

UNIDAD DE COMPETENCIA Estampar en hueco y en relieve

Nivel 2

Código UC0690_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Revisar la matriz en hueco o en relieve y valorar sus características para seleccionar las técnicas de estampación adecuadas, de acuerdo con las indicaciones del grabador o del artista.

CR 1.1 La matriz ya sea taco o plancha se revisa, valorando las particularidades que presenta en relación a la estampación tales como: técnicas de grabado utilizadas, estado de la matriz, complejidad de entintado y otros.

CR 1.2 Las indicaciones del grabador se analizan, valorando su implicación en la decisión de las técnicas y procedimientos de estampación a elegir.

CR 1.3 Las técnicas y procedimientos de estampación, sea éste manual o con prensa o tórculo, se eligen seleccionan en función de su fidelidad para recoger el trabajo realizado en la matriz y en su caso, atendiendo a las instrucciones de estampación establecidas.

RP 2: Realizar las pruebas de estampación previas que permitan reconocer las tintas y papeles idóneos para efectuar la tirada, teniendo en cuenta los criterios e indicaciones del grabador.

CR 2.1 Los equipos a utilizar para obtener las pruebas de estampación se preparan ajustándolos según las necesidades de la imagen y siguiendo las instrucciones de uso.

CR 2.2 La presión del tórculo, de la prensa plana o de la prensa vertical se establece para la tirada en función de los resultados requeridos.

CR 2.3 Los elementos de flexibilización y amortiguación de presión (cama) se eligen dependiendo del tipo de matriz, de la máquina de estampación, y de los procesos empleados para la creación de la imagen; estableciendo una óptima relación de resultado entre todos ellos.

CR 2.4 Las pruebas de estampación previas a la tirada se imprimen utilizando los materiales requeridos: soportes, tintas y otros y aplicando la técnica de estampación seleccionada.

CR 2.5 Los resultados obtenidos en la prueba de estampación se valoran en relación a la estampa modelo, efectuándose los ajustes necesarios en los materiales de acuerdo con las características de la matriz y las indicaciones del grabador (B.A.T.).

RP 3: Preparar el papel, las tintas y los equipos y útiles de entintado y estampación en hueco o en relieve para su uso durante la tirada, disponiéndolos ordenadamente y atendiendo a su correcta manipulación.

CR 3.1 Las prensas se preparan disponiendo la presión adecuada a la tirada, según el grosor de la plancha y del papel, así como de los fieltros y otros elementos auxiliares a partir de los ensayos previos.

CR 3.2 El papel se formatea rasgando o cortándolo en función de las indicaciones sobre la dimensión y anchura de sus márgenes para la tirada de las estampas.

CR 3.3 El papel se humedece según las necesidades de la tirada y de acuerdo con las características de éste: composición y gramaje.

CR 3.4 La tinta se prepara en cantidad suficiente, ajustando sus características: tiro, viscosidad y otros, a las necesidades de la estampación en hueco o en relieve de la matriz.

CR 3.5 Los materiales de entintado tales como: espátulas, rodillos, tampones, tarlatanas y otros, se preparan y disponen ordenadamente para su uso durante el entintado de la tirada.

CR 3.6 Los fieltros, mantillas y otros elementos auxiliares de estampación en hueco o en relieve se revisan, comprobando su buen estado y disponiéndolos para su uso, habiendo previsto, si la tirada es larga, su sustitución.

CR 3.7 La preparación de los materiales se realiza aplicando las medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

RP 4: Efectuar el marcado y registro de los equipos de estampación estableciendo la relación entre la imagen y los blancos del papel de la estampa.

CR 4.1 El registro de la matriz en hueco o en relieve se realiza atendiendo a la relación entre la huella y los márgenes del papel, según las indicaciones del grabador (B.A.T.).

CR 4.2 El orden de estampación se establece, en el caso de utilizar más de una matriz -plancha o taco-, en función de las tintas y de la estructura de la imagen recogida en la estampa.

CR 4.3 Los diferentes sistemas de registro se seleccionan de acuerdo con las técnicas de estampación utilizadas y las características de las matrices.

CR 4.4 Las diferentes operaciones para lograr un cuidado registro se realizan buscando la mayor exactitud para conseguir la homogeneidad de las estampas.

