



TINTAS DE TALLA DULCE
ETCHING INK

AQUA WASH

Hidrosolubles y no tóxicas



www.lefranc-bourgeois.com

AQUA WASH



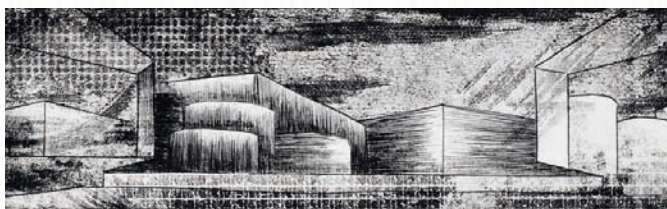
Monotype preparation by Marie Desmée

Características:

- Composición a base de aceites emulsionados hidrosolubles (no contienen agua)
- Limpieza de las manos y del material con agua jabonosa
- Concentración pigmentaria elevada (comparable a la de las tintas clásicas)
- Alta resistencia a la luz
- Colores miscibles entre sí
- Buena adherencia y secado fácil
- Uso sobre un papel menos húmedo que el utilizado con tintas clásicas
- Secado idéntico al de las tintas clásicas
- Indisolubles una vez secas

Una tinta no tóxica de calidad extra-pigmentada

La gama AQUA WASH reúne todos los criterios de una calidad “extra-fina”. Presenta una concentración pigmentaria elevada, idéntica a la de las tintas clásicas, lo que permite reproducir todas las técnicas de la estampación: talla directa con buril, punta seca, con graneador (a la manera negra), talla indirecta con aguafuerte o aguainta, además del monotipo y las técnicas de grabado en relieve tales como el linograbado y el grabado en madera.



Primer plano del cuadro AQUARIUS

Las escuelas de arte y un número creciente de talleres de grabado buscan en la actualidad soluciones hidrosolubles (respeto de las normas de seguridad y del medio ambiente, toxicidad de los disolventes, dificultades de reciclaje...).

Las tintas AQUA WASH son auténticas tintas grasas para todas las técnicas en hueco y en relieve. No deben confundirse con las tintas a base de agua y de resina, tipo goma arábica o celulósica (como el gouache o las tintas para linograbado), las cuales pueden «rediluirse» y se utilizan exclusivamente en el monotipo o en el grabado en relieve (linograbado, madera y piedra).

Varios años desarrollando y controlando la calidad

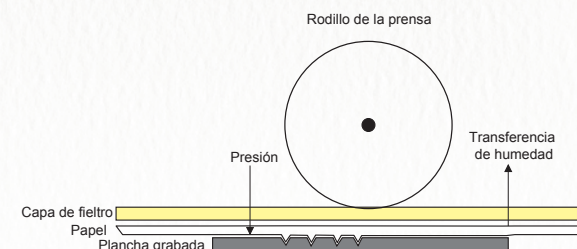
La tinta AQUA WASH ha sido desarrollada por el laboratorio LEFRANC & BOURGEOIS. Se han necesitado varios años para asegurar una estabilidad perfecta de los colores y garantizar la calidad óptima sobre la que se apoya la reputación de la marca CHARBONNEL. El aglutinante se compone de varios aceites emulsionados cuyas características de adherencia, elasticidad y amarilleo son idénticas a las de los aceites tradicionales. La única diferencia es la posibilidad de limpiar herramientas y manos con...agua !

Utilización

Recordemos las **3 etapas** de impresión en talla dulce:

- **El entintado:** se realiza con un rodillo sobre una plancha grabada.
- **El secado:** se retira el exceso de tinta de la plancha, primero con un paño que no deje pelusa (tarlatana) y luego, con la palma de la mano (paumage), la única manera de conseguir zonas blancas sin imperfecciones (zonas totalmente secas y sin tinta).
- **La impresión:** la plancha entintada se pone debajo de una prensa manual o eléctrica. Se coloca un papel grueso, previamente humedecido, en contacto con la plancha, de modo que bajo la presión, el papel ablandado por la humedad, absorba la tinta del más pequeño detalle del grabado de la plancha. La única precaución que debe respetarse consiste en calibrar la humedad del soporte.

