

DICCIONARIO DEL ARTE GRÁFICO

[Javier Blas (coord.), Ascensión Ciruelos y Clemente Barrena, *Diccionario del dibujo y de la stampa. Vocabulario y tesoro sobre las artes del dibujo, grabado, litografía y serigrafía*, Madrid: Real Academia de Bellas Artes de San Fernando, Calcografía Nacional, 1996, p. 77-212].

Abreviaturas:

Ref.: Referencias bibliográficas. Remiten a la bibliografía general. Cada referencia consta del apellido del autor o de la primera palabra del título a excepción del artículo, y, entre paréntesis, el año de la primera edición de la obra citada y las páginas donde se recoge información relativa a la entrada del diccionario. Las páginas citadas pueden no corresponder a esa primera edición, sino a las ediciones en castellano, cuando existen, y, en cualquier caso, a las más recientes.

V.: Véase.

Abanico

Instrumento constituido por una bandera rígida ajustada en un lateral a una varilla, empleado por el litógrafo* para acelerar el secado de la solución aplicada sobre la piedra litográfica* en el proceso de acidulación*.

Ref.: Beguin (1981: 262. Bajo "Torniquete"). V. Litografía

Abrir

Grabar* en hueco sobre una lámina* de metal. En consecuencia, el verbo abrir solo es aplicable a los procedimientos de grabado calcográfico*. El uso de este vocablo era frecuente entre los grabadores en talla dulce* de los siglos XVII y XVIII y aparece recogido en los principales tratados antiguos, como el *Manual* de Rueda o el *Museo pictórico y escala óptica* de Palomino.

Ref.: Palomino (1715: I, 663...), Rejón de Silva (1788: 1), Rueda (1761), *Trabajo* (1988: 19)

V.a. Grabado calcográfico, Talla dulce, Buril

Aceite litográfico

Generalmente se emplea un aceite de lino como base para las tintas litográficas*. Sometido a cocción, el efecto del calor le espesa, otorgando a la tinta la viscosidad deseada.

Ref.: V. Litografía

Acerado

V. Recubrimiento galvánico o electrolítico

Acidulación

La litografía* consiste en dibujar sobre una piedra calcárea la imagen que desea transferirse a la estampa* empleando pigmentos grasos. Debido al efecto de rechazo que existe entre la grasa y el agua es posible mantener la zona dibujada dentro de sus límites, sin expandirse por el resto de la superficie del soporte, humedeciendo la piedra intensamente. Ahora bien, para hacerla más receptiva al agua y limpiar las partículas grasientas de su superficie, y simultáneamente para fijar el dibujo, es necesario someter la piedra litográfica* a una preparación previa que se conoce con el nombre de acidulación. Con este fin, se aplica una solución de goma arábiga y ácido nítrico rebajado en agua —la concentración del ácido varía entre el uno y el tres por ciento dependiendo de la técnica litográfica empleada—. El ácido actúa tanto sobre la superficie de la piedra que contiene pigmentos grasos provocando una reacción química que integra el dibujo a la estructura del soporte, como sobre la zona desnuda aumentando su capacidad higroscópica al eliminar cualquier residuo graso. El tiempo de exposición a la acción del ácido no conviene que supere los dos minutos. El proceso de acidulación habrá concluido en este punto.

Si la piedra no va a ser estampada inmediatamente sino que se pretende almacenarla hasta una futura estampación*, debe protegerse. Mientras que la piedra esté humedecida no correrá riesgo alguno de que alguna partícula inesperada de grasa se fije en la zona desnuda. Pero en el momento en que se seque, lo que ocurre durante un almacenamiento prolongado, la superficie puede echarse a perder si cae sobre ella una sustancia grasa. Para evitar este riesgo, antes de almacenar una piedra litográfica dibujada conviene aplicar en su superficie una capa de goma arábiga. Con esta protección puede conservarse todo el tiempo que se quiera. Cuando vaya a ser estampada se retirará la película de goma pasando una esponja mojada en agua.

Ref.: Vega (1990: 16). V. Litografía

Acribillado

Grabado* en relieve sobre metales blandos que se rebajan con punzones y percutores de punta estrellada, circular o cruciforme. Dicha percusión, efectuada en las zonas de negros, crea una sensación de punteado blanco muy peculiar y unos valores intermedios que suavizan los contrantes violentos de luz-sombra. Así tratada, la estampa* resultante carece de amplias superficies de negro uniforme. La plancha grabada al acribillado se estampa en relieve*, es decir, los blancos corresponden a las partes vaciadas con punzón o golpeadas con percutor. Desde el punto de vista estético, la imagen es similar a la de los primitivos tacos* cortados mediante entalladura*, no en vano la técnica se desarrolló en Europa durante el siglo XV y, además, también se practicó un punteado parecido con percutores sobre madera a la fibra*. La invención del acribillado se debe a los nielistas y orfebres renanos activos en la primera mitad del cuatrocientos.

Ref.: Beguin (1981: 247. Bajo "Criba"), Cabo de la Sierra (1981: 110-111), Krejca (1980: 50)

Aguada

Técnica indirecta de grabado calcográfico*, derivada del aguafuerte* y emparentada con el aguainta*, ya que, como ésta, la aguada consigue efectos pictóricos a base de matices tonales. Consiste en aplicar directamente sobre la superficie de la lámina* un pincel mojado en ácido. El metal no ha sido protegido con ninguna sustancia aislante, de manera que el ácido del pincel se distribuye libremente por la superficie de la lámina ocasionando un suave mordido en las zonas con las que entra en contacto. El efecto conseguido en las estampas* mediante esta técnica de grabado* se aproxima mucho al de los dibujos realizados con caldo de tinta china o acuarela muy diluida.

Ref.: A.X.B. (1823), Beguin (1977: 321-324), Brunner (1962: 150-151), Castagna (1968), Esteve (1914: 168-170), Hayter (1962: 36), Krejca (1980: 124-125), Le Prince (1780), Lostalot (1882: 94-98), Perrot (1830), Peterdi (1959: 149), Pla (1956: 105), Pyle (1941), Ross y Romano (1972: 96-97), Terrapon (1975: 99)
V.a. Aguafuerte, Grabado calcográfico

Aguada litográfica

Técnica de litografía* en la que el dibujo se realiza con un pincel mojado en una disolución de tinta litográfica* y agua. La repulsión natural entre el agua y la grasa que compone la tinta hace que ésta se disperse por la superficie de la piedra litográfica* creando un efecto de manchas similar al de los dibujos a la aguada. Para que la dispersión de la tinta pueda ser homogénea, la piedra debe estar perfectamente bruñida*. La mayor dificultad del procedimiento radica en la fijación de la imagen. El proceso de acidulación* es aquí especialmente importante, porque se requiere limpiar la piedra de partículas de grasa con extremo cuidado. Sin embargo, la aguada no soporta una acción intensa del ácido, a diferencia de los dibujos realizados con pluma litográfica*, por lo que debe estar poco concentrado. Generalmente este procedimiento no se aplica de forma autónoma sino como complemento de la litografía a pluma*. Las líneas del contorno de las figuras se hacen a pluma y los volúmenes y sombras se consiguen mediante la aguada.

Ref.: Engelmann (1822), Mellerio (1898). V. Litografía

Aguafortista

Artista que practica el grabado al aguafuerte* para crear composiciones originales. El término aguafortista se incorpora al vocabulario de arte gráfico* a mediados del siglo XIX, coincidiendo con el resurgir del grabado al aguafuerte sobre cobre protagonizado por los pintores franceses de la naturaleza. Estos artistas pretenderán, por una parte, la recuperación de los sistemas tradicionales de grabado* en cobre frente a la producción industrializada de imágenes múltiples propia del grabado en acero, la xilografía*, la litografía* y la fotografía. Por otra parte, reivindicarán la libertad creativa y el consecuente alejamiento de las reglas academicistas y de la función reproductora del grabado en dulce* a buril*. La solución técnica adecuada a estos

principios conduciría al resurgimiento de la técnica del aguafuerte combinada con trucos de estampación* —entrapados*— para acentuar los efectos pictóricos en la imagen. Los aguafortistas europeos formaron sociedades independientes siguiendo el ejemplo de la pionera *Société des Aquafortistes* de Cadart, constituida en 1861 bajo el decidido apoyo de los pintores de la escuela de Barbizon. Una década más tarde, los grabadores españoles Juan José Martínez Espinosa, Bartolomé Maura, José María Galván y Francisco Torras se unen en la Sociedad de Artistas que acometería el proyecto de *El grabador al aguafuerte*. En definitiva, no es correcto históricamente emplear el sustantivo aguafortista para referirse a los grabadores que practican el aguafuerte antes de la segunda mitad del siglo XIX.

Ref.: Bailly-Herzberg (1972), Vega (1985), Vega (1992. *Aguafuertes*)

Aguafuerte

(1) El aguafuerte es una técnica indirecta de grabado calcográfico*. La lámina* se recubre con un barniz* protector sobre el que dibuja el grabador* con una punta* metálica, asegurándose de que dicha punta toca la superficie del metal sin hacer surco alguno en ella. La punta, en consecuencia, puede ser roma o, en cualquier caso, menos afilada que la utilizada en la técnica de la punta seca*. La ventaja de no arañar la lámina es que pueden corregirse fácilmente los errores cubriendo de nuevo las líneas o zonas no deseadas mediante un pincel mojado en barniz. Por el contrario, si el grabador araña el metal, aunque vuelva a tapar la línea con barniz el pequeño surco abierto por la punta se llenará de tinta durante la estampación* y quedará visible el defecto. Una vez realizado el dibujo sobre el barniz, se sumerge la lámina en una cubeta de ácido mordiente rebajado con agua —aguafuerte— que tiene la capacidad de atacar el metal y disolverlo en aquellas zonas en que se ha hecho desaparecer el barniz. La profundidad de las tallas* depende del tiempo de exposición al ácido y de la concentración de éste. Existen dos procedimientos para crear surcos de diferente profundidad: el primero de ellos consiste en realizar el dibujo completo e ir creando reservas*, es decir, tapando progresivamente con barniz las zonas o líneas que han sido suficientemente expuestas a la acción del ácido; el segundo consiste en realizar primero las líneas y zonas que se desea que salgan más oscuras en la estampa*, sumergiendo la lámina en el aguafuerte por intervalos a medida que se abren nuevas líneas, hasta llegar a las más superficiales. Las líneas del aguafuerte carecen de la precisión de las de buril* y punta seca, sus perfiles no son tan regulares, porque la mordida del ácido no corta el metal sino que lo desgasta irregularmente. Son líneas nerviosas, entrecortadas y de grosor variable.

La dificultad de esta técnica estriba en el cálculo de la capacidad de corrosión del ácido, teniendo en cuenta que la mordida será más activa cuanto más concentrado esté el aguafuerte, mayor sea su temperatura y menos veces haya sido utilizado. Dependiendo de su poder de corrosión y de la profundidad que se quiera dar a las líneas, el grabador debe calcular el tiempo de exposición de la lámina al ácido. Esta operación es sumamente delicada, pues un cálculo incorrecto de tiempos puede provocar un desgaste excesivo del metal y la destrucción de la matriz. Por otra parte si el barniz protector no ha sido eliminado correctamente del dibujo, el metal no será atacado por el ácido y quedará sin grabar*.

Una vez abiertas la totalidad de las tallas se limpia el barniz sobrante con un trapo mojado en alcohol quedando la lámina en condiciones de ser estampada.

Conocida desde el siglo XV, en un primer momento la técnica del aguafuerte se empleó como complemento del buril en los grabados en talla dulce. Los contornos de las figuras y los fondos se grababan en aguafuerte, y sobre las líneas abiertas por el ácido el grabador introducía las colecciones de buriladas. Durante mucho tiempo el buril fue considerado como la única técnica noble de grabar y el aguafuerte se supeditó siempre a ella como un procedimiento auxiliar —en los Países Bajos del norte la situación era distinta, alcanzando la técnica del aguafuerte un importante desarrollo durante el siglo XVII bajo la estela de Rembrandt—. Con la incorporación definitiva de los pintores del resto de Europa a las técnicas de grabado calcográfico, a finales del siglo XVIII, acaba el largo dominio del buril. A lo largo de la centuria siguiente el aguafuerte se convierte en la técnica dominante del grabado en metal. Así hasta llegar a nuestro siglo, en el que cada vez son más escasas las estampas realizadas a buril mientras que los grabadores calcográficos practican profusamente los procedimientos derivados del aguafuerte.

Ref.: Banister (1967), Baroja (1910), Beguin (1977: 426-428), Boutet (ca. 1890), Browne (1660), Browne (1669), Brundson (1965), Buckland-Wright (1953), Castagna (1968), Chamberlain (1972), Cochet (1947: 188-208), Courboin (1906), Donjean (1949), Donjean (1975), Edmonston (1972), Faithorne (1962: 1-24), Fraipont (s.a. *Eau-forte*), Gariazzo (1907), Gemmel (1974: 18-28), Griffiths, A. (1980: 25-29, 56-74), Gross (1970), Hamerton (1868), Hamerton (1871), Herkomer (1892), Koehler (1885), Krejca (1980: 90-106), *L'acquaforte* (1988), Lalanne (1866), Leaf (1976), Longhi (1830), Lostalot (1882: 61-74), Lumsden (1924: 23-99, 109-112), Lunsingh Scheurleer (1938), Martial (1873), Melis-Marini (1924), Peterdi (1959: 73-113), Pla (1956: 59-63), Plowman (1914), Potemont (1864), Potemont (1873), Profit (1913), Pyle (1941), Robert (1891), Robins (1922), Saint-Roman (1876), Seymour-Hayden (1869), Seymour-Hayden (1890-1891), Short (1912), Short y Pott (1910), Singer y Strang (1897), Tedeschi (1971), Terrapon (1975), Trevelyan (1963), Vega (1985), Vega (1992), West (1932), Woods (1965)

V.a. Grabado calcográfico

(2) Mordiente empleado en las técnicas indirectas de grabado calcográfico*. Tiene la propiedad de atacar la lámina* de metal en aquellas partes no protegidas por una sustancia aislante formando tallas* de diferente profundidad. El aguafuerte más habitual es el ácido nítrico diluido en un volumen similar de agua. Cuanto menor sea la proporción de agua en la disolución mayor será la capacidad de mordida. Al actuar sobre cobre, el ácido genera nitrato de cobre, óxido nítrico y peróxido de nitrógeno. Los dos primeros compuestos son sales solubles en agua, el tercero es un gas tóxico. Las burbujas que produce la reacción del aguafuerte sobre la lámina pueden dificultar la mordida. En efecto, en aquellas zonas en que se forman burbujas el ácido no ataca. Ello explica porqué las líneas abiertas al aguafuerte aparecen con mucha frecuencia rotas o interrumpidas en la estampa*. Para evitar la formación de burbujas, el grabador* pasa una pluma de ave sobre las tallas al tiempo que balancea la cubeta de ácido. El nítrico no es el único mordiente empleado por el grabador calcográfico, aunque sí el más frecuente. También puede conseguirse aguafuerte diluyendo en agua percloruro de hierro. La desventaja del percloruro sobre el nítrico es que su mordida resulta más difícil de controlar. El ácido clorhídrico diluido en clorato de potasa es el componente esencial del llamado mordiente holandés, cuya acción sobre el metal suele ser más retardada que la del aguafuerte convencional con ácido nítrico, lo que explica la demanda de este tipo de mordiente para grabar* al aguainta* o al barniz blando*. Durante los siglos XV a XIX, antes de ser utilizados los compuestos químicos mencionados, el

propio grabador elaboraba sus mordientes mezclando, en distintas proporciones, vinagre, sal de amoniaco, sal común y carbonato de cobre —cardenillo—. Después de moler los ingredientes sólidos, se mezclaban con el vinagre en un puchero puesto al fuego. La mezcla se removía lentamente hasta hervir, y, por último, tras dejarla enfriar, era almacenada en tarros de vidrio.

Ref.: V. Aguafuerte (1)

Aguatinta

El aguatinta se basa técnicamente en el mismo principio del aguafuerte*, pero a diferencia de aquél las líneas se sustituyen por superficies tonales. Es una técnica pictórica de grabado calcográfico* que permite la obtención de semitonos o infinitas gradaciones de un mismo color. Sobre la superficie de la lámina* se espolvorea uniformemente resina de pino pulverizada. El punto de resina, como la capa de barniz* en la técnica del aguafuerte, actúa de aislante. Es decir, al sumergir la lámina en el ácido éste solo ataca los intersticios que se encuentran entre los puntos de resina, que previamente han debido ser fijados al metal. Para ello se calienta el dorso de la lámina sujetando ésta con unas tenazas —antenas*—. Tal calentamiento provoca la dilatación de la resina y su adherencia a la plancha. El tiempo de exposición al calor debe ser suficiente para que se adhiera el punto de resina, pero no exagerado, porque una dilatación excesiva de los granos provocaría la fusión de éstos con sus vecinos formando una capa uniforme que impediría la actuación del aguafuerte. Para crear zonas de puntos de diferente profundidad se emplea el mismo recurso de las reservas* con barniz descrito en la técnica del aguafuerte.

A finales del siglo XVIII, los pintores comienzan a interesarse por el arte gráfico. Abrirán composiciones originales y volverán a recuperar la libertad creativa que había perdido el grabador de reproducción en talla dulce. Desde el punto de vista técnico, al estar más acostumbrados a la mancha, los pintores indagarán en nuevos procedimientos de grabado calcográfico, las técnicas pictóricas —aguatinta, manera negra, barniz blando—. El aguatinta permite imitar los dibujos a la aguada, el barniz blando se aproxima a la textura y calidad de los diseños hechos a lápiz. En este contexto histórico cabe situar los extraordinarios aguatinas de las series de Goya, en particular *Los Disparates*, donde el poder expresivo de la técnica es llevado por el artista hasta unos límites apenas igualados con posterioridad.

Ref.: Allhusen (1924), Beguin (1977: 13-24), Castagna (1968), Chamberlain (1972: 57-62), Dawson (1982: 91-93), Dianna (1975), Donjean (1975), Durupt (1951), Gariazzo (1907), Gemmel (1974: 48-51), Green, J.H. (1801), Gross (1970: 82-89), Hamerton (1871), Krejca (1980: 112-121), *L'acquatinta* (1989), Leaf (1976: 89-98), Lostalot (1882: 99-106), Lumsden (1924: 118-124), Morrow (1935), Perrot (1830), Pla (1956: 97-107), Prideaux (1909), Pyle (1941), Ross y Romano (1972: 90-95), Seymour-Hayden (1890-1891), Terrapon (1975: 75-91), Trevelyan (1963), Wilder (1969: 144-147)

V.a. Aguafuerte, Grabado calcográfico

Aguatinta al azúcar

Procedimiento indirecto de grabado calcográfico* emparentado con el aguatinta*. Ciertamente, el efecto pictórico producido en la estampa* es similar al del aguatinta, creando zonas punteadas

de diferente grosor. Sobre una plancha metálica desengrasada se deposita azúcar en polvo allí donde desea conseguirse una superficie granulada. A continuación se recubre la lámina* con una delgada capa de barniz* protector, y después de secar, se sumerge en agua. Al humedecerse, cada partícula de azúcar sufre un fenómeno de dilatación haciendo saltar el barniz de ese punto concreto y dejando al descubierto el metal. Cuando la lámina es introducida en la cubeta de ácido, éste ataca los puntos desprotegidos. Serán esos intersticios los que ocupe la tinta durante la estampación*, de manera que, a diferencia de las estampas obtenidas al aguainta, donde el punto es blanco por coincidir con el polvo de resina y su contorno negro, en el grabado al azúcar el punto es negro y su contorno blanco. Existe otra modalidad de este procedimiento que consiste en aplicar con pincel el azúcar disuelto en tinta china. La tinta china permite visualizar la imagen sobre la superficie de la lámina tal como resultará después de ser grabada por el ácido. La solución de tinta china y azúcar se cubre con barniz protector, repitiéndose los pasos descritos. En esta modalidad, el resultado visual en la estampa no serán superficies de puntos sino manchas de mayor o menor extensión.

Durante el periodo de entreguerras Stanley William Hayter abre en París el *Atelier 17*, un taller de grabado experimental en el que se investigan las variantes del aguainta en composiciones abstractas. El camino abierto por Hayter encontró una rápida respuesta en varios pintores de la Escuela de París, André Masson y Picasso entre otros, a quienes se deben un importante número de interesantes láminas grabadas mediante aguainta al azúcar.

Ref.: Allhusen (1924: 362-366), Beguin (1977: 491), Bickford (1976: 93-98), Edmonston (1972: 32-34), Eichenberg (1976: 292-293, 322-324), Fuentes (1985: 104-123), Hayter (1949), Hayter (1962: 45-46), Krejca (1980: 122), Leaf (1976: 99-106), Melis-Marini (1924: 97), Peterdi (1959: 150-154), Ross y Romano (1972: 95-99), Saff y Sacilotto (1978: 148-149), Taliber (1956: 40-43), Wilder (1969: 147)
V.a. Aguainta

Aguainta al azufre

Como el aguainta al azúcar*, y otros procedimientos pictóricos, el grabado al azufre es una técnica auxiliar de los métodos lineales de grabado calcográfico*, válida por sus posibilidades para crear sombras y producir efectos de semitonos mediante un punteado de gran finura. Para grabar* al azufre es necesario desengrasar cuidadosamente la lámina*, que debe ser de cobre pues en otro metal el azufre no actúa. Seguidamente, se pasa un pincel empapado en aceite de oliva sobre las partes de la plancha que van a ser mordidas, es decir, las zonas correspondientes a la imagen. Después, se espolvorea sobre la superficie metálica flor de azufre, hasta que una delgada capa de este elemento químico cubre la totalidad de la lámina. Para efectuar dicha operación, el grabador* puede utilizar un recurso similar al empleado para espolvorear resina en la técnica del aguainta*, que consiste en servirse de un tarro tapado con una media de seda a modo de tamiz. El polvo de azufre caído sobre el aceite de oliva, al entrar en contacto con el cobre, reacciona generando sulfuro de cobre, ácido mordiente que ataca el metal creando un punteado uniforme, traducido en la estampa* en una superficie gris de gran delicadeza. La intensidad del mordido depende del tiempo de exposición del metal a la combinación azufre-aceite. Cuando el grabador considera suficiente el tiempo de mordida, debe proceder a limpiar con rapidez la mezcla, frotando la lámina con un trapo mojado en petróleo o aguarrás.

Ref.: Pla (1956: 111-113). V. Aguatinta

Aguatinta litográfico

El litógrafo* golpea la piedra*, completamente seca, con un tampón pasado por tinta litográfica*. Como consecuencia del golpe, la tinta salpica toda la superficie creando el peculiar efecto punteado de los procedimientos de aguatinta*. Lógicamente, las zonas blancas o aquellas que han sido suficientemente entintadas deben preservarse de futuras intervenciones con el tampón. La función de las reservas* en litografía* es similar a la de las técnicas indirectas de grabado calcográfico*, es decir, evitar que determinadas zonas contengan imagen o bien permitir que ésta sea más tenue en ciertas partes de la matriz que en otras. En litografía se emplea goma arábiga disuelta en agua para crear reservas, solución aplicada con pincel, o bien máscaras de papel recortado. La posibilidad de constituir reservas sobre la piedra permite, en el procedimiento del aguatinta litográfico, obtener diferentes tonalidades a base de granos más o menos marcados. El punteado conseguido mediante esta técnica es más intenso que el logrado a partir de la aguada litográfica*.

Aunque no se trata de un aguatinta litográfico ortodoxo, pueden también conseguirse efectos de punteado o salpicado impregnando un cepillo de dientes en tinta y agitando sus pelos con un objeto contra la superficie de la piedra.

Ref.: Mellerio (1898). V. Litografía

Aguja de grabar

Instrumento de acero con una punta muy afilada, utilizado en la técnica de la punta seca* para abrir* tallas* directamente sobre la lámina*. Otro tipo de aguja, de punta redondeada, es la que emplea el grabador* al aguafuerte* para repasar el dibujo, eliminando de las líneas el barniz* protector que recubre la superficie metálica.

Ref.: V. Punta seca

Alcograbado

Técnica indirecta de grabado calcográfico*. La diferencia fundamental entre el alcograbado y otros procedimientos basados en la utilización de ácidos mordientes para abrir tallas* en la lámina* reside en el tipo de sustancia protectora empleada. La técnica del alcograbado consiste en realizar un dibujo con pincel, sobre la superficie metálica desengrasada, mediante una solución de betún de judea en polvo mezclado con acetona o alcohol etílico. Estos productos actúan como vehículos del betún y tienen la propiedad de la evaporación inmediata. Una vez terminado el dibujo, se cubre la plancha con una capa de barniz de laca y se pasa un algodón impregnado en *white-spirit* —disolvente obtenido por destilación del petróleo—. El *white-spirit* no afecta a la laca pero disuelve el betún de judea, de manera que las zonas de la imagen quedan desprotegidas del barniz y, al ser expuesta la lámina a la acción del ácido mordiente, éste atacará

el metal en dichas zonas. El efecto resultante es una imagen construida a base de manchas y, por tanto, de un acentuado carácter pictórico.

Ref.: Fuentes (1985: 174-181). V.a. Aguafuerte

Algrafía

Neologismo con el que se designa a la litografía* realizada sobre plancha de aluminio, cuya superficie ha sido previamente tratada con un graneador* de bolas. El aluminio es receptivo al dibujo realizado con tinta grasa, pero como en el resto de procedimientos litográficos, es necesario fijarlo mediante acidulación*, aplicando ácido fosfórico mezclado con una disolución de goma arábica en agua. En líneas generales, la diferencia básica entre la algrafía, cincografía* y litografía sobre piedra* radica en la naturaleza del soporte de impresión, pero no en la técnica. Por este motivo, se aconseja en catalogación sustituir los términos de algrafía o cincografía por el dato del soporte acompañado del nombre específico de la técnica litográfica empleada —por ejemplo: aluminio, litografía a lápiz*—. Es cierta, no obstante, la incoherencia etimológica que supone la expresión litografía sobre cinc o litografía sobre aluminio, ya que su raíz procede del griego *lito* que significa piedra. A pesar de ello, el vocablo litografía designa un conjunto de técnicas que en principio se ejecutaron sobre piedra y, con el tiempo, han terminado aplicándose también a soportes alternativos. Como sucede con el grabado calcográfico —que puede realizarse sobre un metal distinto del cobre— o la serigrafía —donde la pantalla puede ser de un tejido sintético o metálico y no exclusivamente de seda—, el significado del término litografía trasciende la naturaleza del soporte.

Ref.: Beguin (1981: 244), Krejca (1980: 177)

Almohadilla

Saco de cuero de pequeñas dimensiones relleno de arena o serrín y utilizado por el burilista para favorecer la rotación de la lámina*. Para obtener líneas curvas en el grabado a buril* se hace girar la lámina en sentido inverso al que avanza el instrumento. Dicho giro es posible colocando debajo del cobre la almohadilla.

Ref.: V. Buril, Talla dulce

Antenallas

Instrumento metálico, generalmente de hierro, en forma de tenaza, constituido por dos piezas unidas mediante un tornillo con tuerca de palomilla. El grabador* se sirve de las antenallas para sujetar la lámina* cuando se calienta su dorso, con el objeto de fijar el punto de resina, en el procedimiento del aguatinta*. Aunque tal vez sea éste su uso más frecuente, las antenallas se utilizan también en el ahumado de la lámina, operación realizada para oscurecer el barniz* protector en la técnica del aguafuerte*. La finalidad de ahumar el barniz es que resalten las líneas a medida que son abiertas por la punta*.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 18). V. Aguafuerte, Aguatinta

Arte gráfico

La característica esencial que diferencia al arte gráfico de cualquier otra manifestación artística es su multiplicidad, es decir, su capacidad para obtener imágenes exactamente repetibles. Arte gráfico es, por tanto, una denominación genérica aplicada a los diferentes procesos empleados por el artista para actuar sobre un soporte dejando en él su impronta—una imagen, una forma, una línea, un color—, impronta susceptible de ser trasladada a otro soporte, generalmente papel*, al poner en contacto las superficies de ambos, mediante la presión ejercida con una prensa, después de entintar el primero de estos soportes o matriz. Dicho proceso puede repetirse tantas veces como desee el artista y de acuerdo siempre con las limitaciones específicas de cada técnica. El papel resultante, al que se transfiere la impronta entintada de la matriz, recibe el nombre de estampa*, ya que el proceso de impresión se denomina estampación*. Si el artista incide en la matriz con instrumentos cortantes o por medio de la acción de un ácido mordiente, formando tallas*, surcos, huecos, cortes... las técnicas de arte gráfico utilizadas reciben la denominación de grabado*. No todo el arte gráfico es grabado. La litografía* y la serigrafía*, por ejemplo, permiten obtener estampas múltiples y exactamente repetibles, es decir, son manifestaciones de arte gráfico, pero en estas técnicas no se graba, no se incide sobre la matriz, de manera que no pueden incluirse dentro de la definición de grabado.

