado con otra técnica.

En el siglo XIX, cobra esta técnica nuevo impulso; entre los artistas que le prestan gran atención merece mencionarse, entre otros al inglés James McNeill Whistler. También la punta seca es manejada por los expresionistas alemanes, Max Beckmann, Emil Nolde, etc.

También los maestros más cercanos a nuestros días realizan obras importantes a la punta seca: Jacques Villon, Marc Chagall, Picasso, entre otros.

LA TÉCNICA

De todas las técnicas del grabado en hueco es la punta seca la más simple y directa, ya que consiste en hacer incisiones directas en la plancha por medio de una punta dura que acostumbra a ser un punzón de acero montada en mango. Desde el punto de vista exclusivamente mecánico la afirmación no sería desacertada. En efecto, una punta seca no es más que un dibujo hecho sobre una plancha de metal empleando una punta de acero en vez de un lápiz y apretando más o menos según el valor que se quiere obtener. Además de la ausencia de barnices y ácidos, posee todavía la ventaja de que el artista tiene a la vista el resultado del trabajo que está realizando, y no pasa como en otras técnicas en que no se hace patente hasta el momento de sacar la primera prueba.

Por las cualidades que se pueden obtener, tan inconfundibles, tan diferentes de cualquier otro procedimiento gráfico y también porque, siendo su ejecución directa, permite un alto grado de expresión más libre y sin otro intermedio que la punta afilada; en contraste con el agua-fuerte, de ejecución más lenta.

Para grabar a la punta seca necesitaremos los siguientes utensilios, cuyo uso iremos estudiando:

Diversas puntas con sus mangos

Un bruñidor

Un rascador

Aceite o grasa mineral

Una piedra pulidora al aceite

Desde el punto de vista comparativo con el buril y otras técnicas en hueco, conviene indicar: que el buril en su trayectoria va quitando parte del metal, a lo que se le llama rizo o viruta, la punta seca en su trayectoria no quita metal alguno, lo aparta a la izquierda o a la derecha o ambas partes. El surco que abre la punta seca es mucho menos profundo que el que pueda abrir el buril. A los bordes que la punta deja en su surco se llama rebabas o más comúnmente “barbas”; el carácter que estas le dan a la línea, es inconfundible e irremplazable y nada tiene que ver con la del buril ni con la del aguafuerte. Podemos por tanto afirmar, que la rebaba es el elemento que le da personalidad única a la técnica de la punta seca. Su trazo nervioso, así como el hecho de que, al no eliminar totalmente el metal arrancando en el momento de la incisión (rebaba o barba). Al entintar la plancha se aprecia, al lado de la línea del surco, una media tinta producida por la rebaba que retiene parte del entintado, produciendo unos negros transparentes y aterciopelados sólo posibles con la punta seca.

El aspecto del grabado a la punta seca dependerá, repetimos, de la presión ejercida al trazar los surcos: a mayor presión, más negros; a menor presión, un gris más fino. Las barbas son el elemento característico de este procedimiento y con ellas, tanto como los surcos, tendremos que especular.

Existe lo que los granadores llaman “punta seca pura” y “punta seca desbarbada”. En la primera no hay más que, al realizar una línea con el punzón o punta, dejar el surco o rebaba producido. Y punta seca desbarbada cuando realizamos una línea con la punta y hacemos desaparecer con el rascador la barba, En el momento en el que se desbarba una plancha, realizada a la punta seca, es cuando comienzan los problemas de identificación técnica.

El perfecto afilado de la punta, la más o menos fuerte presión y el ángulo de inclinación con respecto a la plancha influenciarán decisivamente a la barba y por consecuencia la

línea. Las rebabas conseguidas es preciso mimarlas a lo largo de todo el proceso necesario para conseguir una punta seca pura, a fin de que no se degradan o desvirtúen.

LA PLANCHA

Existe una condición fundamental e ineludible en la técnica de la punta seca, la cual es su extrema fragilidad en el proceso de estampación; pues la barba es una delicada arista que con la acción del entintado, el limpiado y la pasada por el tórculo, suele desaparecer o deteriorarse después de un número reducido de pruebas. Por esta razón el cobre es preferible al zinc ya que ofrece mayor dureza. Entre el aluminio, el zinc y el cobre éste último es el más idóneo para esta técnica. También se emplean planchas de hierro, latón y otros metales.

