

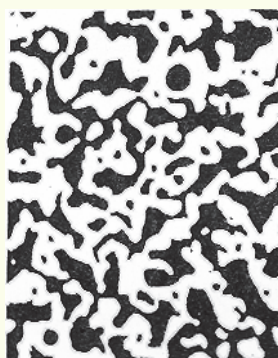
HELIOGRAVURE - La Riserva

Nel nostro specifico processo 'fotomeccanico', passiamo dal mondo del 'foto-' a quello del '-meccanico', cioè qualcosa che riguarda la parte più propriamente calcografica, di cui qui si presuppone una certa conoscenza, nella terminologia e negli strumenti.

Riserva nel linguaggio incisario è quel materiale con cui si ricopre una parte del metallo che deve essere inciso in modo che non venga morso dall'acido, o almeno che lo sia solo per il tempo necessario a raggiungere una certa profondità. Varie sono le tecniche per fare ciò, utilizzando sia resine che pigmenti, vernici, cere e materiali plastici, Anche i modi per ricoprire il metallo sono molteplici.

Una di queste resine è il bitume di origine fossile ed una sua consorella vegetale la colofonia (pece greca), che possono essere sciolti in un solvente e quindi pennellati sul metallo oppure ridotti in polvere finissima distribuita 'a neve' sul metallo stesso. Affinché si fissi alla superficie su cui la resina è stesa, in un caso si lascia evaporare il solvente, mentre nell'altro si scalda la polvere deposta fino a fonderla, come per la tecnica dell'acquatinta. L'heliogravure è a tutti gli effetti "un'acquatinta" e quindi il processo di deposizione della resina ed operazioni successive, seguono la stessa via.

La lastra di rame da incidere viene ricoperta con questa polvere del tutto impalpabile all'interno di una cassetta per granitura, quindi la lastra stessa viene scaldata fino alla fusione delle particelle di bitume (attorno ai 140C°). Questo reticolo granulare costituirà 'la riserva'.



Nel nostro caso – oltre a questa granitura – si dovrà tener conto di avere sulla lastra una pellicola di gelatina. Se il trasferimento della C.P. sul rame viene eseguito dopo l'operazione di granitura/fusione, la fusione stessa può avvenire in modo abbastanza brutale anche con una fiamma tenuta in movimento sotto la lastra, mentre se la gelatina esposta viene trasferita e spogliata prima della granitura, l'innalzamento della temperatura per fondere la resina dovrà essere graduale, assicurandosi di un'asciugatura perfetta della coppia lastra-gelatina, con un debole preriscaldamento, così da permettere alla gelatina stessa di liberare l'umidità residua e di adattarsi poi alle variazioni dimensionali del metallo. Quindi è indispensabile un forno elettrico (1).

Nel primo caso (il dopo) sarà più delicato il trasferimento della gelatina sulla lastra già granita, in quanto il bitume tende a lasciare una certa untuosità sul fondo metallico, nel secondo (il prima) sarà maggiormente garantito l'aggrappo della gelatina sul metallo ma più delicato il processo di fusione del bitume.

In un caso sarà bene dopo granitura decapare il metallo con un leggero bagno di HCl, quindi lavare con cura ed asciugare, prima di procedere al trasferimento; nel secondo oltre ad un innalzamento graduale della temperatura si dovrà consentire anche un lento raffreddamento affinché la gelatina (a questo punto cotta) non si bricioli come un cracker.

Terza moderna opportunità è quella di utilizzare uno schermo puntinato elettronicamente come nella fotocalco fotopolimerica (cosiddetto stocastico) da sovrapporre alla gelatina sensibilizzata ed esposta, eseguendo con questo, una seconda esposizione. Questa indurrà profondamente la gelatina fino al supporto tra punto e punto. I micropunti di gelatina totalmente insolubilizzata, costituiranno 'la riserva' per l'acido durante la morsura.

Pur essendo entrambi del tutto invisibili all'occhio sulla stampa, quest'ultimo metodo fornisce un'immagine più 'secca' del punto di riserva, in quanto è costituito in sostanza da pixels e loro ammassi ed è 'focheggiato' a contatto con la gelatina. Il punto di bitume fornisce delle isole più arrotondate e leggermente sfumate sui bordi per effetto della fusione, producendo – diciamo così – un limite di 'bagnasciuga' per l'acido, piuttosto che una 'scogliera' !.



(1) Questo può essere anche autocostruito utilizzando come fonte di calore una resistenza a serpentina e suo potenziometro – per esempio quelle dei forni da cucina – e materiali interni quali alluminio o rame per una buona dispersione del calore e lana di vetro e piastrelle refrattarie all'esterno per mantenere l'isolamento.