La utilización del término arte gráfico para referirse al conjunto de procedimientos empleados en la obtención de estampas, no está exenta de ciertas imprecisiones de carácter etimológico que conviene apuntar. Resulta habitual encontrar en muchos manuales de técnica e historia del arte el vocablo grabado identificando todos los aspectos relativos a la estampa, a cualquier tipología de estampa. Ya se ha comentado la incorrección de este uso, perpetuado por el hecho histórico de que hasta el siglo XIX los únicos procedimientos conocidos para obtener estampas eran procedimientos de grabado. Pero una vez admitidas sus limitaciones para aglutinar a todos los tipos de estampas y a las técnicas asociadas a dichas estampas, se hace necesaria la búsqueda de un significante totalizador. La solución propuesta es la expresión arte gráfico. Evidentemente, no hay duda de que la estampa es una manifestación artística de la misma entidad que una pintura o un dibujo, de los que, entre otros aspectos de índole estética, se diferencia por la condición de unicidad de éstos. El problema se plantea, sin embargo, con el adjetivo gráfico. Etimológicamente su raíz se encuentra en el vocablo griego *grapho*, cuyo significado es el de línea, trazo. Teniendo en cuenta que el lenguaje de muchas estampas es la línea resultaría conceptualmente apropiada la expresión arte gráfico. Sin embargo, a partir de la segunda mitad del siglo XVIII, el artista gráfico emplea con mayor frecuencia procedimientos basados en la sintaxis de la mancha, es decir, técnicas de naturaleza pictórica. Por otra parte, una segunda acepción del vocablo griego hace referencia a la escritura y al dibujo. Es cierto que muchos dibujos están contruidos a partir de un lenguaje estrictamente lineal, de modo que parecería correcto definirlos como obras de arte gráfico. De hecho, son muchos los especialistas que utilizan la expresión arte gráfico para designar tanto a la estampa como al dibujo. No obstante, a

pesar de las dificultades apuntadas y ante la inexistencia de una alternativa más idónea, admitimos la validez el significado propuesto.

Ref.: El término arte gráfico solo aparece en la bibliografía en español más reciente. A continuación se proporcionan una serie de referencias bibliográficas de manuales u obras de carácter general. Aunque en ellos difícilmente podrá encontrarse el vocablo arte gráfico, su contenido responde a la definición dada al término, al ofrecer un recorrido global por los distintos procedimientos empleados por el artista para obtener imágenes múltiples a partir de una matriz.

Adeline (1887), Albert (1927), Arms (1934), Beguin (1977), Beguin (1981), Berenguel (1985), Bianchi (1984), Bonfils (1939), Cabo de la Sierra (1981: 37-38), Capon (1972), Dawson (1981), Eichenberg (1976), Fernández Marco (1992), Ferrer y López Ballester (1984), Gascoigne (1986), Goldman (1981), Goldman (1988), Guardi (1984), Hamerton (1882), Hayter (1962), Herberts (1958), Holman (1929), Ivins (1953), Kollecker y Matuschke (1956), Krejca (1980), Kubas (1959), Lützow (1887-1903), Manzorro (1982), Mayer (1970), Mayor (1964), Peterdi (1959), Porte (1941), *Prints* (1990), Rodrigues (1875), Romand (1978), Ross y Romano (1972), Russ (1975), Saft (1981), *Trabajo* (1988), Vives (1994), Wallis (1986), Watelet (1792), Ziegler (1901)

Autografía

Para obtener una litografía* no es necesario dibujar directamente sobre la piedra*. Una de las ventajas del procedimiento es que el artista puede trabajar sobre un papel* especial, siempre que utilice pigmentos grasos. Después de crear la imagen en el papel, ésta es susceptible de ser transferida a la piedra. Dicho proceso de reporte* recibe el nombre de autografía. El papel autográfico o papel reporte* se presenta encolado con una delgada capa compuesta de goma adragante, cola de carpintero, gutagamba, creta, yeso y almidón. En la cara encolada del papel dibuja el artista y es precisamente esta cara la que apoya, una vez dibujada, sobre la piedra. A continuación se moja abundantemente el reverso y se pasa por la prensa litográfica*. Como consecuencia de la presión ejercida por la prensa la tinta queda adherida a la piedra. Solo resta esperar a que seque el dibujo para efectuar la operación de acidulación* y proceder a la estampación*.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 60-61 y 539. Bajo "Reporte o transporte litográfico"), Vega (1990: 21-22). V. Litografía

Barbas

Además de ser sinónimo de rebabas*, el término define también las irregularidades en los bordes del papel* de una estampa*, especialmente características en los papeles hechos a mano.

V. Rebabas

Baren

Objeto duro elaborado a base de fibras vegetales —hojas de bambú— con el que se frota el papel* contra el taco* entintado en la estampación en relieve*. Este sistema de frotamiento con baren o con cualquier instrumento duro —una simple cuchara, por ejemplo— constituye una alternativa a la estampación por prensado y puede considerarse como el método más antiguo

practicado en la obtención de estampas*. El baren, cuyo plano de frotación es circular y ligeramente convexo, procede de Asia oriental.

Ref.: Beguin (1981: 245), Cabo de la Sierra (1981: 83), Gutiérrez Larraya (1952: 128), Monreal y Hagggar (1992: 51). V. Estampación en relieve

Barniz

Materia grasa con la que se recubre la superficie de la lámina* para aislarla del ataque del ácido mordiente en las técnicas indirectas de grabado calcográfico*. Compuesto de aceites y resinas disueltos en alcohol, trementina y otros vehículos volátiles, el barniz empleado en el procedimiento del aguafuerte* es líquido, por lo que se aplica con pincel, y seca rápidamente. Si a los compuestos citados se añade sebo, se obtiene barniz blando*. De naturaleza sólida, debido a otro elemento de su composición —la cera—, el barniz blando suele presentarse en forma de bola y se reparte sobre la lámina efectuando un intenso frotamiento. Este tipo de barniz seca lentamente y su característica más notable es la extraordinaria capacidad de adherencia por contacto.

Ref.: Chamberlain (1972: 47-51), Fuentes (1985), Gross (1970: 80-81), Leaf (1976: 57-58), Perrot (1830: 30-48), Peterdi (1959: 110-113)
V.a. Aguafuerte

Barniz blando

Técnica pictórica de grabado calcográfico*, se diferencia del procedimiento del aguafuerte* en la naturaleza y características del barniz* protector utilizado. El barniz blando, formado por una mezcla de cera, resina y sebo, no es tan líquido como el empleado en el aguafuerte pero sí más viscoso, aunque su cualidad principal es que tarda mucho en secar y se adhiere a cualquier objeto con el que entra en contacto. Esta cualidad permite dejar como impronta sobre el barniz la textura material del objeto que se desee —la trama de un tejido, los nervios de una hoja, los poros de un papel—, textura que será reproducida fielmente en la lámina* al sumergir ésta en la cubeta de ácido.

Entre los efectos de las estampas* obtenidas con este procedimiento, uno de los más frecuentes es el que imita el dibujo a lápiz. Para ello basta colocar sobre el barniz protector una hoja de papel* y realizar en ella un dibujo con lápiz plomo. Debido a la presión ejercida por el lápiz, la naturaleza granular del papel dejará su impronta sobre el barniz y este efecto poroso quedará grabado en la lámina siendo transferido a la estampa.

Ref.: Beguin (1977: 104-107), Brunner (1962: 119-120), Buckland-Wright (1953: 99-102), Castagna (1968), Eichenberg (1976: 285-287), Esteve (1914: 187-193), Fuentes (1985), Gemmel (1974: 29), Griffiths, A. (1980: 98-100), Hayter (1949: 68-70), Hind (1921), Krejca (1980: 108-110), Leaf (1976: 81-88), Lumsden (1924: 113-118), Melis-Marini (1924: 86-91), Pyle (1941), Sáez del Álamo (1989), Trevelyan (1963)
V.a. Aguafuerte, Grabado calcográfico

BAT

V. Bueno para estampar

Berceau

V. Graneador (2)

Boj

Arbusto de la familia de las euforbiáceas, de hoja persistente, cuya madera es compacta, pesada, muy dura, de grano uniforme y apretado. Estas características hacen del boj un material especialmente apropiado para trabajar con la técnica de xilografía*. En efecto, el taco* de boj, cortado a la testa, es muy apreciado por el grabador* en madera. Durante el siglo XIX se utilizaban pequeños tacos, de la misma altura que los tipos de imprenta, previamente grabados, para ilustrar publicaciones. Estos bloques de boj se unían mediante encolado y se mantenían apretados con tornillos, que podían aflojarse permitiendo la separación de los tacos, de manera que pudieran ser tallados cada uno de ellos de forma separada por distintos grabadores conforme a un sistema de trabajo en cadena.

Ref.: V. Xilografía

Bon á tirer

V. Bueno para estampar

Borriquete

V. Levigador

Bruñido

Una vez corregidos los desniveles de la piedra litográfica* mediante la operación de pulimento*, el artista litógrafo*, observando su composición y defectos, debe decidir la técnica más adecuada. Las piedras de desigual dureza, por ejemplo, no son aptas para dibujar con tinta litográfica* a pluma o pincel, pero, sin embargo, si pueden utilizarse piedras con vetas de diferente color; por su parte, los dibujos a lápiz litográfico* exigen piedras de coloración uniforme y gran dureza. Sea como fuere, si el artista va a crear una imagen mediante los procedimientos de la aguada*, la aguainta*, la punta seca*, la pluma* o el pincel* litográficos, es decir, las técnicas de litografía* que se basan en el empleo de tintas, debe procederse, después del pulimento, al bruñido de la piedra. Bruñir una piedra supone dejar su superficie absolutamente lisa, frotándola, primero, con arenilla extremadamente fina y, después, con piedra pómez o carbón de encina en polvo.

En grabado calcográfico* la operación de bruñido consiste en alisar la superficie metálica de la lámina* para eliminar cualquier irregularidad o hendidura. Véase al respecto la entrada bruñidor*.

Ref.: La utilización del término aplicado a la litografía se recoge en *Trabajo* (1988: 28). Sobre la preparación y los tipos de piedras, Vega (1990: 14). V.a. Litografía

Bruñidor

Utensilio de acero carente de aristas y cuya punta aparece ligeramente doblada, de manera que el perfil del extremo del instrumento presenta forma en curva. Se emplea en grabado calcográfico* para determinados trabajos cuya finalidad común consiste en alisar la superficie de la lámina*. Así, el bruñidor, con unas gotas de aceite, solía pasarse por la plancha en su preparación, con objeto de reducir al máximo cualquier posible irregularidad del metal. También el bruñidor se utiliza para corregir tallas* defectuosas después de haber procedido al rebote* de los surcos en el dorso de la lámina. Pero, sin duda, la aplicación más extendida del instrumento es la de sacar luces, suprimiendo el graneado, en la técnica de la manera negra*. Resulta muy frecuente que el bruñidor vaya unido en la misma pieza con el rascador*, ya que, en definitiva, ambos útiles se complementan al ser similares sus funciones: tras reducir el metal que delimita las tallas con el rascador, se aplasta con el bruñidor. El resultado es una superficie lisa que no retendrá tinta durante la estampación*.

Ref.: V. Manera negra

Bueno para estampar

Prueba de estampación* definitiva a la que debe adaptarse toda la tirada*. Después de que el artista ha concluido su trabajo sobre la matriz, se llevan a cabo una serie de ensayos destinados a la búsqueda de las tintas adecuadas, los papeles* idóneos o el método de estampación que conviene al procedimiento gráfico empleado. Dichos ensayos —pruebas de estampación— se realizan bajo la supervisión del artista, pero teniendo muy en cuenta los consejos técnicos sugeridos por el estampador*. Cuando se llega a la prueba definitiva, ante la total conformidad del artista, el estampador procede a marcarla con la expresión *bon á tirer* —*BAT*—, o su equivalente en español, bueno para estampar. A partir de este momento, la totalidad de la tirada* debe hacerse conforme a las pautas establecidas en el *bon á tirer*.

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 44-45)

Buril

(1) La técnica del buril recibe este nombre del instrumento utilizado por el grabador para abrir las tallas sobre la superficie del cobre. El mango del buril se acopla en el hueco de la mano. El grabador* lo impulsa ejerciendo presión con el brazo y lo dirige mediante el dedo índice. Ningún dedo debe quedar debajo de la barra de acero, evitando de este modo que aumente su

ángulo de inclinación, ya que si el ángulo de inclinación de la barra es demasiado abierto, es decir, su posición tiende hacia la perpendicular, la punta del buril se clavará en el cobre impidiendo su avance. El instrumento debe estar casi en paralelo con la superficie del cobre, motivo por el cual la forma del mango es de media seta y no de seta entera. La intensidad de la línea trazada a buril, y en general en cualquier técnica de grabado calcográfico*, depende de la cantidad de tinta que posea, lo que equivale a afirmar que depende de la cantidad de tinta depositada en la talla*. La talla recibirá más tinta cuanto más ancha y más profunda sea. Tal profundidad se consigue aumentando la presión sobre el instrumento y variando el ángulo de inclinación. Las líneas de buril en las estampas* antiguas se identifican fácilmente por ser estrechas en su extremo inicial, más anchas en el centro y nuevamente estrechas en su extremo final. Esta diferencia de grosor, traducida en una mayor intensidad de negro por el centro, es consecuencia de la manera normalizada de trabajar el burilista: comenzaba a trazar la línea ejerciendo una ténue presión y colocando el instrumento en paralelo con el cobre y muy próximo a su superficie; a medida que avanzaba iba aumentando la presión y variando el ángulo de inclinación del buril; por último, salía del surco moderando nuevamente la presión y bajando el ángulo. Por la forma de trabajar con el buril, con la punta hacia delante, y por los cortes aristados de su sección abiselada, el metal arrancado al abrir el surco no se queda a los lados del mismo sino que avanza por delante de la punta en forma de viruta metálica. Los perfiles laterales de la línea abierta a buril son nítidos y limpios. La viruta debe cortarse, con el propio filo del instrumento, para evitar que se dañe el estampador* la palma de la mano y también que esta viruta retenga la tinta formando un punto negro. Para efectuar una curva, el burilista impulsa el instrumento con la mano derecha intentando formar un arco en dirección izquierda, al mismo tiempo, la lámina*, que descansa sobre un pequeño cojín de arena, la almohadilla*, es desplazada hacia la derecha con la mano izquierda, es decir, se produce un juego de movimientos contrarios.

Ref.: Bosse (1645), Buckland-Wright (1953: 15-49), Carrete (1989), Cochet (1947: 177-188), Donjean (1975), Eichenberg (1976: 278-279, 314-318), Esteve (1914: 117-127), Faithorne (1962: 41-48), Flocon (1952), Fraipont (s.a. *Eau-forte*), Gariazzo (1907), Gross (1970: 30-53), Longhi (1830), Lostalot (1882: 75-84), Moreno y Tejada (1804), Perrot (1830), Peterdi (1959: 1-42), Pla (1956: 77-84), Profit (1913), Rueda (1761), Sánchez Toda (1965), Terrapon (1974: 27-72), Wilder (1969)

La bibliografía sobre la técnica del buril se complementa con la proporcionada bajo Talla dulce. V.a. Grabado calcográfico

(2) Instrumento para grabar sobre una lámina* de metal, perfectamente lisa, en la técnica del mismo nombre, o sobre madera a la testa*, en el procedimiento de la xilografía*. Consiste, en esencia, en una barra de acero templado, de sección prismática —cuadrangular, romboidal, triangular— cortada a bisel en uno de sus extremos y embutido el contrario en un mango de madera en forma de media seta. La diferente sección de la punta del buril permite obtener distintos tipos de buriladas*. Esta punta debe afilarse con frecuencia. Para ello, se frota repetidas veces sobre una piedra de amolar mojada en aceite con movimientos en forma de ocho.

Ref.: V. Buril (1)

Burilada

Talla* abierta con buril* sobre una lámina* de metal. En los tratados de grabado* en talla dulce* de los siglos XVII y XVIII, se indica explícitamente que las buriladas, conforme a la teoría de trazos, debían constituir colecciones de líneas ligeramente curvas, paralelas entre sí. Estas series de líneas se cruzaban en ángulo oblicuo con otras buriladas trazadas también en paralelo, formando redes de rombos en las zonas de sombra.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 42). V. Buril, Talla dulce

Cabecera

Ilustración* u ornamentación* que se coloca en la parte superior de las páginas del libro donde empieza un capítulo o parte.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 84), Terreros (1786)

Calco

Operación de reporte* de un dibujo a una lámina* o a un taco* para ser grabado. La fijación del dibujo a la matriz se lleva a cabo poniendo en contacto su superficie con la hoja de papel* que contiene el diseño y repasando las líneas de éste con una punta. El sistema de calco fue habitual en el grabado* antiguo y, especialmente, en el procedimiento de la talla dulce*. Las primeras líneas abiertas en la lámina* lo eran al aguafuerte*, de manera que el paso previo consistía en calcar el dibujo sobre el barniz* protector. Debido a la proyección especular común a todas las técnicas de arte gráfico*, la imagen contenida en el soporte de estampación* se invierte en la estampa*. Así pues, para que la imagen transferida a la estampa no aparezca invertida respecto al dibujo es necesario que sobre la matriz se calque el inverso de éste. En el caso de que no importara el sentido de la imagen estampada respecto a su modelo dibujado, bastaba con impregnar el dorso del papel con polvo de sanguina, colocar este lado en contacto con el barniz y repasar las líneas con una punta poco afilada. La presión ejercida por la punta hacía que las líneas del dibujo se trasladaran en rojo, color del polvo de sanguina, al barniz. Ahora bien, el problema se planteaba cuando el grabador deseaba respetar el sentido del dibujo en la estampa. Para invertir el calco sobre la lámina se empleaban dos sistemas dependiendo de que el dibujo estuviera realizado a lápiz o a tinta. En el primer caso, era posible obtener un contradibujo poniendo el original en contacto con una hoja de papel humedecida y pasando ambos soportes por el tórculo*. La extraordinaria presión del tórculo hacía que el lápiz se calcara en el papel húmedo. Dejando secar el contradibujo, solo restaba seguir los pasos descritos anteriormente. Por lo que respecta a los diseños a tinta, el proceso resultaba más complejo, debido a la imposibilidad de obtener un contradibujo. El primer paso consistía en empapar un papel en aguarrás, convirtiéndolo en translúcido. Su transparencia hacía posible calcar fácilmente el original y también que las líneas calcadas pudieran ser vistas por el dorso del papel dando la vuelta a éste. A continuación, sobre el barniz de la lámina se colocaba el reverso impregnado en polvo de sanguina de una hoja en blanco y sobre ésta, en posición invertida, el papel translúcido con el dibujo. A partir de aquí, el repaso de las líneas con una punta, así como las siguientes intervenciones, coincidían con los demás métodos de calco.

Ref.: Carrete (1988), Rueda (1761). V. Talla dulce

Calcografía

Desde el punto de vista de la técnica, equivale a grabado calcográfico*.

En otro aspecto, aunque relacionado con el anterior, el término se emplea para designar al establecimiento donde se guarda una colección* de láminas*, bajo el control de un equipo de especialistas que se encargan de su conservación, tratamiento, estudio y difusión. Etimológicamente, la elección del vocablo no es correcta, ya que la raíz *grapho* significa dibujar o escribir mediante trazos —calcografía = hacer trazos en cobre—. Más apropiado sería denominar al lugar en el que se conservan las matrices de metal calcoteca; tal sufijo procede de la voz griega *theke*, caja, derivada a su vez de *títhemi* cuyo significado es guardar —calcoteca = lugar donde se guardan cobres—.

V. Grabado calcográfico

Calcotipia

Procedimiento de grabado* en relieve sobre una matriz de cobre. Obviamente, para la impresión de la plancha grabada se adopta un sistema de estampación en relieve*, ya que la parte no rebajada del metal es la que recibe la tinta y a la que corresponde la imagen que va a ser transferida al papel*.

Ref.: Biggs (1958), Dembour (1835), Gusman (1916), Martín y Tapiz (1981: 89)

Camafeo

Procedimiento de entalladura* cuya finalidad es la de obtener estampas* con un color uniforme de fondo mediante la superposición de dos tacos*. Una de las maderas, apenas rebajada con ligeros toques de gubia*, se utiliza para crear la tonalidad de fondo; en la otra, se graban los contornos de las figuras, los detalles y las sombras. El primer taco se estampa en un color generalmente terroso —ocre, bistre, castaño— o de la gama de los grises. El entintado del segundo taco puede hacerse en una variación tonal del mismo color o bien en negro, de forma que los contornos destaquen nítidamente contra el fondo. Se consigue, en definitiva, un efecto estético similar al de los camafeos tallados en piedras finas. Este procedimiento es similar al claroscuro* con el que suele confundirse.

Ref.: Colas (1952), Giubbini y Parma Armani (1980: 239), Platt (1938), Strauss (1973)

V.a. Entalladura

Carborundo

(1) Técnica aditiva* de arte gráfico*, inventada por Henri Goetz en los años setenta del presente siglo. Consiste en crear efectos pictóricos de mancha a partir de la adición de una materia sobre

la superficie de una matriz metálica, con frecuencia de aluminio. Dicha materia está constituida por carborundo en polvo aglutinado con resina sintética, que no solo facilita la unión de las partículas sino también su adherencia al soporte de estampación*. Evidentemente, para estampar* la matriz hay que entintar la materia aditiva, cuya textura rugosa y granular retiene perfectamente la tinta produciendo sobre la estampa* una fuerte impresión de mancha, además de dejar un profundo relieve en el papel* al pasar por el tórculo*. La calidad de los grises conseguidos dependerá de la cantidad de grano existente en la mezcla y de la impronta del instrumento utilizado para crear la imagen sobre la masa. Es frecuente la combinación de la técnica de carborundo con procedimientos indirectos de grabado calcográfico*.

Ref.: Beguin (1977: 82-83), Fuentes (1985: 7), Goetz (1974), Terrapon (1975: 101-103)
V.a. Técnicas aditivas, Grabado calcográfico

(2) Carburo de silicio de extraordinaria dureza y aspecto gris metálico, empleado como materia aditiva en la técnica del mismo nombre. También se usa como abrasivo en el proceso de graneado* de una piedra litográfica*.

Ref.: V. Carborundo (1)

Celar

V. Grabar

V. Abrir

Cerograbado

Técnica indirecta de grabado calcográfico*. El grabador* dibuja con lápices grasos o ceras sobre una lámina* desengrasada y levemente graneada mediante un aguainta* muy suave. El graneado de la superficie tiene por objeto facilitar la adherencia de los productos de dibujo. Seguidamente se da una capa de barniz de laca a toda la lámina, creando una protección inalterable a la acción del aguafuerte*. Si a continuación se pasa un algodón mojado en aguarrás, el líquido penetra a través del barniz* protector disolviendo solo la cera o materia grasa del lápiz. Es decir, las zonas correspondientes al dibujo quedan desprotegidas, y en ellas actuará el ácido mordiente. Las texturas conseguidas mediante este procedimiento son de una considerable calidad pictórica.

Ref.: Fuentes (1985: 156-167), Martín y Tapiz (1981: 121)
V.a. Aguafuerte

Chaple

Buril* de punta abiselada, semejante a la del escoplo* utilizado en el grabado al aguafuerte*. Este tipo de buril se empleaba habitualmente para grabar* la letra*.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 58). V. Talla dulce

Chine collé

V. Estampación sobre papel de china

Cinzel

V. Escoplo (2)

Cincografía

Procedimiento de litografía* aplicado sobre una plancha de cinc, en la que la imagen puede ser dibujada manualmente o reportada mediante técnicas fotomecánicas —fotocincografía—. La dificultad para conseguir piedras litográficas* de calidad y su elevado coste obligaron al litógrafo* a la búsqueda de soportes alternativos. Entre ellos, los más extendidos son las planchas de cinc y aluminio, que han llegado a sustituir casi completamente a la piedra.

Ref.: Díaz (1864), Gómez Joglar (1937), Loche (1971: 70-72), Martín y Tapiz (1981: 124), Monroca (1891), Seward (1931)

V.a. Litografía

Clarscuro

Modalidad técnica de entalladura* que, como el camafeo*, se basa en la obtención de estampas* en diversos tonos a partir de la superposición de tacos*. Pero existen varios aspectos que diferencian el clarscuro del camafeo. Uno de ellos tiene que ver con el número de tacos empleados, ya que en el procedimiento del camafeo son siempre dos, mientras que el grabado* al clarscuro se realiza en tres, cuatro o más maderas. En el primer taco se dejan solo en relieve las líneas fundamentales de la composición y los contornos preferentes, en el segundo aumenta la superficie en relieve, ya que además del dibujo básico se tallan nuevas líneas, y así hasta el último taco en el que simplemente quedan rebajadas las zonas que deben resultar en blanco en la estampa. Ésta es una nueva diferencia respecto al camafeo, en el que una de las dos maderas contiene todos los trazos del grabado y, en consecuencia, puede estamparse con absoluta autonomía. Aquí, por el contrario, ningún taco presenta la imagen al completo, de modo que es imprescindible estampar* todas las maderas. El resultado final es una suerte de superposición articulada de diferentes niveles. Por otra parte, cada uno de estos niveles se estampa en un tono diferente del mismo color, comenzando por el último taco grabado, que se entinta en la tonalidad más clara, hasta llegar a la madera de los contornos fundamentales cuyo entintado es el más oscuro. Tono sobre tono, desde el claro al oscuro: he aquí la razón del nombre de este procedimiento.

La técnica del camafeo fue empleada principalmente por los grabadores holandeses, flamencos y alemanes de los siglos XV y XVI. Hugo da Carpi, por su parte, se atribuyó la invención del procedimiento del clarscuro en una carta remitida al Senado de Venecia en 1516. Su desarrollo en Italia fue notable hasta finales del siglo XVII.

Ref.: Giubbini y Parma Armani (1980: 239), Platt (1938), Strauss (1973)
V.a. Entalladura

Cliché verre

V. Clisé de cristal

Clisado

Operación que consiste en reproducir en relieve una imagen sobre una plancha metálica mediante la esterotipia, galvanotipia o cualquier procedimiento de fotograbado*.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 128)

Clisé de cristal

Proceso de impresión descubierto durante la primera mitad del siglo XIX y basado en el mismo principio del positivado en fotografía. La superficie de una placa de vidrio se cubre con un barniz opaco, sobre el que se dibuja con una punta poco afilada. El dibujo realizado por el artista deja al descubierto, en aquellas zonas repasadas por la punta, la superficie de vidrio. Una vez abierto el dibujo, la placa actúa como un negativo fotográfico al proyectar sobre ella un foco de luz que incide sobre un papel* recubierto por una emulsión fotosensible colocado debajo. De esta forma, pueden obtenerse tantas impresiones en positivo como se deseen.

La técnica de clisé de cristal fue utilizada por los aguafortistas* franceses de la Escuela de Barbizon, en especial por Corot y Daubigny, quienes sustituyeron el lenguaje estrictamente lineal desarrollado por medio de la punta, por unas calidades pictóricas de gran expresividad, al dibujar sobre el cristal con pincel impregnado en un pigmento oleaginoso semiopaco. El pigmento permitía filtrar cierta cantidad de luz provocando efectos de mancha sobre el papel.

Ref.: *Cliché-verre* (1980), Carrete y Vega (1993: 8), Giubbini y Parma Armani (1980: 275), Goldman (1981: 1-2), Goldman (1988: 18), Krejca (1980: 193)

Colección

Conjunto de estampas* reunidas por una persona o una institución de acuerdo con un determinado criterio: cronológico, de pertenencia a una escuela o artista, estético, temático, geográfico, etc. Por ejemplo, la "Colección Antonio Correa" o la colección de estampas de la Calcografía Nacional. Para facilitar la conservación y el estudio de una colección su propietario debe imponerse una serie de actuaciones que van desde la adquisición selectiva, hasta el inventario y catalogación, depósito o almacenamiento, conservación y restauración, puesta al servicio del investigador, etc. Aunque empleado, a veces, como sinónimo de serie* su significado es diferente.

Ref.: Lugt (1921), Monreal y Hagggar (1992: 96-97)

Por lo que respecta a la conservación de estampas véase el apéndice sobre este asunto que complementa la bibliografía general.

Collagraph

V. Técnicas aditivas

Contraprueba

Estampa* obtenida a partir de otra cuando la tinta de ésta se encuentra todavía fresca. El paso de la imagen de un papel* a otro se realiza poniendo en contacto la cara entintada de la estampa con cualquiera de las dos caras de la hoja que va a recibir la imagen y sometiendo ambas a la acción de un tórculo* o una prensa*. El asunto de la contraprueba resulta invertido respecto a su modelo original, lo que implica, en definitiva, que el sentido de la imagen de la contraprueba y de la matriz de estampación coinciden. Esta peculiaridad permite al artista gráfico servirse de ella para controlar el trabajo sobre la matriz, por lo que, en realidad, casi todas las contrapruebas pueden ser consideradas pruebas de estado*.

Ref.: Beguin (1981: 258), Bianchi (1984: 8-9), Cabo de la Sierra (1981: 44)

Cordellates

Tejido de lana confeccionado con trama de cordoncillo. Cortado regularmente, en paños de forma rectangular, dicho tejido se utiliza para amortiguar la presión del tórculo* sobre la estampa*. La disposición de los distintos soportes y elementos que intervienen en la estampación en hueco* es la siguiente: encima de la platina del tórculo se coloca la lámina* con su cara entintada hacia arriba, sobre ésta, el papel* humedecido y, por fin, entre dicho papel y el rodillo superior de la prensa, los cordellates. La flexibilidad del tejido hace que el papel se acople a él evitando el contacto directo con el rodillo, cuya naturaleza es rígida. Disminuye, de este modo, el riesgo de ruptura del papel en las zonas coincidentes con los biseles de la lámina.

