

**ÖZGÜN BASKİRESİMDE TOKSİK OLMAYAN MALZEME İLE  
TEKNİKLERE İLİŞKİN YENİ YAKLAŞIMLAR**

**UĞUR DEMİRCİ**

**IŞIK ÜNİVERSİTESİ  
HAZİRAN, 2021**

ÖZGÜN BASKİRESİMDE TOKSİK OLMAYAN MALZEME İLE  
TEKNİKLERE İLİŞKİN YENİ YAKLAŞIMLAR

UĞUR DEMİRCİ

Işık Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Görsel İletişim Tasarımı Yüksek Lisans  
Programı, 2021

Bu tez, Işık Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü'ne Yüksek Lisans (MA) derecesi  
için sunulmuştur.

IŞIK ÜNİVERSİTESİ  
HAZİRAN, 2021

IŞIK ÜNİVERSİTESİ  
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ  
GÖRSEL İLETİŞİM TASARIMI YÜKSEK LİSANS PROGRAMI

ÖZGÜN BASKİRESİMDE TOKSİK OLMAYAN MALZEME İLE TEKNİKLERE  
İLİŞKİN YENİ YAKLAŞIMLAR

UĞUR DEMİRCİ

ONAYLAYANLAR:

Dr. Öğr. Üyesi Şevket Cem Yeditepe Üniversitesi  
ONAT  
(Tez Danışmanı)

Doç. Banu İnanç UYAN DUR Işık Üniversitesi

Doç. Dr. Sibel TUĞAL Işık Üniversitesi

ONAY TARİHİ: 18.06.2021

# **NEW APPROACHES TO NON-TOXIC MATERIAL AND TECHNIQUES IN ORIGINAL PRINTMAKING**

## **ABSTRACT**

In this thesis, the art of printmaking is discussed within the scope of the process from the first engravings of humanity on stone and cave paintings to the present day. In this process, the focus is on health-safe printmaking techniques. During the research and literature review process, there were not many sources in our country on safer/non-toxic printmaking techniques, and it was seen that the found sources were written recently. For this reason, the sources of artists who continue to work on healthier printmaking techniques in countries such as Northern Europe, Canada and America have been examined.

According to studies conducted around the world, it has been proven that acids, solvents, petroleum-based floors, toxic solvents and heavy metal-containing pigment inks, resins and much more, used in traditional printmaking techniques, have serious harms to our health and nature. It is known that these health problems can result in serious respiratory problems, drunkenness, nausea, headache, eye problems, skin burns, blindness, even cancer risk and death. Many printmaking artists in our country have continued to work with toxic materials for years and have faced various health problems caused by toxic substances.

The use of healthier and completely non-toxic materials such as vegetable cleaning solution (Vegetable Cleaning Agent, VCA), vinegar, Marseille soap, vegetable oil, soy sauce, acrylic ink and floors, which can be alternatives to various toxic substances used in traditional printmaking techniques, creates a non-toxic working environment. In line with the researches, it has been seen that non-toxic printmaking studies have started in our country as well. Traditional techniques with toxic materials are still being applied by academicians in most university workshops.

In these times when there is a pandemic disease in the world and there has been a focus on sustainability in recent years, many artist/artist candidates have stayed away from well-equipped workshops in our country where traditional techniques are applied. At this point, experiments were made with non-toxic materials, without the



need for expensive workshop equipment, in line with their own means. At this point, artist/artist candidates have made experiments with non-toxic materials in line with their own means, without the need for expensive workshop equipment. Due to the lack of materials in our country, artists have tended to use alternative materials.

This research focuses on the questions of how artists can apply safer techniques in their home environment. The main purpose of this study is to contribute to both the literature and the use of artists as materials by examining the non-toxic printmaking techniques, which are very young in our country.

**Key words:** Printmaking, Toxic Material, Non-Toxic Material, Relief Printing, Intaglio, Planographic Printing

# ÖZGÜN BASKİRESİMDE TOKSİK OLMAYAN MALZEME İLE TEKNİKLERE İLİŞKİN YENİ YAKLAŞIMLAR

## ÖZET

Bu tez çalışmasında baskiresim sanatı, insanın taş üzerine ilk kazımları ve mağara resimlerinden günümüze kadar olan süreç kapsamında ele alınmıştır. Bu süreç dahilinde olan sağlık açısından güvenli baskiresim tekniklerine odaklanılmıştır. Araştırma ve literatür tarama sürecinde daha güvenli/toksik olmayan baskiresim teknikleri üzerine ülkemizde fazla kaynak rastlanmamış, bulunan kaynakların da yakın zamanda yazıldığı görülmüştür. Bu nedenle Kuzey Avrupa, Kanada ve Amerika gibi ülkelerde daha sağlıklı baskiresim teknikleri üzerine çalışmalarını sürdüren sanatçıların kaynakları incelenmiştir.

Dünya genelinde yapılan araştırmalara göre geleneksel baskiresim tekniklerinde kullanılan asitler, solventler, petrol bazlı zeminler, toksik solvent ve ağır metal içerikli pigment mürekkepler, reçineler ve çok daha fazlasının sağlığımıza ve doğamıza ciddi zararlarının olduğu kanıtlanmıştır. Bu sağlık sorunları arasında ciddi solunum sorunları, sarhoşluk, bulantı, baş ağrısı, göz problemleri, cilt yanıkları, körlük hatta kanser riski ve ölüme sonuçlanabileceği bilinmektedir. Ülkemizde de birçok baskiresim sanatçısı yıllarca zehirli malzemelerle çalışmalarını sürdürmüş ve toksik maddelerin neden olduğu çeşitli sağlık sorunlarıyla yüzleşmiştir.

Geleneksel baskiresim tekniklerinde kullanılan çeşitli toksik maddeler yerine alternatif olabilecek sebze temizleme solüsyonu (Vegetable Cleaning Agent, VCA), sirke, Marsilya sabunu, bitkisel yağ, soya sosu, akrilik mürekkep ve zeminler gibi daha sağlıklı ve tamamıyla toksik olmayan malzemelerin kullanımı zehirsiz bir çalışma ortamı yaratmaktadır. Araştırmalar doğrultusunda ülkemizde de toksik olmayan baskiresim çalışmaları başladığı görülmüştür. Çoğu üniversite atölyelerinde halen akademisyenler tarafından toksik malzemelerle geleneksel teknikler uygulanmaktadır.

Dünyada pandemik hastalığın olduğu ve son yıllarda sürdürülebilirlik üzerine yoğunlaşıldığı şu dönemlerde birçok sanatçı/sanatçı adayı daha çok geleneksel tekniklerin uygulandığı ülkemizdeki donanımlı atölyelerden uzak kalmıştır. Bu

noktada, pahalı atölye donanımlarına gerek duymadan, toksik olmayan malzemelerle, kendi imkanları doğrultusunda denemeler yapılmıştır. Bu noktada sanatçı/sanatçı adayları pahalı atölye donanımlarına gerek duymadan, toksik olmayan malzemelerle, kendi imkanları doğrultusunda denemeler yapmışlardır. Ülkemizde malzeme açısından eksikler olması sebebiyle sanatçılar alternatif malzeme kullanımına yönelmişlerdir.

Bu araştırmada sanatçıların ev ortamlarında nasıl daha güvenli teknikler uygulayabilecekleri sorularına odaklanılmıştır. Ülkemizde çok genç olan toksik olmayan özgün baskıresim teknikleri incelenerek hem literatüre hem de sanatçıların malzeme olarak kullanmalarına katkıda bulunmak, bu çalışmanın temel amacını oluşturmaktadır.

