

ELABORACIÓN DE PAPEL PORCELANA

JAVIER RAMOS



Mi manera de trabajar con el papel porcelana nace como consecuencia de la necesidad de encontrar un soporte que me permitiera estampar o transferir imágenes sobre un material cerámico capaz de resistir la presión de un tórculo o laminadora, fuera extremadamente delgado y tuviera la porcelana como materia prima fundamental.

Para prepararlo vamos a necesitar porcelana en polvo, pulpa de papel, tarlatana o fibra de vidrio, una placa de escayola y agua.

Lo primero es mezclar la pulpa de papel con el agua. Añadimos una pequeña cantidad de agua sobre la pulpa, mezclamos bien con las manos y pasamos a triturarla con una batidora. Es importante que la mezcla no quede excesivamente líquida. A continuación vertemos esta mezcla sobre la porcelana en polvo y vamos mezclándola bien con la batidora. Con la pasta ya preparada cortamos una tira de tarlatana del ancho que queramos hacer el papel y dos o tres veces el largo, así podremos preparar el papel doblándolo sobre sí mismo a lo largo sin cortar la tarlatana. También podemos cortar la tarlatana con la medida que vaya a tener el papel y preparar varios cortes.

Pondremos la tarlatana extendida sobre la escayola y vamos extendiendo la pasta con una espátula ancha sobre la tarlatana.

Hay que presionar con fuerza contra la tarlatana para que cubra bien toda la superficie.

Una vez extendida la primera capa de pasta esperamos unos minutos para darle la vuelta a la hoja. Limpiamos la base de escayola con la espátula para retirar si ha quedado algún trozo de pasta y volvemos a verter pasta y a extenderla sobre esta nueva cara. Esperamos de nuevo unos minutos a que seque esta cara (al trabajar sobre escayola y con la carga de celulosa que lleva la porcelana seca enseguida) y colo-

FOTOS: *Página 42:* Papel porcelana hecho con tarlatana y "TecniClay" y porcelana de baja temperatura ref. DPC-570 de Diezceramic. *Página 45, abajo:* Estampación con plancha de fotopolímero sobre pasta "TecniClay DPC-570, de Diezceramic. *Página 46, a la izquierda:* Traslucidez de la pasta DPC-570. *Página 46, a la derecha:* Detalle de la pasta DPC-570. Temperatura de gresificación, 980-1.020 °C.



1. Pulpa de papel. "Arbocel BC 1000".



2. Hidratamos la pulpa.



3. Mezclamos bien antes de añadir el barro en polvo.



4. Añadimos la porcelana. En este caso en una proporción de tres a uno.



5. Batimos la mezcla.



6. Preparamos una plantilla para cortar la tarlatana.



7. Los trozos de tarlatana ya cortados.



8. Sobre una escayola extendemos la pasta en los círculos de tarlatana por ambas caras.



9. Añadimos mas pasta según el grosor que queramos de nuestra hoja y presionamos con una llana.

camos en los laterales de la hoja unas guías de cartón o madera con el grosor que queramos que quede nuestra plancha definitiva. Una vez colocadas las guías doblamos la tarlatana o añadimos otro trozo y añadimos mas pasta por esa cara y volvemos a extender apretando con fuerza con la espátula.

En función del grosor que queramos dar a nuestra hoja llevará mas o menos pasta y mas o menos vueltas de tarlatana. Conviene trabajar con una espátula lo suficientemente ancha para poder igualar muy bien la superficie. Cada vez que tenemos lista una cara damos la vuelta a la hoja para trabajar por la otra cara. Para >



10. Pulimos la hoja una vez acabada o la pasamos por la laminadora o el torculo si fuéramos a estamparla.



11. Vamos a transferir una imagen a partir de un acetato de poliéster. Engomamos el acetato previo al entintado.



12. Entintamos con rodillo y tinta cerámica nuestro acetato.



13. Transferimos la imagen al papel porcelana haciendo presión con una muñequilla.



14. Levantamos el acetato y vamos comprobando que la transferencia de imagen este bien realizada.



15. Una hoja de fibra de vidrio para hacer otro tipo de papel porcelana.



16. Extendemos la pasta por una cara.



17. Añadimos más pasta por la cara contraria presionando con la llana.



18. Volvemos a añadir pasta por la cara contraria

> poderla girar sin problemas conviene dejar una trozo de tarlatana libre de pasta en uno de los lados para poder agarrar por ahí la hoja y manejarla.

En caso de querer estampar una plancha de huecogrado con mucha incisión, linogrado o xilografía extendemos solo una

capa de pasta sobre la tarlatana y las siguientes capas las extendemos por la cara contraria sin añadir mas pliegues de tarlatana.

Estando la hoja acabada se puede o cortar con cutter y regla para que simule una hoja de papel o dejar los bordes como quedan al extender la pasta que siempre será irregular.