Ref.: Rueda (1761). V. Estampación en hueco

Corondel

Hilo de latón que recorre en vertical la forma* usada para fabricar papel a mano* y que sirve de apoyo a los puntizones*. La separación entre los corondeles, como se aprecia en un papel verjurado* si se le mira al trasluz, es mayor que en los puntizones.

Ref.: Beguin (1981: 247), Martín y Tapiz (1981: 149), Valls (1978: 16)

CPR

V. Privilegio

Criblé

V. Acribillado

Cromado

V. Recubrimiento galvánico o electrolítico

Cromolitografía

Procedimiento de litografía* que tiene por objeto la obtención de estampas* en color. La operación de entintado de una piedra litográfica* para su estampación*, repartiendo la tinta con rodillo* sobre la superficie de la matriz, hace inviable la posibilidad de obtener imágenes en colores a partir de una sola piedra. En cromolitografía, pues, debe emplearse una piedra diferente para cada color. La mayor dificultad radica en el registro* de los colores, algo común a todos los tipos de estampación en color* con varias matrices, ya que es necesario encajar perfectamente las imágenes para evitar el desagradable efecto visual provocado por el desdoblamiento de los contornos. El registro se realiza mediante un sistema de puntos dispuestos a igual distancia en todas las piedras. Con unas agujas se traspasa la estampa y se buscan los puntos. La superposición de colores final es el resultado de estampaciones consecutivas, comenzando con la piedra correspondiente a los colores más claros hasta acabar con la matriz del dibujo en negro. Al hacerlo de este modo, la tinta negra tapa las uniones disimulando los defectos.

La cromolitografía se extendió durante la segunda mitad del siglo XIX, sobre todo para ilustrar libros de lujo, debido a su extraordinaria calidad cromática y notable vistosidad.

Ref.: Audsley (1883), Griffiths (1948)

V.a. Litografía

Cromotipia

V. Cromotipografía

Cromotipografía

Procedimiento de impresión a colores, inventado por el grabador francés L. Desjardins en la segunda mitad del siglo XIX, que se basa en la utilización de clichés en relieve obtenidos por fotograbado*. Cada color se imprime a partir de un cliché diferente.

Ref.: Carrete y Vega (1993: 21-22), Martín y Tapiz (1981: 160)

Cuchilla

Utensilio de acero constituido por una hoja afilada en un solo lado e inserta en un mango de madera, utilizado para cortar tacos* a la fibra*. El grabador* hace converger los cortes efectuados con la cuchilla para arrancar la astilla de madera que queda entre las líneas del dibujo, de acuerdo con el característico sistema de talla*-contratalla. La cuchilla también se emplea, del modo descrito, en la técnica de la linografía*.

Ref.: V. Entalladura

Cuentahílos

La forma óptima de contemplar una estampa*, también un dibujo, es la de acercarse a ella del mismo modo como lo hace quien mira un libro. Pero la aproximación, en este caso, debe ser incluso mayor, ya que solo el detalle ampliado de una zona de la estampa permitirá descubrir las claves del proceso de su elaboración. Por este motivo el estudioso de la estampa o del dibujo, el encargado de su catalogación o el coleccionista se sirven de un instrumento auxiliar, el cuentahílos, lupa montada en una estructura de metal o plástico y cuyo nombre deriva de su uso en la industria textil donde se empleaba para contar los hilos de un tejido.

Ref.: Beguin (1981: 247), Cabo de la Sierra (1981: 251)

Delineavit

V. Dibujo para grabar

Dibujo para grabar

El grabador* en talla dulce* de los siglos XVII y XVIII solía calcar sobre la lámina* un dibujo concebido específicamente para ser grabado*. Este diseño previo recibe el nombre de dibujo para grabar. Coincidiendo con la época del grabado de reproducción* y con la intervención de la figura del editor* en las diferentes fases de la producción y comercio de estampas*, tuvo lugar un proceso de división del trabajo. Tareas que antes eran realizadas por un solo artesano, el grabador, a partir del siglo XVI serán ejecutadas por distintos individuos. El pintor* crea la obra original, que trasladará al papel* el dibujante. Por último, el grabador lleva a la lámina el dibujo para grabar. Ya que el dibujante trabajaba para el grabador, y estaba a su servicio, debía facilitarle el trabajo, traduciendo la superficie pictórica del cuadro original a un lenguaje de línea fácil de interpretar en grabado. Así pues, los dibujos para grabar presentan imágenes construidas mediante rasgos lineales o transiciones nítidas de clarooscuro. En la estampa antigua, la participación del dibujante se hacía constar poniendo su nombre delante del término latino *delineavit* —*del.* en abreviatura; en español, *lo dibujó*—. El lugar que ocupa la mención de dibujante en la estampa es, habitualmente, el ángulo inferior izquierdo, pero cuando también aparece la mención de pintor, la de dibujante suele desplazarse al centro.

Cuando el grabado de reproducción deje paso al de libre creación y el grabado en dulce sea desplazado por técnicas de factura más suelta como el aguafuerte*, el dibujo para grabar perderá

su razón de ser. Eso no significa que el grabador al aguafuerte no tome como referencia un modelo dibujado, pero éste será un dibujo preparatorio y no un dibujo para grabar. Es decir, el artista sigue creando a medida que graba, introduciendo modificaciones o cambios que alejan la imagen del modelo dibujado. Dicho alejamiento resultaba impensable para el grabador en dulce que trabajaba por invención y dibujo ajenos, ya que su reto profesional consistía en reproducir lo más exactamente posible el modelo. De modo que mientras para el grabador en dulce el dibujo para grabar es siempre un objetivo final, un punto de llegada, para el grabador al aguafuerte el dibujo preparatorio es solo un punto de partida.

Ref.: Ivins (1953: 102), Rueda (1761), *Trabajo* (1988: 19). V. Talla dulce

Ectipografía

Término usado de forma incorrecta para designar las diversas técnicas de grabado* en relieve. La ectipografía, sistema ideado por Valentín Haüy en 1784, es un método de impresión de signos y caracteres en relieve para ser interpretados por los ciegos mediante el sentido del tacto.

V. Entalladura
V. Xilografía
V. Linografía
V. Acribillado
V. Calcotipia

Edición

V. Tirada

Editor

Persona encargada de la publicación de estampas*, costeando la tirada* y administrándola comercialmente. Las características específicas del trabajo, así como las condiciones de estampación*, distribución, remuneración y otras, son pactadas y aceptadas mediante vínculos contractuales entre el editor y los distintos responsables: el estampador* y, sobre todo, el artista. La presencia del editor en el dominio de la estampa data del Renacimiento. Su incorporación definitiva, durante el siglo XVII, aparece directamente relacionada a la talla dulce* y al grabado de reproducción* de pinturas. La mención de editor en las estampas antiguas se indica mediante el término *excudit*.

"A diferencia del pintor o del grabador independiente, el editor de estampas era un empresario capitalista. Contrataba los servicios de artesanos que le hicieran los grabados que él almacenaba y publicaba. Hacer dinero era la única motivación que le impulsaba a penetrar en aquella actividad" [Ivins (1953: 102)], y pronto se dio cuenta de que las estampas más demandadas por los compradores eran las reproducciones de cuadros, cuadros que no estaban en condiciones de adquirir. Así comienza la historia del grabado de reproducción, cuya única ventaja será la

difusión por toda Europa, primero del arte italiano y más tarde del francés, convirtiendo al Renacimiento y a los movimientos artísticos posteriores en estilos universales, y aumentando considerablemente la influencia sobre el resto del mundo de los países que dieron vida a tales movimientos. Pero el grabado de reproducción acabó radicalmente con las posibilidades creativas del grabador y condicionó la evolución de las técnicas de arte gráfico, elevando la talla dulce a la categoría de única técnica válida.

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 55), Ivins (1953), *Trabajo* (1988: 19)

Electrografía

Término genérico con el que se designan un conjunto de procedimientos técnicos basados en la reproducción de imágenes en máquinas copiadoras por impresión electrostática. Uno de estos procedimientos es la xerografía, cuyo conocido producto, la fotocopia, tiene una extraordinaria implantación en trabajos de oficina. Las tintas de impresión son pigmentos orgánicos en polvo —*tóners*— o aerosoles. La electrografía no pertenece de manera estricta al dominio del arte gráfico*, aunque es posible su explotación en la generación de imágenes artísticas y su aplicación al grabado calcográfico*.

Ref.: Alcalá y Canales (1986), Alcalá y Canales (1987), Martín y Tapiz (1981: 200-201), Pastor (1989)

Entalladura

Durante los siglos XV a XVII recibía el nombre de entallador el artesano de la madera, quién, entre otros oficios, grababa en madera a la fibra*.

Sobre una tabla de madera cortada del tronco en el sentido de las vetas y preparada para dotarla de un formato manejable —taco*—, actúa el grabador*, provisto de los instrumentos tradicionales de carpintería —cuchillas*, gubias* y escoplos*—. Con tales instrumentos da varios cortes sobre la superficie del taco. Si estos cortes convergen en la base —acción de tallas* y contratallas—, saltará el trozo de madera que queda entre ellos. De este modo el artista va rebajando la madera en determinadas zonas. En definitiva, la entalladura es una modalidad de grabado* que consiste en vaciar —cavar— la superficie que debe salir en blanco en la estampa* y dejar en relieve las zonas correspondientes a la imagen.

Hasta los años finales del siglo XVIII todas las técnicas empleadas para tallar una madera eran de entalladura y no de xilografía*, procedimiento muy distinto de aquél. Durero y su taller, por poner un ejemplo conocido, no practicaron la xilografía, sin embargo nadie discute su extraordinaria destreza como grabadores en madera. Todavía hoy, y quizá más que nunca, existe una confusión generalizada que tiende a unificar el grabado en madera bajo la común denominación de xilografía. No todo el grabado en madera actual se obtiene a partir de la técnica de xilografía ya que muchas de las estampas contemporáneas proceden de tacos trabajados a la fibra —el caso de los expresionistas alemanes es suficientemente significativo al respecto—. La reivindicación del término entalladura no es arbitraria, ni responde a un afán purista fuera de lugar. No se trata tampoco de rechazar la palabra xilografía porque fuera inventada cuatro siglos más tarde de la técnica a la que erróneamente se aplica. Simplemente, la

xilografía es un procedimiento muy distinto de la entalladura, aún a pesar de tratarse, en ambos casos, de grabado en madera. La resistencia a aceptar este hecho contrasta con la claridad con que se pone de manifiesto en el vocabulario de otros países de larga tradición en el ámbito del arte gráfico. Los anglosajones, por ejemplo, diferencian claramente ambos procedimientos mediante dos vocablos: *wood cut* —madera cortada, es decir, entalladura— y *wood engraving* —madera grabada, o sea, xilografía—. Su equivalente en francés sería *taille d'épargne* o *gravure sur bois de fil* y *gravure sur bois de bout*. También el idioma alemán distingue entre *holzschnitt* y *holzstich*. Por otra parte, la palabra entalladura no es exclusiva del español; sin ir más lejos, la voz italiana *intaglio* procede de la misma raíz y su significado es análogo.

No obstante, el uso del término plantea ciertos problemas que es justo evidenciar. En primer lugar, aunque el *Diccionario de autoridades* define claramente entalladura como "la obra abierta con el buril o cincel en madera, piedra o bronce, cortando sutilmente y cavando las líneas para formar las imágenes o letras que se quieran", en otros diccionarios y fuentes de época el significado no se reduce al ámbito del grabado sino que, por el contrario, se amplía a otros trabajos de carpintería. Por ejemplo, Sebastián de Covarrubias [*Tesoro de la lengua castellana o española*, Madrid, 1611] define al entallador como "el que hace figuras de bulto que cortando la madera va formando la figura". Así pues, en la mayor parte de los documentos antiguos la entalladura va asociada genéricamente a la escultura en madera y, con mucha frecuencia, a la talla de retablos. Evidentemente, esta vinculación artesanal con el oficio de carpintero no corresponde a la consideración que el grabador actual tiene de su arte. De manera que entalladura, además de ser una palabra en desuso, no designa la técnica empleada por el grabador en madera contemporáneo. Del mismo modo como resulta anacrónico aplicar el término talla dulce al grabado calcográfico de las dos últimas centurias, así resulta, también, utilizar el de entalladura.

A efectos de catalogación se recomienda, pues, el empleo de entalladura en aquellas estampas obtenidas de tacos grabados fechadas con anterioridad al siglo XIX, y la expresión grabado en madera a la fibra para las de los siglos XIX y XX.

Las primeras estampas conocidas datan de fines del siglo XIV y se obtuvieron a partir del entintado y prensado de tacos de madera a la fibra grabados mediante el procedimiento de la entalladura. Manteniendo la tradición altomedieval estas primitivas imágenes no pretendían la representación naturalista del objeto, sino una síntesis elemental y primaria del mismo capaz de provocar una asociación de ideas o una evocación puramente conceptual. Lo que se buscaba es, en definitiva, una primera identificación para, a través de ella, alcanzar el significado del mensaje. No importaba que la representación de la figura humana fuera absolutamente naturalista, totalmente creíble, bastaba con el hecho de poder ser identificada como tal figura. En otras palabras, el grabador no pretendía que sus estampas proporcionaran información, sino que "fueran el instrumento para despertar, por sí mismas, emociones piadosas: la mayoría de tales imágenes representaban santos a los que se rezaba para pedir protección contra enfermedades o peligros concretos" [Ivins (1953: 43)].

En la segunda mitad del siglo XV era ya practicado y conocido el grabado a buril. Tenía ciertos inconvenientes respecto a la entalladura: la lámina de metal se desgastaba en el proceso de estampación con mayor rapidez que el taco y resultaba más difícil de grabar y de estampar. Por ello, mientras las dos técnicas cumplieron la misma función, mientras lo único que se exigía a la

imagen era una rápida e inmediata identificación del objeto en escasos y toscos rasgos, el grabado a buril no pudo competir con la entalladura.

Ref.: En cuanto a la acepción antigua de entalladura y entallar véase *La Nueva Recopilación de las Leyes del Reino*, libro 5, tít. 21, l. 27; citada en *Diccionario de la lengua castellana en que se explica su verdadero sentido de las voces, su naturaleza y calidad...*, Madrid: Real Academia Española, 1732, p. 497-498. Manuel Gómez Moreno en *El arte de grabar en Granada* (Madrid: M. Tello, 1900) recoge una cita documental del siglo XVI con el término entallador aplicado al grabador en madera, reseñada a su vez por Páez (1981: vol. I, p. 34, n. 79).

Por lo que respecta al grabado en madera a la fibra: Banister (1968), Beltrand (1938), Biggs (1950), Biggs (1958), Busset (1925), Colas (1952), Chamberlain (1978. *Woodcut*), Charbonneau (1972), Elfrink (1973), Figuerola (1931), Fournier (1759), Gariazzo (1907), Gusman (1916), Gutiérrez Larraya (1952), Hope (1887), Hutton (1974), Ivins (1953), Morin (1961), Morley Fletcher (1916), Papillon (1776), *Relief* (1945), Ross (1974. *Relief*), Rumpel (1972), Salaman (1930), Seara (1981), Van Hear (1968), Vega (1992), Watson y Kent (1945), Westheim (1954), Wilder (1969), Woods (1968)

V.a. Grabado, Arte gráfico, Xilografía

Entrapado

Operación propia de la estampación artística* que consiste en dejar sobre las zonas no grabadas de la lámina*, después de una primera limpieza, una sutil película de tinta. Al pasar la tarlatana* esta tinta sobrante retiene la impronta del trapo, lo que, traducido a la estampa*, provoca un característico efecto de aguas o veladuras. Similar al entrapado es el método de resaltado de las tallas* —*retroussage*— en el que, a partir de una estampación natural*, se manchan los planos no grabados de la lámina con tinta extraída de las tallas pasando suavemente la tarlatana en sentido circular. La tinta del fondo de los surcos aflora a la superficie desvaneciendo la pureza de las líneas.

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 47). V. Estampación artística

Escoplo

(1) Instrumento utilizado por el grabador* al aguafuerte* para dibujar sobre la capa de barniz* que recubre la lámina*. Es, en esencia, una barrita de acero de sección cilíndrica u ovalada con punta a bisel —*échoppe*—. La anchura de las líneas abiertas en el barniz depende del diámetro de la barrita.

Ref.: V. Aguafuerte

(2) Herramienta empleada para rebajar superficies amplias de linóleo* o de madera en tacos* cortados a la fibra*. Estas superficies corresponden a zonas sin dibujo, de modo que las partes excavadas coinciden con espacios blancos en la estampa*. Es un complemento eficaz a las tallas* efectuadas por cuchillas* y gubias*, diferenciándose de ellas en la amplitud de los rebajos. Consta de una pieza rectangular de acero con su extremo abiselado, acoplada a un mango de madera. Se impulsa mediante percusión en el mango: un golpe seco cuya potencia varía dependiendo de la profundidad y longitud del corte que se quiera dar, ya que la anchura está condicionada por las dimensiones del filo.

Ref.: V. Entalladura

Estado

V. Prueba de estado

Estampa

Soporte no rígido, generalmente papel*, al que se ha transferido la imagen —línea, forma, mancha, color— contenida en una matriz trabajada previamente mediante alguno de los procedimientos de arte gráfico*. La imagen del soporte original pasa a la estampa tras entintar aquél, poner en contacto ambos y someterlos a presión. En definitiva, la estampa es el producto final del arte gráfico, y la multiplicidad, su característica más genuina. Recibe este nombre porque el proceso de impresión se denomina estampación*. A pesar de tan evidente argumento, existe una injustificada resistencia al empleo del término, debido, en parte, a su asociación con imágenes de temática religiosa —circunstancia que puede justificarse por la inmensa producción de estampas religiosas en los países católicos de Europa y especialmente en España—. En el ámbito popular están muy extendidos términos como grabado* o lámina* para referirse a las manifestaciones en papel obtenidas a partir del entintado y prensado de una matriz. Sin embargo, la utilización en tal sentido de cualquiera de los dos significantes mencionados no es correcta. Por lo que respecta al primero, conviene tener en cuenta un hecho obvio: sobre el papel no se graba. Además, no todas las técnicas empleadas para trabajar una matriz lo son de grabado. De modo que si no todas las estampas se obtienen a partir de procedimientos de grabado, llamar grabado a cualquier tipo de estampa es un error. Por otra parte, se denomina habitualmente lámina a la ilustración* a página entera de un libro, ya sea una estampa o una reproducción fotomecánica. Su uso deriva de la ilustración de impresos tipográficos mediante estampas calcográficas que se estampaban por separado y se encartaban entre las hojas del texto. Con el objeto de facilitar la tarea al encuadernador, el grabador* numeraba los cobres según el orden en el que debían ir colocadas las ilustraciones dentro del libro. Para ello, delante del número correspondiente se ponía la palabra lámina. Así pues, lámina equivale a plancha grabada pero no a estampa. Al ser entintado e impreso el cobre, la expresión *Lámina I...* —o su abreviatura *Lám. I...*— pasaba al papel, razón por la que terminaron llamándose láminas las ilustraciones y, por extensión, todas las estampas.

Ref.: Carrete (1981: 21-44), Ceán (1827), Mayor (1964), Martínez, J. (1866), Palomino (1715: I, 663), *Prints* (1990), Rejón de Silva (1788: 101).

Para todo lo relacionado con las distintas tipologías de estampas y los diversos procedimientos empleados para obtener imágenes múltiples, es válida la bibliografía recogida bajo Arte gráfico y, más específicamente, la incluida en Estampación.

Estampación

Una estampa* nace de la conjunción de dos tipos de actividades: el trabajo sobre una matriz a partir de técnicas de grabado*, litografía* o serigrafía*, y la impresión de dicha matriz o estampación. En definitiva, la estampa es el producto salido de la colaboración de dos categorías de especialistas —el artista gráfico y el estampador*—. Una estampación se define como el conjunto de operaciones llevadas a cabo sobre un soporte para hacer posible que la imagen contenida en el mismo pueda ser impresa en un papel* reiteradas veces. En todos los casos, a excepción de la serigrafía, tal imagen se imprime presionando a mano o a máquina una hoja de papel contra la matriz entintada. Entintado, limpieza de la tinta sobrante, colocación del papel en contacto con la matriz, prensado y secado de la estampa son las operaciones básicas en cualquier proceso de estampación. Pero además, esta difícil e importante actividad, de la que depende en amplia medida el éxito de la estampa, requiere el conocimiento de la composición de las tintas, la naturaleza de los papeles, el manejo de las prensas, las peculiaridades de los diversos sistemas de entintado y prensado... Obviamente, cada técnica de arte gráfico* exige un método de estampación propio: el grabado sobre madera se estampa en relieve*, el grabado calcográfico*, en hueco*, la litografía y la serigrafía, en plano. Pero dentro de cada una de estas categorías también existen peculiaridades en el método de estampación: no es lo mismo estampar* una madera a la fibra* del siglo XV que un taco* a la testa* del XIX; tampoco es lo mismo estampar un cobre abierto en dulce* del XVIII que una lámina* de cinc grabada al aguafuerte* del XX. La fidelidad a los modelos de cada época histórica, así como la capacidad para interpretar correctamente la obra del artista contemporáneo, son exigencias que un buen estampador debe conocer y respetar.

Ref.: Andrews (1964), Arms (1934), Giubbini y Parma Armani (1980), Peterdi (1959), Poortenaar (1933), Russ (1975), Saft (1981), Vega y Corral (1988)
V.a. Arte gráfico

Estampación artística

Método de estampación en hueco* vinculado a las técnicas indirectas de grabado calcográfico*. El estampador* acentúa los efectos pictóricos al dejar sobre la superficie de la lámina* tinta sin limpiar, de manera que a la estampa* no solo se transfiere la tinta depositada en las tallas* sino también aquella que no ha sido retirada del plano superficial de la matriz. Estos efectos, similares a veladuras, reciben el nombre genérico de entrapados*. Otra posibilidad de estampación artística, propia del siglo XX, es la que, partiendo de una limpieza natural*, se sirve del pincel o la muñequilla* para volver a dar sobre la superficie metálica nuevos toques de tinta, aunque esta vez mezclada con aceite para incrementar su fluidez y provocar la sensación de aguas. Con la tarlatana* se sacan las luces limpiando determinadas zonas. En general, esta modalidad permite obtener, a base de trucos de estampación*, efectos no grabados en la lámina. Así pues, a partir de un mismo grabado* pueden conseguirse estampas muy diferentes según el color de la tinta, la clase de papel* o el método de estampación que se emplee. Por tal motivo y aún pretendiéndolo, mediante la estampación artística es muy difícil obtener dos estampas exactamente iguales. El éxito de la tirada* depende, en este caso, de la destreza del estampador

y de su perfecta compenetración con el artista, quien, en ocasiones, estampa personalmente sus obras.

Ref.: Gutiérrez Larraya (1944), Hayter (1949), Pyle (1941), Vega y Corral (1988)
V.a. Aguafuerte, Estampación en hueco

Estampación calcográfica

V. Estampación en hueco

Estampación en color

Con la incorporación de los pintores a las técnicas de arte gráfico*, a partir de la segunda mitad del siglo XVIII, no solo se introdujeron procedimientos pictóricos en grabado* —que culminarán en la siguiente centuria con el desarrollo de la litografía* y, ya en nuestro siglo, con el descubrimiento de la serigrafía*—; también, se buscó la forma de obtener estampas* en varios colores. Sea cual fuere el método de impresión, en la estampación en color cobra extraordinaria relevancia la elección del papel*, pues repercutirá en el tono de las tintas. Por lo que respecta al grabado calcográfico*, es posible conseguir estampas en color a partir de una sola lámina*. En este caso, el primer color que se aplica es el negro —excepto en el método de la superposición de rodillos*— y, después de la limpieza de la tinta sobrante, se extienden los claros intentando evitar al máximo la mezcla de tintas, lo cual es prácticamente imposible, ya que al pasar la tarlatana* una parte de la tinta sale de los surcos entrando en contacto con la de las tallas* próximas. Como consecuencia, en los sectores limítrofes es frecuente la degradación de los tonos. Dicha degradación no se produce en la estampación a color con varias láminas. La utilización de una matriz diferente para cada color es el único sistema posible en el grabado en madera, la litografía* y la serigrafía*, ya que el entintado global de la superficie de la matriz con rodillo* o rasqueta* impone la necesidad de utilizar varios soportes para obtener una estampa en colores. Cuando se utilizan distintas láminas, tacos*, piedras litográficas* o pantallas*, la parte de la imagen correspondiente a cada color ha sido trabajada en una matriz diferente, lo que obliga al estampador* a utilizar el registro* de puntos. Este registro le permite saber donde tiene que colocar el papel en las sucesivas impresiones. Además, el estampador debe acelerar el entintado de las matrices, para evitar que se seque en exceso el papel. La cuatricomía resulta de la combinación de los tres colores básicos de la escala cromática —rojo, amarillo y azul— más el negro. Es precisamente éste, a diferencia del método descrito para estampar* en color una sola lámina, el que se aplica ahora en último lugar, comenzando con los colores claros. Repartiendo el negro al final pueden ocultarse posibles defectos de registro.

Ref.: Dumand (1978), Durupt (1951), Edmonston (1972: 51-75), Griffiths (1948), Le Blon (1756. *L'art*), Le Blon (1756. *Operations*), Leaf (1976: 127-180), Newick (1964), Peterdi (1959: 193-212), Sáez del Álamo (1989), Soullier (1903), Vega y Corral (1988)

Estampación en color por superposición de rodillos

Método de estampación en hueco* por el que se obtiene una estampa* en varios colores de una sola pasada de tórculo*, a partir del entintado de una única lámina*. El principio en el que se fundamenta este procedimiento de estampación en color*, inventado por Hayter y practicado por los artistas vinculados al *Atelier 17* de París, es el de abrir tallas* de diferentes niveles de profundidad, cada una de los cuales retendrá una tinta de un color distinto. La selección de los niveles por las tintas es posible gracias a la utilización de rodillos de diferente dureza y tintas cuya composición varía en viscosidad. Cuanto más duro sea el rodillo empleado y más compacta la tinta, menos penetrará en las tallas. El desarrollo práctico de este método consiste en aplicar primero las tintas más líquidas con los rodillos más blandos de manera que queden rellenas las tallas de mayor profundidad. Progresivamente, se van aplicando, con rodillos de superior dureza, tintas más viscosas cada una de las cuales cubre la capa anterior, excepto los niveles de mayor profundidad en los que no penetran debido a su composición menos fluida. Por último, se extiende la tinta más espesa, que no pasará del nivel superficial. Tan aparentemente sencillo procedimiento es, por el contrario, de una extrema dificultad técnica ya que exige un gran dominio de los tiempos de mordida del ácido hasta conseguir la profundidad deseada en los surcos, en relación con el color que se asigne a cada uno de ellos. También exige un notable control de las mezclas en la elaboración de las tintas, ya que de su exacta viscosidad dependerá el éxito de la operación.

Ref.: Hayter (1949)

Estampación en hueco

Sistema de estampación* asociado a las técnicas de grabado calcográfico*. Los surcos o intersticios abiertos por el grabador en una lámina* de metal se rellenarán cuando el estampador* extienda sobre ella una capa de tinta. Ésta ocupará tanto los huecos como la superficie metálica no grabada. En la estampación natural* el estampador* limpia la tinta sobrante con un trapo o tarlatana*, asegurándose que solo contengan tinta los surcos o tallas*. Por el contrario, en la estampación artística* la tinta superficial no se elimina del todo, provocando efectos de veladuras. Al poner en contacto el metal entintado con una hoja de papel* y hacer pasar ambos entre los dos cilindros de un tórculo*, la tinta de las tallas pasa a la estampa*. Es decir, la imagen transferida a la estampa coincide con los huecos de la lámina metálica.

El entintado de la lámina se realiza con una muñequilla* de trapo. Previamente, el metal ha debido ser calentado por medio de un hornillo para que la tinta gane en fluidez y penetre con mayor facilidad en las incisiones. El paso siguiente consiste en limpiar, con mayor o menor intensidad, la superficie de estampación empleando la tarlatana. La lámina ya está dispuesta para ser estampada, solo resta depositarla sobre la platina del tórculo, con la cara del dibujo hacia arriba, y colocar encima un papel ligeramente humedecido —de esta forma aumenta su elasticidad evitando el riesgo de rupturas y favoreciendo su penetración en las tallas—. El estampador debe comprobar la presión y, para amortiguar el rozamiento del cilindro superior del tórculo, entre éste y el papel coloca un trapo de algodón, los cordellates*. Activando dicho cilindro superior se desplaza la platina y, con ella, la lámina y el papel, que pasan, así, entre

ambos rodillos. Como resultado de la presión, la tinta se traslada a la hoja, en la que, además, queda marcada claramente la huella* del metal. Por fin, el secado de la estampa completa el proceso.