**Anahtar Kelimeler:** Özgün Baskıresim, Toksik Malzeme, Toksik Olmayan Malzeme, Yüksek Baskı, Çukur Baskı, Düz Baskı

## TEŞEKKÜR

Baskiresim Sanatında bana yol gösteren çok değerli hocalarım Sayın Prof. Dr. Fevzi KARAKOÇ'a, Sayın Dr. Öğr. Üyesi Yunus GÜNEŞ'e, yüksek lisans eğitimim boyunca yardım, bilgi ve tecrübeleriyle bana sürekli destek olan Güzel Sanatlar Fakültesi, Görsel İletişim Tasarımı Bölümü Başkanı Sayın Doç. Banu İnanç UYAN DUR'a ve tez çalışmamda bana yol gösteren ve her sorumu açıklayıcı bir şekilde yanıtlayan Sayın Tez Danışmanım Dr. Öğr. Üyesi Şevket Cem ONAT'a teşekkürlerimi borç bilirim.

Uğur DEMİRCİ

## İÇİNDEKİLER

<b>ABSTRACT</b> .....	<b>ii</b>
<b>ÖZET</b> .....	<b>iv</b>
<b>TEŞEKKÜR</b> .....	<b>vi</b>
<b>İÇİNDEKİLER</b> .....	<b>vii</b>
<b>TABLolar LİSTESİ</b> .....	<b>xi</b>
<b>RESİMLER LİSTESİ</b> .....	<b>xii</b>
<b>GİRİŞ</b> .....	<b>1</b>
Araştırmanın Problemi ve Araştırma Soruları .....	1
Araştırmanın Amacı .....	1
Araştırmanın Önemi .....	2
Araştırmanın Sınırlılıkları .....	2
Tanımlar .....	2
<b>BÖLÜM 1</b> .....	<b>8</b>
<b>1. ÖZGÜN BASKİRESİM SANATININ TARİHSEL GELİŞİMİ</b> .....	<b>8</b>
1.1. Özgün Baskı Sanatı .....	8
1.2. Dünyada Özgün Baskiresim Sanatının Tarihsel Gelişimi .....	9
1.3. Türkiye’de Özgün Baskiresim Sanatının Tarihsel Gelişimi .....	34
<b>BÖLÜM 2</b> .....	<b>67</b>
<b>2. GELENEKSEL TOKSİK ÖZGÜN BASKİRESİM TEKNİKLERİ</b> .....	<b>67</b>
2.1. Çukur Baskı-Gravür (Intaglio) .....	67
2.1.1. Asit ile İndirme Yöntemi (Etching) .....	72
2.1.2. Vitreografi (Vitreography) .....	74
2.1.3. Leke Baskı (Aquatint) .....	77
2.1.4. Sert Zemin (Hard Ground) .....	83
2.1.5. Şeker ile Kaldırma Zemin (Lift Ground) .....	84
2.1.6. Yumuşak Zemin (Soft Ground) .....	85
2.1.7. Kabartma Yöntemi (Embossing) .....	87

2.2. Düz Baskı (Planographic).....	89
2.2.1. Litografi (Lithography).....	90
2.2.2. Serigrafi (Silkscreen).....	96
<b>BÖLÜM 3.....</b>	<b>101</b>
<b>3. ÖZGÜN BASKİRESİMDE KULLANILAN TÜM MALZEMELER .....</b>	<b>101</b>
3.1. Merdane Çeşitleri (Brayer, Rollers) .....	101
3.2. Kağıtlar .....	104
<b>BÖLÜM 4.....</b>	<b>107</b>
<b>4. TOKSİK OLMAYAN ÖZGÜN BASKİRESİM.....</b>	<b>107</b>
4.1. Toksik Olmayan Özgün Baskiresim Sanatının Tarihsel Gelişimi .....	107
4.2. Türkiye’de Toksik Olmayan Özgün Baskiresim Sanatının Gelişimi ..	111
4.3. Geleneksel Tekniklere Alternatif Olarak Sağlıklı Malzeme Kullanılan Baskiresim Teknikleri .....	113
4.3.1. Toksik Olmayan Çukur Baskı (Intaglio) .....	115
4.3.1.1. Bakır Plakanın Akrilik Dirençler için Hazırlanması (Preparation of Copper Plate to Acrylic Resists) .....	115
4.3.1.2. Akrilik Dirençli Sert Zemin (Acrylic Resist Hard Ground) ..	117
4.3.1.3. Akrilik Yumuşak Zemin (Acrylic Soft Ground) .....	119
4.3.1.4. Akrilik Dirençli Leke Baskı (Acrylic Resist Aquatint) .....	120
4.3.1.5. Yıkama Zeminler (Wash Grounds) .....	122
4.3.1.6. Şeker ile Kaldırma Zemin (Lift Ground).....	124
4.3.1.7. Demir Klorür ile Bakır İndirme (Etching Copper with Ferric Chloride) .....	125
4.3.1.8. Tuzlu Sülfat İndirme (Saline Sulphate Etch).....	127
4.3.2. Düz Baskı (Planographic).....	128
4.3.2.1. Susuz Litografi (Waterless Lithography) .....	128
4.4. Geleneksel Tekniklere Alternatif Olarak Toksik Olmayan Baskiresim Teknikleri .....	131
4.4.1. Yüksek Baskı (Relief) .....	131
4.4.1.1. Ağaç Baskı (Woodcut) .....	133
4.4.1.2. Ağaç Gravür (Wood Engraving) .....	139
4.4.1.3. Linol Baskı (Linocut) .....	140
4.4.2. Çukur Baskı (Intaglio) .....	143
4.4.2.1. Kazıma Gravür (Engraving) .....	144
4.4.2.2. Kalburlama Gravür (Criblé) .....	147

4.4.2.3. Kuru Kazıma (Dry Point) .....	148
4.4.2.4. Mezzotint .....	150
4.4.3. Düz Baskı (Planographic).....	152
4.4.3.1. Mutfak Litografisi (Kitchen Lithography).....	152
4.4.3.2. Alternatif Serigrafi Teknikleri (Silkscreen).....	155
4.4.4. Mürekkepleme ve Özel Baskı Yöntemleri .....	160
4.4.4.1. Tek Plaka ile Çok Renkli Baskı (À la poupée).....	160
4.4.4.2. Chine Collé .....	161
4.4.4.3. Rulo ve Viskozite Baskı Yöntemleri (Roll-over and Viscosity Printing Methods) .....	163
4.4.4.4. Kâğıt Gravür (Papp-Radierung) .....	163
4.4.4.5. Kollagrafi (Collagraphy) .....	165
4.4.4.6. Karborundum (Carborundum) .....	166
4.4.4.7. Monotipi Yöntemler (Monotypes).....	167
4.4.4.8. Çoklu Plaka (Multi-plate).....	171
4.4.4.9. Karışık Teknik (Mixed-media) .....	172
4.4.4.10. Dijital Baskı (Digital Printing) .....	173
4.4.4.11. Fotografik Teknikler (Photographic Techniques For Non- Etching) .....	174
<b>BÖLÜM 5.....</b>	<b>178</b>
<b>5. DAHA TEHLİKESİZ VE TOKSİK OLMAYAN BASKİRESİM MALZEMELERİ.....</b>	<b>178</b>
5.1. Su Bazlı Mürekkepler .....	178
5.2. Akrilik Zeminler .....	179
5.3. Daha Tehlikesiz İndiriciler .....	183
5.4. Temizlik Araçları ve Diğer Malzemeler .....	185
<b>BÖLÜM 6.....</b>	<b>194</b>
<b>6. GELENEKSEL ÖZGÜN BASKİRESİM İLE TOKSİK OLMAYAN BASKİRESİMLERİN KARŞILAŞTIRILMASI .....</b>	<b>194</b>
<b>BÖLÜM 7.....</b>	<b>199</b>
<b>7. TOKSİK OLMAYAN ÖZGÜN BASKİRESİM TEKNİKLERİ İLE ESER ÜRETEN SANATÇILARIN İNCELENMESİ.....</b>	<b>199</b>
7.1. Émilie Aizier.....	199
7.2. Mark Graver.....	204
7.3. Melihat Tüzün.....	208