19. Levantamos la hoja. Conviene dejar un borde de la fibra sin cubrir de pasta para poder manejar la hoja.



20. La hoja acabada la pasaremos por la laminadora o el torculo antes de la estampacion.



21. Las hojas hechas asi se pueden cortar con cutter inmediatamente de acabarlas.



22. La hoja terminada con unos bordes cortados y otros no



23. La hoja preparada para la estampacion. La plancha siempre abajo.



Foto 24. La plancha de grabado (en este caso fotopolimero) y la hoja estampada.

La superficie de la plancha, si es para estampar, conviene dejarla perfectamente lisa. Se puede pulir, lijar y añadir más pasta si fuera necesario, basta con humedecer la zona y añadirle la mezcla un poco más líquida.

Antes de proceder a la estampación se puede tratar la superficie de la hoja con engobes siempre teniendo en cuenta la adherencia y la consistencia para que no se levante por la presión de la plancha. Siempre convendrá secar levemente la superficie de la plancha inmediatamente antes de la estampación.

Otro método que da muy buen resultado es trabajar la superficie de la hoja con un engobe coloidal o una terra sigillata, especialmente si hacemos una transferencia por presión con las hojas de "pronto plate" o de poliéster.

Se puede pulir levemente antes de hacer el transfer estando todavía húmeda la superficie de la plancha. En este caso la adherencia de las tintas es excelente, y es un buen método para transferir toner.

Como quiera que las planchas de porcelana hechas por este sistema soportan mucha presión se pueden usar para transferir fotocopias con mucha precisión y una muy alta carga de toner.

Colocamos en la pletina del tórculo o de nuestra laminadora la plancha de porcelana y sobre esta y en contacto con la cara don-





> de está la imagen la fotocopia (hecha en papel normal y en una máquina que sepa que después de cocer el toner permanece).

Cortamos un papel de grabado de al menos 200 gramos y de la medida de la imagen fotocopiada y vertemos sobre su superficie disolvente universal o tolueno, escurrimos bien el sobrante, lo aireamos para secarlo y cuando veamos a través del papel las fibras de este lo colocamos sobre la fotocopia y pasamos el rodillo del tórculo o la laminadora. Conviene usar entre la pletina y la plancha un fieltro o una plancha fina de gomaespuma. Hay que realizar esta operación deprisa para que no se evapore por completo el disolvente. Y recordar, antes de realizar esta operación, pasar la plancha por el tórculo o la laminadora para calcular bien la presión que necesitamos; después, en la siguiente pasada, es cuando añadimos la goma espuma.

Estas planchas también admiten cargas minerales cuando se están elaborando. Si nuestro propósito no es la estampación sino un trabajo más pictórico o de volumen se pueden usar todo tipo de esmaltes, engobes y cargas minerales que hayamos probado previamente a la temperatura que cuece la porcelana.

Y cuando queramos una superficie similar al brillo y la textura de un esmalte podemos añadir a las últimas capas esmaltes blancos opacos o transparentes en una proporción de hasta un 60%. A las dos últimas capas de la hoja le añadimos el esmalte que nos parezca. Una proporción que funciona muy bien es usar al 50 % pasta (porcelana y celulosa) y esmalte.

Es importante marcar de alguna manera la cara de la hoja que lleva la mezcla de esmalte para estampar por esa cara. Una vez hecha la hoja no se distingue que cara es la que lleva el añadido de esmalte.

Se puede utilizar igualmente con pastas de gres y refractario y funciona muy bien con las que llevan añadida una pequeña cantidad de chamota (hasta un 40 %) fina o impalpable (0-0,2 mm).

Para las pastas de baja temperatura, las ferruginosas, las hojas tienen que ser gruesas de otra manera son muy frágiles. Otra cosa son las arcillas blancas que se pueden cocer hasta 1.150 °C, estas resultan más duras y se pueden hacer más finas.

Prodesco vende una porcelana con pasta de papel que se llama Cellulain muy resistente

Y de las pastas que hay en el mercado es muy interesante para esta técnica la pasta de porcelana de baja temperatura de diezceramic.

Tiene un acabado a 1020 °C de gran resistencia incluso trabajando en capas muy finas.

Para hacer planchas grandes se puede usar la fibra de vidrio teniendo en cuenta que son hebras extremadamente finas, tendrás que limitar la temperatura de cocción a 1200 °C para que no aparezcan pequeñas gotas de vidrio fundido. □

(1) La Pulpa de Papel Arboce!® está integrada por fibras de pura celulosa, de naturaleza hidrófila, que solo parcialmente se infla por agua sin disolverse y es insoluble en la mayor parte de los disolventes.

(2) La tarlatana es un tejido de algodón 100% con apresto de almidón y que tradicionalmente se usa en los talleres de estampación para limpiar la tinta de las planchas