

Christiane Gossel's tips and papers.

“Das Material und seine Technik unterstützen und verstärken das Thema; die Kommunikation die dadurch entsteht ist ein wechselseitiger Austausch von Theorie und Praxis, von Idee und Realisation, es ist ein dauernder Prozess. Es ist eine Konfrontation mit traditioneller Umgangsweise aber auch eine Erweiterung davon“

Die Fotopolymeer Technik ist noch eine recht junge grafische Technik, mit dem Ziel umweltfreundliche Substanzen zu gebrauchen (ohne Terpentin) und auch um feine Nuancen von grau Töne und feine Strukturen/Linien zu er möglichen. Diese Technik erinnert an fotografische Techniken hier dann mit in einer ausgebreiteten Form von grafischen Möglichkeiten. Es gibt zwei Arten von Fotopolymeer, eine pure-etch Form, als Radierung, und eine non-etch Form, die einer Radierung ähnelt (wobei die Kupfer/Zinkplatte dann nicht in Säure gelegt wird); für mehr Information sehe www.polymetaal.nl.

Zurzeit arbeite ich mit dem pure-etch Film. Eigentlich ist mir der genaue Unterschied (was den Druck betrifft) von pure-etch und non-etch noch nicht so deutlich, dafür habe ich den non-etch Film zu wenig gebraucht. Meine Erfahrung mit Radierungen hat mich mehr oder weniger zu dem pure-etch Film geführt, die tiefe Zeichnung in der Kupfer/Zinkplatte waren die Motivation, das halb nicht, dass ich den non-etch Film uninteressant finde. Es gibt Vorteile, nämlich die, dass man nicht mit der Kupfer/Zinkplatte in das Säurebad muss, Nachteil ist dann, man kann weniger Auflagen drucken. Für mich wäre dies kein Nachteil, ich drucke keine hohen Auflagen, außer es betreffe einen Auftrag.

Von meinen großen Zeichnungen, 130cm x 100cm, werden Fotos gemacht und dann kopiert, diese kommen dann mit Hilfe von Belichtung auf den Film. Wichtig hierbei ist sowohl für die Kopie als auch für die Belichtung ein gut zu radierendes schwarz zu erzielen.

Das Thema kann durch Bearbeitung von einem Computerprint, einer Fotokopie oder auch als Zeichnung auf Kalkpapier auf den zu belichteten Film gebracht werden.

Nachdem belichten wird entwickelt, erst in Soda und dann in Säure (Kupfersulfat oder Eisenchloride) bis das Thema auf der Kupfer/Zinkplatte deutlich erscheint.

Diese Technik fasziniert mich und eröffnet mir viele Möglichkeiten bis zur Auflösung von einer Linie in Punkten.

Andachtspunkte für die Fotopolymeer Radierungen

No¹

Kupfer oder Zink: Kupfer ist teurer, die Adhäsion vom pure-etch Film ist auf jedenfalls besser; aber es geht auch auf Zink, Kupfer ist nicht unbedingt nötig.

'pure-etch' auf Zink: Die Ränder von der Zinkplatten nicht bearbeiten (nicht schleifen oder feilen), ein kleiner Grat kann schon verursachen das der Film nicht haftet und/oder Luftbläschen entstehen.

No²

Computer print/copy/chalk paper: Bei jedem Medium muss eine neue Belichtungszeit genommen werden. Bei einem Computerprint wird die Druckfarbe auf das Medium gespritzt, die Farbe/das Schwarz ist dünner/heller. Bei einer Fotokopie ist die Farbe/das Schwarz auf das Medium gedruckt und liegt dicker auf dem Film. Wird auf Kalkpapier gezeichnet mit Ostindischer Inkt oder mit Bleistift sollte man hier andere/unterschiedliche Belichtungszeiten ausprobieren. Die Belichtungszeit entscheidet letztendlich die Möglichkeiten um eine gute Radierung machen zu können.

No³

Fettfreie Metallplatte: man kann Putzmittel gebrauchen, aber dann ohne Zusatz von Zitrone. Bevor der pure-etch oder non-etch Film auf die Metallplatte gebracht wird kann diese mit einer Pflanzenspritze und einem Gemisch von Wasser:Alkohol 3:1 nass gemacht werden, für weitere Information www.polymetaal.nl.

No⁴

Belichtungskasten: Das Vakuum zwischen der Kupfer / Zinkplatte und dem Thema d.h. zwischen Computerprint/ Kopie/ Kalkpapier muss absolut vollständig sein, keine Luftbläschen zwischen Platte und Thema. Wo sich Luftbläschen befinden ist das Thema nicht vollständig belichtet.

No⁵

Druckpresse und Entwicklung: Nachdem die beschichtete Metallplatte mit festem Druck durch die Druckpresse gegangen ist kann die Zinkplatte in einen schwarzen Plastiksack gewickelt werden und sollte so mindestens 24 Stunden liegen bleiben.

No⁶

Die Temperatur von dem Entwicklungsbad: sollte zwischen 22- / und 24 Grad Celsius sein, dabei ist die Raumtemperatur und das umgießen in ein anderen Behälter zu beachten.

No⁷

Entwicklungszeit ist: +/- 2.45 min, die Metallplatte sollte tupfend abgetrocknet werden, bevor die beschichtete Metallplatte das zweite Mal in die Säure kommt muss der Film gut getrocknet sein, zum Beispiel unter Sonnenlicht. Was die Beschichtung von pure-etch Film auf Zink betrifft hat mich meine Erfahrung gelehrt, diesen abzunehmen und nicht weiter zu gebrauchen, denn um entwickelte Stellen löst sich der Film auf, bei Kupfer ist das nicht der Fall!

No⁸

Trocknen: Mit dem Föhn gut getrocknet und hart, je länger umso besser, vor allem bei Zink.