7.4. Tezcan Bahar .....	210
<b>BÖLÜM 8.....</b>	<b>214</b>
<b>8. UĞUR DEMİRCİ’NİN TOKSİK OLMAYAN ÖZGÜN BASKİRESİM</b>	
<b>ÇALIŞMALARI.....</b>	<b>214</b>
8.1. Monotipi Baskı Uygulama Aşamaları .....	214
8.2. Kuru Kazıma Uygulama Aşamaları.....	217
8.3. Mutfak Litografisi Uygulama Aşamaları.....	221
8.4. Araç, Gereçler ve Atölye Temizliği.....	226
8.5. Tez Çalışmasında Uygulanan Baskiresim Tekniklerinden Elde Edilen Sonuç Baskılar .....	228
<b>SONUÇ VE ÖNERİLER.....</b>	<b>236</b>
<b>KAYNAKLAR .....</b>	<b>239</b>
<b>EKLER.....</b>	<b>247</b>
<b>Ek A: Uluslararası Baskiresim İşaretleri.....</b>	<b>247</b>
<b>Ek B: Uluslararası Ekslibris Simgeleri .....</b>	<b>248</b>
<b>ÖZGEÇMİŞ.....</b>	<b>251</b>



## TABLULAR LİSTESİ

<b>Tablo 3.1.</b> Kâğıt Seçenekleri .....	105
<b>Tablo 4.1.</b> Daha Az Toksik-Toksik Olmayan Yöntem ve Teknikler .....	114
<b>Tablo 4.2.</b> Daha Az Toksik-Toksik Olmayan Litografi Yöntem ve Teknikler .....	128
<b>Tablo 4.3.</b> Yağ Bazlı Mürekkepler için Modifiye Ediciler .....	137
<b>Tablo 4.4.</b> Daha Az Toksik-Toksik Olmayan Serigrafi Yöntem ve Teknikler .....	152
<b>Tablo 4.5.</b> Mono Baskı Kalıp Seçenekleri .....	168
<b>Tablo 6.1.</b> Geleneksel Toksik Yöntemlerin ve Toksik Olmayan Yöntemlerin Karşılaştırılması .....	195

## RESİMLER LİSTESİ

<b>Resim 1.1.</b> Deniz Kabuğu Üzerine Kazıma, M.Ö. 540.000-430.000 .....	10
<b>Resim 1.2.</b> Taş Üzerine Kazıma, Blombos Mağarası, Güney Afrika, M.Ö. 77.000 .	10
<b>Resim 1.3.</b> Deve Kuşu Yumurtası Üzerine Kazıma, Güney Afrika, M.Ö. 60.000....	11
<b>Resim 1.4.</b> İnsan El Baskıları, El Castillo Mağarası, M.Ö. 37.000 .....	11
<b>Resim 1.5.</b> Chauvet Mağarası, Kırmızı El ve Mamut, M.Ö. 30.000 .....	12
<b>Resim 1.6.</b> Kaya Üzerine Kazıma, Cussac Mağarası, Fransa, M.Ö. 25.000 .....	12
<b>Resim 1.7.</b> Altamira Mağarası, İspanya, M.Ö. 22.000 Civarı .....	13
<b>Resim 1.8.</b> Kazıma ve Renklendirme Yapılmış Hayvan Tasviri, Lascaux Mağarası, Fransa, M.Ö. 17.000.....	13
<b>Resim 1.9.</b> Kazıma, Chauvet Pont-d’Arc Mağarası, Fransa, M.Ö. 12.000-8000 .....	14
<b>Resim 1.10.</b> Kazıma Taş Mühür, Göbeklitepe, Şanlıurfa, M.Ö. 10.000 .....	15
<b>Resim 1.11.</b> Hitit Mührü, Kil Kabartma .....	16
<b>Resim 1.12.</b> Hitit Kil Mührü, Çatalhöyük .....	16
<b>Resim 1.13.</b> Sümer Resimsel Çivi Yazısı, M.Ö. 3200 Civarı .....	17
<b>Resim 1.14.</b> “Leydi” veya “Kraliçe” Puabi’nin Silindir Mührü (Sümer Ninhursag) M.Ö. 2600 Civarı .....	17
<b>Resim 1.15.</b> Sümer Silindir Mühürleri, M.Ö. 2220-2159.....	18
<b>Resim 1.16.</b> Dharani Sutra, M.S. 704-751.....	19
<b>Resim 1.17.</b> Diamond Sutra, M.S. 868 .....	20
<b>Resim 1.18.</b> Çin Oyun Kartları, M.S. 1000, Ağaç Baskı.....	21
<b>Resim 1.19.</b> Ağaç Baskı Kalıbı, 1370-1380 .....	22
<b>Resim 1.20.</b> Anonim, İsa Herodes’in Önünde, 1400 Civarı, Ağaç Baskı .....	23
<b>Resim 1.21.</b> Albrecht Dürer, “Apocalypse’den Dört Atlı”, Ağaç Baskıresim, 1498	24
<b>Resim 1.22.</b> Gutenberg’in Hareketli Parçalarla Yazıları Basabildiği Baskı Presi.....	25
<b>Resim 1.23.</b> Albrecht Pfister, Taş, Ağaç Baskı, 1461 .....	26
<b>Resim 1.24.</b> Katsushika Hokusai, “Büyük Dalga”, Ağaç Baskıresim, 1829-1832 ...	27

