

# EL MOLDE DE MAERA Y LA PULPA DE PAPEL.

AÑO DE LA APORTACIÓN: 2008

## DEFINICIÓN

Es un proceso de creación de imagen múltiple en el que la imagen se crea a partir de un molde tallando. Del molde se obtiene una imagen con pulpa y un contra-molde. El molde de madera se entinta y se imprime sobre la pulpa obtenida empleando el contra-molde en la estampación en un tórculo.

En este proceso técnico se combinan las posibilidades gráficas de la talla de la madera con las propias de la pulpa de papel.

La talla en madera nos permite:

- Crear imágenes en las que las tallas adquieren una verdadera fuerza gráfica al combinarse en la estampa plana los elementos tallados que aparecen en relieve.
- Posibilitan la creación de caligrafías amplias y profundas talladas con gubias grandes en v.
- También se pueden crear formas concreta de elementos reconocibles tallando las formas en negativo para que en la estampa aparezcan en positivo.
- El molde de madera se puede entintar y limpiar con tarlatana como en el grabado tradicional. La tinta en la estampación se transferirá de del molde de madera a la pulpa de papel. Esta forma de entintado posibilita a su vez numerosos recursos como el entintado con distintos colores por zonas o partes de la imagen, el entintado de los contornos de los taludes o lados de las zonas talladas, o la incorporación de plantillas entintadas para dar colores planos en determinadas zonas de la imagen.

La pulpa de papel, por su parte, nos permite:

- Crear imágenes con colores uniformes en la pulpa.
- Crear imágenes con colores mezclados parcialmente para crear modulaciones de color en los fondos.
- Crear imágenes con colores que se adaptan a las formas creadas en el molde ya que la pulpa se aplica una vez este ha sido tallado.

## EL PROCESO TÉCNICO.

- En primer lugar se talla la imagen sobre la madera. Para ello usaremos DM de 19 mm. Dibujamos con carboncillo las formas generales de la imagen y con gubias en V y en U de distintos tamaños tallamos y rebajamos las formas.
- Terminada la imagen le aplicamos al molde a pincel una capa de barniz transparente para suelos de madera. De este modo tapamos los poros de la madera.

- Dejamos secar 24 horas.
- Para ello en primer lugar preparaba el desmoldeante fundiéndolo en un recipiente metálico al calor.

El demoldeante 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.
- Colocamos alrededor del molde un plástico duro para que al verter la resina esta no desborde.
- Colocamos el molde en una superficie completamente horizontal y lo comprobamos con un nivel de burbuja.
- Preparamos una mezcla del 60% de resina de poliéster normal y un 40 % de resina flexible o plastificante.
- La aplicamos vertida sin tocar la superficie.
- Sobre la resina colocamos un tablero de DM de 5 mm.
- Dejamos endurecer 2 horas.
- Y despegamos el contra-molde del molde.

#### CREACIÓN DE LA IMAGEN CON PULPA DE PAPEL.

- En primer lugar aplicaremos desmoldeante al modo de madera. aplicamos una capa de desmoldeante que será el mismo que se aplicó en el proceso y se hará del mismo modo. Tendremos preparada pulpa de papel.

- Elaboración de la pulpa de papel.

En primer lugar se prepara la pulpa de papel.

Composición de la pulpa:

Cola Europanol 22 de la empresa Paniker .... 20 cm. cúbicos

Agua... 1 litro

Pulpa de algodón ... 20 grs.

- También pueden usarse: cartulinas de colores de la casa Guarro o de la casa Canson, papel de estampación calcográfica, pulpa de celulosa o papel fallero. En todos los casos se batirá la pulpa en el agua con una batidora de vaso o de brazo y se añadirá al final la cola batiéndola también. La pulpa se deberá preparar al menos 24 horas antes de su aplicación a la imagen para que se ablande bien la fibra.
- Aplicación de la pulpa.  
La pulpa se aplicará con una malla con mango similar a una pala de matar moscas reforzada con alambre grueso para soportar el peso de la pulpa con agua.
- Antes de aplicar la pulpa sobre el molde de madera se escurrirá el líquido excedente. Aplicaremos la pulpa de modo que se vaya solapando un poco cada aplicación para que sus fibras se unan posteriormente. Después con una malla de plástico de las usadas para las ventanas para preservar de moscas y mosquitos se coloca sobre la pulpa y con una esponja se extrae todo el líquido

posible. Después se retira la malla y se hace lo mismo presionando la esponja en vertical y con cuidado para que no se nos desplace la pulpa. Después la dejamos secar que puede tardar entre dos y tres días a temperatura ambiente de 22 °. El secado se puede acelerar hasta quedar en unas 5 h. aplicando aire caliente directamente con un calefactor eléctrico de ventilador.

- Desmoldeo o separación de la imagen.
- Es muy importante que la pulpa esté completamente seca al separarla del molde, en el caso contrario se desgarrará y quedará pegada al mismo. Para saber si está seca la tocamos con la palma de la mano y no tenemos que percibir sensación de humedad. El desmoldeo se realiza con ayuda de una espátula plana y aire caliente de secador de pelo en caso de que se resista a su separación del molde en algún detalle más complicado de forma.

#### ESTAMPACIÓN DE LA PULPA.

- En primer lugar humidificamos la pulpa aplicándole agua pulverizada en cantidad moderada para que se reblandezca. Esto lo haremos una hora antes de imprimir.
- En segundo lugar entintaremos el molde con tintas de grabado haciéndolas más fluidas añadiéndoles un poco de aceite de linaza. La tinta se aplica con una brocha plana pequeña y recortando el pelo a la mitad de su largo.
- La tinta se limpia con tarlatana.
- Se coloca el molde en el tórculo y sobre él a registro la pulpa de papel. Sobre la pulpa de papel el contra-molde también a registro.
- Se pasa por la prensa con una presión moderada.
- Finalmente se retira del molde la pulpa, que en caso de que se pegue la tinta se aplica aire caliente que ayuda a separarse.

#### GRABADOS REALIZADOS CON ESTA TÉCNICA.



Vello.

100 x 150 cm.

Pulpa de papel en xilografía tridimensional.



Vello.  
150 x 100 cm.  
Pulpa de papel en xilografía tridimensional.



Vello.  
100 x 150 cm.  
Pulpa de papel en xilografía tridimensional.