



INTRODUCCIÓN

En la última década del siglo pasado, algunos grabadores empezaron a preocuparse por la agresividad tóxica de los procesos tradicionales del grabado en talla y, de los productos que hasta el momento eran y son utilizados en los talleres para reservar, morder, y limpiar las planchas de cobre y zinc, que además de ser insalubres para los grabadores, también lo eran para el medio ambiente. Estos grabadores comenzaron a investigar, como alternativa más saludable, con nuevos procesos y materiales para mordientes y bloqueadores, basándose en técnicas antiguas olvidadas y en desuso, y también utilizando materiales y procesos modernos bastante menos tóxicos y más seguros que los tradicionales. Así, se fueron desarrollando varias técnicas diferenciadas de grabar con los que lograron estampar imágenes de gran calidad técnica, y que han venido llamándose atractivamente “grabado no tóxico”.

Todo esto ocurría fuera de nuestras fronteras. Grabadores en talleres públicos o privados de EEUU, Canadá, Francia, Inglaterra, Dinamarca o Suecia, estaban investigando y publicando sus experiencias casi sin que nos diéramos cuenta. No es hasta los primeros años del siglo XXI que empiezan a introducirse estas técnicas alternativas en España, gracias al interés demostrado por unos pocos grabadores de nuestro país, que comenzamos a buscar otras alternativas, sensibilizados también ante la toxicidad del proceso y de los productos empleados tradicionalmente para grabar.

Diversos enfoques y técnicas se han desarrollado para grabar de una forma más respetuosa con el medio ambiente y con la salud de los grabadores. La técnica más extendida en nuestro país está siendo el fotograbado en film fotopolímero, por los buenos resultados obtenidos y las posibilidades para algunos grabadores de experimentar con imágenes digitales, o también dibujando directamente las transparencias que se expondrán sobre la película de fotopolímero para ser insolada y estampada como un grabado en hueco tradicional.

Para el grabado en talla sobre placas de cobre y zinc las investigaciones han avanzado por dos vías: la primera de ellas sustituyendo los tradicionales barnices bloqueadores por tintas calcográficas grasas y acrílicas, y la segunda sustituyendo los ácidos por mordientes compuestos de sales, como el mordiente de Edimburgo (una disolución muy saturada de agua y percloruro de hierro) para grabar cobre, y el mordiente salino (una disolución de agua, sulfato de cobre y sal común) para grabar zinc, hierro y aluminio. Ambos mordientes se agotan y generan residuos.

Sin embargo, una de las técnicas, para morder planchas de cobre y zinc, desarrollada a partir de procesos antiguos de grabado por electrólisis, utilizando una fuente de alimentación de bajo voltaje, no es aún bastante conocida. Las aplicaciones modernas de la electrólisis para el grabado en talla han demostrado, que ni genera gases tóxicos ni residuos en el proceso de mordida, que las disoluciones no se agotan a medida que se van utilizando, y evita utilizar resina de colofonia o betún de Judea para grabar áreas tonales. Este proceso y el de galvanización aún no han sido lo suficientemente investigados y tan sólo se practica en unos pocos talleres europeos, en EEUU y Canadá. Esta técnica alternativa pretende introducir en los talleres de grabado unas condiciones de salubridad para los grabadores y el medio ambiente acorde con los tiempos.

(Más información en mi artículo '**Grabado electrolítico una técnica de grabado no tóxico**', publicado en el nº 1 de la revista **grabado y edición**).
Puede leerlo en <http://www.gaseditions.com/pdf/ACge.pdf>