<b>Resim 1.25.</b> Litografi Presinin 19. Yüzyıldaki Gelişim Süreci .....	29
<b>Resim 1.26.</b> Stanley William Hayter, Metal Baskı, 1940.....	31
<b>Resim 1.27.</b> Ağaç Yazma Kalıbı, Tokat .....	35
<b>Resim 1.28.</b> Bedri Rahmi Eyüboğlu, Yazma Örneği .....	35
<b>Resim 1.29.</b> Zichron Torath Moshe, Constantinople, 1553, Taş Baskı.....	36
<b>Resim 1.30.</b> Yavuz Sultan Selim'in Mührü, 1512-1520 .....	37
<b>Resim 1.31.</b> Alain Manesson Mallet, Topkapı Sarayı, İstanbul, Gravür, 1686.....	37
<b>Resim 1.32.</b> Melchior Lorck, II Sultan Süleyman, Gravür.....	38
<b>Resim 1.33.</b> Pieter Coecke, İstanbul Haritası, Gravür, 1873 .....	39
<b>Resim 1.34.</b> Pieter Coecke, Süleymaniye Camii, 1873 .....	39
<b>Resim 1.35.</b> Tunuslu Hacı Ahmed'in Dünya Haritası, 1559 .....	40
<b>Resim 1.36.</b> Tarih-i Hind-i Garbi, İç Sayfalarından Örnek, 1730 .....	41
<b>Resim 1.37.</b> Tarih-i Hind-i Garbi, İç Sayfalarından Örnek, 1730 .....	41
<b>Resim 1.38.</b> Cihannüma, İbrahim Müteferrika Tarafından Gravür Olarak Hazırlanan Hint Okyanusu ve Çin Denizi Haritası, 1728.....	42
<b>Resim 1.39.</b> Bedri Rahmi Eyüboğlu, İplikten Çözülenler Sergisi.....	43
<b>Resim 1.40.</b> Hüsrev Paşa, "Nuhbetü't-talîm", 1831, Litografi.....	44
<b>Resim 1.41.</b> Tuhfe-i Vehbî, Osmanlı Erken Baskılardan Filigranlı Kâğıt, 1825 .....	45
<b>Resim 1.42.</b> Köroğlu'nun "Meşhur Köroğlu" Kitabından Taş Baskı Örneği.....	45
<b>Resim 1.43.</b> Mahi Varaka ve Gülşah, 19. Yüzyıl Ortaları, Taşbaskı .....	46
<b>Resim 1.44.</b> Pul, 1863, Taş Baskı.....	46
<b>Resim 1.45.</b> Hoca Ali Rıza, "Bir Köy Çeşmesi", Litografi, 1902.....	48
<b>Resim 1.46.</b> İhap Hulusi Görey, Afiş Örnekleri .....	49
<b>Resim 1.47.</b> Léopold Lévy'nin Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi'ndeki Presi .....	49
<b>Resim 1.48.</b> Leopold Lévy, "Peyzaj", Gravür, 21,5x27,5 cm. 1913 .....	50
<b>Resim 1.49.</b> Léopold Lévy.....	51
<b>Resim 1.50.</b> Linol Oyma Talebe Kitabı'nın Kapağı.....	52
<b>Resim 1.51.</b> Linol Oyma Talebe Kitabı'nın İç Sayfalarından .....	52
<b>Resim 1.52.</b> Sabri Berkel, Litografi, 1960.....	53
<b>Resim 1.53.</b> Aliye Berger, Fransız Konsolosluğu Gravür Sergisinde, 1951 .....	54
<b>Resim 1.54.</b> Üçlü Soyutlama, Kâğıt Üzerine Serigrafi, 70 x 50cm, 1970.....	55
<b>Resim 1.55.</b> Mustafa Pilevneli, Antikacı, 1973, Gravür, 33x47cm.....	56
<b>Resim 1.56.</b> Mürşide İçmeli, Kuklalar,1984, Gravür, 52x35 cm .....	58
<b>Resim 1.57.</b> Süleyman Saim Tekcan, "İsimsiz", Serigrafi, 1986 .....	60
<b>Resim 1.58.</b> Fevzi Karakoç, "Nargileciler", Taş Baskı, 1981 .....	61

<b>Resim 1.59.</b> Neşet Günal, Adam ve Çocuk, Özgün Baskı, 1977 .....	63
<b>Resim 1.60.</b> Türkiye’de ve Almanya’da Ağaçbaskı Sanatı Sergisi, 1987.....	64
<b>Resim 1.61.</b> Yunus Güneş, Linol Baskı, 2008.....	66
<b>Resim 2.1.</b> Çinko ve Bakır Plakalar .....	68
<b>Resim 2.2.</b> Raspa (Scraper) .....	69
<b>Resim 2.3.</b> Pleksi ve Hazırlık Aşaması.....	69
<b>Resim 2.4.</b> Matbaa Mürekkepleri .....	70
<b>Resim 2.5.</b> Çukur Baskı Presi .....	72
<b>Resim 2.6.</b> Metal Plakanın Aşındırma Süreçleri .....	73
<b>Resim 2.7.</b> Elmas Uçlu Kalem.....	75
<b>Resim 2.8.</b> Dremel Kazıma Aleti.....	75
<b>Resim 2.9.</b> Cam Üzerine Dremel ile Kazıma İşlemi .....	77
<b>Resim 2.10.</b> Reçine (Gum Rosin).....	78
<b>Resim 2.11.</b> Akvatinta Dolabı (Aquatint Box) .....	79
<b>Resim 2.12.</b> Toz Reçinenin Tül Yardımıyla Plaka Üzerine Serpiştirilmesi.....	79
<b>Resim 2.13.</b> Ocak (Hotplate) .....	80
<b>Resim 2.14.</b> Sprey Boya ve Airbrush ile Plaka Üzerine Boya Aktarma İşlemi .....	81
<b>Resim 2.15.</b> Ruletler .....	81
<b>Resim 2.16.</b> Plaka Aşındırma Sürelerine Göre Ton Değerleri .....	82
<b>Resim 2.17.</b> Baskı Keçesi (Printing Felts).....	86
<b>Resim 2.18.</b> Mürşide İçmeli, Hitit Güneşi, Gravür, 1977.....	88
<b>Resim 2.19.</b> Mürşide İçmeli, Anne ve Çocuğu, Gravür, 1990 .....	89
<b>Resim 2.20.</b> Litografi Taşı .....	90
<b>Resim 2.21.</b> Taş Taşa Grenleme Yöntemi .....	91
<b>Resim 2.22.</b> Taş Kalıp Üzerinde Kullanılacak Kalas .....	92
<b>Resim 2.23.</b> Taş Baskı Kalemleri .....	92
<b>Resim 2.24.</b> Taş Baskı Uygulama Aşamasında Kullanılacak Malzemeler .....	93
<b>Resim 2.25.</b> Baskı İşleminin Durdurulacağı Yerlerin Belirlenmesi .....	94
<b>Resim 2.26.</b> Taş Baskı Presi .....	94
<b>Resim 2.27.</b> Serigrafi Malzemeleri.....	96
<b>Resim 2.28.</b> Ahşap Serigrafi Kasnakları.....	97
<b>Resim 2.29.</b> Serigrafi Kasnağının Hazırlanması.....	97
<b>Resim 2.30.</b> Pozlandırma Ünitesi .....	99
<b>Resim 2.31.</b> Ragle.....	100
<b>Resim 3.1.</b> Merdaneler (Brayer, Rollers).....	102