Ref.: Beguin (1977: 434-438), Carrete (1988), Frerebeau (1974), Fuentes (1985: 224-226), Gross (1970: 126-130), Pla (1956), Ross (1974. *Intaglia*), Singer y Strang (1897), Strang (1936), Vega y Corral (1988)
V.a. Grabado calcográfico

Estampación en relieve

Sistema de estampación* correspondiente a las técnicas del grabado en madera a la fibra*, xilografía* y linografía*. Las partes de la madera o plancha de linóleo* que no han sido eliminadas quedarán en relieve respecto a las zonas rebajadas y serán precisamente estas partes en relieve las que retendrán la tinta al hacer pasar sobre el taco* un rodillo entintado. Es decir, el relieve corresponderá a la imagen trasladada a la estampa* y las zonas rebajadas quedarán en blanco en el papel*, puesto que la tinta no llega al fondo de los cortes, y aunque así fuera, al poner en contacto el taco entintado con el papel éste solo tocará a aquél en las partes en relieve.

El proceso de estampación en relieve consiste en colocar el taco entintado en la platina de una prensa vertical*. Sobre la madera se dispone una hoja de papel humedecida. La imagen pasa del taco al papel al hacer descender la plancha superior de la prensa y ejercer una gran presión.

Las primeras estampas en relieve datan del último cuarto del siglo XIV. Son anteriores, pues, al descubrimiento de la imprenta tipográfica. Ya que la invención de la prensa vertical, a mediados del siglo XV, coincidió con la aparición de la imprenta de caracteres móviles, es obvio que las primitivas estampas en relieve no se consiguieron por prensado. El sistema empleado en esos momentos consistió en frotar el papel colocado sobre la superficie del taco entintado con un objeto duro. Este método de frotamiento con baren es el habitual en la estampa japonesa.

Ref.: Beltrand (1938), Biggs (1958), Morley Fletcher (1916), Ross (1974. *Relief*), Van Hear (1968), Watson y Kent (1945)
V.a. Entalladura, Xilografía

Estampación natural

Propia del grabado* en talla dulce* de los siglos XVII y XVIII, la estampación natural se basa en el principio de la limpieza absoluta de la superficie no grabada de la lámina*, de forma que solo contengan tinta las tallas*. La pureza de la línea de buril* es contraria a una estampación con veladuras, que desfigure sus precisos y nítidos perfiles. Por ese motivo, una vez aplicada la tinta con muñequilla*, el estampador* procede a limpiar la que sobra, pero teniendo cuidado de no sacar la de los surcos poco profundos, pues son éstos los que van a proporcionar la calidad de grises necesaria, modulando la transición del blanco al negro. Una limpieza profunda, eliminando todo resto de tinta o grasa superficial, se lleva a cabo frotando suavemente el metal con la palma de la mano impregnada en carbonato de cal en polvo —blanco de España—; pero si la lámina no queda perfectamente limpia puede emplearse carbonato de potasa. Por lo que respecta al color más apropiado de tinta para el grabado en dulce, los estampadores recomiendan

el negro mezclado con blanco o bistre, ya que el tono resultante de la mezcla se aproxima a la intensidad de los negros fabricados artesalmente en los siglos XVII y XVIII.

Ref.: Vega y Corral (1988). V. Talla dulce, Butil, Estampación en hueco

Estampación sobre papel de china

Método de estampación* basado en el empleo de un tipo de papel* específico al que será trasladada la imagen de la matriz. Fino y resistente, el papel de china* ofrecía un tono muy apreciado por los artistas gráficos del siglo XIX, en particular por los aguafortistas* y litógrafos*. La estampación sobre papel de china va asociada a estampas* de calidad y a ediciones de lujo. El tamaño de la hoja de papel suele coincidir con la parte grabada de la lámina* o la zona dibujada de la piedra litográfica*. Después de ser humedecido, se coloca, con unas pinzas de cartón o chapa, sobre el soporte entintado. Es tal su delgadez que cuando el estampador* lo dispone encima de la matriz apenas se le distingue. El paso siguiente consiste en poner encima una hoja de formato más grande, tonalidad generalmente blanca y mayor gramaje. La zona de este papel que está en contacto con el de china debe haber sido previamente encolada con engrudo natural —harina de trigo diluida en agua—. Debido a la presión que reciben ambos papeles contra la matriz entintada, no solo pasa la tinta a la estampa, sino que, además, el papel de china queda adherido, por medio del engrudo, a la hoja de refuerzo. El contraste tonal de los dos papeles provoca una sutil variación cromática, de notable belleza.

Aunque este es el método más habitual, muchos artistas gráficos contemporáneos como Robert Motherwell o Misch Kohn suelen estampar sobre fragmentos de papel de china o japonés de diferentes colores y tonalidades y formatos no coincidentes con la matriz. A dicha modalidad de estampación se la conoce con las expresiones francesas *chine collé* o *chine appliqué*; en castellano, papel de china encolado o, más genéricamente, estampación sobre papel de china.

Ref.: Vega y Corral (1988), Lo Monaco (1992: 230-233). V.a. Papel de china

Estampador

Profesional que conoce y practica los métodos de entintado, prensado y cuantos aspectos intervienen en el proceso de estampación*. Su labor constituye el paso fundamental en la producción de la estampa*, lo que requiere la suficiente dosis de habilidad, destreza, conocimiento y, también, de sensibilidad.

Ref.: V. Estampación

Estampar

Acción de imprimir una matriz entintada —lámina*, taco* de madera, piedra litográfica*, pantalla* de seda— mediante una máquina —tórculo*, prensa vertical*, prensa litográfica*— con el propósito de obtener estampas*.

Ref.: V. Estampación

Estampero

Persona dedicada al negocio del comercio de estampas*. Aunque esta figura ha desaparecido del horizonte del arte gráfico* contemporáneo debido, sobre todo, a la diferente consideración y función de la estampa pero también a la diversificación y mayor complejidad del mercado de la obra de arte, su presencia fue muy popular durante los siglos XVII a XIX.

Ref.: Portús (1990), *Trabajo* (1988: 20)

Estarcido

Sistema conocido desde antiguo para transferir un dibujo a un soporte distinto mediante el punzado de las líneas del diseño con una aguja, de manera que al poner en contacto ambos y pasar sobre el papel* del dibujo un pincel entintado o un pigmento en polvo, el color pasaba a través de los puntos impregnando el nuevo soporte. Este método, sustituyendo el dibujo punzado por unas plantillas sobre las que se pasa una brocha empapada en tinta líquida que se filtra por las zonas abiertas imprimiendo un papel colocado debajo, es el antecedente directo de la serigrafía*.

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 239), Krejca (1980: 185), Rejón de Silva (1788: 101), Work (1986)
V. Serigrafía

Excudit

V. Editor

Ex-libris

Estampa* de pequeño formato colocada en un libro —generalmente en el verso de la cubierta—, a través de la que se hace constar la identidad del propietario de la publicación. Su empleo se generaliza a partir del siglo XVI coincidiendo con la aparición y consolidación de la figura del bibliófilo. El ex-libris combina texto —nombre del poseedor del libro...— e imagen, cuyo contenido es, normalmente, alegórico o simbólico, y, por tradición, suele realizarse en grabado* sobre madera o metal.

Ref.: Beguin (1981: 249), Esteve (1949), Martín y Tapiz (1981: 236), Riquer (1952)

Facsímil

Reproducción fotomecánica* exacta de una estampa* o un dibujo. Algunos autores aplican el término a las estampas* del siglo XIX obtenidas a partir de tacos* de madera grabados mediante la técnica de xilografía* sobre los que se ha calcado previamente un dibujo de línea. En estos casos, la fidelidad de la estampa respecto a su modelo es tal que recibe la denominación de facsímil. Pero siendo rigurosos con su definición, el producto de cualquier procedimiento

manual de grabado* no puede ser nunca un facsímil, ya que por muy diestro que sea el grabador* jamás podrá conseguir una copia exacta del original.

Ref.: Adeline (1887: 254), Beguin (1981: 249)

Fecit

V. Grabador

Filigrana

Marca que identifica al fabricante de papel*. Cosida con hilo metálico sobre el verjurado de la forma*, representa motivos muy variados que, a veces, se reducen a las iniciales o el nombre completo del papelerero. Como sucede también con los corondeles* y puntizones*, debido a que la cantidad de pasta depositada sobre los alambres es menor que en el resto de la forma, la filigrana se detecta fácilmente mirando la hoja al trasluz. Las marcas de agua del papel continuo* se obtienen por procedimientos mecanizados empleando rodillos desgatadores que dejan su impronta por presión en el papel acabado cuando se encuentra todavía húmedo. Ésta es una diferencia importante respecto a la filigrana propiamente dicha de los papeles hechos a mano, en los que se realiza durante el proceso de formación de la hoja, no después. Para la datación de una obra de arte sobre papel no fechada, ya sea un dibujo o una estampa*, debe examinarse en profundidad el soporte. Dentro de este examen la filigrana es uno de los elementos más reveladores ya que puede proporcionar una información precisa sobre quién, cuándo y dónde se fabricó el papel. Por lo que respecta a la estampa, la filigrana es un recurso de notable interés para la identificación de las distintas ediciones tiradas* de un mismo grabado*.

Ref.: Briquet (1923), Churchill (1935), Fulacher y Doizy (1989), Hidalgo, Labarre (1952), Martín y Tapiz (1981: 247-248), Rabal (1992), Valls (1978)

Firma

La letra* en las estampas* antiguas contiene frecuentemente el nombre del grabador*, así como el de otros artistas responsables del proceso de creación de la imagen —inventor*, pintor*, dibujante—. Dichas menciones de responsabilidad aparecen grabadas en la matriz, como lo estaban los monogramas* de los artesanos grabadores del Renacimiento. En la estampa contemporánea también se reconoce explícitamente la autoría del artista gráfico, en este caso, a través de su firma. La firma supone la conformidad y la absoluta aceptación de la estampa por parte del artista, garantizando su autenticidad, pero tiene además evidentes implicaciones en relación con los mecanismos de mercado de la obra de arte, al actuar como elemento de reclamo ante un comprador potencial. La firma no forma parte de la letra de la estampa, de hecho, la estampa contemporánea carece de letra. Es el propio artista quien la traza manuscrita, a lápiz, sobre el papel*, generalmente en el ángulo inferior derecho, justo debajo de la huella* o de la mancha*, acompañada a veces de la fecha.

El motivo de utilizar lápiz para cualquier anotación sobre la estampa —firma, numeración...— es el de evitar borrones de tinta siempre que el papel sea humedecido, acción habitual cuando se desea lavarlo o estirarlo para eliminar arrugas.

Ref.: Bianchi (1984: 5), Krejca (1980: 13), *Trabajo* (1988: 20), Vives (1994: 108-111)

Fisionotrazo

Ligeramente anterior a la cámara lúcida de Wallaston, el fisionotrazo, aparato inventado por el grabador* francés Giles Louis Chrétien en 1786, se basa en el mismo principio de aquella. Sirviéndose del fisionotrazo, un grabador puede dibujar sobre el barniz* protector de una lámina* el perfil de un rostro o el contorno de un objeto. Al sumergir la lámina en el aguafuerte* quedan abiertas en ella las tallas* esenciales de la imagen representada. Para crear sombras se recurre al procedimiento del aguainta*. Por extensión, se aplica el nombre de fisionotrazo al grabado calcográfico* realizado del modo descrito. Quenedey y Gonord perfeccionaron este método, cuya fidelidad al modelo, unido a su bajo coste y a la rapidez de su ejecución, son las claves que explican el éxito, en el género del retrato, alcanzado por el fisionotrazo durante los años posteriores a su invención.

Ref.: Ezquerro del Bayo (1934: 27-28), Gallego (1979: 298), Hennequin (1932)

Forma

Molde para la fabricación de papel de tina*. Consta de un marco de madera cruzado a lo ancho, en parrilla, por una serie de listones paralelos, los fustes. Dicha estructura constituye el esqueleto básico de la forma. Su función es la de sostener la retícula de hilos de latón —verjuras— a través de los que se extiende la pasta y filtra el agua. Es decir, las verjuras actúan de tamiz. Están formadas por dos tipos de alambres que se cortan perpendicularmente. Los verticales, más distanciados, son los hilos de apoyo o corondeles*. Sobre ellos se trenzan, muy próximos entre sí, los puntizones*. Una vez elaborado este tejido metálico y tensado en un bastidor de brazos móviles, se colocaba sobre los fustes. Para completar la forma podía tejerse un dibujo encima del verjurado, con hilos de plata o latón, que servía para identificar al molino papelerero, la filigrana*. El modo habitual de trabajar con la forma consistía en sumergirla dentro de la tina para extraer la cantidad necesaria de materia en estado líquido, eliminando a continuación el agua sobrante mediante sacudidas que, por otra parte, favorecían la distribución homogénea de la pasta.

El tamaño de la hoja de papel* depende de la dimensión de la forma —de forma deriva precisamente el vocablo formato—. Sinónimo de papel de tina es papel de marca y, debido al hecho de que en sus inicios el formato de la hoja era único, el término marca se asocia con la medida común de estos primeros papeles, a saber, 32 x 44 cm. Pronto se introdujeron nuevos formatos, como la marca mayor —64 x 88 cm.—, la marquilla —47 x 68 cm., aproximadamente— y la marca holandesa —20 x 26 cm.—. Los molinos papeleros franceses pusieron en circulación durante los siglos XVII y XVIII, una serie de formatos asociados a filigranas muy conocidas por los dibujantes y estampadores* como *Jesús* —*JHS*—, de 56 x 76

cm., o *Racine*. A mediados de la presente centuria los comités internacionales de normalización aprobaron los formatos A, que resultan de subdivisiones consecutivas a partir de un patrón base de 84 x 119 cm. obtenido de una proporción matemática, y a los que vulgarmente se conoce anteponiéndoles las siglas de la norma, DIN.

Ref.: Valls (1978: 12-16). Respecto a los formatos véase Cabo de la Sierra (1981: 66-67) o Martín y Tapiz (1981: 431)

Fotograbado

De forma genérica, se agrupan bajo la denominación de fotograbado todos aquellos procedimientos que permiten la obtención de una superficie de estampación* sobre una matriz a partir del reporte* fotográfico de una imagen. Específicamente, la técnica consiste en grabar* en relieve un cliché sirviéndose de métodos fotoquímicos. Sobre una plancha de cinc, preparada con una emulsión fotosensible, se proyecta el negativo de una imagen colocado en una ampliadora. Así, el positivo de la imagen se reporta sobre la plancha, o dicho de otra forma, la luz pasa a través de las zonas del negativo correspondientes a tal imagen. Al ser insoluble en agua tras su exposición a la luz, la sustancia fotosensible desaparecerá de las superficies de cinc no incididas por el foco cuando se frote con agua caliente la matriz. La emulsión actúa de capa protectora, a modo de reserva*, en el momento de sumergir la plancha en un baño de ácido, de forma que solo las partes sin imagen son atacadas porque solo se ha eliminado la emulsión de dichas partes, lo que supone, en definitiva, que la imagen queda en relieve. Si se desean obtener semitonos es necesario intercalar entre el negativo y la plancha de cinc una trama. La cuadrícula de esta trama es fácilmente detectable con cuentahílos* en muchas reproducciones fotográficas. El antecedente del fotograbado en relieve cabe situarlo en el método fotográfico ideado por Charles Guillot hacia 1875 a partir de la adaptación de la técnica del guillotaje*.

Ref.: Beguin (1977: 409-417), Beguin (1981: 250), Chamberlain (1972: 76-82), Coke (1975), Curwen (1924), Edmonston (1972: 85-95), Eichenberg (1976: 294-299), Gross (1970: 152-156), Guardi (1984), Martín y Tapiz (1981: 261), Newman (1977: 79-91), Newton (1979), Peterdi (1959: 248-252), Poortenaar (1933), Ross y Romano (1972: 217-227), Sacilotto (1982), Saff y Sacilotto (1978: 171-175), Steg (1968), Yesares (1931)

Fotolitografía

El principio de la fotolitografía es, en líneas generales, el mismo del fotograbado*: en ambos procedimientos la imagen se reporta* a la matriz de estampación* por métodos fotográficos. En el caso de la fotolitografía, la superficie que recibe la imagen es una piedra litográfica* o una plancha de cinc. Sobre la piedra, recubierta con una capa de albúmina bicromatada, se proyecta el negativo del original. Después del fototransporte de la imagen a la piedra, se aplica una disolución de goma arábiga que solo queda adherida a las partes libres de dibujo. Éstas no son otras que las partes libres de sustancia bicromatada, ya que al recibir la luz durante el proceso de revelado la albúmina forma una película fotoendurecible fijándose a la piedra. Así pues, la superficie de estampación queda constituida por zonas impresoras, las recubiertas de albúmina bicromatada endurecida, y zonas no impresoras, las engomadas e higroscópicas.

Ref.: Curwen (1924), Díaz (1864), Guardi (1984), Hunter (1984), Krejca (1980: 159-160), Martín y Tapiz (1981: 254, 264), Newton (1979)
V.a. Litografía

Frontispicio

Como en arquitectura, la *fachada* del libro propiamente dicha —sin considerar la cubierta— es su frontis. Desde este punto de vista, frontispicio equivale a portada, el espacio previo que da entrada al contenido y lo presenta por medio del título. Pues bien, durante los siglos XVII y XVIII, el frontispicio, reservado a los datos de identificación del libro —nombre del autor, título y pie de imprenta—, solía estamparse* de una lámina* grabada en dulce*. Llevando hasta sus últimas consecuencias la caracterización alegórica del libro como templo de la sabiduría, es decir, manteniendo el simil con los edificios más emblemáticos —el templo o el arco de triunfo—, los motivos elegidos para grabar* el frontispicio procedían del repertorio arquitectónico clásico. Estas portadas arquitectónicas encuadraban los juegos tipográficos correspondientes a la información textual. Por un proceso de asociación de ideas, se ha terminado llamando frontispicio solo a la estampa* que hace de portada o a la que ocupa el verso de la portadilla.

Ref.: Beguin (1981: 250), Martín y Tapiz (1981: 270)

Fuera de comercio

Estampa* definitiva de una tirada*, no incluida en la edición venal numerada con cifras arábigas, ni tampoco entre las pruebas de artista* numeradas en romano. Como su nombre indica, tales estampas no pueden ser objeto de comercio, es más, lo honesto sería prescindir de estampar ninguna de ellas o, en caso de hacerlo, tirar un número muy reducido, de cuyo destino, distribución o uso debería ser único responsable el artista. Los fuera de comercio llevan la anotación manuscrita *H.C.* —correspondiente a la expresión francesa *hors commerce*— o *F.C.*

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 56)

Galvanografía

Procedimiento que consiste en la reproducción de una lámina* de cobre a partir del recubrimiento electrolítico de un molde de la misma lámina. En uno de los extremos de un depósito que contiene una disolución de sales se coloca el molde de la lámina y se conecta al polo negativo de una fuente de corriente continua. Metal de cobre ocupa el extremo opuesto del depósito y recibe el polo positivo de la misma corriente. El metal se desplaza a través de las sales recubriendo el molde. Después de ser sacado del depósito se elimina el molde dejando tan solo el envoltorio de cobre que, de este modo, reproduce fielmente la impronta de la lámina original.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 273-274)

Glaseado

Operación que consiste en dar tersura y brillo a la hoja de papel*. Para satinar su superficie se hace pasar el papel a gran presión entre dos rodillos calientes —si se desea el glaseado de ambas caras— o bien entre uno caliente y otro frío —si solo se pretende satinar una de las caras—.

Ref.: Beguin (1981: 250), Martín y Tapiz (1981: 276)

Glifografía

V. Galvanografía

Gofrado

Técnica de grabado calcográfico* que consiste en someter la lámina* a un mordido muy profundo en las zonas libres de reserva*. La intensidad del mordido puede ser tal que la lámina quede agujereada, traspasada materialmente de parte a parte. A continuación la matriz se estampa en seco, penetrando el papel* en las zonas comidas por el ácido, lo que provoca sobre la estampa* el efecto característico de esta técnica: formas en relieve, sin tinta. Cuanto mayor sea la presión del tórculo y el gramaje del papel, más notable será el efecto de relieve producido por la lámina en la estampa.

Ref.: Beguin (1977: 175-176), Brunner (1962: 172), Chamberlain (1972: 69-73), Eichenberg (1976: 293-294, 328-336), Fuentes (1985: 30), Hayter (1949: 97-98), Hayter (1962: 42-44), Kneeland (1963), Krejca (1980: 63), Martín y Tapiz (1981: 277), Newman (1977: 153-155, 163-193, 234-258), Peterdi (1959: 154-161), Saff y Sacilotto (1978: 354-370), Terrapon (1975: 103)

Grabado

El concepto de grabado incluye un conjunto de técnicas de arte gráfico* cuya característica común es la creación de imágenes a partir de los cortes o tallas* que un grabador* efectúa sobre una matriz de madera o de metal. Desde todo punto de vista, el grabado va asociado inequívocamente a un acto de incisión. Para cortar o abrir tallas se utilizan instrumentos cortantes —cuchilla*, gubia*, escoplo*, buril*—, punzantes —aguja de grabar*, punta*— o soluciones químicas mordientes —aguafuerte*—. La clasificación más simple de las técnicas de grabado es la que introduce dos categorías, dependiendo del sistema de impresión correspondiente a cada una de ellas: estampación en hueco* o en relieve*. Al primer grupo pertenece el grabado calcográfico*, cuya matriz de incisión es una lámina* de metal. El segundo grupo está constituido por las técnicas del grabado a la fibra* y la xilografía*, es decir, los procedimientos de grabado sobre un taco* de madera. Por efecto metonímico se ha popularizado el empleo del término aplicado a la estampa*. Sin embargo, grabado no es sinónimo de estampa. Los significados que encierran cada uno de estos significantes son muy distintos. Sin entrar en otro tipo de consideraciones, no hay que olvidar que grabado es una operación técnica y que

estampa es un producto artístico, el resultado último del proceso de estampación de una matriz trabajada previamente, que puede estar grabada o puede no estarlo. Más sencillo todavía, de acuerdo con la definición de grabar*, la imagen soportada en el papel* no está grabada sino estampada o impresa, es decir, sobre la estampa no se graba. Conclusión, una estampa no es un grabado.

Ref.: Adhémar (1964), Brunner (1962), Diderot y D'Alembert (1751-1780), Fielding (1844), García Hidalgo (1691), Giubbini y Parma Armani (1980), Jacquemin y Bersier (1937), Koehler (1894), Lairesse (1801), Lavalleye (1969), Lostalot (1882), Martínez, F. (1788), Perrot (1830), Poortenaar (1933), Rejón de Silva (1788: 114), Tormo (1955), Villon (1894), Work (1985)

Sobre la confusión terminológica que afecta a este vocablo véase Cabo de la Sierra (1981: 55-56)

V.a. Arte gráfico

Grabado al estilo del lápiz

Variante del grabado de puntos* que permite la creación, sobre la superficie de la lámina*, de una imagen en medios tonos utilizando ruletas* u otros instrumentos dentados capaces de producir efectos de graneado. Las líneas continuas que delimitan el contorno de las figuras son sustituidas en esta técnica por sucesiones de puntos más o menos equidistantes, de forma que la estampa* imita a la perfección el dibujo a lápiz.

La invención del grabado al estilo del lápiz se atribuye al francés J.C. François, quien a mediados del siglo XVIII ideó el procedimiento con la intención de copiar los diseños a tiza de artistas como Boucher o Fragonard. François no utilizó directamente las ruletas y rascadores sobre la superficie desnuda del cobre sino que previamente lo graneaba mediante un suave aguatinta, entintando, por último, en bistre o rojo.

Ref.: Goldman (1988: 23-25), Krejca (1980: 84), Le Blon (1756. *Operations*), Pla (1956: 89-90). V. Grabado de puntos

Grabado al humo

V. Manera negra

Grabado calcográfico

Sobre la superficie de una lámina* de metal, delgada y perfectamente lisa, el grabador* incide abriendo surcos con instrumentos cortantes, como el buril*, punzantes, como una punta* de acero, o mediante la utilización de ácidos corrosivos que tienen la capacidad de atacar el metal disolviéndolo. Las tallas* abiertas en la superficie metálica corresponden a la imagen de la estampa*, lo que significa que este tipo de grabado va asociado a una estampación en hueco*. Las modalidades técnicas del grabado calcográfico son múltiples, como múltiples son sus posibles clasificaciones. Solo con finalidad estrictamente didáctica suelen establecerse divisiones que ayudan a clarificar tan amplia diversidad de métodos y procedimientos. Una de las clasificaciones más extendidas es la que se basa en la manera de actuar el grabador sobre la

lámina. Conforme a este criterio existen técnicas directas de grabado calcográfico, aquellas en las que el grabador incide sobre el metal con un instrumento —buril*, punta seca*, manera negra*...—, y técnicas indirectas, aquellas en las que las tallas son abiertas por medio de la acción de un ácido —aguafuerte*, aguainta*, barniz blando*...—. Otra clasificación posible tiene que ver con el lenguaje empleado en la estampa. Así, se distinguen técnicas lineales —buril, punta seca, aguafuerte de línea...— y pictóricas —manera negra, aguainta, barniz blando...—. Tales clasificaciones son simplemente un recurso teórico porque, aunque susceptibles de aplicarse con exclusividad, lo usual es que el grabador se sirva de varios procedimientos para la ejecución de su idea. Es frecuente, por ejemplo, la utilización simultánea de técnicas indirectas de línea para la definición de los contornos, técnicas pictóricas para la gradación tonal de los fondos y las sombras, y técnicas directas para la resolución de pequeños detalles.

La raíz del adjetivo calcográfico deriva del vocablo griego *khalkós* cuyo significado es cobre, único metal empleado para grabar en hueco hasta el siglo XIX. A partir de esta fecha el grabado calcográfico comienza a realizarse, además, sobre láminas de acero y, más tarde, cinc.

Ref.: Arms (1967), Banister (1967), Battistoni (1973), Betti (1968), Browne (1660), Browne (1669), Brundson (1965), Brusaglia (1988), Buckland-Wright (1953), Carrete (1984), Carrete (1988), Courmont (1927), Chamberlain (1972), Donzelli (1978), Dubouchet (1891), Dumand (1978), Esteve (1914), Faithorne (1962), Figuerola (1930), Fraipont (s.a. *Procédès*), Frerebeau (1974), Fuentes (1985), Gemmuel (1974), Gross (1970), Gutiérrez Larraya (1944), Heller (1823-1836), Leaf (1976), Lo Monaco (1992), *Manual* (1854), Melis-Marini (1924), Ostermann (1977), Pla (1956), Plowman (1914), Profit (1900), Ross (1974. *Intaglia*), Short (1912), Singer y Strang (1897), Strazza (1976), Strazza (1979), Vitalini (1904)

V.a. Grabado, Arte gráfico

Grabado de línea

Grabado a buril* en el que la retícula de rombos resultante de la aplicación del método clásico de la teoría de trazos se simplifica al prescindir del cruce de las tallas*. Las sombras y volúmenes se consiguen solo mediante juegos de líneas paralelas. Ambas versiones de la talla dulce*, la *taille rangée* o talla ordenada —en la que se respeta la ortodoxia del lenguaje de las redes de rombos— y la *taille simple* —donde la imagen se construye a base de líneas paralelas sin cruzar—, encontraron su definición y aplicación en la época de mayor esplendor de la historia del grabado* en dulce, el periodo protagonizado por la estampa* francesa de la segunda mitad del siglo XVII. Claude Mellan fue el máximo representante del grabado de línea propio de la talla simple, desarrollando un particular sistema de representación mediante líneas paralelas, cuyo ejemplo más significativo es su *Santa Faz* de 1649. Frente al método de Mellan, Robert Nanteuil, a quien puede considerarse como el genuino exponente del buril clásico en talla ordenada, desarrolló una fórmula codificada a base de colecciones de buriladas* cruzadas en oblicuo con otras.

El grabado de línea, a la manera de Mellan, encontró también sus adeptos entre los grabadores españoles de la segunda mitad del siglo XVIII, como Fernando Selma. Juan Brunetti abrió en 1799 un cobre con el retrato de Carlos IV siguiendo este sistema, al que se refieren los libros de cuentas del Archivo de la Calcografía Nacional con la expresión "grabado a una raya".

Ref.: Carrete y otros (1987: 29, n. 108), Archivo de Calcografía Nacional (Madrid) "Libro de cuentas, año 1799"

Grabado de puntos

Método directo de grabado calcográfico* sobre metal en el que la imagen se compone de pequeños puntos dando como resultado una sutil gradación de matices tonales. Un pequeño cincel acoplado a un martillo es el instrumento habitual para la creación de puntos, cada uno de los cuales, al ser incidido manualmente sobre la lámina*, se distingue de los otros en su forma, profundidad y distancia. Tal heterogeneidad es la diferencia fundamental entre estos puntos y los abiertos con ruleta* en el grabado al estilo del lápiz*, que, al fin y al cabo, no es sino una modalidad de la técnica del punteado. Aunque para grabar* a puntos de forma ortodoxa, la incisión debe realizarse mediante golpes directos en la lámina de cobre, existe la variante de puntear el barniz* protector, siguiendo la técnica indirecta del aguafuerte*.