La víspera: mojar el papel, dejarlo escurrir y guardarlo horizontalmente superponiendo las hojas con capas de film plástico y cubriendo el conjunto con un film plástico para que la humedad penetre en el interior. El día siguiente, antes de la impresión: dejar que el aire seque el exceso de agua siguiendo las siguientes instrucciones.



El grado de humedad adecuado se comprueba en la primera tirada:

El papel debe estar apenas húmedo al tacto (menos húmedo que en la impresión tradicional), lo justo para que se mantenga blando. Esta calibración es primordial para que la tinta no atraviese y ensucie las capas de fieltro. No se puede determinar el tiempo necesario puesto que depende del tipo de papel y de la higrometría ambiente.

1/ El papel está demasiado húmedo cuando el agua de la tinta comienza a traspasar la cara posterior del papel o la atraviesa por completo.

2/ El papel está demasiado seco cuando no se han trasladado los trazos más profundos del grabado.

Una vez se haya encontrado el buen grado de humedad del papel, proteja el resto de hojas de la tirada para que no continúen secándose (envolverlas en film plástico, por ejemplo).

Para las tiradas en serie:

Después de varias tiradas seguidas, siempre se produce una transferencia de humedad del papel a las capas de fieltro. De modo que estas últimas almacenarán inevitablemente el agua del papel restituyéndola durante las impresiones. En la impresión con tintas hidrosolubles hay que anticipar este problema. Una acentuación de la intensidad de los colores o restos de humedad perceptibles en la parte posterior de la tirada (ver 1 más arriba) son señales a tener en cuenta. En este caso, basta con invertir la posición de las capas de fieltro o cambiarlas.

Limpieza

En cada una de las etapas de la impresión deben limpiarse los utensilios: la plancha, el rodillo de entintar, el plano de la prensa, la superficie de trabajo y por supuesto... ¡las manos!

Las tintas grasas tradicionales a base de aceite de linaza crudo o cocido no presentan por sí solas ninguna toxicidad. Sin embargo, para la limpieza del espacio de trabajo se requiere un disolvente (white spirit, gasolina de lavado...).

AQUA WASH se limpia con agua jabonosa gracias a su composición a base de aceites emulsionados hidrosolubles. No contiene agua, por lo que no oxida ni los utensilios ni las planchas (aún así, es conveniente secarlos bien después de lavarlos). Para limpiar las tallas más profundas, si fuera necesario, el alcohol puede ser eficaz.

La carta de colores

La carta de colores consta de **17 colores y 7 negros** con los que el impresor se familiarizará sin dificultad puesto que existen muchas similitudes de comportamiento con las tintas clásicas en cuanto a la dureza-blandura, adherencia y viscosidad.

La tinta se ablanda rápidamente al mezclarse. Una vez adquiera una textura untuosa, se adherirá perfectamente en todas las asperezas de las planchas en el momento del entintado y se seca muy fácilmente.

La impresión en negro es la más habitual. Por ello la carta de colores de tintas para talla dulce se compone de 7 negros.

Se distinguen según **3 criterios**:

- **La viscosidad, la adherencia:** determina el grado de adherencia en las tallas y la resistencia al secado.

- **La textura de la tinta:** un negro blando se adapta a todas las asperezas de la superficie de los grabados finos y poco profundos. Un negro duro, espeso, será adecuado para rellenar las tallas profundas y adherirse en las rebabas.

- **El tono:** según la composición pigmentaria, los negros pueden ser fríos o cálidos. Los negros fríos (azulados) deberán evitarse en las impresiones en papeles de tonos ligeramente amarillos. Los negros cálidos proporcionarán impresiones más profundas y con mayor contraste. El negro menos intenso es el negro blando. Se utiliza como médium. Puede mezclarse con algunos negros, considerados como demasiado intensos, para suavizarlos. Con una textura muy blanda, también puede emplearse para ablandar algunos negros demasiado duros para facilitar el secado.