<b>Resim 3.2.</b> El Rulosu .....	102
<b>Resim 3.3.</b> Silindir Merdane .....	103
<b>Resim 3.4.</b> Farklı Doku ve Gramajlardaki Kağıtlar .....	104
<b>Resim 4.1.</b> VCA Sebze Temizleme Solüsyonu .....	109
<b>Resim 4.2.</b> Ağaç Baskı Tokat Yazmaları El Sanatı .....	111
<b>Resim 4.3.</b> Plaka Keskisi (Nibbler) .....	115
<b>Resim 4.4.</b> Kenarların Metal Eğe Yardımıyla Pahlanması .....	115
<b>Resim 4.5.</b> Karborundum ile Plakanın Grenleme İşlemi .....	116
<b>Resim 4.6.</b> Airbrush ile Akrilik Sprey Aquatint .....	121
<b>Resim 4.7.</b> Dikey Aşındırma Tankı .....	125
<b>Resim 4.8.</b> Ağaç baskı ve Ağaç Gravür Tekniğinde Kullanılan Kalıplar .....	132
<b>Resim 4.9.</b> Dikey Ağaç Kesiti .....	133
<b>Resim 4.10.</b> U, V ve C Uçlu Bıçaklar .....	135
<b>Resim 4.11.</b> Tahta Kulp, Japon Barenı, Tahta Spatula ve Kaşık .....	135
<b>Resim 4.12.</b> Speedball Baren .....	138
<b>Resim 4.13.</b> Ağaç Gravür Uygulaması için Kullanılacak Yatay Kesit .....	139
<b>Resim 4.14.</b> Linolyum Malzemesi .....	141
<b>Resim 4.15.</b> Linol Kesme ve Oyma Seti .....	141
<b>Resim 4.16.</b> Alçının Linolyum Üzerine Fırça Yardımıyla Sürülmesi .....	142
<b>Resim 4.17.</b> Linolyum Baskı Kalıbı Tezgâh Kancası .....	143
<b>Resim 4.18.</b> Çengel Uç (Drawtool Copper) .....	144
<b>Resim 4.19.</b> Çelik Kalem (Burin) .....	145
<b>Resim 4.20.</b> Bileme Taşı (Oil Stone) .....	146
<b>Resim 4.21.</b> Perdah Kalemi .....	147
<b>Resim 4.22.</b> Kuru Uç (Dry Point) Kalemleri .....	148
<b>Resim 4.23.</b> Plaka Üzerinde Kazıma Aşamasında Oluşturulan Yırtıklar .....	149
<b>Resim 4.24.</b> Mezzotint Tarağının Kullanımı .....	151
<b>Resim 4.25.</b> El Manivelası .....	154
<b>Resim 4.26.</b> Organze Tül Kumaş .....	155
<b>Resim 4.27.</b> Kumaşın Nakış Kasnağına Sıkıştırma İşlemi .....	156
<b>Resim 4.28.</b> Kasnak Menteşe Kelepçesi .....	157
<b>Resim 4.29.</b> Cricut Explore 3 Kesim Plotteri .....	158
<b>Resim 4.30.</b> Yapışkanlı Folyonun Kasnağa Yapıştırılması .....	159
<b>Resim 4.31.</b> Bridget Farmer Tarafından Yapılan “À la Poupée” Uygulaması .....	160
<b>Resim 4.32.</b> Kurutma Rafı .....	162

<b>Resim 4.33.</b> Güldane ARAZ AY, Anadolu Üniversitesi, Baskı Sanatları Bölümü Pappadierung, Kâğıt Gravür Workshop, 2005.....	164
<b>Resim 5.1.</b> Daler Rowney Su Bazlı Mürekkepleri .....	179
<b>Resim 5.2.</b> Karborundum Tozu .....	180
<b>Resim 5.3.</b> Su Bazlı Lascaux Serigrafi Sistemi .....	181
<b>Resim 5.4.</b> Lascaux Tusche Seti (Tusche Yıkama, Yıkama Spreyi, Su Geçirmez, Suda Çözünür, Yumuşak Zemin Etkisi ve Seyreltici Sıvı).....	181
<b>Resim 5.5.</b> Lascaux Akrilik Direnç İndirme (ARE) Seti; Sert Zemin Direnci, Plaka Arkası Direnci, Stop-Out Direnci, Yumuşak Zemin Direnci, Yıkama Zemin Direnci, Aquatint Sprey Direnci, Siyah Sert Direnç için Kaplama, Sert Direnç ve Sökücü için Beyaz Kaplama .....	182
<b>Resim 5.6.</b> Z Acryl Sert Zemin Emülsiyonu .....	183
<b>Resim 5.7.</b> Sebze Temizleme Solüsyonu (VCA) .....	185
<b>Resim 5.8.</b> Ayçiçek Sıvı Yağı.....	186
<b>Resim 5.9.</b> Beyaz Sirke.....	186
<b>Resim 5.10.</b> Soya Sosu .....	187
<b>Resim 5.11.</b> Etil Alkol .....	187
<b>Resim 5.12.</b> Bebek Yağı .....	188
<b>Resim 5.13.</b> Karbonat .....	188
<b>Resim 5.14.</b> PVA Tutkal.....	189
<b>Resim 5.15.</b> Metal Parlaticı .....	189
<b>Resim 5.16.</b> Marsilya Sabunu .....	190
<b>Resim 5.17.</b> Cif Çok Amaçlı Temizleyici .....	190
<b>Resim 5.18.</b> Beyazlatıcı Toz (Kalsiyum Karbonat).....	191
<b>Resim 5.19.</b> Estisol 150 ve Estisol 242 .....	191
<b>Resim 5.20.</b> Puretch Film .....	192
<b>Resim 5.21.</b> ImagOn Fotopolimer Film.....	193
<b>Resim 6.1.</b> Baskiresim Sanatçısı Tony Kirk’ün Plaka Yüzeyine Mürekkep Uygulama Aşaması.....	196
<b>Resim 6.2.</b> Tony Kirk Tarafından Akua Intaglio ve Yağ Bazlı Mürekkeplerini Kullanarak Bastığı Sonuç Baskılar .....	197
<b>Resim 7.1.</b> Émilie Aizier .....	199
<b>Resim 7.2.</b> La Bête Çocuk Kitabı, Émilie Aizier .....	200
<b>Resim 7.3.</b> La Bête Çocuk Kitabı İç Sayfalarından, Émilie Aizier .....	201
<b>Resim 7.4.</b> Émilie Aizier, “Poupoule”, Mutfak Litografisi .....	202
<b>Resim 7.5.</b> Émilie Aizier, “Renard”, Mutfak Litografisi.....	203
<b>Resim 7.6.</b> Émilie Aizier, “Victoire”, Mutfak Litografisi .....	204

<b>Resim 7.7.</b> Mark Graver .....	204
<b>Resim 7.8.</b> Mark Graver, “Salix I”, Etching, 2011 .....	206
<b>Resim 7.9.</b> Mark Graver, Salix II, Etching, 2011 .....	207
<b>Resim 7.10.</b> Mark Graver, Salix III, Etching, 2011 .....	207
<b>Resim 7.11.</b> Melihat Tüzün .....	208
<b>Resim 7.12.</b> Spreyli Aquatinta, Chine Collé, 2017 .....	209
<b>Resim 7.13.</b> Tezcan Bahar .....	210
<b>Resim 7.14.</b> Tezcan Bahar, CD Üzerine Kuru Kazıma, Mezzotint ve Şablon Baskı, 2011 .....	211
<b>Resim 7.15.</b> Tezcan Bahar, CD Üzerine Kuru Kazıma, Mezzotint ve Şablon Baskı, 2011 .....	212
<b>Resim 7.16.</b> Tezcan Bahar, CD Üzerine Kuru Kazıma, Mezzotint ve Şablon Baskı, 2011 .....	213
<b>Resim 8.1.</b> Monotipi Uygulamasında Kullanılacak Doku Malzemelerinin Mürekkeplenerek Kompozisyonun Oluşturulması .....	214
<b>Resim 8.2.</b> Plakanın Pres Yatağına Yerleştirilmesi ve Hassas Ayarın Yapılması... 215	
<b>Resim 8.3.</b> Tamamlanan Baskıların Askıda Kurumaya Bırakılması..... 216	
<b>Resim 8.4.</b> Tahta Kaşık ile Ovalama İşlemi .....	216
<b>Resim 8.5.</b> Plakanın Toksik Olmayan Malzemeler ile Temizlenmesi..... 217	
<b>Resim 8.6.</b> Plakanın Hazırlığı ve Kâğıdın Nemlendirilmesi .....	217
<b>Resim 8.7.</b> Plakanın Kenarlarının Pahlanması .....	218
<b>Resim 8.8.</b> Plakaya Kauçuk Yardımıyla Mürekkep Verilmesi..... 218	
<b>Resim 8.9.</b> Plaka Üzerindeki Fazla Mürekkebin Tarlatan Yardımıyla Temizlenmesi .....	219
<b>Resim 8.10.</b> Baskı İşleminin Tamamlanması .....	220
<b>Resim 8.11.</b> Plakanın Toksik Olmayan Malzemeler Yardımıyla Temizlenmesi .... 220	
<b>Resim 8.12.</b> Alüminyum Folyo, Pleksi ve Çizim Kalemlerinin Hazırlanması..... 221	
<b>Resim 8.13.</b> Alüminyum Folyonun Mat Yüzeyine Dokunmadan Kesilerek Hazırlanması .....	222
<b>Resim 8.14.</b> Kullanılacak Kola ve Mürekkebin Hazırlanması .....	222
<b>Resim 8.15.</b> Alüminyum Folyonun Pleksi Yüzeyine Kaplanması .....	223
<b>Resim 8.16.</b> Plakanın Arkasının Bantlanması, Göz Kalem ile Çizim Aşaması .... 223	
<b>Resim 8.17.</b> Plakaya Kolanın Dökülmesi Aşaması .....	224
<b>Resim 8.18.</b> Plakadaki Fazla Kolanın Su ile Arındırılması ve Kurutma İşlemi ..... 224	
<b>Resim 8.19.</b> Sünger ile Suyun Verilmesi ve Rulo Yardımıyla Plakanın Mürekkeplenmesi .....	225
<b>Resim 8.20.</b> Çukur Baskı Presiyle Plakanın Basımı..... 225	