Conocido desde el siglo XV, el grabado de puntos es un procedimiento de considerable lentitud, en cuyos comienzos fue empleado para crear tonos sobre láminas grabadas en dulce con buril. Fue en la Inglaterra de la segunda mitad del siglo XVIII donde el grabador de origen italiano Francesco Bartolozzi adquirió una gran reputación, transmitida a su taller, mediante esta técnica, a la que supo independizar del buril para crear un lenguaje autónomo en estampas caracterizadas por su suavidad y delicadas gradaciones tonales. Sin embargo, la lentitud del procedimiento hizo que no pudiera soportar la competencia de las técnicas pictóricas de grabado calcográfico y, sobre todo, de la litografía, desapareciendo del panorama del arte gráfico en el siglo XIX.

Ref.: Beguin (1981: 259), Carrete (1988), Goldman (1981: 14), Goldman (1988: 55-56), Krejca (1980: 107). V. Grabado calcográfico, Talla dulce

Grabado de reproducción

Un porcentaje muy grande de estampas* de los siglos XVII y XVIII reproducen pinturas que antes de ser grabadas fueron traducidas a dibujo. Esta función del grabado*, que genéricamente se denomina de reproducción, íntimamente asociado a la talla dulce*, impuso una absoluta especialización en las distintas fases de la actividad, de forma que el inventor*, pintor*, dibujante y grabador* eran personas distintas. La consecuencia de este proceso fue que la estampa resultante, como señala Ivins, no era sino una interpretación de una interpretación del original. La libertad creativa del artista cedió paso a un virtuosismo técnico estrictamente artesanal, hasta el punto de que, avanzado el setecientos, los grabadores elegían las pinturas a reproducir, no por su valor, sino por la capacidad de convertirse en instrumentos para que aquellos pudieran lucir su propia habilidad. Citando de nuevo a Ivins, "las tramas tejidas por estas atareadas arañas —véase lo apuntado bajo talla dulce respecto a la teoría de trazos y a las redes de plazas— eran perfectas construcciones geométricas que englobaban todos los puntos y líneas pretendidamente racionales del espacio. La consecuencia de estas tramas racionalizadas fue una tiranía para la visión que, antes de su derrocamiento a finales del XVIII, había sometido grandes regiones del mundo a la dominación de un sentido común visual cegador y metódicamente agotador. Aquello que no se ajustaba al manual de urbanidad de los realizadores

de estampas eran malos modales". Por otra parte, la estandarización del trabajo lineal que llevaba implícita el grabado de reproducción se consolidó y perpetuó en los manuales, ya que solo los grabadores con espíritu comercial, a quienes les interesaba mantener y conservar estas formas de representación, se decidieron a escribir métodos para grabar* que seguían los aprendices en los talleres. El caso más significativo de esta actitud es el del grabador y editor* Abraham Bosse, autor del tratado más conocido y traducido sobre los métodos de grabar en talla dulce, editado en París en 1645 y reeditado en numerosas ocasiones posteriores.

Las estampas de reproducción son fácilmente identificables, entre otras cosas porque en su letra* suele constar el nombre de los diferentes responsables participantes en su creación — inventor, pintor, dibujante, grabador e, incluso, editor—.

Ref.: Beguin (1981: 251), Cabo de la Sierra (1981: 56). Fundamentalmente, Carrete (1986) e Ivins (1953: 101-104)

Grabado en hueco

En la documentación del siglo XVIII, esta expresión significa grabado de medallas. Para referirse al calcográfico sobre lámina* de cobre se utiliza la fórmula grabado en dulce.

V. Grabado calcográfico

Ref.: Rejón de Silva (1788: 114)

Grabado en madera a la fibra

Como su nombre indica consiste en cortar y rebajar un taco* de madera al hilo, utilizando para ello cuchillas*, gubias* o escoplos*. Desde el siglo XIV, momento en que se empleó por vez primera en Occidente, hasta el XVIII esta técnica fue conocida con el nombre de entalladura*. A partir de entonces el término desaparece del vocabulario técnico de arte gráfico*. Por este motivo y por sus evidentes connotaciones históricas conviene referirse a las estampas* de los dos últimos siglos obtenidas por medio de este procedimiento con la expresión grabado en madera a la fibra, reservando entalladura para las anteriores al XIX.

V. Entalladura

Grabado en madera a la testa

Equivale a xilografía*. Para evitar posibles confusiones derivadas del significado genérico que habitualmente se concede a xilografía puede ser aconsejable en catalogación de estampas* utilizar la expresión grabado en madera a la testa.

V. Xilografía

Grabado leucográfico

Expresión introducida por algunos autores para referirse a las estampas* cuya imagen está construida visualmente por líneas blancas sobre fondo negro. Ello es posible en particular en aquellas técnicas asociadas a la estampación en relieve* (véase al respecto la definición de la voz pirograbado*). El uso de esta expresión no está justificado en ningún caso, porque siempre hace referencia al producto final, es decir, al efecto visual sobre la estampa, y no al procedimiento de grabado* empleado por el artista.

Grabado tipográfico

Desde el punto de vista técnico no existen diferencias sustanciales entre el grabado tipográfico y la xilografía*. Es decir, el proceso comienza con el vaciado con buriles* de un taco* de madera o plancha de bronce u otros metales dejando en relieve las partes correspondientes a la imagen o a la letra. Esta matriz grabada se duplica para obtener una plancha susceptible de ser manipulada en máquinas de impresión. El duplicado de la matriz original se consigue por galvanotipia o por estereotipia.

En el primer caso, la matriz se hinc a presión sobre un molde o flan de cera, plomo o plástico. Dicho molde, después de hacerse conductor mediante grafito en polvo, se sumerge en un baño de ácido sulfúrico y sulfato de cobre y se conecta al polo negativo de una corriente eléctrica, actuando de cátodo. El ánodo es, generalmente, una barra de cobre puro. Al activar la corriente se produce una deposición electrolítica de cobre sobre el flan. La cascarilla depositada electrolíticamente, después de su separación del flan es retocada y rellenada en su dorso con estaño. El duplicado así obtenido se denomina galvano y se imprimirá en relieve.

La duplicación por estereotipia consiste en dejar la impronta de la matriz original sobre un flan de yeso o de cartón preparado con pasta de trapo, greda y cola. A continuación se vacía sobre dicho molde un cazo que contiene una aleación tipográfica fundida de plomo, antimonio y estaño, que una vez fría reproduce la imagen o letra de la matriz. La estereotipia es el procedimiento más rápido y económico para la duplicación de matrices grabadas en relieve.

Ref.: Sánchez Toda (1969: 31-46). Para galvanotipia, Martín y Tapiz (1981: 274), y para estereotipia, Martín y Tapiz (1981: 228).

Grabador

Artista cuyo campo de actividad es el grabado*. En las estampas* anteriores al siglo XIX y en algunas de este siglo la mención de grabador se hacía constar mediante el término *sculpsit, incipit o fecit* —en abreviatura, *sc.* o *sculps.*, *inc.* y *f.*, *fec.* o *ff.* respectivamente—; en español, *lo grabó* —*g^o*—. Dicho término se colocaba después del nombre. El lugar destinado en la letra* de la estampa a la mención de grabador es el ángulo inferior derecho justo debajo de la imagen. Por tradición, también es éste el espacio reservado habitualmente a la firma* en las estampas contemporáneas.

Ref.: V. Grabado

Grabar

Incidir, abrir*, morder* un soporte rígido, directamente con instrumentos cortantes o punzantes, o indirectamente por medios químicos, con el objeto de crear sobre una matriz de estampación* una imagen susceptible de ser transferida por entintado y presión.

Ref.: V. Grabado

Graf

Punzón de acero con el que se dibuja directamente en la lámina* o bien sobre el barniz* protector, en la técnica del aguafuerte*.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 116). V. Talla dulce

Graneado

Después de pulimentada* la piedra* puede ser bruñida* o graneada, dependiendo de la técnica de litografía* con la que vaya a ser dibujada su superficie. Cuando se trabaja con lápiz litográfico*, por ejemplo, resulta imprescindible granear la matriz para que el pigmento quede bien retenido en los poros. La primera acción para sacar grano consiste en esparcir arena fina o arenisca pulverizada por la superficie de la piedra, frotándola a continuación con otra, sabiendo que cuanto más tiempo dure esta operación más fino será el grano obtenido. Si los trazos del lápiz van a ser gruesos y enérgicos conviene aumentar la intensidad del graneado mediante un incremento del grosor de la arena proporcional al tipo de dibujo.

Además de la función descrita, el graneado es una operación que también se realiza cuando el litógrafo* desea reaprovechar una piedra dibujada. Empleando abrasivos de diferente grosor y dureza puede desgastarse el plano dibujado de la piedra hasta hacer desaparecer cualquier imagen. Las técnicas de litografía son aplicables no solo en piedras calcáreas sino también sobre planchas metálicas de cinc o aluminio. Pues bien, para conseguir el graneado de este tipo de matrices debe recurrirse a graneadores* mecánicos.

Ref.: Vega (1990: 19). V. Litografía

Graneador

(1) Máquina para el graneado* de planchas de cinc o aluminio, formada por un depósito a modo de cubeta cuya base está recorrida por barras en las que apoya el metal y a las que se comunica un movimiento de oscilación excéntrica. Una vez colocada la plancha encima de las barras, se cubre con abrasivos granulares sobre los que actúan bolas de acero de diferente diámetro. El movimiento de las barras provoca el desplazamiento de las bolas que golpean insistentemente la plancha graneando su superficie.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 283). V. Litografía y Offset

(2) Utensilio con un mango de madera y una pieza de acero rectangular que termina en curva achaflanada llena de dientes con aristas muy menudas. Se emplea para granear uniformemente la lámina* en la técnica de la manera negra*, antes de rebajar el graneado con rascadores* y bruñidores*. El movimiento en balanceo del instrumento justifica su nombre en francés, *berceau*.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 116). V. Manera negra

Gubia

Especie de formón de sección arqueada o en V, vaciado para rematar en bisel muy cortante. Se emplea en el rebajo de zonas de madera o linóleo* en las técnicas del grabado en madera a la fibra* y linografía*.

Ref.: V. Entalladura

Guillotaje

Técnica de grabado* que consiste en la obtención de una superficie de estampación en relieve* mediante el reporte* de un dibujo o una estampa* a una plancha de cinc. Sobre el papel* que contiene la imagen original se pasa tinta de transferir cuya propiedad es la adherencia exclusiva a las zonas dibujadas siempre que el resto del papel, es decir, las partes blancas, haya sido previamente aislado con una solución química. La tinta fresca permite el traslado de la imagen a la superficie de cinc. A continuación, el dibujo se protege con un compuesto llamado sangre de dragón, de forma que al ser sometida la matriz a la acción del ácido éste solo ataca el metal en las partes no dibujadas, dejando la imagen en relieve. Como en la calcotipia*, el sistema de impresión requerido por la técnica del guillotaje es el de la estampación en relieve*, lo que permitió, en el momento de su descubrimiento —atribuido a Firmin Guillot, hacia 1850—, imprimir simultáneamente texto e imagen. Ésta es una de las grandes ventajas del guillotaje, a cuya perfección contribuyeron artistas de la talla de Gustave Doré, hasta que en el último cuarto del siglo pasado el hijo del inventor, Charles Guillot, terminó adaptando el procedimiento al fotograbado*.

Ref.: Beguin (1981: 250), Carrete y Vega (1993: 8-11)

HC

V. Fuera de comercio

Heligrabado

Aún a pesar de incluirse dentro del grupo genérico de los procedimientos de fotograbado*, por servirse de medios fotográficos para obtener una matriz de estampación*, el heligrabado se diferencia del fotograbado propiamente dicho en que por medio de aquél se consigue una

imagen en relieve mientras que éste proporciona imágenes grabadas en hueco. La superficie de la lámina* se espolvorea uniformemente con betún de judea, cuyo fijado sobre el metal se lleva a cabo por acción del calor, siguiendo el método del aguatinta*. A continuación se vierte una capa de gelatina cromada, sustancia fotosensible cuya cualidad específica es la insolubilidad en agua tras quedar expuesta a la luz. La imagen que va a transferirse, realizada en papel* transparente, se proyecta sobre la capa de gelatina, de manera que las partes que no reciben la luz, es decir, las partes correspondientes al dibujo, quedan desprotegidas cuando se pasa un algodón empapado en agua tibia por encima de la lámina. Al ser eliminada de estas zonas la gelatina aflora el grano de betún de judea, por lo que después de sumergir la lámina en un baño de percloruro de hierro, la imagen resulta constituida por superficies de medios tonos similares a los conseguidos al aguatinta. De hecho, el heliograbado está a medio camino entre el aguatinta convencional y el fotograbado.

Al pintor checo Karel Klíč se atribuye la invención del heliograbado en el último cuarto del siglo XIX. Sus primeras estampas obtenidas mediante este procedimiento datan de 1878 y diecisiete años más tarde daba el paso definitivo hacia el heliograbado industrial al sustituir la base graneada mediante el polvo de betún de judea por un entramado de rejilla colocado entre la imagen que se proyecta y la capa de gelatina que cubre la lámina.

Ref.: Beguin (1981: 251), Krejca (1980: 126), Martín y Tapiz (1981: 289), Niepce de Saint-Victor (1854). V. Fotograbado

Hialografía

Procedimiento de grabado* sobre una matriz de vidrio. La operación puede realizarse mecánicamente, mediante el empleo del hialógrafo, o químicamente, sirviéndose de la acción de ácidos corrosivos rebajados en agua, en particular el ácido fluorhídrico. Aunque la matriz de vidrio grabada es susceptible de ser estampada, el número de impresiones que puede conseguirse es pequeño debido, lógicamente, a la frágil naturaleza del soporte y a la necesaria presión que debe recibir durante el proceso de estampación*.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 290), Niepce de Saint-Victor (1854), Zein (1988)

Huella

Marca correspondiente al perímetro de la lámina* formada sobre la estampa* como consecuencia de la presión a la que se somete el papel* contra el metal durante la estampación*. Normalmente la huella es uno de los signos más inmediatos que permiten la identificación de las estampas calcográficas, sin embargo éste no debe ser nunca un criterio definitivo. Conviene examinar con cuidado las características de la imagen antes de decidir el tipo de técnica empleada por el artista, ya que la existencia de huella no equivale siempre a estampación en hueco* con lámina de metal, ni tampoco su ausencia equivale a lo contrario. Por ejemplo, la huella puede simularse conscientemente en reproducciones fotomecánicas* para provocar el engaño o, en el extremo opuesto, una estampa calcográfica puede haber sido guillotizada eliminando la marca de la huella.

En la catalogación de estampas es aconsejable anotar las medidas de la huella ya que, aún a pesar de las oscilaciones de contracción o dilatación del papel, dan una idea bastante aproximada del tamaño de la lámina. La elección de estas dimensiones para identificar a las estampas tiradas de una matriz es siempre un criterio más científico que el correspondiente a las medidas de la hoja de papel, porque la misma lámina puede ser estampada en papeles de formato muy diferente.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 120), *Trabajo* (1988: 23). V. Estampación en hueco

Iluminar

Acción de aplicar manualmente color a una estampa*. La iluminación es independiente de la estampación*, es decir, las tintas de color no se dan sobre la matriz de estampación sino directamente en el papel*, con posterioridad a su impresión. Antes del descubrimiento y desarrollo de la estampación en color* con varias matrices, éste fue el modo habitual de colorear estampas. Para iluminar se aplican con pincel pigmentos diluidos en agua o anilinas.

Ref.: Amades (1957), Browne (1660), Browne (1669), *Método* (1833: 87, 168-171), Palomino (1715: I, 666), Rejón de Silva (1788: 121), *Trabajo* (1988: 20)

Ilustración

Estampa* o reproducción fotomecánica* que complementa al texto impreso. Su función es fundamentalmente informativa al cumplir un importante objetivo didáctico facilitando la comprensión del mensaje escrito. No es necesario insistir en la trascendental importancia de la imprenta en el progreso de las ciencias, las ideas y, en general, la cultura. No obstante, conviene recordar que un porcentaje muy alto de la población europea, antes del siglo XIX, no sabía leer, de forma que su única posibilidad para comprender el contenido del libro era acompañarlo con imágenes. Por otra parte, también para los lectores de tratados de ciencias prácticas resultaba de extraordinaria dificultad el entendimiento de ideas escritas, abstractas, si no iban ilustradas con imágenes. Hasta el siglo XIX las únicas ilustraciones de los libros impresos fueron las estampas. A partir de este momento, el desarrollo de las técnicas fotomecánicas derivadas de la fotografía y la aparición del ofset* inundaron las páginas de reproducciones fotomecánicas.

En catalogación bibliográfica es preferible el empleo del término ilustración a otros como lámina*, cuyo uso, en este sentido, es equívoco. Sin embargo, cuando la publicación aparezca ilustrada con estampas, lo que sucede no solo en los impresos anteriores al siglo XIX, sino también en algunas ediciones de lujo o bibliofilia del XX, es conveniente referirse a tales ilustraciones con el término estampa.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 303), *Trabajo* (1988: 20)

Impresión

V. Estampación

Incipit

V. Grabador

Invenit

V. Inventor

Inventor

En la estampa* de reproducción* en talla dulce* de los siglos XVII y XVIII el grabador* traslada al cobre el dibujo de una pintura o de un programa iconográfico establecido previamente en forma gráfica o textual. Pues bien, quien concibe la idea, el creador del programa iconográfico, es el inventor. La mención de inventor ocupa en la estampa el mismo lugar asignado a la mención de pintor*, o sea, el ángulo inferior izquierdo, y se indica precediendo el nombre al término *invenit* —*inv.* en abreviatura—; en español, *lo inventó*.

Ref.: Carrete (1981: 46-47), Carrete (1986), Krejca (1980: 13), *Trabajo* (1988: 20)

V. Talla dulce

Lámina

Plancha de metal, de espesor proporcional a su superficie y formato rectangular o cuadrado, grabada* con el fin de ser estampada*. El más común y noble de los metales empleados en grabado calcográfico* es el cobre, aunque a partir del siglo XIX comienza a trabajarse sobre láminas de acero, y más recientemente de cinc. Al grabador* le correspondía la tarea de preparar la lámina antes de ser grabada. Para ello batía el metal de cobre en frío hasta conseguir una plancha delgada cuya superficie debía pulirse para eliminar las señales del martillo. Téngase en cuenta que cualquier hendidura o hueco no deseado en el metal retendrá tinta durante la estampación* pudiendo estropear el trabajo. La operación de pulido se realizaba colocando la lámina sobre una tabla y frotándola sucesivamente con piedra de afilar, piedra pómez y carbón de haya para terminar pasando el bruñidor*. Llegado a este punto solo faltaba redondear las esquinas y matar en bisel los lados, con objeto de que los bordes del metal no fueran cortantes para no romper el papel* en la estampación.

Dentro del vocabulario técnico de la estampa, lámina es uno de los términos de significado más debatido y de aplicación más controvertida. Atendiendo a las fuentes, en todos los tratados y manuales en español anteriores al siglo XIX así como en la documentación de archivo correspondiente al mismo periodo, la palabra lámina aparece reseñada en el sentido y con el significado descritos [Ceán afirma: "entre los grabadores en dulce, lámina es una plancha de cobre lisa y pulimentada, en la que graban o abren con punta o buril las figuras que quieren representar en la estampa"]. Hay que admitir, sin embargo, que entre los artistas contemporáneos dicho concepto de lámina está en desuso. Los grabadores actuales prefieren la palabra plancha,

y, en general, se emplea lámina para referirse a la estampa. Pero, aunque pueda admitirse plancha en lugar de lámina nada justifica su empleo en el sentido de estampa ni de ningún tipo de ilustración.

Ref.: Carrete (1988), Ceán (1827: 227), Palomino (1715: I, 663), Rejón de Silva (1788: 127), Rueda (1761: 184), *Trabajo* (1988: 23). V. Estampación en hueco, Grabado calcográfico, Talla dulce

Lámina cansada

La estampación* prolongada de una lámina* termina desgastando su superficie, eliminando la sutileza de los contrastes y la intensidad de las tallas*. En estos casos se dice que la lámina está cansada. Ciertas técnicas de grabado calcográfico* resisten un número menor de estampaciones que otras. El caso límite es el de la punta seca*. Una lámina grabada* en punta seca, sin acerar* o cromar*, puede estar cansada a partir de los treinta ejemplares.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 47)

Lápiz litográfico

Lápiz graso adecuado para dibujar sobre piedras litográficas* o planchas de aluminio o cinc, cuyos ingredientes básicos son los mismos que componen la tinta litográfica*, a saber, negro de humo, cera blanca, sebo, pasta de jabón, goma de laca y salitre. De hecho, el lápiz litográfico se obtiene de la misma tinta empleada para dibujar la piedra a pluma* o pincel*, dejándola secar y fragmentándola en porciones o barras de sección elíptica cuya dureza es, por lo general, escasa y grande la dificultad para afilarlas.

Ref.: V. Litografía

Lavis

V. Aguada

Letra

Texto grabado* sobre una lámina*, un taco* o dibujado en la piedra litográfica*, que proporciona información acerca de los responsables de la creación y ejecución de la estampa*, de su contenido, distribución, etc. Por estar trabajada en la matriz, la letra se estampa simultáneamente con la imagen, a la que sirve de complemento. Cada tipo de información ocupa un lugar específico en la estampa. El nombre de la serie* y el número de orden dentro de ella, por ejemplo, se sitúan encima del borde superior de la mancha*, mientras que el margen ubicado debajo del inferior suele reservarse al título, los responsables —inventor*, pintor*, dibujante, grabador* o litógrafo*, editor*, estampador*—, la dedicatoria o las condiciones de venta. Al perder el arte gráfico* contemporáneo la función informativa, ha desaparecido también la letra de la estampa.

Ref.: Beguin (1981: 253), Carrete (1981: 46-47), Goldman (1981: 6), Goldman (1988: 35), Krejca (1980: 13), *Trabajo* (1988: 20)

Levigador

Utensilio formado por un disco metálico al que va acoplado un mango vertical. Se emplea en las operaciones de pulimento* y graneado* de la piedra litográfica* presionando contra su superficie arena o cualquier sustancia abrasiva mojada en agua. La misma acción de frotamiento efectuada por el levigador, mediante movimientos en espiral, puede también realizarse con una segunda piedra de calidad inferior a la que va a ser graneada.

Ref.: *Trabajo* (1988: 30). V. Litografía

Linograbado

V. Linografía

Linografía

Técnica de grabado* sobre una plancha de linóleo* con instrumentos cortantes. El principio en que se basa la linografía es el mismo del grabado en madera a la fibra* por lo que puede considerarse como un procedimiento derivado de aquél. Consiste, en definitiva, en grabar* en relieve una imagen rebajando los blancos con cuchillas* y gubias* de diferente sección. Como sucede en el caso de la entalladura*, también de la xilografía*, el método de impresión correspondiente a esta técnica es el de la estampación en relieve*. Obviamente, la naturaleza del soporte condiciona el tipo de imagen creada por el artista, quien debe saber aprovechar las características expresivas de la materia, y así, en la medida en que el linóleo absorbe bien la tinta, creando masas compactas en la estampa*, es adecuado para trabajar mediante tallas* anchas y amplias superficies de color.

La técnica de la linografía se desarrolló a comienzos del siglo XX. Artistas como Matisse y, sobre todo, Picasso obtuvieron excelentes estampas en colores planos utilizando diferentes planchas de linóleo. Es justo destacar también el extraordinario dominio técnico alcanzado por la escuela de grabadores en linóleo gallegos de la primera mitad de siglo.

Ref.: Banister (1968), Beltrand (1938), Biggs (1958), Chamberlain (1978. *Woodcut*), Elfrink (1973), Flight (1934), *Relief* (1945), Ross (1974. *Relief*), Van Hear (1968), Watson y Kent (1945)
V.a. Entalladura

Linóleo

Material flexible, impermeable, ligero y fácil de cortar empleado como soporte en la técnica de la linografía*. Básicamente es una pasta de aceite de linaza cocido, resinas de pino, corcho en polvo e ingredientes colorantes, prensada y laminada sobre tela de yute. Debido a que el linóleo es una matriz sobre la que se graba* y no un procedimiento propiamente dicho, no es correcto

usar por metonimia este término para referirse a la técnica. Tal argumento, perfectamente asumido por lo que respecta a otros soportes como lámina*, taco*, piedra litográfica* o pantalla serigráfica*, ninguno de los cuales designa a la técnica con la que se asocian, no encuentra igual respuesta en el caso de la linografía. En efecto, el uso impropio del término linóleo aplicado al procedimiento se encuentra muy extendido en la catalogación de estampas*.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 343). V. Linografía

Litografía

El soporte sobre el que interviene el artista litógrafo* en este procedimiento es una piedra* calcárea, porosa, que tiene la capacidad de absorber tanto la grasa como el agua. Sirviéndose de un lápiz* o de tinta* de composición grasa, el artista efectúa un dibujo sobre la piedra una vez que su superficie ha sido convenientemente pulimentada* y graneada* o bruñida*. La tinta o el polvo de lápiz grasos penetran en los poros de la piedra que coinciden con la zona dibujada. Si la superficie de la piedra se moja, el agua penetrará en los poros libres y será expulsada de los ocupados por la tinta, debido al rechazo natural que existe entre el agua y la grasa. Por su naturaleza el agua y la grasa se repelen, no se mezclan. Mediante un procedimiento químico, conocido con el nombre de acidulación*, se aplica sobre la piedra una capa de ácido nítrico mezclada con goma arábiga que permite fijar la zona dibujada y limpiar de grasa los poros de la zona libre, haciéndola más receptiva al agua. Para estampar el dibujo de la piedra basta humedecer ésta y a continuación pasar un rodillo* empapado en tinta grasa. La tinta solo penetrará en los poros ocupados anteriormente por el dibujo y será repelida de los poros donde esté el agua. La estampación litográfica es plana, ya que la tinta se deposita en la superficie de la piedra, superficie que no ha sido rebajada en las zonas blancas ni tampoco incidida con instrumento alguno.

El mismo proceso puede ser aplicado sobre otros tipos de soportes, en particular, planchas metálicas de cinc —cincografía*— o aluminio —algrafía*—.

El descubrimiento de la técnica se debe a Aloys Senefelder, quien en los años finales del siglo XVIII obtuvo las primeras estampas litográficas. Al fin se disponía de un procedimiento gráfico en el que la única persona que necesitaba un adiestramiento técnico era el estampador, pues cualquiera capaz de hacer dibujos con el lápiz o la pluma podía realizar una litografía con su ayuda. Dando por supuesta la habilidad de dibujante, nadie necesitaba ya estudiar el manejo de un sistema de rayado complicado, como el que se derivaba de la teoría de trazos que durante más de dos siglos había caracterizado a la talla dulce, para conseguir una superficie de estampación. Ni siquiera era necesario que el dibujante autor de la litografía fuera al establecimiento litográfico, ni que hubiera visto una de las piedras utilizadas al efecto, pues podía dibujar, según prefiriera, sobre la piedra o sobre un papel autográfico, con lápiz, pluma o pincel con la única condición de emplear sustancias grasas.

Ref.: Alloueteau y Roudil (1977), Andrews (1964), Armi (1826), Arnold (1941), Bankes (1813), Bardet Di Villanova (1830), *Basic* (1926), Bickford (1976), Bouchot (1895), Boyen (1877), Brégeaut (1827), Brown (1930), Calabi (1958), Cliffe (1965), Colas (1952), Cumming (1904), Dehn y Barrett (1950), Desportes (1840), Dohmen (1982), Dorn Hoffer (1903), Duchatel (1907), Dumouchel (1972), Eichenberg (1978), Elizalde (1834), Engelmann

(1816), Engelmann (1822), Engelmann (1840), Fraipont (s.a. *Eau-forte*), Fraipont (s.a. *Procédès*), Fritz (1901), Gómez Joglar (1937), Grant (1941), Green, P. (1968), Grisso (1993), Hartrick (1932), Hartsuch (1952), Heiderich y Schultze (1976), Hullmandel (1824), Hunter (1984), Ivins (1953), Jones (1967), Knecht (1867), Knigin y Zimiles (1970), Kruck (1962), L.J.D.B. (1818), Lieure (1939), Loche (1971), Lorilleux (1889), Lunsingh Scheurleer (1938), Mairet (1818), Maurou y Broquelet (1907), Mayor (1969), Mellerio (1898), Passos (1932), Rancourt (1832), Rhodes (1924), Richmond (1878), Sansom (1960), Senefelder (1819. *Brevet*), Senefelder (1819. *Complete*), Senefelder (1819. *L'art*), Serra (1873), Serres (1809), Serres (1814), Seymour (1904), Sicardi (1824), Soderstrom (1937), *Theory* (1964), Trivick (1960), Valette (1903), Vega (1990), Vega (1992), Vicary (1976), Vicary (1977), Weaver (1964), Wengenroth (1936), Woods (1965), Woods (1969), Work (1987), Zapater y García Alcaraz (1878)
V.a. Arte gráfico

Litografía a lápiz

Procedimiento de litografía* que consiste en dibujar en seco sobre una piedra* con lápices litográficos* después de haber preparado adecuadamente su superficie. Esta preparación no es otra que la del graneado*. He aquí la primera regla: no puede dibujarse con lápiz sobre una matriz que no haya sido previamente graneada. Las piedras más adecuadas son las de color uniforme y gran dureza. Para dibujarlas, es conveniente tener a mano varios lápices ya que, por una parte, se despuntan con notable rapidez y, por otra, cada zona del dibujo puede exigir trazos de diferente grosor y distinta intensidad de negro. Así pues, el artista debe proveerse de lápices cuyos componentes hayan sido mezclados en proporciones variables, de modo que su dureza y color no sean iguales. Finalizado el dibujo se recomienda dejar la piedra en reposo al menos un día, protegiéndola adecuadamente para evitar riesgos de manchas grasas, con el fin de dar el tiempo suficiente a la penetración del pigmento en los poros. El paso siguiente es la acidulación* de la matriz vertiendo sobre la piedra un ácido diluido en agua en una proporción del uno por ciento. Por lo que respecta a la estampación* de una piedra dibujada con lápiz, hay que decir que se trata de un proceso extraordinariamente delicado y que exige una gran pericia al litógrafo* porque existe bastante riesgo de que la tinta de estampar se expanda por la superficie provocando borrones irreparables.