Nota: El azul de Prusia y el verde esmeralda, a base de pigmentos minerales, tienen tendencia a migrar más fácilmente en los papeles húmedos. Estos dos colores atraviesan con más facilidad los papeles, de modo que debe evitarse su uso en la impresión de libros de arte (bibliofilia).

El Negro

	Tinta	Textura
NEGRO RSR	negro compacto y denso	Viscoso pero flexible. Limpieza facil
NEGRO 55981	negro de intensidad media	Muy viscoso.Más facil para limpiar que el 55985: para tallas profundas(buril)
NEGRO F66	negro de intensidad media	Poco viscoso,facil de limpiar
NEGRO DE MARFIL	negro denso	Poco viscoso,facil de limpiar
NEGRO 55985	negro frio y profundo,para reforzar los otros negros	El más viscoso;para tallas profundas y «agarre»en las barbas
NEGRO LUXE CONCENTRADO	negro azulado para reforzar los otros negros	Viscoso,pegajoso,dificil de limpiar
NEGRO SUAVE	muy flexible para rebajar el tono en las tallas profundas	le da flexibilidad a un negro viscoso y facilita su limpieza.

Los Médiums

El Médium espeso transparente

(equivalente a la laca blanca transparente en la gama clásica) se mezcla con cualquier color, aumenta la transparencia conservando la misma textura. Del mismo modo que los colores, este médium se ablanda al mezclarse y no modifica el color desde un punto de vista de su calidad glutinosa y de su adherencia en las tallas.



El Aceite AQUA WASH

(equivalente a los aceites claros, grasos y fuertes en la gama clásica) se utiliza como diluyente incoloro. Permite fluidificar los colores que se consideren demasiado densos en el momento del entintado o del secado (bastan unas gotas) conservando su calidad de adherencia.

También se utiliza en mayor cantidad (con o sin agua) en las técnicas del monotipo o fotopolímero, en aquellas zonas donde se quiera obtener más fluidez.

Este aceite es el aceite para triturar de la gama AQUA WASH.



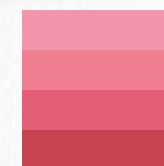
24 Extra-pigmentada colores



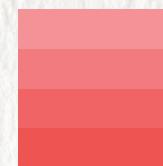
Amarillo primavera
233 *** ■ serie 3 PY74



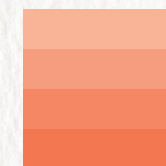
Amarillo oscuro
179 *** ■ serie 3 PY83



Rojo geranio
375 *** ■ serie 3 PR482-PV23



Rojo cardinal
676 *** ■ serie 3 PR112



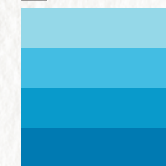
Rojo bermellón
393 *** ■ serie 3 PR188-PY74



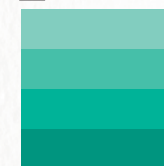
Azul ultramar
043 *** ■ serie 1 PB29



Azul de prusia
046 *** ■ serie 2 PB27



Azul oceano
904 *** ■ serie 2 PB153



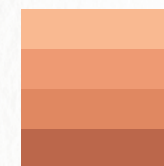
Verde esmeralda
529 *** ■ serie 2 PG7



Gris de Payne
261 *** ■ serie 1 PB29-PBK9



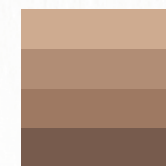
Bistre basico
708 *** ■ serie 2 PR101-PBK6-PBR7



Sanguina
397 *** ■ serie 3 PR101



Sepia colorcada
121 *** ■ serie 1 PR101-PBK9-PBR7



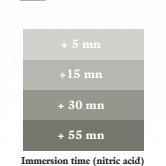
Sepia natural
120 *** ■ serie 3 PB29-PBK9-PBR7



Ocre amarillo
302 *** ■ serie 1 PY42



Tierra Siena quemada
481 *** ■ serie 1 PR101-PY42



Immersion time (nitric acid)

□ : Transparent colour
■ : Semi opaque colour
■ : Opaque colour
*** : Extremely permanent colour
S : Price serie



ColArt International

5, rue René Panhard - 72021 LE MANS CEDEX 2

Tél 33 (0)2 43 83 83 00