<b>Resim 8.21.</b> Sirke, VCA, Sıvı Yağ ve Islak Mendil Yardımıyla Temizlik Aşamaları .....	226
<b>Resim 8.22.</b> Sıvı Yağ ve VCA Yardımıyla Ruloların Temizlenmesi.....	227
<b>Resim 8.23.</b> Sirke Yardımıyla Temizliğin Sonlandırılması.....	227
<b>Resim 8.24.</b> Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021 .....	228
<b>Resim 8.25.</b> Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021 .....	229
<b>Resim 8.26.</b> Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021 .....	230
<b>Resim 8.27.</b> Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021 .....	231
<b>Resim 8.28.</b> Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021 .....	232
<b>Resim 8.29.</b> Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021 .....	233
<b>Resim 8.30.</b> Uğur Demirci, Pleksi Üzerine Kuru Kazıma Gravür, 2021 .....	234
<b>Resim 8.31.</b> Uğur Demirci, Mutfak Litografisi, 2021 .....	235



## GİRİŞ

Bu bölümde “Özgün Baskiresimde Toksik Olmayan Malzeme ile Tekniklere İlişkin Yeni Yaklaşımlar” konulu tez çalışmasına ait problem, amaç, araştırma soruları, önem ve sınırlılıklarına yer verilmiştir.

### **Araştırmanın Problemi ve Araştırma Soruları**

Dünya’da ve Türkiye’deki baskiresim tekniklerinde kullanılan toksik maddelerin sağlık ve doğa açısından verdiği zararlar üzerinde durularak alternatif teknik ve yaklaşımlar incelenmiştir. Tez çalışmasının içindekiler bölümü detaylı olarak toksik içeriğine göre sınıflandırılmış, mesleki deneyimi olmayan araştırmacılar tarafından da kolayca kavranabilmesi amaçlanmıştır.

- Geleneksel özgün baskiresim tekniklerine alternatif daha güvenli baskiresim teknikleri nelerdir?
- Geleneksel özgün baskiresim tekniklerinde kullanılan malzemelerin sağlık açısından zararları nelerdir?
- Geleneksel özgün baskiresim tekniklerine alternatif toksik olmayan baskiresim teknikleri nelerdir?
- Her zaman tam donanımlı bir baskiresim atölyesine ihtiyaç var mıdır?
- Ev ortamında baskiresim uygulaması yapmak mümkün müdür?

### **Araştırmanın Amacı**

Çoğu ülkede uygulanan toksik olmayan özgün baskiresim uygulamalarının ülkemizde halen yaygınlaşmaması ve bu yönde altyapının oluşturulmasına dikkat çekmenin yanı sıra, literatüre katkı sağlamak istenmiştir. Bunlara ek olarak zararlı ve

pahalı olan baskıresim araçları yerine toksik olmayan, kolay ulaşılabilir ve daha az maliyetli malzemeler ile uygulanabilen alternatif tekniklere dikkat çekmek istenmiştir.

### **Araştırmanın Önemi**

Toksik olmayan baskıresim tekniklerinin ülkemizdeki altyapı yetersizliği sebebiyle uygulanabiliyor olması, geleneksel ve toksik olan baskıresim tekniklerinde birçok kişiyi tam donanımlı atölye ortamlarında çalışmaya mecbur bırakmıştır. Halbuki toksik olmayan baskıresim tekniklerinde kullanılan alternatif malzemeler ile baskıresimde bu alan kısıtlamaları kırılmakta ve özgün baskıresimin çok daha fazla uygulayıcıya ulaşması önem taşımaktadır.

### **Araştırmanın Sınırlılıkları**

Tez çalışmasında uygulanan alternatif baskıresim tekniklerinde, kullanılan malzemelerin kolay temin edilebilir olması, sağlık açısından toksik olmayan malzemelerin kullanılması ve tam donanımlı baskıresim atölyesine gerek duymadan ev ortamında bile uygulanabilir olması dikkate alınarak sınırlandırılmıştır.

Mark Graver'ın Non-Toxic Printmaking, Robert Adam ve Carol Robertson'ın Intaglio: The Complete Safety First System For Creative Printmaking, Cedric Green'in Green Prints, Keith Howard'ın The Contemporary Printmaker: Intaglio Type-Acrylic Resist Etching, Frances Stanfield ve Lucy McGeown'un The Printmaking Ideas Book, Alexia Tala'nın Installations-Experimental Printmaking, Sylvie Covey'in Modern Printmaking, Dwight Pogue'un Printmaking Revolution: New Advancements in Technology, Safety, and Sustainability gibi yayınlarıyla uluslararası toksik olmayan baskıresim teknikleri üzerine çalışmalar yapan sanatçılar incelenmiştir. Seçilen sanatçıların eserlerinin çözümlenmeleri, teknik ve malzeme üzerine yapılmıştır.

### **Tanımlar**

**Aseton:** Plaka yüzeyinde spreyci boya ile yapılan aquatint uygulamasında temizlik için kullanılır. Çeşitli transfer baskı uygulamalarında transfer işlemi için tercih edilmektedir.

**Baren:** Su bazlı yapılan ağaç baskı tekniğinde bambu yaprağı sarılmış barenler bilyeli barenler tercih edilir. İki baren çeşidinde de basıncın şiddetine göre farklı sonuçlar elde edilir.

**Baskı kalıbı:** Baskıresim sanatında resmin düzenlenmesinin yapılacağı temel araçlardan biridir. Kalıp olarak ağaç, pleksiglas, metal, bakır, çinko, linol, taş ve cam gibi birçok seçenek ile hazırlanabilir.