CR 4.5 El marcado se comprueba una vez realizado el registro, analizando las correctas medidas de ubicación de matriz o matrices en relación a la colocación del soporte que va a recibir la estampación, manteniendo las indicaciones del grabador (B.A.T.).

RP 5: Efectuar el entintado de la matriz para su posterior transferencia al papel, utilizando las distintas técnicas de entintado y limpieza según la naturaleza y estructura del grabado.

CR 5.1 Las tintas se preparan buscando la densidad requerida para el tipo de entintado batiéndolas y añadiendo en su caso las cargas adecuadas según necesidades de aplicación sobre la matriz.

CR 5.2 El entintado de la matriz se realiza aplicando las técnicas de entintado y limpieza de las matrices tales como: entintado con rodillo, poupée, talla y relieve u otras, de acuerdo con las características del grabado, para lograr fielmente la plasmación en el papel del trabajo del grabador.

CR 5.3 La tinta depositada sobre la matriz en hueco o en relieve se comprueba revisando la cantidad depositada sobre su superficie, su aplicación homogénea y su adecuación a la naturaleza de la matriz y de su grabado.

CR 5.4 Las operaciones de entintado y limpieza, en su caso, de las matrices en hueco o en relieve se realizan aplicando diferentes técnicas, tales como: aplicación de tinta con rodillos, espátulas, tarlatanas, papeles no abrasivos u otras, evitando siempre el desgaste de la matriz.

RP 6: Efectuar la estampación buscando la homogeneidad de las estampas, respetando las condiciones de calidad, seguridad y protección medioambiental requeridas.

CR 6.1 La matriz y el papel se colocan con precisión de acuerdo con los registros previos, atendiendo a una limpia y adecuada manipulación.

CR 6.2 La maculatura, mantillas, fieltros y otros elementos auxiliares se extienden sobre el soporte de forma que favorezcan en todo momento la adecuada transferencia de la tinta.

CR 6.3 La presión se aplica, de manera uniforme, de acuerdo con las características de la prensa utilizada o atendiendo a la toma de tinta por el papel si el proceso es manual.

CR 6.4 El proceso de la tirada se efectúa evitando variaciones significativas que se manifiesten en una notable falta de homogeneidad de las estampas.

CR 6.5 Las prensas y otros medios de estampación se utilizan aplicando las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

RP 7: Efectuar el secado y prensado final de las estampas utilizando los medios y equipos específicos, garantizar las condiciones de conservación de las mismas.

CR 7.1 Los medios y equipos de secado y prensado se utilizan siguiendo las instrucciones de uso evitando la pérdida de tinta de la estampa y el satinado del blanco en los márgenes de la misma.

CR 7.2 La manipulación del papel durante los procesos de secado y prensado se realiza atendiendo a las condiciones de limpieza y correcta conservación de la imagen conseguida en el proceso de grabado.

CR 7.3 El secado de las estampas se efectúa mediante los métodos de secado en rack, prensado en prensa vertical en húmedo, prensado en prensa vertical en seco, y otros, hasta conseguir el grado de humedad requerido para su conservación.

CR 7.4 Los medios para garantizar una correcta conservación de las estampas se utilizan, teniendo en cuenta las condiciones medioambientales requeridas y las instrucciones de uso.

Contexto profesional

Medios de producción

Soportes de estampación: papeles y otros soportes. Tintas y aditivos. Materiales, herramientas y equipos de entintado: espátulas, tampones, rodillos y otros. Equipos de humectación: tinajas de agua, secantes y otros. Equipos de estampación: frotadores, tórculos y otras prensas. Equipos de secado y prensado: secado en rack, prensa vertical en húmedo, prensa vertical en seco y otros.

Productos y resultados

Soportes, tintas y materiales para la estampación preparados. Estampas en hueco. Estampas en relieve. Secado y prensado de las estampas realizados.

Información utilizada o generada

Pruebas definitivas previas a la estampación (B.A.T.). Bibliografía técnica. Catálogos y monografías de grabado calcográfico y xilografía. Catálogos de papeles y de tintas. Normativa aplicable de prevención de

riesgos laborales y medioambientales.