

EL COLLAGRAPH CON MOLDE Y CONTRA-MOLDE

AÑO DE LA APORTACIÓN: 1991

DEFINICIÓN

Es un proceso de imagen múltiple en el que la imagen inicial es un collage formado por distintos materiales y textura. La estampa final sobre papel de estampación se obtiene a partir de la creación de un molde y un contra-molde de resina sintética.

Este proceso hace posible varias cosas.

- Que se puedan imprimir elementos texturales con el relieve y en el mismo sentido del volumen que el material inicial.
- Que se puedan registrar los detalles entintados de cualquier nivel de la imagen por la presencia del contra-molde.
- Que se pueda obtener un registro muy preciso de los detalles por el proceso de molde seguido.
- Que se puedan representar elementos con un relieve muy notable por la presencia y presión del contra-molde sobre el papel.

EL PROCESO TÉCNICO.

- Sobre una superficie de madera se disponen y fijan las texturas que conforman la imagen. Se fijan a la madera con silicona de cartucho.
- Se eliminan con la silicona de cartucho los enganche de los elementos objetuales de la imagen para que al separar el molde no se enganche en los elementos. Los enganches se eliminan o tapan con plastilina o con silicona de cartucho.
- Se hacen unas paredes alrededor de la imagen más altas que los relieves de la imagen.
- Se aplica desmoldeante a toda la imagen a pincel.

El demoldeante se compone de:

Cera Desmoldeante F.C.A de la marca Plastiform...20 gms.

Aguarrás Minera.... 100 cc.

Se funde con calor la cera y se añade el aguarrás.

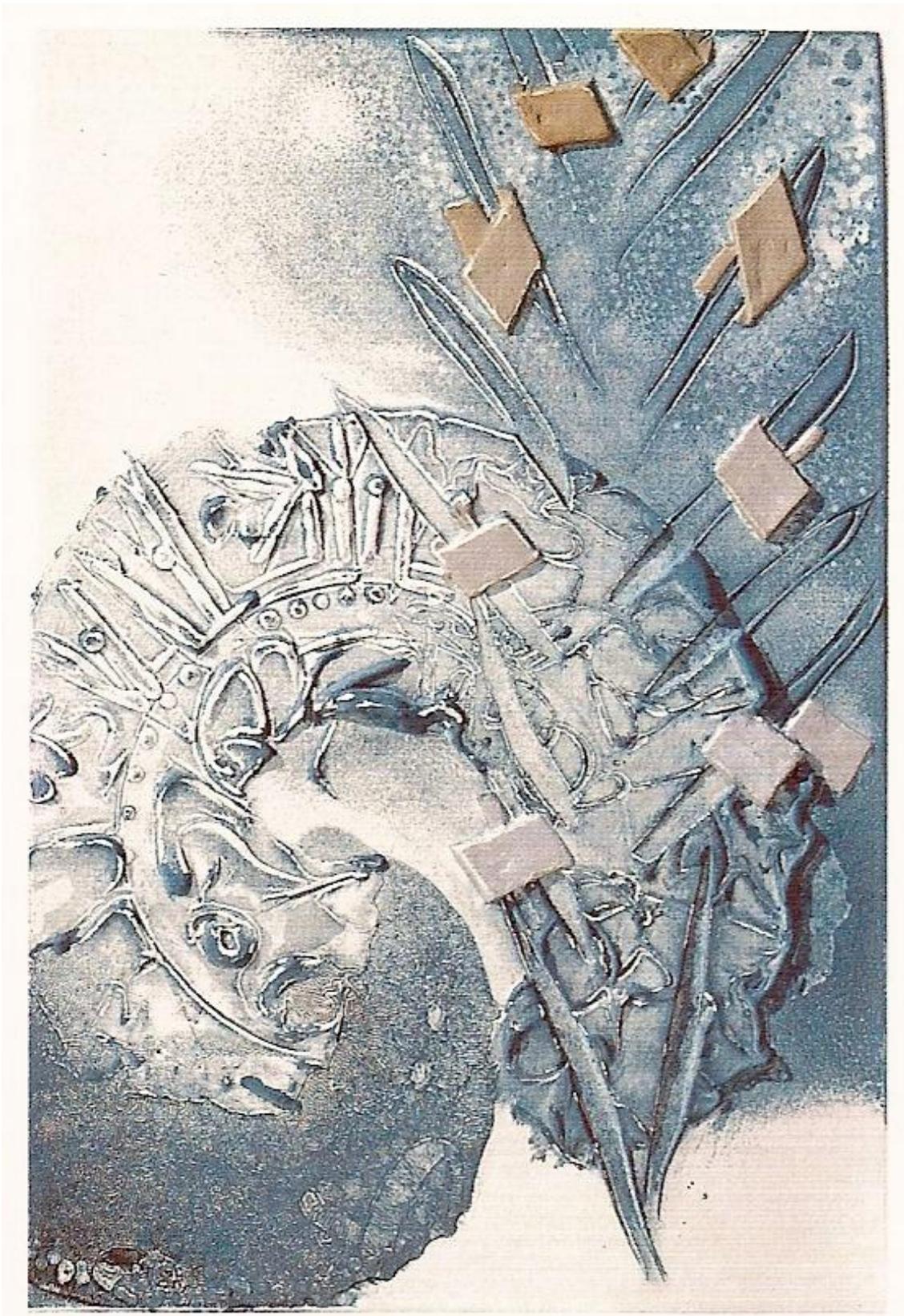
- Una vez fundido, líquido lo retiraba del calor y añadía 100 cc. de aguarrás.
Con el desmoldeante preparado aplicaba una capa con brocha a la superficie de la matriz empapándola.
- Con una segunda brocha de pelo blando y un secador de pelo y aire tibio se iba secando el desmoldeante hasta tomar un aspecto mate.
- Después colocaba la matriz en una superficie horizontal que nivelaba con un nivel de burbuja de los usados en albañilería.
- Vertimos resina de poliéster a la que hemos añadido la cantidad de catalizador recomendada por el fabricante. La resina deberá cubrir completamente la imagen.
- Se deja endurecer 2 horas.
- Retiramos los elementos de la imagen del molde de resina.
- Limpiamos el molde con aguarrás y lo colocamos en una superficie plana verificada con un nivel de burbuja.
- Hacemos el cerramiento alrededor de la imagen con paredes de plástico duro.

- Mezclamos un 60 % de resina de poliéster normal con un 40 % de resina flexible o plastificante. De este modo se crea un contra-molde más flexible que el molde para que en la impresión no se dañen.
- Dejamos endurecer la mezcla 5 horas.
- Transcurrido este tiempo se separa el molde del contra-molde y se limpia el molde con aguarrás.
- El molde está listo para ser entintado con tintas de grabado y limpiado con tarlatana.
- La estampación se hará con tórculo.
- El papel deberá de tener no menos de 300 gs. Y estar previamente humedecido durante dos horas.
- Se coloca el papel sobre el molde y sobre este el contra-molde a registro.
- Se aplicará una presión menor que en la estampación tradicional para grabado en metal.

GRABADOS REALIZADOS CON ESTE PROCESO.



Tijeras.
12 x 16 cm.
Grabado con molde.



Elx y el Mediterraneo.
40 x 60 cm.
Grabado a partir de molde.