**Baskıların Numaralandırılması:** “Numaralandırma işlemlerinin yanı sıra bazı baskılar kendi özelliklerini belirten birtakım harflerle işaretlendirilirler. Mesela numaralı seri dışında, sanatçının kendisine ayırdığı veya daha yüksek bir kalitede çıkan bir baskı ‘Sanatçı Baskısı’ (E.A.) olarak işaretlenir. E.A. baskıların ticari bir değeri olmaması gerekmektedir, fakat sanatçıların bu baskılardan da gelir elde ettikleri göz önüne alındığında, numaralandırmak gerekebilir. Bunun yanında numaralandırılmış serinin %10’unu geçmemelidir. Eğer bir baskının satılmaması isteniyorsa o baskı Fransızca ‘hors commerce’ yani kısaca H.C. şeklinde işaretlenir. Numaralandırılmış seri öncesi basılan deneme baskıları veya diğer ön baskılar da E.E. şeklinde işaretlendirilirler. Deneme baskılarının bitiminde, asıl baskıya geçilmeden, baskının durumunu kontrol için yapılan durum baskıları E.D. veya E.E. şeklinde işaretlendirilirler. Sanatçının numaralandırılmış serinin her bir baskısını eşit kalitede olduğunu kontrol etmek için alınan iyi bir örnek baskıya Fransızca ‘bon a tirer’ (iyi bir baskı), denir ve B.A.T. şeklinde işaretlendirilir. B.A.T. baskılar genellikle baskı ustasında kalırlar” (Kara, 2010, s. 14).

**Benzin:** Plakaların, fırçalarında temizlenmesinde, verniklerin inceltilmesi ve temizliğinde kullanılmaktadır. Sert zemin verniği ve asfalt verniği benzin kullanılarak inceltirse daha uzun bir süre sıvı olarak kalır. Kullanılan merdanelerin temizliği için benzin kullanılmamalıdır.

**Çamaşır Suyu:** Serigrafi uygulamasında emülsiyon sökücülere alternatif olarak kullanılır. Kolay bulunabilir ve ucuz olmasından dolayı en çok kullanılan sökücüdür.

**Çukur Baskı:** Kabartma yapılacaksa kalın kağıtlar, yumuşak, esnek ve tutkalsız kağıtlar tercih edilebilir. Çukur baskıda kullanılacak kağıtlar, çukurlardaki mürekkebi alabilmesi için ıslatılması gerekir. Seçilen bu kağıtların suya dayanıklı olmasına dikkat edilmelidir. Gravür tekniğinde çalışılıyorsa kâğıt bulunamadığı durumlarda sulu boya kâğıdı kullanılabilir. Suluboya kağıtları dokulu olduğu için linol baskı için uygun değildir. Damgalı kağıtlarda, yazının okunabildiği yüzeye baskı alınır.

**Çukur Baskı Presi:** Bu presler eski tip çamaşır merdanelerine benzer. Pres yatağının üstünde kâğıdın, kalıbın ve keçenin koyulacağı alan vardır. Tüm hepsi iki silindir arasından geçirilerek basınç uygulanır. En kullanışlı baskı presidir. Yüksek baskı kalıplarının basımı için de kullanılabilir.

**Deneme Baskı:** Prova baskısından önce alınan pres ayarlarını ve renk denemelerini görmek için yapılan denemelerdir. Bu doğrultuda alınan baskıda presin basıncını ve renk denemelerini düzenleyebiliriz. Alınan deneme baskıları sonucu istenilen düzeltmeler yapılarak asıl baskılara geçilir. Deneme baskıları Deneme baskısı olarak imzalanır.

**Dijital Baskı:** Inkjet baskı için üretilmiş kağıtlar ya da düz ve tutkallı kağıtlar tercih edilebilir.

**Dikey Aşındırma Tankı:** Demir klorür ile hazırlanan aşındırma banyolarında kullanılmaktadır. Dikey yapısı gereği artıkların dibe çökmesini sağlamaktadır. Tank içerisindeki havalandırma bölümü, akım ile birlikte, aşındırılmış alanların tortusunu atmaya yardımcı olmaktadır.

**Edisyon:** Kullanılan kalıptan alınan toplam baskı adedine denir. Baskı sayısının ne kadar olacağı sanatçısı tarafından belirlenir. Çalışmalar toplam baskı sayısına göre numaralandırılır ve imzalanır. 1/10 şeklinde ilk sayı kaçınıcı baskı olduğunu, ikinci sayı ise toplam baskı sayısını gösterir. Baskı sayısının az olması değerini yükseltebileceği düşüncesi ile genelde sanatçılar 30-200 ile baskıları sınırlandırmaktadır. Öte yandan kullanılan teknikler de baskı sayısını etkilemektedir.

**Etil Alkol:** Mürekkep temizliği için kullanılır. Gomalağı ve reçine bazlı aquatinti kaldırır. Akrilik bazlı zeminleri kaldırmak için de kullanılabilir. Plaka yüzeyinin temizlenmesi için de kullanılır.

**Geciktirici:** Serigrafi mürekkeplerinin çok hızlı kuruyan bir yapısı olduğu için geciktirmek amacıyla kullanılır.

**Kalıpların iptal edilmesi:** Metal gravürde kalıbın iptal edilmesi işlemi üzerine çarpı işareti kazınarak ya da sanatçı kendi İsmi ters çevirmeden yazarak yapılır. Kalıptan alınan baskıyla isim ters görüntü ile çıkacaktır. Bu kalıbın iptal edildiğini göstermektedir. Sanatçı belirlediği sayıdan fazla orijinal baskı alınmasını engellemek için kalıbı iptal eder. Bu kalıplar belirlendiği kadar baskı alındıktan sonra ister imha edilir, istenirse sergilenebilir.

**Kasnak:** Serigrafide kullanılacak ipeğin gerilmesi için ahşap ya da metal kasnaklar kullanılabilir. Daha dayanıklı olduğu için metal kasnaklar tercih edilebilir.

**Kollagrafi:** Kollagrafi kalıpları için daha dayanıklı, kalın, yumuşak ve sağlam kağıtlar tercih edilebilir.

**Kerosen:** Merdane temizliği için tercih edilebilir. Plakaları saklamadan önce kerosen ile temizlemek aşınmaları engeller.

**Litotin:** Taş baskı tekniğinde görüntü oluşturmak için kullanılır.

**Mavi İspirto:** Beyaz vernik olarak kullanmak için reçineyle karıştırılması gerekir. Aquatinti temizler. Gomalağın inceltilmesi için kullanılır.

**Metal Eğesi:** Kullanılacak plakanın kenarlarının 45 derecelik açı ile pahlanması için kullanılır. Pahlama işleminin, kazıma ve tasarım işleminden sonra yapılması daha uygundur.

**Monotipi:** İyi bir sonuç için düz ve tutkalsız kağıtlar tercih edilebilir.

**Mukavva:** özellikle kolografi baskı tekniğinde çok fazla tercih edilmektedir. Kalıp baskı işlemi öncesinde çeşitli tutkal, vernik ve akrilik spreyle modifiye edilerek dayanıklı ve boyayı tutucu bir hale getirilir.

**Pozlandırma Ünitesi:** Fotografik serigrafik yönteminde asetat üzerindeki imgenin ipek üzerine pozlandırılması için kullanılır.

**Prova Baskı:** Asıl baskı öncesinde alınarak istenen resimsel etkilerin incelendiği baskılardır.

**Ragle:** Serigrafik tekniğinde kullanılan en önemli araçlardan biridir. Kasnaktaki ipeğin üzerine dökülen mürekkebi ipeğin gözeneklerinden geçirmeye, tutma kısmı bulunan ve kauçuktan yapılmış, sıyırmaya yarayan alettir.

**Reçine:** Çeşitli bitki ve çam türlerinden özel tekniklerle elde edilir. Ağaç zamkı olarak da bilinmektedir. Toz ya da parça halinde temin edilebilir. Aquatint tekniğinde plaka yüzeyine ısı verilerek kaplanır.

**Selülozik Tiner:** Geleneksel baskıresim tekniklerinde inceltici olarak kullanılmaktadır. Çalışma tezgahındaki ve merdanelerde kalan kir, yağ, mürekkep lekelerinin temizlenmesinde ve yüzeyin parlatılmasında ayrıca mürekkep bulaşmış aletlerin temizliğinde kullanılır.