La plancha para la punta seca no tiene necesariamente que ser metálica, aunque de cobre sea la más utilizada como ya indicábamos, sino que pueden utilizarse materiales como el celuloide o los modernos plásticos rígidos de gran resistencia (metacrilato, arrasol, etc), teniendo en cuenta que las características del soporte determinarán la calidad de las rebabas.

La plancha de metal puede adquirirse pulida, sin impurezas ni incisión alguna o sin pulir, que no han sido pulidas totalmente, y que puedan favorecer la intención expresiva del artista, produciendo calidades grisáceas e irregulares especiales. Si se adquiere una plancha sin pulir y se desea pulirla, es necesario llevar la plancha a cualquier taller de metales y someterla a la pulidora eléctrica o bien con procesos manuales que estudiaremos más adelante.

BISELADO DE LA PLANCHA

Dos razones fundamentales existen para prestarle mucha atención al detalle del biselado de las planchas: uno es de carácter puramente técnico, pues la fuerte presión del tórculo fuerza los bordes de la plancha a incrustarse prácticamente en el papel e incluso cortándolo, llegando a veces también a afectar las mantas o fieltros, rompiéndolas. La otra razón por estética y funcional al mismo tiempo. Los bordes de las plancha que han sido sometidas a varios mordiscos (en el caso de los métodos indirectos), terminan por mucha

precaución que se tome siendo carcomidos por el ácido, ocasionando a lo largo de ellos innumerables vericuetos donde la tinta se deposita; esto en el acto de la estampación produce unos pequeños márgenes que “enmarcan y afectan negativamente a la imagen; además de obstaculizar el entintado al enredarse constantemente la tarlatana en lo bordes sin biselar. La operación de biselado hay que realizarla fijando firmemente la plancha en el ángulo de la mesa, sobresaliendo del borde de esta unos centímetros; con una lima plana (conviene disponer de tres tipos de grano de limas) y manejada libremente con las manos se va produciendo un chaflán o bisel de 45° aprox, sin llegar a dejar el borde de la plancha convertido en un fino corte. Los ángulos deben de quedar ligeramente redondeados. Una vez terminada la operación con las limas, los surcos de ésta en el bisel se hacen desaparecer con la lima más fina e inmediatamente después con el rascador se vuelve a reparar. Finalmente con el bruñidor se debe pulir los biseles dejándolos predispuestos a no retener la más mínima cantidad de tinta al mismo tiempo que ofrecer un marco que de blanco que de profundidad y belleza a la imagen. La parte posterior de los bordes de la plancha deben ser inspeccionados para que la posible curvatura o rebaba se haga desaparecer con un ligero limado, evitándose con ello el que retenga tinta. Hay que advertir que durante el proceso de mordido, si los biseles no se cuidan al máximo con el barniz de retoque, pueden ser atacados por el ácido; por esta razón muchos grabadores perfeccionan los biseles una vez que han terminado toda la intervención del ácido en la plancha.

LAS PUNTAS

El punzón o punta para grabar directamente sobre el metal, debe ser del mejor acero, los instrumentos de los dentistas dan un excelente resultado también lo dan las agujas de gramófonos, pero la herramienta ideal es la punta de diamante y también la zafiro, firmemente soldada a un mango que no sea flexible. La ventaja se estas puntas sobre las de



acero es que se manipulan con mucha más facilidad y libertad, al mismo tiempo que puede producirse más profundidad en la línea con menos esfuerzo. El precio de estas puntas se muy alto y nada fácil de encontrarlas si no es en una buena casa especializada en materiales para artistas grabadores. Las puntas de acero deben de afilarse lo mejor posible, para que faciliten el trabajo. Lo ideal sería que las puntas de grabador tuviesen en su terminación la forma de cono perfecto –con el vértice muy agudo- y que su acero no se gastara nunca. Estas condiciones son muy difíciles de obtener, y las que reúnen unas características más parecidas a las apuntadas son las agujas, ya citadas, de los gramófonos.

LOS MANGOS

Puestos a usar agujas de gramófono, o agujas de acero sueltas, necesitaremos unos mangos para sostenerlas y poder trabajar cómodamente con ellas. Hay diversos sistemas de mangos sostenedores de las puntas: los de metal, que se encuentran en cualquier ferretería bien surtida, tienen la ventaja de ser fácilmente desarmables. También de metal tenemos los llamados portaminas empleados para dibujo, en los cuales se puede fijar definitivamente la punta con una cola de fuerte adherencia. Si son de madera –muy utilizada la de boj por su tacto- basta hacer un agujero en su extremo de la medida justa del diámetro de la punta, y el cambio de ésta se verifica con facilidad. Evitar en lo posible el mango de plástico pues con el sudor de la mano dificulta el control de la herramienta.