Ref.: Antreasian y Adams (1971: 19-33), Arnold (1941: 18-28), Knigin y Zimiles (1970: 38-42), Mellerio (1898), Senefelder (1819. *Complete*: 111-134), Vega (1990: 19-21), Vicary (1976: 47-56)
V. a. Litografía

Litografía a pluma

Técnica de litografía* en la que, por medio de una pluma* de acero, se dibuja sobre la piedra* o plancha metálica con tinta* química fluida. A diferencia de la litografía a lápiz*, la piedra debe haber sido alisada perfectamente mediante la operación de bruñido*, solo así podrá desplazarse con facilidad la plumilla. Siguiendo con el soporte, la mayor ventaja de este procedimiento es que no necesita usar piedras de buena calidad. Antes de iniciar el dibujo, y para que la tinta no se corra, resulta útil aplicar una delgada capa de sebo mezclado en aceite de trementina, limpiar y, por fin, secar firmemente la superficie. La concentración de ácido para acidular* una piedra dibujada a pluma puede ser del tres por ciento, de manera que esta técnica aguanta el mordido más activo e intenso de todos los procedimientos litográficos. A pesar de su escasa complejidad

y delicadeza, la dificultad en el manejo de la pluma ha apartado al artista contemporáneo de la práctica de esta modalidad prefiriendo la aguada* o el lápiz litográficos* por su mayor libertad de ejecución.

Ref.: Mellerio (1898), Vega (1990: 18-19). V. Litografía

Litógrafo

Operario que conoce y practica la técnica de la litografía*. Compete al litógrafo la preparación y prueba de las piedras*, el reporte* del dibujo realizado en papel autográfico*, la acidulación* de la matriz y su estampación*. Por extensión, también se llama litógrafo al artista que dibuja directamente en la piedra, aunque como se ha indicado son precisamente las operaciones previas y posteriores ejecutadas sobre la matriz de estampación las que definen la actividad fundamental del litógrafo. Es por este motivo que la abreviatura *lith.* en la letra* de la estampa* suele referirse con mayor frecuencia al establecimiento litográfico donde se preparan y estampan las piedras que al propio artista.

Ref.: V. Litografía

Maculatura

Hoja de papel* defectuosa entintada obtenida en una prueba de impresión o estampación*. Más específicamente, el término se utiliza para designar a la estampa* que resulta de volver a imprimir una lámina* sin entintarla de nuevo con objeto de limpiar la tinta sobrante retenida en las tallas*. Obviamente, esta segunda estampa es de una calidad muy inferior a la anterior, al haber perdido la lámina gran parte de la tinta tras la primera estampación, lo que se traduce en líneas de escasa intensidad y bajo contraste.

Ref.: Goldman (1981: 8), Goldman (1988: 38), Martín y Tapiz (1981: 354)

Madera a la contrafibra

V. Madera a la testa

Madera a la fibra

El taco* de madera a la fibra es el cortado en la dirección de las vetas del árbol. Su desarrollo es longitudinal, siguiendo el tronco del árbol de arriba a abajo. La madera a la fibra es fácil de tallar, por lo que se trabaja con cuchillas* y gubias*. Con las cuchillas se dan dos cortes a ambos lados de la línea que el grabador* desea que quede en relieve. Para hacer saltar la astilla de madera se efectúa una contratalla o corte convergente con otro de forma que la zona en relieve quede más ancha por su base que por su altura, para evitar que se fracture durante el proceso de estampación*. Las superficies anchas de blanco se rebajan con gubias y escoplos*.

Ref.: V. Entalladura

Madera a la testa

El taco* de madera a la testa sigue la dirección de los anillos, su desarrollo es, por tanto, transversal a las vetas del árbol. Ya que el grosor de un tronco siempre es menor que su altura, los tacos de madera a la testa suelen tener unas dimensiones más reducidas que los cortados a la fibra*. Para hacer más grande la superficie de una madera a la testa pueden unirse varios tacos pequeños con grapas u otros procedimientos de encolado, cuidando de que alternen los lados de unión para evitar que se origine una grieta que, lamentablemente, daría como resultado una línea blanca en la estampa*. La madera a la testa se trabaja a buril* por el procedimiento de la xilografía*.

Ref.: V. Xilografía

Madera al hilo

V. Madera a la fibra

Mancha

Marca que la tinta de la matriz deja sobre la estampa* después de su impresión. Dicho de forma más sencilla y directa, la mancha de una estampa es la zona dibujada, esto es, la imagen y la letra*. Cuando en su catalogación no resulta posible determinar sobre la estampa las dimensiones de la matriz por no dejar huella* —lo que sucede en el caso de la estampación* del grabado* en madera, la litografía* o la serigrafía*—, se dan las medidas de la mancha, tomando como referencia los puntos de tinta más distantes a lo ancho y a lo largo.

Manera negra

Técnica pictórica de grabado calcográfico*. La manera negra, también llamada mezzotinta o grabado al humo, consiste en obtener los blancos de la estampa* a partir de un negro total. Así pues, mientras las demás técnicas de grabado calcográfico parten del blanco a partir del que se obtienen líneas o superficies tonales, en el grabado al humo el proceso es a la inversa. Para conseguir que la lámina* proporcione un negro absoluto debe ser graneada uniformemente. En este proceso se utiliza un instrumento achaflanado que termina en una curva llena de pequeños dientes: el graneador*. El graneador debe recorrer la superficie metálica unas veinte veces en cada sentido —vertical, horizontal y diagonal— con movimientos en balanceo. Una vez finalizada esta operación se sacan los blancos rebajando el graneado con el rascador* y el raedor* o aplastándolo completamente mediante el bruñidor*. De este modo se obtienen transiciones de claroscuro de gran delicadeza, suaves efectos tonales y negros brumosos e intensos.

Existe un método indirecto, menos convencional, para conseguir el graneado absoluto de la lámina, que consiste en recurrir al procedimiento técnico del aguainta*. Espolvoreando

uniformemente sobre la superficie resina en polvo —colofonia— y sometiendo el metal a la acción de un ácido mordiente se consigue un graneado regular que a continuación será rebajado mediante raedores, rascadores y bruñidores.

Como el resto de las técnicas pictóricas de grabado calcográfico, la manera negra fue desarrollada en el siglo XVIII y alcanzó entre los pintores ingleses una notable aceptación, sobre todo en la reproducción de retratos. Así, un número importante de retratos de Reynolds, Gainsborough o Romney fueron llevados a la estampa por medio de la manera negra.

Ref.: Avati (1968), Beguin (1977: 336-341), Buckland-Wright (1953: 60-61), Chamberlain (1972: 136-142), Davenport (1904), Dawson (1981: 94-95), Eichenberg (1976: 346-364), Esteve (1914: 178-183), Evelyn (1755: 127-130), Gariazzo (1907), Gemmel (1974: 16-17), Griffiths, A. (1980: 85-91), Gross (1970: 108-113, 145-152), Hayter (1949: 94-95), Hayter (1962: 41-42), Herkomer (1892), Krejca (1980: 85-89), Melis-Marini (1924: 105-108), Miciano (1974: 40-42), Rueda (1761: 157-166), Terrapon (1975: 87-92), Wax (1990)

V.a. Grabado calcográfico

Manera negra litográfica

Técnica de litografía* basada en la misma idea de su homóloga en grabado calcográfico*, es decir, el principio sustractivo de partir de una superficie negra para sacar de ella las luces y los blancos. El procedimiento consiste en cubrir la totalidad de la piedra* con lápiz* graso o tinta litográfica* líquida. A continuación, sirviéndose de raspadores*, cuchillas, puntas* o piedra pómez en barra, se rasca suavemente la superficie entintada recuperando los blancos y las gradaciones de grises, que provocarán en la estampa* el característico efecto de claroscuro.

Ref.: Mellerio (1898). V. Litografía

Marca de agua

V. Filigrana

Margen

Espacio en blanco de una estampa* delimitado por los bordes del papel* y la imagen o zona impresa. Los márgenes laterales son iguales en dimensión, pero la anchura del superior es algo menor que la del inferior para compensar visualmente la mancha*. Hasta el siglo XIX era frecuente cortar los márgenes dejando la imagen a sangre, pero a partir de esta centuria, y debido, en parte, a la utilización de papeles de gran calidad, se convierten en un elemento fundamental, perdiendo valor la estampa que carece de ellos. En el siglo XX, el margen inferior se destina a la firma* del artista así como a la numeración*.

Ref.: Beguin (1981: 254)

Marmosete

Clase específica de remate*. Ilustración* de carácter alegórico estampada al final de un libro o bien de una parte o capítulo del mismo.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 380), Terreros (1786)

Matriz [de estampación]

V. Lámina

V. Taco

V. Linóleo

V. Piedra litográfica

V. Pantalla serigráfica

Mezzotinta

V. Manera negra

Molinete

V. Abanico

Monograma

Letras enlazadas o yuxtapuestas correspondientes a las iniciales del nombre y apellidos del artista, grabadas* sobre el taco* o la lámina*. El reconocimiento de la autoría de las estampas* antiguas mediante monogramas era una práctica muy extendida, hasta el punto de que, en la actualidad, la identificación de un número importante de ellas solo es posible a través de esta fórmula abreviada del nombre de los grabadores*, a quienes se conoce como monogramistas.

Ref.: Beguin (1981: 255), Goldman (1988: 42), Hind (1963). El más completo repertorio de monogramistas europeos sigue siendo Nagler (1858)

Monotipo

Estampa* a la que se transfiere por contacto la imagen pintada o dibujada en un soporte rígido cuando el pigmento está todavía fresco. Desde el punto de vista no solo de la técnica sino también del lenguaje, el monotipo está a caballo entre la pintura, el dibujo y el arte gráfico*, con el que coincide en el hecho de que el producto final es una estampa, es decir, el soporte que contiene la imagen definitiva es distinto de aquel en el que ha intervenido el artista. Sin embargo, se diferencia del arte gráfico en la más específica, genuina y peculiar de sus características: la multiplicidad del producto. En efecto, al no ser fijada permanentemente la impronta en el soporte y, en consecuencia, no ser entintada durante la estampación* —el propio pigmento empleado por el artista es el que crea la imagen transferida—, resulta imposible

obtener más de una estampa por este método —de ahí su nombre—. El pigmento usado con mayor frecuencia para pintar es el óleo.

Aunque conocido desde el siglo XVII, han sido los artistas del XX quienes se han sentido verdaderamente atraídos hacia el monotipo debido a la originalidad de sus texturas.

Ref.: Beguin (1981: 255), Eichenberg (1976: 515-520), Goldman (1981: 10), Goldman (1988: 42-45), Krejca (1980: 192), *Trabajo* (1988: 20)

V.a. Arte gráfico

Morder

Abrir* tallas* en una lámina* por medios químicos al exponerla a la acción del aguafuerte*. El resultado de dicha acción sobre el metal se denomina mordido y, por definición, es éste el modo de grabar* genuino en las técnicas indirectas de grabado calcográfico*.

Ref.: Beguin (1981: 255), Cabo de la Sierra (1981: 58), Lalanne (1866: 44), Lumsden (1924: 84)

V. a. Aguafuerte

Mordiente

V. Aguafuerte (2)

Muletón

V. Cordellates

Muñequilla

Pequeño hatillo de trapo, del mismo tejido de la tarlatana*, usado por el estampador* para entintar la lámina* en la estampación en hueco*.

Ref.: *Trabajo* (1988: 24). V. Estampación en hueco

Numeración

La justificación de una tirada* es la indicación explícita del número de ejemplares estampados con una misma matriz y del orden que cada ejemplar concreto ocupa dentro de la edición. La numeración se ha impuesto en el arte gráfico* contemporáneo al modificarse la valoración de la estampa* y pasar a ser considerada obra de arte y, en consecuencia, objeto de mercado. El número de ejemplares tirados depende de la técnica de arte gráfico empleada. La litografía*, xilografía*, serigrafía* y grabado* a buril* aguantan tiradas muy amplias. Por el contrario, en el extremo opuesto, la punta seca*, manera negra* y ciertas técnicas pictóricas de grabado calcográfico* solo permiten obtener un número reducido. No es menos cierto, sin embargo, que conforme a la ley de la oferta y la demanda, el valor venal de un objeto depende del número de

ejemplares que existan del mismo, lo que llevado al campo del arte gráfico significa que cuanto más reducida sea una tirada mayor será el precio de cada estampa. Por otra parte, en lo que respecta a su singularización por medio de la numeración, responde al deseo de convertir en único un objeto que, por principio, no lo es: un residuo, en definitiva, de la anacrónica teoría de la unicidad de la obra de arte.

Existen dos posibles numeraciones, una en cifras arábigas, correspondiente a la edición venal, y otra en romanas para las pruebas de artista*. En ambos casos, se anotan a lápiz dos cantidades separadas por una barra: la del denominador indica el número global de estampas y la del numerador, el orden de cada una de ellas dentro del total. En cuanto al lugar reservado a la numeración, ocupa el ángulo inferior izquierdo debajo de la huella* o de la mancha*.

Ref.: Beguin (1981: 256), Bianchi (1984: 5), Krejca (1980: 14), *Trabajo* (1988: 20)

Obra gráfica

En ciertos ámbitos —galerías de arte, editoriales...— se recurre a la expresión "obra gráfica original" refiriéndose a la estampa* de creación del artista contemporáneo, por oposición a cualquier tipo de reproducción fotomecánica*. Sin embargo, su significado, además de excesivamente genérico, es impreciso, y su uso parece aceptado para la estampa del siglo XX pero, por razones difíciles de justificar, no tiene el mismo grado de aceptación la expresión "obra gráfica original" referida a los siglos XVI, XVII o XVIII. La Declaración de Venecia del año 1992 define el término e indica que "una obra gráfica puede considerarse original cuando ha sido expresamente concebida para ser realizada únicamente con los procedimientos del arte gráfico".

V. Estampa

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 29-38)

Ofset

Procedimiento en el que convergen las operaciones básicas de la litografía* y la fotografía, junto con un método revolucionario de impresión a base de máquinas rotativas, lo que le sitúa en el epicentro de los sistemas de reproducción modernos, habiendo convulsionado el panorama de las técnicas tradicionales de impresión y estampación* al ofrecer una producción cuantitativa sin precedentes en la industria del libro y de la imagen múltiple. Para definirlo de un modo rápido, desde el punto de vista de las técnicas de arte gráfico*, el ofset no es otra cosa que la aplicación industrial de la litografía. La superficie impresora es una plancha de cinc adecuadamente preparada para retener tinta y agua. Esta preparación comienza con el graneado*, mediante graneadores* mecánicos de bolas de acero o cristal duro, para continuar con la acidulación* de la superficie que, sometida a la acción del ácido, resulta mordida en forma de punteado. Después de este proceso la plancha se sensibiliza, es decir, se recubre con una sustancia fotosensible a la que será reportada la imagen contenida en un cliché negativo. Al revelarse, sobre la plancha de cinc aparece en positivo la imagen latente transferida por el cliché. Nuevas operaciones de

acidulación antes de la impresión refuerzan las zonas de dibujo y aumentan su capacidad de retener tinta. A continuación, la plancha se acopla al cilindro de una máquina impresora rotativa que al ponerse en movimiento vierte mecánicamente agua y tinta sobre la superficie de impresión. Si el cinc estuviera en contacto directo con el papel*, éste se mojaría en exceso, deformándose y empastando el dibujo, por ello la plancha de cinc imprime primero en un nuevo cilindro de caucho elástico, la mantilla, que reproduce el original con absoluta fidelidad y lo transfiere a su vez a la hoja de papel. El movimiento de los cilindros es vertiginoso produciendo un considerable número de ejemplares por hora. Desde el punto de vista del producto, el ofset no genera estampas* sino reproducciones fotomecánicas*.

La adaptación de la litografía al ofset se debe al checo Kaspar Hermann, quien en 1909 pondría en funcionamiento una máquina capaz de imprimir simultáneamente las dos caras de una hoja de papel.

Ref.: Curwen (1924), Field (1973), Figuerola (1929), Guardi (1984), Krejca (1980: 177-178), Martín y Tapiz (1981: 407), Poortenaar (1933)

Oleografía

Técnica de estampación* cromolitográfica* cuyo resultado sobre la estampa* se aproxima considerablemente a los efectos pictóricos del óleo. La gran época de la oleografía fue la segunda mitad del siglo XIX.

Ref.: Griffiths (1948)
V.a. Litografía

Orla

Franja decorativa que forma parte de la ornamentación* del libro, y que, con frecuencia, encuadra el texto. Empleadas profusamente en los impresos tipográficos anteriores al siglo XIX, las orlas se grababan en tacos* de madera o en láminas* de cobre, estampándose en el lugar reservado dentro de la hoja, junto a los caracteres. Avanzado el tiempo, sobre todo si los motivos eran geométricos y de cierta simplicidad formal, pudieron obtenerse moldes tipográficos de los mismos que, como en el caso de los tacos, se imprimían simultáneamente con el texto.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 413)

Ornamentación

Cualquier de imagen estampada* o reproducida por medios fotomecánicos* que decora las páginas de una publicación. A diferencia de la ilustración*, dotada generalmente de un contenido figurativo y narrativo o informativo, como complemento del mensaje escrito, la ornamentación está constituida por imágenes geométricas o vegetales, formalmente abstractas y conceptualmente vacías, cuyo única función es adornar, ornar, decorar. Mientras que la ilustración es un elemento fundamental en la estructura del impreso moderno, la ornamentación

casi ha desaparecido, al modificarse la valoración estética del libro, siendo desplazada por la arquitectura gráfica —tipos y cuerpos de letra, justificación y longitud de las líneas, relación entre el texto y los blancos, espacio de la interlínea...—. Los motivos ornamentales genuinos del libro antiguo recibían nombres específicos dependiendo de su forma. Así, las orlas* son bandas decorativas relativamente estrechas que enmarcan la caja tipográfica; las viñetas*, formas vegetales a modo de racimos y hojas de vid; los filetes y bigotes, juegos geométricos de rayas con diferente anchura y longitud.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 413)

PA

V. Prueba de artista

Pantalla serigráfica

Matriz —forma de impresión— empleada en serigrafía*, constituida por un marco o bastidor de madera sobre el que va tensado un tamiz de seda, nylon u otros tejidos sintéticos. La calidad y tensión de la malla, su permeabilidad y elasticidad, son condiciones fundamentales de las que depende el éxito de la estampación* serigráfica.

Ref.: Krejca (1980: 183-185), Martín y Tapiz (1981: 419). V. Serigrafía

Papel

Soporte característico de la estampa* y el dibujo, elaborado a partir de fibras vegetales mezcladas con agua. La pasta es sometida a diferentes operaciones hasta convertirla en una hoja flexible, resistente y adecuada para retener pigmentos líquidos o sólidos. La escasez de las materias empleadas hasta la introducción del papel en Occidente —pergamino y vitela— condicionaba la producción de textos e imágenes múltiples en grandes cantidades. Así pues, el papel contribuyó de una manera definitiva al nacimiento y expansión de la imprenta y el grabado*. Por otra parte, la abundancia de la materia prima de la que se obtiene el papel —fibras vegetales— le convertían en un producto inagotable, abaratando considerablemente sus costos y permitiendo al artista disponer de un soporte económico para el trazado de sus dibujos. Como se sabe, la introducción del papel en los países occidentales de Europa fue consecuencia de la expansión del Islam, que a su vez había importado de Oriente el método de fabricación. Desde su invención en el siglo II, o si se prefiere, desde la creación del primer molino papelero de Europa a finales del XI —Játiva— hasta bien entrado el siglo XVIII, el papel se fabricó a mano, a partir de trapos de algodón, primero, y de cáñamo, lino o hilo, más tarde, a los que se maceraba en una tina con agua y cola de pescado. La pasta resultante se vertía en un tamiz rectangular —forma*— constituido por una cuadrícula de alambre —corondeles* y puntzones*—, que facilitaban el reparto regular de la pasta y la eliminación de agua. Por último, la hoja se extraía de la forma y se sometía a nuevas operaciones de secado. Este papel de

tina*, exclusivo hasta el ochocientos, sufrió a partir de ese momento la competencia del papel continuo* obtenido por métodos mecanizados. También durante el siglo XIX, se descubrió la posibilidad de conseguir papel directamente de la celulosa de ciertas variedades de árboles. La celulosa procede de la madera, en cuya composición existen además elementos poco aptos para la bondad del papel, como la resina y la lignina, a los que es necesario eliminar mediante disolventes. A la pasta resultante se le añaden, por fin, cargas, adhesivos, colorantes y aditivos de distinta naturaleza tendentes a conseguir las condiciones más idóneas de resistencia, flexibilidad, fragilidad y blancura.

En los dibujos y estampas antiguos el examen del soporte resulta de fundamental importancia para dataciones cronológicas y, por lo que respecta al diseño y al arte gráfico* contemporáneos, la textura, márgenes*, formato, gramaje y tonalidad del papel constituyen aspectos condicionantes del resultado final y a los que el artista presta una considerable atención.

Entre las marcas de papel empleadas con mayor frecuencia en la estampación* de arte gráfico cabe citar: Arches, Creysse, Fabriano, Geller, Guarro, Hahnemüller, Ingres, Johannot, Michel, Montval, Rives o Vidalon. Desde el siglo XVIII hasta nuestros días las marcas más conocidas de papeles utilizados en dibujo, entre otras, son: C & Honning, Canson & Montgolfie, Carbó, B. Cramer, Ferreros, Guarro, Ingres, Jan Kool, Romaní o James Whatman.

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 64-67), *Carta* (1988), Clapp (1978), *Contribución* (1975), Dollof y Perkinson (1971), Ellis (1987), Fulacher y Doizy (1989), Hauser (1980), James y otros (1991), Kenyon (1980), Kraemer (1973), Krejca (1980: 19), La Lande (1778), Labarre (1952), Lambert (1984: 14-18), Mac Ausland (1986), Martín y Tapiz (1981: 420), Pla (1956: 131-139), Plenderleith (1956), Valls (1978)

Papel autográfico

V. Papel reporte

Papel avitelado

En los años centrales del siglo XVIII se introduce un cambio en la forma* de hacer papel* a mano. El verjurado tradicional de hilos de alambre se sustituye por una fina tela metálica, tejida a máquina, cuyo entramado es tan espeso que no deja señal en la hoja. Observado al trasluz, este papel, de aspecto semejante a la vitela de los códices, es liso y uniforme, sin rayado. La introducción de la máquina continua de fabricación de papel supuso la consolidación definitiva del avitelado, relegando al papel verjurado* a una producción muy limitada. Como en el caso de la relación del papel de tina* con el verjurado, se puede establecer un paralelismo similar entre el papel continuo* y el avitelado. Pero esta equivalencia no se cumple siempre de forma sistemática, ya que existen papeles continuos con verjuras y papeles avitelados hechos a mano.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 457), Pla (1956: 134), Valls (1978: 18). V.a. Papel continuo

Papel continuo

Papel* compuesto de fibras celulósicas obtenidas de la madera, paja, esparto o caña y fabricado mecánicamente. Su producción se generaliza a partir del siglo XIX y, a pesar de que su calidad no es comparable a la del papel de tina*, ha desplazado completamente a éste. Sea cual fuere la materia prima de la que se obtiene la celulosa, las fibras siempre están soldadas con lignina, sustancia termoplástica que debe ser disociada de aquellas cuando se fabrica papel. La calidad del papel depende de la longitud de las fibras. Es obvio que a superior longitud, mayor será la resistencia de la hoja. Las fibras de celulosa más largas proceden de árboles sometidos a condiciones ambientales duras, como abetos, álamos o cipreses, es decir, especies arbóreas localizadas en la zona boreal donde el frío es intenso.

Los troncos se cortan y descortezan en máquinas que los hacen girar oprimiéndolos contra una superficie dentada. Eliminada la corteza, la madera pasa a la máquina desfibradora donde los troncos son convertidos en una masa de fibras de celulosa, resina y lignina. La operación siguiente consiste en depurar la masa separando las fibras de los otros compuestos mediante sustancias químicas que tienen la propiedad de disolver la lignina y las resinas e iniciar el blanqueado de la pasta. Esta operación no es imprescindible para obtener papel. Puede que la masa no sea depurada químicamente: el papel resultante estará, entonces, elaborado con pasta mecánica. Ahora bien, cuanto mejor es la calidad del papel menos componente de pasta mecánica lleva y más de pasta química. La pasta química resulta de añadir sustancias depuradoras a la masa, como puede ser el sulfato, bisulfato, sulfito y bisulfito de sosa, sometiendo la mezcla a presión y calor. Tanto una pasta como otra deben recibir las cargas, productos que además de acentuar el blanqueado hacen que el papel sea receptivo a cualquier tipo de pigmento, en definitiva, que se pueda estampar* o dibujar sobre él. Entre otros compuestos, las cargas suelen llevar caolín, talco o carbonato cálcico y colofonia. Todos estos ingredientes se mezclan con la pasta en un depósito al que pueden incorporarse desperdicios de papel o trapos previamente triturados. A partir de aquí actúa la máquina continua. Existen dos versiones de esta máquina: la de mesa plana —N.L. Robert y Fourdrinier, 1800-1804— y la redonda —J. Dickinson, 1809—. La pasta de papel se extrae del depósito y se dispone sobre una cinta transportadora en movimiento permanente. De la cantidad de pasta colocada sobre cada unidad de superficie de la cinta dependerá el gramaje de la hoja de papel. Tras sucesivos calentamientos la pasta pierde todo el agua. Una vez seco el papel se enrolla en bobinas.

Aunque el papel continuo impulsó la revolución de las artes gráficas durante el siglo pasado y posibilitó la producción de una cantidad extraordinaria de estampas* xilográficas* y litográficas* para ilustrar todo tipo de publicaciones, no puede competir en calidad con el papel hecho a mano. Por este motivo, tanto los dibujantes como los estampadores* calcográficos siempre han preferido papeles de tina o, en cualquier caso, continuos pero sin pasta mecánica ni cargas excesivas, elásticos y absorbentes y, en el caso de la estampa, de bastante gramaje.

Ref.: *Contribución* (1975: fascículo 4), Hauser (1980), Labarre (1952). Por lo que respecta a la máquina continua y sus variantes véase Martín y Tapiz (1981: 358-362)

Papel cuché

V. Papel estucado

Papel de china

Papel* hecho a mano a base de fibras sacadas del interior de la corteza de la caña de bambú. Otra clase puede obtenerse de la paja de arroz. Como en el caso de los papeles japoneses*, las fibras de bambú son extraordinariamente largas, lo que convierte al de china, a pesar de su delgadez, en un papel de notable tenacidad. Su aspecto traslúcido, con un ligero tono amarillento, su finura exquisita, su textura fibrosa y flexible, han hecho de él un papel muy demandado por los grabadores* en madera y los estampadores* calcográficos. Su empleo en la estampación en hueco* se generalizó durante el siglo XIX, dando lugar a una modalidad específica que lleva precisamente su nombre.

Ref.: Hauser (1980), La Lande (1778), Labarre (1952), Martín y Tapiz (1981: 427), Siuming (1955), Valls (1978: 47-60)

Papel de china encolado

V. Estampación sobre papel de china

Papel de marca

V. Papel de tina

Papel de tina

Papel* fabricado manualmente a partir de una solución acuosa de fibras vegetales obtenidas de trapos de algodón, lino, cáñamo o ramio. Hasta el descubrimiento de la máquina continua y la aplicación de celulosa procedente de la madera, a comienzos del siglo XIX, la de tina fue la única clase de papel conocida. Hoy su fabricación es muy reducida debido, entre otras cosas, a la lentitud de un proceso de elaboración completamente artesanal y cuyo método se ha mantenido inalterable durante más de dieciocho siglos. No obstante, el papel de trapo es el de mejor calidad y el más estable al envejecimiento.

