

10. MATRICES: COBRE, ZINC, LATÓN, POLÍMEROS CARACTERÍSTICAS Y DESGASTE

La plancha es el elemento principal para el grabado en hueco. Se pueden utilizar varios metales, siendo el cobre y el zinc, los más populares.

- *Cobre*

Se prefiere el cobre para el grabado, ya que es adecuado para todas las técnicas, y produce una mordida más limpia y fina.

- *Zinc*

El zinc, aunque más blando, se usa para tiradas que no requieren ácidos, pero no es recomendable para grandes tiradas debido a su suavidad. Es fácil de limpiar y bruñir, y permite hacer repasos y correcciones. Para la punta seca, el zinc presenta la limitación de un número de pruebas reducido, a menos que la plancha sea acerada. Además, al intentar borrar sobre el zinc, el bruñidor no es eficaz y deja una tonalidad gris en lugar de un blanco limpio.

- *Latón*

El latón puede ser una alternativa al cobre, pero a menudo contiene impurezas que afectan la calidad del grabado.



© Patricia Delgado

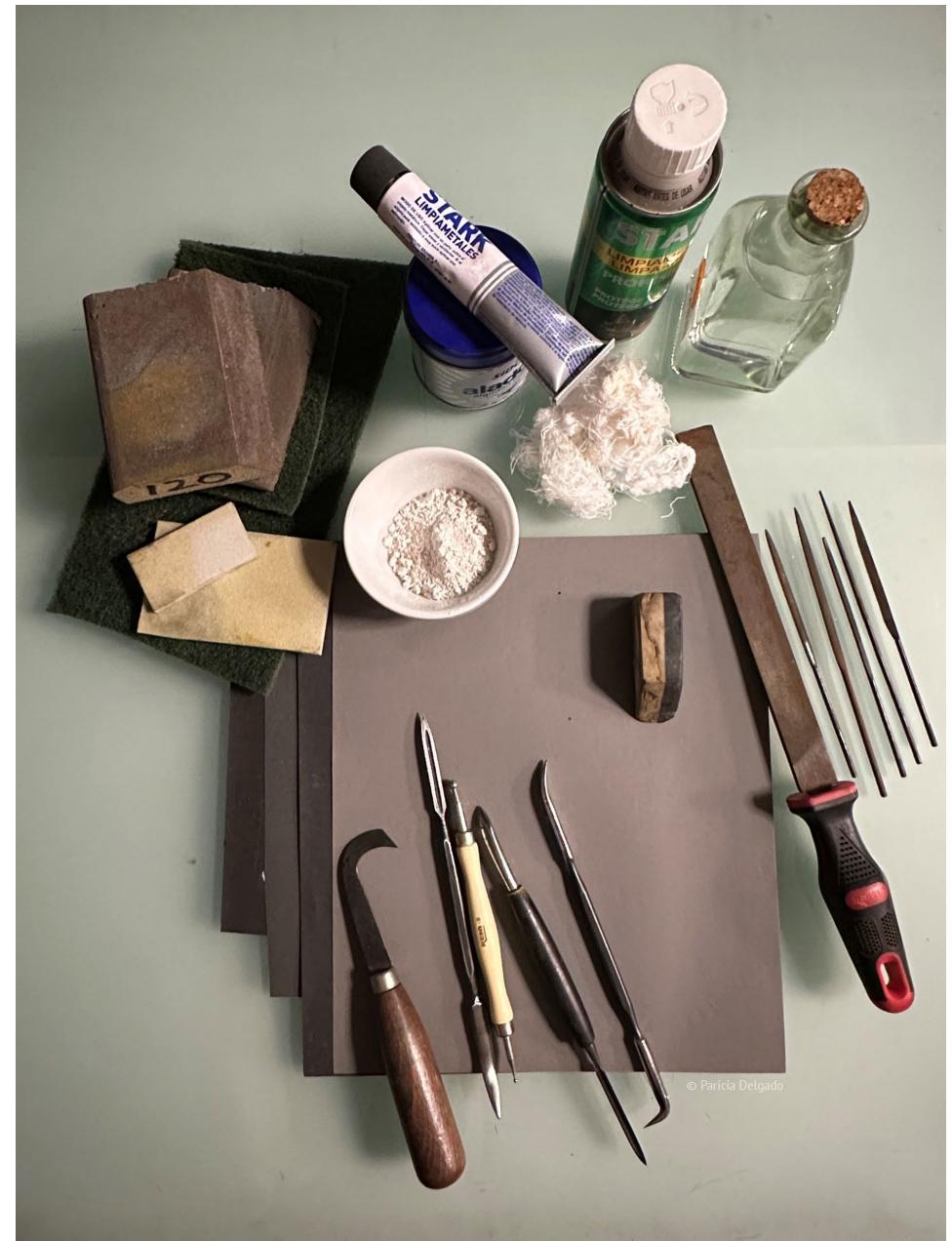
Preparación y el pulido de la plancha

El pulido de la plancha es un paso crucial. Generalmente se inicia con piedra pómex. Con la plancha inclinada bajo un chorro de agua, se frota la piedra pómex con un movimiento suave de vaivén, sin aplicar demasiada presión. Esta acción inicial modifica la superficie del metal. Para un acabado liso y brillante, el pulido puede completarse con carbón vegetal o pastas especiales.

Limpieza de la plancha

La limpieza de la plancha es vital para el proceso. La parte posterior se limpia con disolventes como petróleo, aguarrás o bencina. La superficie pulida, por su parte, se desengrasa con una mezcla de blanco de España y vinagre fuerte, o también se puede utilizar alcohol y talco.

Los instrumentos y equipo necesarios para preparar la plancha son: cortador, bruñidor, piedra de afilar, raspador, papeles de esmeril, estropajo de aluminio, limpiametales, bloque de carbón, algodón, trapos de algodón, trementina, amoniaco y blanco de España.



© Patricia Delgado