EL RASCADOR

El rascador es una herramienta imprescindible al grabador. Es una barra de buen acero, bastante puntiaguda y de sección triangular. Su afilado recuerda al del buril, pero mucho más simple y fácil sin duda. Cuando se compra, los filos suelen venir embotados, ásperos, lo cual exige automáticamente un buen afilado a lo largo de sus tres caras; primero sobre una buena piedra, pasando luego a una más suave sin olvidar el lubricante (aceite). Por último, hay que utilizar el finísimo papel esmeril, al que ya me he referido para asentar el filo. Si los tres lados del rascador no obtienen un perfecto afilado arañaría seriamente la plancha y esto es precisamente lo que hay que evitar. Durante el empleo del rascador, se hace absolutamente necesario repasar con frecuencia el filo en el papel esmeril.

La intervención de esta herramienta es inevitable en todas las técnicas de grabado sobre metal. Para su más confortable manejo se suele envolver la lámina, a partir de la empuñadura, con cinta aislante dejando libre aquella porción necesaria para el trabajo, no más de 4 ó 5 cm. de longitud.

La finalidad del rascador va desde eliminar una línea hasta rebajar al máximo la rebaba o bordes levantados que deja el trazo de la punta seca y que se necesiten puros. Se debe emplear con precaución y método para no causar daños a la plancha. A veces es aconsejable poner algo de aceite al trabajar con el rascador. Se usa con una arista bien afilada en la piedra de aceite, cortando en sentido perpendicular las babas que se deseen eliminar. Deben cortarse limpiamente, no haciendo presión sobre ellas como con el bruñidor. Para este trabajo es útil alguna vez el empleo de la lupa. Hay que poner atención en que el rascador corte precisamente las barbas sin rascar a sus lados, de lo contrario se haría un gris. Para “borrar” una línea hay que raspar en el sentido de su dirección. Debe comenzar con una suave presión, porque con un raspado demasiado brusco se producen una serie de ondulaciones que se transmiten visualmente en la prueba, ocasionando un desagradable efecto sobre todo si no ha sido deliberadamente buscado. La operación inmediatamente después del rascador es el correspondiente pulido o bruñido de las áreas afectadas.

EL BRUÑIDOR

El bruñidor es la goma de borrar del grabador. Es utilizado para eliminar ligeras rayas, arañazos, superficies ásperas o mal pulidas. Por supuesto, como su empleo para rebajar aguatintas, puntas seca, etc. Es una herramienta que sirve más propiamente para atenuar que para borrar. En efecto, un surco algo profundo es difícil de hacer desaparecer del todo y a veces es preferiblemente empezar una plancha nueva si el error que debe de corregirse es demasiado importante. Rebajar un valor excesivo, en cambio, no ofrece ninguna dificultad si se tiene la precaución, de poner algo de aceite mineral en la parte que se ha de trabajar, para que la herramienta se deslice con suavidad y o deje un gris sobre la plancha en lugar de un blanco. Para conseguir superficies perfectamente pulidas, a un grado de espejo, se procede de la siguiente manera: con el papel esmeril más fino se frota en redondo con un poco de gasolina, se limpia y se pone un poco de aceite para suavizar la fricción-plancha. Al igual que el rascador, el bruñidor debe ser frecuentemente pasado

sobre el papel esmeril, para que su superficie esté constantemente bien pulida, ya que la más mínima partícula de óxido o raya ocasionará sobre la plancha lo contrario de lo que pretende. El bruñidor no se puede afinar con la piedra de aceite por fina que ésta sea. En vez de piedra se usa un trozo de madera, en la cual el movimiento de vaivén del bruñidor ha hecho un surco; se pone un poco de aceite mineral y si es necesario, porque el bruñidor tenga alguna aspereza que raye el metal, se añade un poco de pasta limpia-metales. Por la propia sensación del tacto, se percibe cuando el bruñidor está arañando o puliendo correctamente. Mientras la mano derecha sostiene al bruñidor uno o dos dedos de la izquierda controla la más o menos presión necesaria para el efecto de pulido.