Los trapos se ponen a pudrir antes de ser troceados. A continuación se les sumerge en agua limpia y se les golpea en pilas provistas de grandes mazos. La pasta resultante tras la maceración es transportada a tinas o cubas con orificios inferiores de desagüe que permiten una pérdida inicial de agua. En la tina se sumerge la forma*, extrayendo, en posición horizontal, una cierta cantidad de pasta que, mediante sacudidas, termina repartiéndose homogéneamente entre las verjuras. Una vez que la pasta adquiere suficiente consistencia, es decir, después de perder gran parte de su saturación de agua, se vuelca la forma sobre unos sayales o fieltros de lana. Cuando se tienen varias hojas superpuestas, intercaladas entre fieltros sucesivos, reciben la presión de una prensa vertical cuya finalidad es la de eliminar todo el agua posible. Como resultado de esta operación, y debido también a que el contacto de la retícula verjurada con los listones del marco de la forma no es hermético, los bordes de las hojas presentan unas irregularidades

características llamadas barbas. La fase final consiste en el secado de las hojas en tendederos al aire libre.

Todos los dibujos y estampas* antiguos están soportados en papeles de tina. Su composición no ácida ha garantizado la pervivencia de muchos de ellos en buen estado de conservación. Tan extraordinaria calidad convierte a esta clase de papeles en soportes muy apreciados por los grabadores*, estampadores* y dibujantes.

Ref.: *Carta* (1988), *Contribución* (1975: fascículo 1), Fulacher y Doizy (1989), Hauser (1980), James y otros (1991), La Lande (1778), Labarre (1952), Martín y Tapiz (1981: 420-421 y 432), Valls (1978)

Papel estucado

Papel* recubierto por una o por sus dos caras con una capa que aumenta la opacidad del soporte, su acabado, blancura y receptividad a la tinta. Los componentes del estuco son pigmentos minerales de coloración blanca como el caolín, carbonato de calcio, sulfato de bario o bióxido de titanio, mezclados en una solución acuosa con una o varias sustancias adhesivas —caseína, almidón o resinas sintéticas—. A la calidad de los pigmentos se debe el brillo y el poder cubriente del estuco, que actúa rellenando las irregularidades superficiales del papel. Para incrementar la tersura es frecuente el calandrado o satinado de sus caras y, como consecuencia, la tinta transferida de la matriz durante la estampación* adquiere un aspecto brillante y un color intenso.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 230-231, 433-435, 474)

Papel hecho a mano

V. Papel de tina

Papel japonés

Papel* elaborado a mano con materias primas vegetales autóctonas del Japón. Junto con el de china*, son los tipos más antiguos conocidos de papel, con una larga tradición histórica de casi dos mil años. La pulpa se obtiene generalmente de la corteza de la morera, pero también del kodsu, mitsumata y gampi. Todas estas plantas tienen en común una estructura vegetal de fibras muy largas que las hace especialmente aptas para producir papeles de gran calidad, flexibles y de una extraordinaria resistencia a la tracción. Debido a la longitud de sus fibras, los papeles japoneses son generalmente muy delgados, de pequeño gramaje y una transparencia especial que permite adivinar su composición. No constituyen una clase única sino un conjunto muy variado de tipos de papel diferentes entre sí por su aspecto, peso o tonalidad. Los grabadores* en madera japoneses han legado al mundo magníficas estampas* soportadas en papeles muy finos de morera y kodsu, satinados manualmente mediante frotamiento regular con piedras pulimentadas. Importados desde Oriente, los papeles japoneses han sido muy queridos y valorados durante los dos últimos siglos por los dibujantes y artistas gráficos occidentales.

Ref.: Goto (1958), Hauser (1980), Jugaku (1959), La Lande (1778), Labarre (1952), Martín y Tapiz (1981: 438-439), Narita (1954), Narita (1959), Valls (1978: 47-60)

Papel reporte

Papel* preparado para transferir por autografía* un dibujo a una piedra litográfica*. La adherencia de la imagen a la superficie de la piedra es posible gracias al encolado de la cara del papel que va a contener dicha imagen. Tal operación consiste en aplicar con un pincel ancho y flexible una sustancia especial, formando una capa delgada. Senefelder sugiere como ingredientes goma arábica, cola cocida, creta o tiza, cal apagada y almidón, pero basta aplicar un engrudo de harina de trigo o almidón de arroz diluido en agua tibia. Una vez seco el papel se coloca sobre una piedra bruñida* y se pasa por la prensa*, adquiriendo, de este modo, mayor tersura y un apresto fino que facilita el dibujo.

Ref.: Krejca (1980: 153-154), Vega (1990: 21). V. Litografía

Papel seda

Papel* muy ligero y delgado, de gramaje inferior a 25 g./m². Existen diferentes tipos de papel seda, algunos de poca calidad, compuestos a base de pasta mecánica, pero los usados para la conservación de dibujos y estampas* se elaboran con celulosa de madera depurada químicamente y blanqueada. Se utilizan para proteger la obra de arte sobre papel de la incidencia de factores externos como el polvo o la luz. Estas barreras protectoras deben colocarse en ambas caras de las estampas y dibujos, entre ellos y el paspartú*. Al estar en contacto con las obras, un requisito imprescindible del papel seda es la neutralidad de su PH. El valor neutro del PH es 7. Por debajo de este índice aumenta la acidez del papel y los ácidos degradan su estructura interna, provocando la aparición de manchas, la pérdida de tenacidad y flexibilidad y el amarilleamiento de su color natural.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 455). Por lo que respecta a la conservación de estampas y dibujos: Almela (1949), Antón (1989), Bolas (1901), Bonnardot (1846), *Carta* (1988), Clapp (1978), Dollof y Perkinson (1971), Ellis (1987), Glaser (1972), Gunn (1911), Hauser (1980), James y otros (1991), Kenyon (1980), Kraemer (1973), Lepeltier (1977), Mac Ausland (1986), Petherbridge (1987), Plenderleith (1937), Plenderleith (1956), Pravitoka y Justrubtsima (1968), Rogers (1980), Shelley (1990), Viñas (1990), Waechter (1975), Zigrosser y Gaehe (1964)

Papel verjurado

Papel* en el que se observa por transparencia una malla reticular de líneas verticales — corondeles*— que cortan perpendicularmente a otras horizontales muy próximas entre sí — puntizones*—. Estas líneas son la impronta de los alambres de la forma* con que se hace papel a mano. En las zonas ocupadas por los hilos metálicos, la menor cantidad de pasta depositada hace que dichas partes sean menos densas y opacas, lo que permite visualizarlas fácilmente mirando a través de la hoja. Aunque existe una relación evidente entre ambos, no puede afirmarse que todo el papel de tina* sea verjurado, ni tampoco que éste se fabrique siempre de

modo manual. A mediados del siglo XVIII comienza a elaborarse un papel a mano en formas donde la verjura es sustituida por una tela metálica muy tupida que no deja marca alguna en la pasta: el papel avitelado*. Por otra parte, también es posible conseguir papel continuo* verjurado en máquinas redondas o bien pasando sobre la hoja todavía húmeda un rodillo desgotador similar al usado para imprimir filigranas*.

Ref.: Labarre (1952), Martín y Tapiz (1981: 457). V.a. Papel de tina

Paspartú

Neologismo español del término francés *passe-partout*. Marco de cartón en el que se montan los dibujos y las estampas* para su conservación y exposición. Consta de dos partes entre las que se intercala la obra: una trasera sin apertura alguna y otra delantera con una ventana generalmente inferior al formato de la hoja de papel*. La conservación ideal exige el menor índice de acidez así como la mayor rigidez y blancura del paspartú, para evitar que una coloración no blanca impregne la obra. Como en el caso del papel seda*, usado de barrera, el PH del paspartú debe ser neutro. La influencia negativa de la luz y los cambios bruscos de humedad y temperatura, responsables de la dilatación y contracción de las fibras del papel, son causas que inciden de forma directa en su deterioro. Por ello, son manifiestamente desaconsejables exposiciones prolongadas en espacios donde no estén controladas las condiciones de seguridad y conservación.

Ref.: Parma Armani (1980: 230), Teissig (1984: 180). Por lo que respecta a la conservación de dibujos y estampas véase Papel seda

Piedra litográfica

El soporte ideal para la práctica de la litografía* es la piedra de carbonato de calcio, de grano fino y color uniforme de la gama de los ocres, azules o grises. Aunque su grosor debe estar en relación con su tamaño, no conviene que supere los diez centímetros, porque de lo contrario sería tal el peso que la haría inmanejable. En general, cuanto más claro es el color, menor es la dureza de la piedra y más fácil y cómodo el dibujo sobre ella pero mayor la posibilidad de que se emborrone durante la estampación*. Por este motivo, las piedras blandas aguantan un número mas corto de estampaciones. En cualquier caso, es preceptivo cortarlas en ángulo recto, sin biselar los bordes, lo que facilitará su colocación en la prensa litográfica*, y pulimentarlas* antes de ser usadas. Deben conservarse en lugar seco con una temperatura moderada y constante para reducir el riesgo de fractura y, por la misma razón, debido a su extraordinaria fragilidad, el litógrafo* tiene que evitar golpearlas mientras las manipula.

Para obtener una estampa* con un fondo de color continuo, la piedra utilizada para dicho fondo recibe el nombre de piedra de tinte.

Originadas en la era terciaria, las mejores piedras litográficas son las procedentes de las canteras de Baviera —Solenhofen—, Renania y Sajonia, cuya merecida fama se extendió por Europa siendo demandadas en todo el continente.

Ref.: Vega (1990: 13-14). V. Litografía

Pincel litográfico

El pincel se emplea en distintos procedimientos de litografía*, como la aguada* o la oleografía*, y en la acidulación* de la piedra*, pero también va asociado a la práctica de una técnica autónoma de dibujo litográfico. La libertad para diseñar trazos a tinta* con pincel es muy superior a la que permite la pluma*. Los tipos más indicados son los de pelo de camello y marta, para rayas finas, suaves y delicadas. En el momento de preparar un pincel destinado al dibujo de líneas conviene tener presente que debe acabar en una sola punta y sus pelos no presentar una densidad excesiva favoreciendo, así, su empapado en tinta.

Ref.: Vega (1990: 16). V. Litografía

Pintor

En la estampa* de reproducción* en talla dulce*, el nombre del pintor cuya obra se traduce a grabado* se indica acompañado del término *pinxit* —abreviado, *pinx.*—; *lo pintó*, en español. La mención de pintor ocupa el ángulo inferior izquierdo de la estampa.

Ref.: Carrete (1981: 46-47), Carrete (1986), Krejca (1980: 13), *Trabajo* (1988: 21). V.a. Talla dulce

Pinxit

V. Pintor

Pirograbado

Procedimiento de grabado* en un taco* de madera mediante una punta metálica incandescente con la que se incide sobre las líneas de un dibujo realizado previamente en su superficie. Puesto que la punta rebaja los trazos de la imagen y la madera se estampa en relieve*, el efecto dominante en el papel* es el de líneas blancas sobre fondo negro. Eso no significa que todas las estampas* de trazos blancos se obtengan a partir del pirograbado. Cualquier técnica de grabado en relieve es susceptible de crear este tipo de lenguaje. En el grabado en madera a la fibra*, linografía* o xilografía* basta con vaciar en hueco mediante gubias* o buriles* las líneas de un dibujo para conseguir una imagen de trazo blanco.

Ref.: Beguin (1981: 257), Martín y Tapiz (1981: 475), Yesares (1930)

Plancha

Los autores en lengua castellana de los tratados de grabado* en talla dulce* llaman plancha a la matriz de cobre antes de ser abierta al aguafuerte* o buril*, y lámina* a la plancha después de ser grabada. Por influencia del vocabulario técnico procedente del francés, a partir del siglo XIX

plancha ha acaparado el significado de lámina, llegando a desplazar a este término en el lenguaje común.

V. Lámina

Ref.: Martínez, F. (1788), Rejón de Silva (1788: 167), Rueda (1761: 161), Terreros (1786)

Pluma litográfica

Instrumento de acero, similar al empleado para dibujar con tinta sobre papel*, que se utiliza en la técnica de la litografía a pluma*. Para escribir o trazar líneas finas es aconsejable la de plumilla ligeramente elástica con sus puntos cortados al mismo nivel, de modo que toquen simultáneamente la piedra*.

Ref.: Vega (1990: 16). V. Litografía

Pochoir

V. Estarcido

Prensa litográfica

Máquina para estampar* piedras litográficas*, inventada por Senefelder en 1798, compuesta de dos pies laterales que soportan un cilindro móvil de acero sobre el que descansa un carro o plataforma horizontal de madera. El carro se pone en movimiento al activar una manivela que hace girar el cilindro. Encima del mismo se coloca la piedra con la cara dibujada hacia arriba. En contacto con la superficie entintada de dicha piedra se dispone la hoja de papel* de la futura estampa*, sobre ella, una maculatura* o papel de mala calidad y, por fin, una delgada chapa metálica o plancha de plástico que al impregnarse de grasa facilitará el desplazamiento de un rastrillo de madera acoplado a la prensa. Este rastrillo, cuya sección es en V, desciende y presiona fuertemente el papel contra el soporte de estampación gracias a una palanca. El cálculo de la presión se efectúa en el borde de la piedra, por este motivo conviene dejar un margen sin dibujo alrededor del soporte, reservándolo con goma arábiga.

La descrita, con carro móvil y rastrillo superior fijo, es una tipología de prensa litográfica —en ella la piedra se desplaza junto con el carro hasta pasar completamente por debajo del rastrillo—. Pero existe otro tipo, en el que la plataforma y, en consecuencia, la piedra no se mueven, y la presión es ejercida por un rastrillo que se desplaza lateralmente.

Ref.: Krejca (1980: 172-173), Vega (1990: 18). V. Litografía

Prensa tipográfica

V. Prensa vertical

Prensa vertical

Máquina utilizada para estampar en relieve* tacos* grabados* y para imprimir formas de caracteres móviles. Como es de sobra conocido, su descubrimiento se debe a Gutenberg y responde, en esencia, al sistema de prensado plano contra plano. Dos pies laterales de madera maciza sujetan una platina horizontal en la que se apoya el taco entintado y sobre él, la hoja de papel*. Para llevar a cabo la estampación*, desciende en vertical una plancha metálica superior al ser accionada con un volante, presionando intensamente el papel contra el taco.

Ref.: Krejca (1980: 54-56). V. Estampación en relieve, Entalladura, Xilografía

Privilegio

Licencia para imprimir libros o estampas* concedida por el rey al editor*, que además solía llevar emparejada los derechos a disfrutar con exclusividad del beneficio de su comercio. Esta autorización garantizaba la absoluta inmunidad de la estampa frente a cualquier tipo de censura. En las estampas antiguas el disfrute del privilegio se hace constar mediante las siglas APDR, correspondientes a la expresión francesa *avec privilège du roi*, o su equivalente en latín CPR — *cum privilegium regis*—.

Ref.: Beguin (1981: 253. Bajo "Letra"), Cabo de la Sierra (1981: 44)

Prueba antes de la letra

Prueba resultante de estampar* una matriz en la que la imagen está terminada pero falta por grabar* o dibujar la letra*. Generalmente, la frase "antes de la letra" se aplica cuando ha sido introducido en el soporte de estampación parte del texto, sin estar completo, reservándose la fórmula "prueba antes de toda letra" para aquella estampa* obtenida de una matriz en la que aún no ha sido grabada letra alguna. *Avant la lettre* y *avant tout la lettre* son las expresiones en francés utilizadas por los coleccionistas para referirse a estas pruebas.

Ref.: Beguin (1981: 258), Bianchi (1984: 6), Cabo de la Sierra (1981: 41), Krejca (1980: 13)

Prueba de artista

A pesar de su nombre las de artista no son pruebas en un sentido estricto sino estampas* tan definitivas como las de la edición venal o los fuera de comercio*. En realidad, es muy poco lo que las diferencia de estos últimos, ya que se trata de ejemplares no destinados a la venta sino reservados al artista para su colección* personal o, en su caso, para el depósito legal. Aunque el número de ellos varía dependiendo de la exclusiva voluntad del artista, existen unos límites normalizados y aceptados. De acuerdo con dichos límites, las pruebas de artista no deben superar el diez por ciento de la tirada*. La Declaración de Venecia de 1992 ratificó a este respecto las conclusiones expuestas en el III Congreso Internacional de Artistas celebrado en Viena en 1960. En las conclusiones de la Declaración de Venecia se indica expresamente que "para prevenir cualquier abuso en la difusión de la obra gráfica original es recomendable

precisar claramente el número de ejemplares estampados, indicando de modo particular los numerados para la difusión en el mercado, los eventualmente destinados a colecciones públicas y los ejemplares para el autor, que por norma no tendrían que superar el 10% de la tirada total". A las pruebas de artista se las reconoce por llevar anotada a lápiz la abreviatura *P.A.* —*E.A.*, en francés—, pero también es frecuente individualizar cada una de ellas con una numeración* en cifras romanas.

Ref.: Beguin (1981: 258), Bianchi (1984: 5), Goldman (1981: 1), Goldman (1988: 8)

Prueba de color

Producto del ensayo en el taller de estampación con tintas de diferentes colores son estas pruebas que el estampador* lleva a cabo ante la supervisión directa del artista. Tanto las de color como el resto de las pruebas realizadas para comprobar el tipo de papel* más adecuado o el método de estampación* idóneo, se obtienen cuando el trabajo sobre la matriz está completamente terminado y culminan con el *bon á tirer** que regula la tirada*. Es habitual que el estampador anote en cada una de estas pruebas las características específicas de las tintas y mezclas de color empleadas.

Ref.: Krejca (1980: 13). V. Estampación

Prueba de estado

Durante el proceso de intervención en la matriz, el artista gráfico examina en fases sucesivas el desarrollo de su trabajo y el efecto del mismo sobre el papel*. Esta comprobación se realiza estampando la matriz en el estado en que se encuentra. Las pruebas de estado son, por tanto, un instrumento de apreciación de extraordinario valor para el artista, ya que le permiten reorientar la intervención en el soporte, tomando, en su caso, decisiones que afectarán a la composición de la imagen o a la construcción de las luces y las sombras. En la medida en que los resultados varían considerablemente de una prueba de estado a otra, como consecuencia de la adición o sustracción de elementos, cada una de ellas será única, porque, aunque lo intentara el artista, cosa que carece de sentido, volver con absoluta exactitud a los estados anteriores resulta imposible. Su carácter de unicidad y su rareza han convertido a estas pruebas en objetos muy cotizados por los coleccionistas y gabinetes de estampas. Si se tiene la fortuna de reunir todas las pruebas de estado se estará en condiciones de conocer paso a paso las etapas creativas de una estampa*. A veces el artista ordena las sucesivas pruebas marcándolas con la expresión *primer estado, segundo estado...*

Por definición, una prueba de estado procedente de una superficie de estampación implica que el trabajo en la matriz se encontraba inacabado en el momento de obtenerla. Obviamente todas las pruebas y, por supuesto las de estado, son estampas. Pero no todas las estampas son pruebas. De hecho la mayoría de las estampas, aquellas que forman parte de la tirada*, no lo son. Esto nos conduce a la conclusión de que en las observaciones tan frecuentes de *tirada compuesta por tal número de pruebas*, u otras similares, se emplea de forma incorrecta el término.

Ref.: Beguin (1981: 258), Bianchi (1984: 7), Cabo de la Sierra (1981: 47), Krejca (1980: 12-13), *Trabajo* (1988: 21), Vives (1994: 87-90)

Pulimento

Después de haber escogido la piedra* adecuada para realizar en ella una litografía* debe procederse a la primera fase de su preparación. Si la piedra no hubiera sido dibujada anteriormente tiene que ser acondicionada dejando plana su superficie, eliminando cualquier cavidad o desigualdad de nivel. Si, por el contrario, no es la primera vez que se utiliza, debe borrarse el dibujo anterior —hay que tener en cuenta que una piedra litográfica apenas sufre desgaste, de modo que puede dibujarse muchas veces—. Tanto en un caso como en otro la operación a la que se somete es la misma: el pulimento. Para ello se frota la piedra, después de mojarla y cubrirla con una materia abrasiva, generalmente gres o polvo de sílex, con otra del mismo tamaño, desplazándola mediante movimientos circulares o en S en todas direcciones. Mientras dura el frotamiento hay que seguir añadiendo agua y abrasivo, porque si éste llega a agotarse se forma un barrillo compacto que adhiere las piedras, corriendo el riesgo de fracturarse al separarlas. El levigador* puede sustituir a la piedra de frotación. Una vez concluida la operación de pulimento, la superficie queda preparada para ser graneada* o bruñida*, de acuerdo con la técnica de litografía elegida.

Ref.: Loche (1971: 12-14). V. Litografía

Punta

Aguja de acero, con un extremo afilado y punzante, de la que se sirve el grabador* calcográfico para abrir tallas* a la punta seca* y el artista litógrafo* para rayar en la técnica de la punta seca sobre piedra*. La intensidad del afilado varía según el tipo de incisión que quiera practicarse. Hay puntas idóneas para tallas profundas y superficiales, anchas y estrechas, para metales blandos y duros. Al respecto de estos metales duros, como el acero, resulta obvio que un útil metálico de la misma naturaleza no puede efectuar tallas sobre ellos; en estos casos se emplean puntas de diamante, rubí o zafiro cuya extraordinaria dureza es capaz de rayar la lámina* de acero dejando unos trazos característicos, de efecto gris en la estampa*. Generalmente van montadas en mangos o porta-puntas.

Ref.: Beguin (1981: 258). V. Punta seca. V. Litografía

Punta seca

Técnica directa de grabado calcográfico* que se basa en la utilización de una punta* de acero afilada con la que el grabador* dibuja directamente sobre la superficie del metal. La posición de la punta es similar a la de un lapicero, perpendicular al plano de la lámina*, de manera que la profundidad del surco va a depender de la fuerza que se ejerza y de lo afilada que esté la punta. La sección de la punta es cónica, sin arista alguna. Este hecho y la forma de coger el instrumento permiten explicar porqué el metal arrancado de la lámina se queda a ambos lados del surco,

formando unos abultamientos llamados rebabas*. Las rebabas retienen la tinta durante el proceso de estampación*, de forma que la línea de punta seca no es tan rotunda, limpia ni nítida como la del buril*. Al contrario, sus límites son imprecisos, difuminados, lo que la otorga una sensación aterciopelada, sensación que es la característica fundamental de esta técnica. Las rebabas terminan agotándose tras sucesivas operaciones de frotamiento, operaciones necesarias para entintar y limpiar la lámina, y si a ello se añade el aplastamiento producido por la presión de los rodillos del tórculo*, es fácil comprender porqué las láminas grabadas con punta seca soportan un número muy limitado de estampaciones.

La punta seca fue una técnica despreciada por los editores de estampas de los siglos XVII y XVIII debido a su escasa rentabilidad comercial si se la compara con el buril, ya que tal procedimiento de grabado calcográfico aguanta un número corto de estampaciones y lo que el editor pretendía era obtener tiradas muy amplias para aumentar sus beneficios. Este es el motivo del escaso número de estampas antiguas en punta seca que han llegado hasta nosotros —con la notable excepción de las realizadas por Rembrandt—. Por el contrario, tiene gran aceptación entre los artistas gráficos contemporáneos, porque a través de esta técnica pueden expresarse de forma libre y espontánea.

Ref.: Beguin (1977: 426-428), Brunner (1962: 101-104), Buckland-Wright (1953: 50-58), Chamberlain (1972: 127-135), Donjean (1975), Esteve (1914: 195-198), Fraipont (s.a. *Eau-forte*), Gemmel (1974: 12-15), Gross (1970: 26-28), Hayter (1949: 16-24), Hayter (1962: 40-41), Krejca (1980: 80-83), Leaf (1976: 183-188), Longhi (1830), Lumsden (1924: 127-134), Melis-Marini (1924: 102-105), Pla (1956: 65-75), Peterdi (1959: 45-47), Profit (1913), Ross y Romano (1972: 105-106), Terrapon (1974: 73-86)

V.a. Grabado calcográfico

Punta seca sobre piedra

En litografía* el empleo de puntas* para rayar la superficie entintada de la piedra* no constituye un procedimiento autónomo sino un método auxiliar al servicio de otras técnicas como la manera negra litográfica*. El rayado con la punta se lleva a cabo en zonas cubiertas de tinta*, obteniendo trazos en blanco que se traducen sobre la estampa* en líneas de una intensa luminosidad. Aunque el principio esencial de este procedimiento coincide con el de la manera negra no se trata de la misma técnica ya que no es necesario haber entintado completamente la superficie de la piedra, basta con que existan zonas de sombra susceptibles de ser rayadas.

Ref.: Mellerio (1898). V. Litografía

Punteado

V. Grabado de puntos

Puntilla

Cuchilla* de tamaño reducido que el grabador utiliza para dar cortes finos y próximos en tacos* de madera al hilo*.

Ref.: V. Entalladura

Puntizón

Alambre metálico que constituye la retícula fundamental de la forma*. A través del tamiz que crean estos finos hilos, paralelos y muy próximos entre sí, se escurre el agua de la pasta de papel*. Para mantener la regularidad de la trama los puntizones van trenzados en perpendicular con otros alambres, los corondeles*. Por extensión, reciben también el nombre de puntizones las marcas transparentes dejadas por tales hilos en los papeles verjurados*.

Ref.: Beguin (1981: 259), Martín y Tapiz (1981: 509), Valls (1978: 16)

Racleta

V. Rasqueta

Raedera

De acuerdo con el procedimiento de la serigrafía*, el tamiz de la pantalla* se deja permeable a la tinta de impresión en las zonas correspondientes a la imagen e impermeable en el resto. Estas zonas no impresoras se tapan con líquido de relleno en la operación de entelado. Pues bien, para repartir el líquido de relleno sobre el tamiz de la pantalla serigráfica se emplea un útil rectangular de material rígido, metálico o plástico: la raedera.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 514). V. Serigrafía

Raedor

Herramienta de acero utilizada junto con el rascador* para rebajar el graneado de la lámina* en la técnica de la manera negra*.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 177). V. Manera negra

Rascador

Varias operaciones relacionadas con la preparación o el grabado* de una lámina* consisten en arrancar metal, lo que se consigue raspando su superficie con un instrumento duro y cortante. Pongamos algunos ejemplos: para la corrección de una talla* indeseada hay que rascar el metal que delimita sus bordes, de forma que no quede retenida tinta durante la estampación*; los blancos y las luces en una plancha graneada para ser grabada al humo* se sacan eliminando el metal que define el punteado; en el biselado de los perfiles de la lámina y redondeado de sus esquinas hay que quitar el metal de las aristas; la viruta metálica arrancada por el buril* debe ser rebanada. El rascador, un instrumento de acero de sección piramidal con sus tres vértices muy

cortantes, es la herramienta de la que se sirve el grabador* en cada una de estas operaciones, rematando la intervención con el uso del bruñidor*.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 177-178). V. Manera negra

Raspador

Cuchillo de metal con el que se despeja, mediante raspado, tinta de la piedra* o plancha de aluminio o cinc en la técnica de la manera negra litográfica*. Las zonas intervenidas con raspador corresponden en la estampa* a blancos luminosos.

Ref.: V. Litografía

Rasqueta

Útil empleado en serigrafía* que consta de una tira de goma sintética o PVC acoplada a un mango rectangular de madera del que sobresale dos centímetros. En la impresión serigráfica, a diferencia de las estampaciones en hueco*, en relieve* y litográfica, el papel* se coloca debajo, en contacto con el tamiz sin entintar de la pantalla*. La tinta se vierte dentro del marco, repartiéndose con la rasqueta a base de movimientos laterales en los que aquella recorre varias veces, de izquierda a derecha, la forma de impresión. Como resultado de estos desplazamientos la tinta penetra a través de las zonas permeables de la malla, correspondientes a la imagen, transfiriéndose a la estampa*. Después de su uso, la tira de goma de la rasqueta no debe guardarse en contacto con ningún objeto y conviene recortarla cada cierto tiempo para igualar el lado de fricción, de modo que garantice una distribución homogénea de la tinta.

Ref.: Krejca (1980: 189), Martín y Tapiz (1981: 309 y 514). V. Serigrafía

Rebabas

Metal levantado al incidir sobre la lámina* en el procedimiento de la punta seca*. Debido a la sección cónica de la punta*, ésta no corta el cobre, formando abultamientos en los bordes de las tallas*. Dichos abultamientos o crestas, las rebabas, quedan impregnadas de tinta al estampar* la lámina dando lugar a trazos de efecto vaporoso. Pero es tal su fragilidad que se desgastan con rapidez al ser sometidas a los consecutivos frotamientos de entintado y limpieza y a la presión del tórculo*.

Ref.: Beguin (1981: 259), *Trabajo* (1988: 24). V. Punta seca

Rebote

Operación a la que es sometida la lámina* grabada cuando se procede a corregir una talla* por eliminación de la misma. Consiste en golpear el dorso de la plancha con un martillo de percutor fino en la zona correspondiente a la incisión. Para conocer el lugar en el que debe golpearse se utiliza un compás de brazos largos uno de los cuales se coloca en la talla defectuosa por delante

de la lámina y el otro, a igual distancia, por su dorso. Como resultado de la percusión, el metal de la base del surco sale hacia afuera, donde será nivelado con el rascador* y alisado con el bruñidor*.

Ref.: Beguin (1981: 259. Bajo "Rebatir"). V. Talla dulce, Grabado calcográfico

Recubrimiento galvánico o electrolítico

Operación consistente en recubrir una lámina* de cobre mediante una delgada capa de metal —acero o cromo— empleando un procedimiento electrolítico. La operación se basa en el principio de deposición del metal sobre la lámina de cobre al sumergir ambos en un depósito de sales. El acero o el cromo se conecta al polo positivo de una fuente de corriente continua, mientras que la lámina sobre la que va a ser depositada es conectada al polo negativo de la misma corriente. El metal —ánodo— se atomiza pasando a la solución de sales y se desplaza a través de ella depositándose, finalmente, sobre la lámina de cobre —cátodo—. La cantidad de metal que se deposita es proporcional a la intensidad de la corriente. El recubrimiento galvánico de láminas se convirtió en una práctica usual a finales del siglo XIX y todavía en la actualidad muchos grabadores* recubren sus cobres con la intención de reducir la intensidad de desgaste a la que está sometida la lámina durante el proceso de estampación*, posibilitando de este modo la obtención de tiradas* más amplias. Es cierto que el cobre se desgasta con extraordinaria rapidez al estar sometido a distintas operaciones de frotamiento —entintado, limpieza de la tinta sobrante— y prensado —estampación—, pero no es menos cierto que el recubrimiento reduce la sutileza de los efectos tonales, sobre todo en el caso de las técnicas pictóricas de grabado calcográfico*.

Ref.: Goldman (1981: 13), Goldman (1988: 55), Pla (1956), Vives (1994: 91)
V.a. Grabado calcográfico

Registro

Método para ajustar los colores en el lugar exacto que les corresponde dentro de la estampa* cuando se imprimen varias matrices, una por color. Si el registro no es correcto las imágenes parecen desdobladas, corridas, desplazadas de sus contornos, provocando una vibración óptica. El sistema más extendido es el de establecer referencias o guías mediante puntos incisos a idéntica distancia en todas las matrices. Durante la estampación*, se levanta el papel* después de cada impresión solo por uno de los lados y para evitar su desplazamiento se pisa el lado opuesto con un peso. Finalmente, tras colocar la nueva matriz entintada, se traspasa la estampa con una aguja y se buscan los puntos, garantizando, de este modo, la perfecta correspondencia de los colores. El papel queda, así, dispuesto para ser sometido a la acción de la prensa.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 527), Vega y Corral (1988). V. Estampación en color

Remarque

Galicismo con el que se designa a las imágenes marginales de ciertas láminas* abiertas al aguafuerte*. Su práctica es antigua. Durante el siglo XVII se dibujaba sobre el barniz* de los bordes del cobre un motivo de pequeño tamaño que servía al grabador* como prueba de la capacidad de mordida del ácido. Una vez grabada* la lámina, los remarques se rascaban y bruñían hasta hacerlos desaparecer. Por este motivo, debido a su rareza, las pruebas con remarques son ejemplares muy cotizados por los coleccionistas. Desde el siglo XIX es también posible que tales imágenes no sean abiertas con una finalidad práctica sino con el deseo de dejar un testimonio significativo para el artista —su retrato, por ejemplo—. En estos casos, el remarque no solo no es eliminado de la lámina sino que forma parte del grabado definitivo, apareciendo en el margen* de todas las estampas* de la tirada*.

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 60), Goldman (1988: 50)

Remate

Ilustración* u ornamentación* colocada en los impresos tipográficos al final de un capítulo. Una de las ilustraciones más frecuentes en los remates de los libros antiguos fue el marmosete*, entre las ornamentaciones eran habituales las viñetas*.

Ref.: Rejón de Silva (1788: 181)

Reporte

Operación de transporte de un dibujo previo a un soporte de estampación. El uso de este vocablo es válido en cualquier procedimiento de arte gráfico*, no obstante, existen sistemas específicos de reporte para grabado* y litografía*. Así, el traslado de un dibujo para grabar* a una lámina* o a un taco* recibe el nombre de calco*, mientras que la autografía*, salvando distancias relativas al proceso, podría considerarse como su equivalente en la técnica litográfica.

Ref.: Beguin (1977: 11, 447-448), Beguin (1981: 260), Bickford (1976: 125-132), Buckland-Wright (1953: 139-140), Edmonston (1972: 94-95, 117-121), Hayter (1949: 64, 130), Leaf (1976: 213-216), Lumsden (1924: 109-112), Martín y Tapiz (1981: 539), Peterdi (1959: 154), Ross y Romano (1972: 101-102)

Reportista

Operario litógrafo* especializado en la autografía* de imágenes dibujadas sobre papel reporte* a piedras litográficas* o planchas de metal.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 539)

Reproducción fotomecánica

Imagen soportada en papel*, obtenida a partir de la copia fotográfica de un original e impresa mediante ofset* o cualquier otro método de fotorreproducción. La mayor parte de las ilustraciones de las publicaciones que hoy se editan, con tiradas de varios miles de ejemplares,

son reproducciones fotomecánicas. Evidentemente, cualquier imagen original, por supuesto también una estampa* o un dibujo, puede reproducirse por medios fotomecánicos y su valor de mercado es mucho menor, como mucho menor es, en líneas generales, su interés museístico. Diferente es el recurso a los sistemas fotomecánicos como medios de creación al servicio del artista. La mayor aportación de la Declaración de Venecia de 1992 respecto a anteriores congresos internacionales de artistas gráficos es la aceptación explícita de la evolución histórica de las técnicas y la libertad del artista para apropiarse con fines creativos de cada nuevo descubrimiento, procedimiento o soporte material o inmaterial. Los puntos b y c de sus conclusiones reconocen que "cualquier procedimiento técnico (incluidos los procedimientos fotomecánicos) y cualquier material de soporte son lícitos cuando son necesarios para los fines del artista. Desde esta perspectiva, se admite cualquier contribución técnica a la hora de la elaboración de la matriz".

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 265-267 y 539-541). V. Ofset

Reprografía

V. Electrografía

Reserva

Barnices, ceras, gomas... preservan aquellas partes de las matrices de estampación que no han de recibir tinta y que, en consecuencia, corresponden a los blancos. En las técnicas indirectas de grabado calcográfico* las reservas son las zonas protegidas de la acción del aguafuerte*. Para evitar el mordido se recubre la lámina* con barnices* u otras sustancias aislantes. Por lo que respecta a la litografía*, las superficies de la piedra* no dibujadas se reservan con soluciones acuosas de goma arábiga, y en serigrafía* las zonas no impresoras de la pantalla* se tapan con líquido de relleno.

Ref.: Beguin (1981: 260), Fuentes (1985: 212-221), Krejca (1980: 122), Lalanne (1866: 43-55), Lumsden (1924: 66-84), Peterdi (1959: 137), Ross y Romano (1972: 95)

Retallar

Incidir con buriles* o puntas* sobre tallas* abiertas en la lámina* para hacerlas más profundas. Dicha intervención es ejecutada por un operario distinto al autor del grabado* cuando la lámina está cansada*, con el objeto de prolongar su capacidad de estampación* mediante el refuerzo de las líneas grabadas. Sin embargo, por muy diestro que sea el retallador, las re-incisiones difícilmente pueden disimularse y la calidad de la imagen no es comparable a la original.

Ref.: V. Grabado

Rodillo de entintar

Cilindro para el entintado de matrices grabadas en relieve —taco* de madera, linóleo*— y soportes litográficos —piedra*, plancha de cinc o aluminio—. Consta de un alma de madera revestido de piel, franela, goma o caucho y provisto de dos empuñaduras laterales enfundadas en cuero. Después de su uso conviene limpiar la tinta pegada, lavando el rodillo con trementina.

En litografía* el rodillo no solo se emplea para entintar la piedra durante la estampación*. También se utiliza, a veces, para la creación del propio dibujo. Para ello previamente se reservan con goma arábiga las zonas que no van a ser dibujadas y a continuación se pasa el rodillo entintado que definirá la imagen. Las superficies de color conseguidas en la estampa* mediante este método de imprimación por rodillos son homogéneas, cubrientes y planas.

Ref.: Beguin (1981: 260), Krejca (1980: 173). V. Estampación en relieve, Litografía

Roll-up

V. Estampación en color por superposición de rodillos

Ruleta

Útil empleado por el grabador* calcográfico para crear zonas de puntos sobre la lámina* de cobre. Se trata, en esencia, de una ruedecilla con dientes que gira alrededor de un eje unido a un mango. La rotación de la rueda provoca en el metal pequeñas incisiones distribuidas a intervalos regulares. Mediante el empleo de este instrumento se crean superficies de grises que sugieren los matices del dibujo a lápiz.

Ref.: Goldman (1981: 12), Goldman (1988: 53). V. Grabado de puntos, Manera negra

Satinar

V. Glasear

Sculpsit

V. Grabador

Serie

Grupo de estampas* realizadas para formar parte de un proyecto, programa o plan concebido a priori. Las series son cerradas, a diferencia de las colecciones* que pueden estar abiertas y ser susceptibles de crecimiento. Son series de estampas por ejemplo, *Retratos de los Españoles Ilustres*, *Vistas de los puertos de España*, *Batallas de Alejandro Magno*, *Trajes de Italia*, *Peces del Cantábrico* o *Gritos de Madrid*.

Ref.: Monreal y Haggar (1992: 368)

Serigrafía

Procedimiento de arte gráfico* basado en un método permeográfico de estampación*. El artista interviene sobre una pantalla* de seda, tejido sintético o malla metálica obturando ciertas zonas de su trama. Dicha operación puede realizarse de forma manual, aplicando un líquido de relleno o adhiriendo una película o plantilla recortada, pero también existen sistemas de obturación fotomecánicos previa sensibilización de la pantalla. Esta preparación de la matriz de impresión constituye la fase más delicada del trabajo del artista serígrafo y su resultado se traduce en la existencia de superficies tapadas, correspondientes a los blancos de la estampa*, junto con otras abiertas, o zonas de imagen. Para estampar* se esparce tinta líquida sobre el tamiz de la pantalla mediante una rasqueta*, tinta que pasará al papel* solo por las partes no obturadas. Como puede observarse por esta descripción, la diferencia fundamental de la serigrafía respecto a otras técnicas de arte gráfico es que en ellas la imagen se transfiere desde la matriz de estampación a la estampa por presión, mientras que aquí se genera a través de una pantalla por filtración. Esta diferencia explica la distinta cantidad de tinta depositada sobre el papel en uno y otros procedimientos y permite entender porqué las superficies de color son tan compactas, sólidas y homogéneas en las estampas serigráficas. La extraordinaria ductilidad de este sistema de impresión ha posibilitado su desarrollo industrial, completamente mecanizado, con producciones considerables de imágenes múltiples soportadas en objetos de naturaleza variable. El método esencial de los sistemas de impresión permeográficos se conoce desde antiguo en las culturas orientales; no obstante, el antecedente más directo de la serigrafía se encuentra en el estarcido con plantillas de comienzos del XX. Su definitiva incorporación a la esfera de la estampa artística es, en efecto, muy reciente. En la década de los años sesenta los artistas más representativos del Pop americano reivindicaron este procedimiento, capaz de adaptarse a su imaginería de consumo arrancada a la cultura popular a través de los medios de masas.

Ref.: Andrews (1964), Auvil (1965), Bickford (1976), Biegeleisen (1976), Carr (1961), Caza (1983), Chieffo (1967), Eichenberg (1978), Fosset (1959), Green, P. (1968), Kinsey (1968), Kosloff (1968), Lunsingh Scheurleer (1938), Mara (1988), Ross Nielsen (1980), Russ (1974), Shokler (1960), Work (1986)
V.a. Arte gráfico

Taco

Tabla de madera utilizada en entalladura* y xilografía*. El tronco del árbol puede cortarse en el sentido de las vetas —madera a la fibra*— o de los anillos —madera a la testa*—. Antes de grabar* un taco cada uno de sus lados tiene que haber sido nivelado con lijas, limas o escofinas, y si va a imprimirse junto con caracteres de imprenta, su grosor debe equivaler a la altura tipográfica.

Ref.: V. Entalladura, Xilografía, Estampación en relieve

Talla

Surco, incisión o corte grabado en una lámina* de metal, un taco* de madera o una plancha de linóleo*. En la estampación en hueco*, propia del grabado calcográfico*, las tallas se rellenan de tinta y corresponden a los trazos de la imagen. Por el contrario, en la estampación en relieve*, característica del grabado* en madera y la linografía*, el lugar donde se efectúan las tallas coincide con los blancos o zonas no entintadas de la estampa*.

Ref.: V. Grabado

Talla dulce

La talla dulce no es, en el sentido estricto, un procedimiento sino, más bien, un tipo de lenguaje visual que caracteriza a la estampa* europea de los siglos XVII y XVIII, resultado de la conjunción de dos técnicas de grabado calcográfico* —el aguafuerte* y el buril*— y de un método normalizado para el trazado de líneas —la teoría de trazos—. Solo la imbricación de todos estos aspectos, unos de índole técnica otros de carácter estético, permiten entender el concepto de talla dulce. Obviamente, la talla dulce se sustenta sobre un sistema visual ajeno a la estética contemporánea, de manera que el término solo es aplicable en la catalogación de estampas antiguas. Aunque se tiende a confundir con el grabado a buril, por ser éste el procedimiento dominante, las láminas de cobre comenzaban a grabarse al aguafuerte. En efecto, en aguafuerte se trazaban las líneas generales de la composición, los contornos de las figuras y los paisajes de fondo. Sobre estas líneas, el burilista introducía las colecciones de buriladas* para crear sombras y conseguir efectos de volumen y profundidad.

La talla dulce permitía obtener imágenes infinitamente más naturalistas que las conseguidas con la entalladura*, y con una extraordinaria riqueza en matices tonales y en aproximación de líneas. Porque, al fin y al cabo, un taco de madera solo tiene dos planos posibles: la zona en relieve o zona de negro y la parte rebajada o zona de blanco. Poco importa la profundidad de la talla ya que siempre provocará el mismo efecto de blanco. Por el contrario, las líneas abiertas en hueco en el metal pueden dar una impresión de mayor o menor oscuridad dependiendo de la cantidad de tinta que contengan, lo que equivale a decir, dependiendo de su profundidad: aquí existe un único plano de blanco, la superficie de la lámina, y múltiples niveles de negro, tantos como profundidades diferentes tengan las tallas. La talla dulce se convertirá en la técnica dominante de arte gráfico desde el siglo XVI hasta finales del XVIII, estando vinculada a una de las funciones básicas de la estampa en estos momentos: la reproducción de pinturas.

Para garantizar una producción masiva de estampas, cuya imagen estuviera construida conforme a los mismos cánones visuales, el grabado de reproducción impuso una sintaxis del trazado de líneas. He aquí la teoría de trazos. La teoría de trazos se basa en el elemental principio de que las líneas próximas entre sí provocan mayor sensación de oscuridad que las distantes. Así se consiguen todos los tonos de la escala cromática. Las calidades y texturas de los objetos se alcanzan mediante el entrecruzamiento de líneas. El resultado de esta sintaxis es una increíble malla de rombos: una red de rombos —a los que Manuel de Rueda llama plazas [Rejón de Silva (1788: 168)]—. La mayor parte de las estampas en talla dulce de los siglos XVII y XVIII presentan inequívocamente estas plazas.

Ref.: Berthiaud y Boitard (1837), Bosse (1645), Browne (1660), Browne (1669), Carrete (1986), Carrete (1989), Durupt (1951), Frerebeau (1974), Ivins (1953), *L'atelier* (1989), Laran (1938), Rueda (1761)
La bibliografía sobre la talla dulce se complementa con la proporcionada bajo Buril

Tarlatana

Trapo de hilos espaciados formando una rejilla regular, utilizado por el estampador* para limpiar la tinta sobrante de la superficie de la lámina*. Su textura reticular deja una impronta característica cuando, en la estampación artística*, quedan sobre el metal zonas de entrapado*. El mismo tejido de la tarlatana sirve para fabricar muñequillas*.

Ref.: V. Estampación en hueco

Técnica mixta

Expresión a la que se recurre frecuentemente en la catalogación de estampas* contemporáneas obtenidas de matrices trabajadas con varios procedimientos, en particular, procedimientos poco convencionales. Puesto que tal expresión no proporciona información alguna sobre los métodos de arte gráfico* utilizados por el artista, debe evitarse y sustituirse por el nombre de las técnicas predominantes en cada estampa.

V. Nombre específico de cada técnica de arte gráfico

Técnicas aditivas

Conjunto de técnicas de arte gráfico* en las que la imagen de la estampa* se crea a partir de la adición de materiales sólidos a un soporte rígido. Estos materiales son muy variados —acetato de polivinilo, caucho sintético, poliéster, derivados de celulosa—, utilizándose como aglutinantes y adhesivos resinas sintéticas polimerizadas. También las matrices pueden ser de naturaleza múltiple —metal, madera, cartón, linóleo, vinilo, PVC—. La superposición de productos sobre la superficie del soporte permite crear diferentes niveles que facilitan la retención de tinta y, en consecuencia, resultan susceptibles de ser estampados. Efectos matéricos y de textura caracterizan estas técnicas de arte gráfico. En algunos casos, como el carborundo*, suelen ir asociadas con procedimientos indirectos de grabado calcográfico*. A efectos de catalogación conviene utilizar el nombre concreto de cada técnica, diferenciándose entre sí, básicamente, por la diferente textura del aditivo empleado.

Ref.: Bernard (1962), Bickford (1976: 55-60), Edmonston (1972: 76-80), Eichenberg (1976: 338-344), Fuentes (1985: 7-8), Hayter (1949), Manzorro (1982: 24-25, 35), Nagel (1973), Newman (1977), Pla (1956: 105), Ponce (1964), Ramos (1992), Ross y Romano (1972: 156-162), Saff y Sacilotto (1978: 176-178), Stoltenberg (1975), Wenniger (1975)

Tinta litográfica

Cuando de litografía* se trata hay que diferenciar las tintas para dibujar sobre la piedra* de las tintas de impresión empleadas en la estampación* de aquella. Por tintas litográficas deben entenderse las primeras, aunque en realidad la composición de las tintas de estampar no difiere mucho de éstas. Con la tinta litográfica se dibuja directamente, en su estado sólido, mediante lápices* y, en su estado líquido, con pluma* o pincel*. Ante los sucesivos pasos a los que va a ser sometida la imagen dibujada en la piedra, la tinta debe cumplir ciertos requisitos fundamentales como el de su capacidad de adherencia, insolubilidad en agua y resistencia al ácido. Los porcentajes de las mezclas pueden variar según el grado de liquidez que se desee, pero, en general, los componentes de las tintas litográficas son siempre los mismos: negro de humo, cera, jabón, sebo y goma laca.

Ref.: Vega (1990: 14). V. Litografía

Tirada

Conjunto de estampas* correspondientes a una misma obra obtenidas en una o varias sesiones consecutivas y continuas de estampación* hasta completar un número de ejemplares establecido de antemano por el artista o el editor*. La tirada propiamente dicha incluye los fuera de comercio*, pruebas de artista* y edición venal, aunque el término hace referencia, casi siempre, a esta última, numerada en cifras arábigas. Todas las estampas de una tirada presentan idénticas características en cuanto al tipo y formato de papel*, color de las tintas y método de estampación. De hecho, el estampador* está obligado a respetar y procurar dicha igualdad.

Ref.: Bianchi (1984: 10), Goldman (1988: 26), Krejca (1980: 14), *Trabajo* (1988: 21), Vives (1994: 101-102). V. Estampación

Tirar

V. Estampar

Ref.: Rejón de Silva (1788: 203)

Tisú

V. Papel seda

Tórculo

Prensa para estampar en hueco*, por el sistema de impresión cilindro contra plano. Se compone de una estructura con dos pies laterales entre los que descansan, en paralelo y uno sobre otro, dos cilindros macizos, antes de madera y ahora de acero. El eje del cilindro superior va unido a una aspa en cruz impulsada manualmente o a una rueda activada por motor, mediante las que se le imprime un movimiento giratorio. Entre los dos cilindros apoya, en horizontal, una platina de acero —plano de impresión— sobre la que se coloca la lámina* entintada y encima de ella, el

papel* y los cordellates*, por este orden. Al girar el rodillo superior se desplaza la platina, haciendo pasar bajo aquél la lámina con la estampa. La presión, que en algún caso puede alcanzar los 5.000 Kg por cm², depende de la separación de los cilindros y se regula con dos tornillos superiores. Como consecuencia de esta presión, la tinta depositada en las tallas es recogida por el papel.

Ref.: Cabo de la Sierra (1981: 63), Carrete (1988), Rejón de Silva (1788: 205), Thibeau (1994), *Trabajo* (1988: 25). V. Estampación en hueco, Grabado calcográfico

Trepa

Plantilla de cartón, metal u otra materia en la que se ha recortado una imagen o un texto, y que, puesta en contacto con un papel* colocado bajo ella, al pintar encima con una brocha o un pincel deja su forma sobre aquél. En esencia el proceso de la trepa coincide con el método del estarcido*. Para conseguir una imagen en color pueden superponerse tantas plantillas como se desee. El de la trepa fue un sistema común para iluminar* estampas* populares, especialmente juegos de naipes.

Ref.: Monreal y Hagggar (1992: 400)

Veladura

V. Entrapado

Verjura

V. Corondel

V. Puntizón

Viñeta

Los más característicos motivos ornamentales, con una larga tradición en la historia del libro, son las viñetas. Colocadas al principio y al final de los capítulos, o en los márgenes de ciertas páginas, estas miniaturas de los códices bajomedievales, más tarde estampadas* en libros de temática religiosa a partir de tacos* entallados* o láminas* grabadas en dulce*, representan racimos y hojas de vid, símbolos de clara connotación eucarística. Las vides dan nombre a estos genuinos adornos. Con el tiempo se fue utilizando el término, de manera inadecuada, para designar a las ilustraciones de pequeño formato incluidas en cualquier parte del libro. Ya a finales del siglo XVIII Rejón de Silva había convertido el vocablo en sinónimo de cabecera*. En contra de ambos usos conviene argumentar, en primer lugar, que la viñeta no ilustra, solo adorna, y, en segundo, que se trata de un motivo —vid—, mientras que cabecera se refiere a un emplazamiento dentro del libro. Así pues, la viñeta es una ornamentación* que puede disponerse en la cabecera pero también en el remate* de un manuscrito o de un impreso. Desde otro punto de vista cabría afirmar que en la cabecera pueden haber sido estampadas viñetas, orlas* o

cualquier tipo de ornamentación o de ilustración*. En fin, ni todas las cabeceras representan viñetas, ni todas las viñetas se colocan en la cabecera.

Ref.: Martín y Tapiz (1981: 636), Rejón de Silva (1788: 213)

Xilografía

Técnica de grabado* en madera y de estampación en relieve*. Etimológicamente, el prefijo xilo procede de la raíz griega *xylon* que significa madera, de modo que el término xilografía podría ser entendido genéricamente como el arte de grabar* en madera. Este es el alcance que le dan los grabadores* españoles actuales, sin entrar en distinciones relativas al tipo de taco empleado ni al modo de rebajarlo. Ahora bien, existen dos variantes para grabar en madera, que se diferencian entre sí tanto por las características de la matriz —en un caso se extrae del tronco cortándola a la fibra y en el otro cortándola a la testa— cuanto por los instrumentos para grabarla —cuchillas*, gubias* o escoplos*, por un lado, y, por otro, buriles*—. Obviamente, los resultados obtenidos son radicalmente distintos en uno y otro procedimiento. Referirse a ambos como xilografía es simplificar la cuestión y reducir dos técnicas muy diferentes a una idéntica categoría. A cada uno de los procesos técnicos de grabado calcográfico* y de litografía* le corresponde un nombre específico que le individualiza y distingue de los demás, pues bien las técnicas de grabado en madera reclaman el mismo tratamiento. Pero es más, para ser rigurosos con la historia, conviene recordar que el término xilografía fue acuñado durante el siglo XIX para referirse a un procedimiento concreto de grabado en madera inventado en los años finales del XVIII y que consiste básicamente en rebajar con buriles un taco* cortado a la testa. Así pues, xilografía equivaldría a grabado en madera a la testa*, excluyendo de su significado al grabado en madera a la fibra*. Tal asociación parece aceptada por los artistas ingleses para quienes *xilography* corresponde a *wood engraving* pero no a *wood cut* [Eichenberg (1976: 589)], y por los franceses, quienes asocian *xylographie* a *gravure sur bois de bout*. Paradójicamente, no existe en español un proceso equivalente de normalización y el paso del tiempo ha ido consolidando el uso exclusivo del vocablo xilografía. No obstante, la catalogación de estampas* exige una información detallada de la técnica, y xilografía es demasiado genérico —desde el punto de vista etimológico— y, a la vez, demasiado parcial —desde el punto de vista de sus connotaciones históricas—. Resulta necesaria una mayor precisión. Por otra parte, expresiones como xilografía a la testa y xilografía a la fibra son inapropiadas, porque si aceptamos las connotaciones históricas a las que nos referíamos, la primera fórmula sería redundante y la segunda una contradicción. La solución más adecuada es utilizar para grabado en madera a la testa el término xilografía y para grabado en madera a la fibra esta expresión, si las estampas pertenecen a los siglos XIX y XX, o bien entalladura*, en el caso de estampas antiguas anteriores al siglo pasado.

¿En qué consiste la xilografía? El taco de madera a la testa, utilizado como soporte del procedimiento xilográfico, es considerablemente más duro y compacto que el taco a la fibra empleado en la técnica antigua de la entalladura. Las cuchillas no cortan la superficie de este tipo de madera, de forma que debe utilizarse el mismo instrumento usado por el grabador en cobre: el buril. Debido a la mayor resistencia de estos tacos respecto a los cortados al hilo, las

líneas en relieve pueden ser de gran finura y la separación de las zonas rebajadas puede hacerse extremadamente estrecha, ya que las posibilidades de que se fracturen las partes en relieve durante la estampación* son mínimas. Desde el punto de vista del lenguaje visual, la xilografía permite conseguir imágenes a base de líneas negras sobre fondo blanco o bien de líneas blancas sobre fondo negro.

Uno de los mayores problemas de los procedimientos de grabado calcográfico es el de "la blandura del metal que, incluso en manos de los estampadores más diestros y experimentados, se desgasta con una rapidez asombrosa. Y esto es así, sobre todo en las técnicas pictóricas, en que la superficie de la lámina está finamente trabajada, algo totalmente necesario para la obtención de tintas y tonos" [Ivins (1953: 128)]. De forma que las técnicas pictóricas de grabado calcográfico se manifiestan inadecuadas para ilustrar libros y revistas de difusión masiva.

Ya a comienzos del siglo XIX la demanda de lectura es considerable y cada vez serán más las revistas que verán la luz. Revistas que debían ilustrarse. Fue entonces cuando Thomas Bewick descubrió que podía grabarse sobre un taco de madera cortado a la testa usando el buril del grabador en cobre. Antes del descubrimiento de Bewick las únicas técnicas conocidas y practicadas de grabado en madera eran las de entalladura. "La xilografía hizo posible producir estampas a partir de grabados de línea sobre madera que, a efectos prácticos, eran tan finos como los que habitualmente se grababan en cobre según los procedimientos del grabado a buril y al aguafuerte" [Ivins (1953: 129)]. Los tacos de madera, de idéntico tamaño que los tipos de imprenta, podían compaginarse y ser impresos al mismo tiempo que el texto, produciendo ediciones con un volumen de ejemplares extraordinariamente grande. La invención del papel continuo tuvo también mucho que ver en esta revolución de la industria del libro.

Ref.: Beedham (1948), Beltrand (1938), Biggs (1958), Braby (1953), Branca (1938), Branca (1967), Brett (1994), Busset (1925), Colas (1952), Chamberlain (1978. *Wood Engraving*), Chatto (1839), Elfrink (1973), Farleigh (1954), Figuerola (1931), Galanis (1929), Gutiérrez Larraya (1952), Hope (1887), Ivins (1953), Leighton (1932), Leroux-Guillaume (1972), Lunsingh Scheurleer (1938), Mackley (1981), Morin (1961), Morley Fletcher (1916), O'Connor (1971), *Relief* (1945), Ricart (1920), Ricart (1936), Ross (1974. *Relief*), Rumpel (1972), Sander (1978), Seara (1981), Servolini (1935), Van Hear (1968), Vega (1992), Watson y Kent (1945), Westheim (1954)

V.a. Grabado, Arte gráfico, Entalladura

Xilografía a la fibra

V. Entalladura

Zieglerografía

Modalidad de la técnica de barniz blando* aplicada al procedimiento de la estampación en color* con varias láminas*. Básicamente consiste en superponer, de forma consecutiva, una hoja de papel* con bastante grano encima de láminas recubiertas de barniz* blando. Sobre el papel se crea una imagen en color mediante tizas o lápices que van dejando su impronta en el barniz por efecto de la presión que dichos útiles de dibujo ejercen en la hoja y, simultáneamente, en la plancha barnizada colocada debajo. Para descomponer los colores en tantas láminas como lápices se utilicen hay que ir sustituyendo las planchas a medida que se cambia de color, es

decir, a cada lápiz le corresponde una lámina distinta. Como el papel donde se dibuja siempre es el mismo —lo único que cambian son las planchas dispuestas bajo él—, el grabador* puede controlar perfectamente la imagen mientras va formándose, y tener una idea cabal del resultado. La invención del procedimiento, en los años iniciales del presente siglo, se debe al grabador de origen alemán Walter Ziegler.

Ref.: Krejca (1980: 130), Sáez del Álamo (1989), Ziegler (1901)

Zincografía

V. Cincografía