**Sentetik Tiner:** Sentetik bazlı mürekkeplerde, verniklerde, astarlarda ve ahşap koruyucularda inceltici olarak kullanılır. Solventlerden üretilmiştir ve parlama noktası 41 derece olan sentetik bir incelticidir.

**Serigrafik:** Kullanılan mürekkebin nem içeriğine dayanıklı ve çiriş oranına sahip kağıtlar kullanılır.

**Tarlatan:** Mürekkep verilmiş kalıp yüzeyindeki fazla boyanın alınması ve temizlenmesinde kullanılır. Plaka, el büyüklüğünde parçalar kesilir ve elle baskı uygulayarak dairesel hareketlerle temizlenir.

**Taş baskı:** Düz yüzeye sahip, tutkalsız, hafif bir nemlendirmeye kullanılan yumuşak ama dokulu kağıtlar tercih edilebilir.

**Terebentin:** Daha pahalı ve yağlı olduğu için diğer çözücülere göre fazla tercih edilmez. Temizlik ve boya inceltme işlemleri için kullanılabilir. Graver'ın (2011, s. 11) ilgili çalışmasında değindiğine göre Amerika Birleşik Devletleri Çalışma Bakanlığı tarafından yayınlanan terebentin için Mesleki Güvenlik ve Sağlık kılavuzu, terebentin insanlarda cilt, göz, mukoza ve üst solunum yollarını tahriş edici olduğunu belirtir. Aynı zamanda cilt hassasiyetine ve merkezi sinir sistemi, gastrointestinal ve idrar yolu etkilerine neden olabilir ve "terpenlere" (terebentin ana bileşeni) kronik maruziyet (beş yıldan daha uzun) ve gelişme arasında bir bağlantı olabilir. Terebentin, geleneksel bir baskı stüdyosunda yaygın olarak kullanılan maddelerden sadece biridir.

**Tuz Ruhı:** Asfalt bazlı zeminlerin kaldırılması için kullanılır. Merdane ve kullanılan gereçlerin temizliğinde kullanılır.

**Vernik (Lak):** Asitle oyma tekniklerinde metal levhanın yüzeyine koruma amaçlı sürülen petrol kökenli malzemedir. Asfaltın selülozik ile eritilmesiyle elde edilen lak en yaygınıdır. Yüzeyde koruma sağladığı için tüm lak çeşitlerine vernik de denilmektedir. En çok kullanılan lak, şase boyasıdır. Balmumu ve reçine de farklı uygulamalarda tercih edilebilir. Asfalt verniği, genel olarak kusma, bulantı, baş ağrısı ve sarhoşluk gibi sorunlara yol açabilir.

**Yağ Taşı:** Kullanılan oyma araçlarının uçlarını bilemek ve keskinleştirilmesi için kullanılır. Bıçağın yassı ucu taşın üzerinde ileri geri hareket ettirilerek keskinleştirilir. U ve V ağızlı bıçakların yassı kısımları da taşın yüzeyinde sürtülerek hareket ettirilir.

**Yüksek Baskı (Elle, presle kuru, presle nemli baskı):** Elle baskıda, daha ince ve yumuşak kağıtlar, arkasından ovalandığında resim görülebilir. İnce yapıda olan Asya kökenli kağıtlar bu yöntemde kullanılabilir. Pres kullanılarak yapılan kuru baskıda, düz ve yumuşak kağıtlar tercih edilmelidir. Presle nemli baskıda, nemlendirilmeye ve kabartma yapmaya dayanıklı daha kalın kağıtlar tercih edilebilir.

**Zımpara:** Birçok amaç için kullanılan kâğıt zımparalar çeşitli kum değerleri olarak piyasada bulunabilir. Zımpara ile plaka yüzeyindeki dokuların temizlenmesi ve plaka üzerinde doku oluşturmak için kullanılır. Plakanın hazırlık aşamasında su

zımparası ile plaka yüzeyindeki çizikler temizlenebilir. Metal parlaticı ile plakanın parlatılması işleminden önce yüzeye zımparalama işlemi yapılır.

## BÖLÜM 1

### 1. ÖZGÜN BASKİRESİM SANATININ TARİHSEL GELİŞİMİ

#### 1.1. Özgün Baskı Sanatı

Sanatçının oluşturduğu kalıp ile kendi gözetiminde kâğıt ya da farklı malzeme yüzeyine aktarılan ve bunların sınırlı sayıda çoğaltılması, numaralandırması ve imzası ile özgünlüğünün belirtildiği resimlere özgün baskiresim denir.

“Baskılara imza atma geleneği 15. yy. ortalarında başlamıştır. İlk zamanlar; sanatçılar, adlarının baş harflerini monogram haline getirilerek plakalara işlemişlerdir” (Bayav, 2013, s. 133)

Baskı sonrasında tüm baskılar kontrol edilir ve seçilir. Seçilen özgün baskılar kurşun kalem kullanılarak kaçınıcı sayı olduğu, tekniğin ve varsa eserin adı, tarihi ve sanatçı adı el yazısı ile imlenir. Bütün bu kurallar uluslararası düzeyde kabul edilir. İmzalama ve numaralandırma işlemi yaratılan imgenin önüne geçmemesi için kesinlikle kurşun kalemle yapılması gerekir.

“Baskiresim; grafik sanatlar, serbest grafik, özgün baskiresim, özgün baskı sanatı gibi terimler ile tanımlanmıştır. Ancak, baskiresim terimi ilk kez Adam Ritter Von Bartsch’ın 1821’de yayınladığı bakır kazıma bilgileri adlı kitapta yer almıştır” (Günsel, Erol, Berk, Turani, Özsezgin ve Aslier, 1980 s. 128).

Bir yüzey üzerinde kurgulanan imgeyi, başka bir yüzey üzerine aktarmak “baskı” olarak tanımlanır. Baskiresim, bu aktarım sürecini metal, ağaç, taş plaka ya da çeşitli kalıplar kullanılarak çoğaltılması sürecidir. “Çoğaltma” baskiresmin temel bir özelliğidir. Ayrıca baskiresim, tek bir orijinalden çok sayıda üretilebildiği için ciddi



bir ulaşım gücüne sahiptir. Kalıbın hazırlanmasından basımına kadar sanatçı tarafından gerçekleştirilir.

“Kalıbının hazırlanmasından basımına kadar geçen tüm aşamalarının sanatçı tarafından sanatsal amaçla kâğıda ve benzeri gereç üzerine basılarak çoğaltılması yoluyla yapılan resme baskiresim denir. Belirli sayıda basılan, sanatçısı tarafından imzalanan ve kalıbı baskı bitiminde yok edilen bu resimler, yararlanılan gereç ve tekniklerle oluşturulan yaratma olayı sırasında özgünlük kazanırlar” (Atar, 1993, s. 83).

Özgün bu noktada kelime anlamı olarak, kendine özgü, kopya ve taklit olmayan çalışmalar ortaya koymak için tanımlanmıştır. Baskiresim sanatını diğer sanat dallarından ayıran en önemli özellik, “özgün” tanımıyla tek bir plaka ile çoğaltılabilir olmasıdır. Bununla birlikte diğer sanatlara göre sanatçıya özel eserler üretebilme ve modern baskı tekniklerini kullanarak sınırsız eser üretme imkânı vermektedir.

“Almanya’da ‘druckgraphik’, Fransa’da ‘estampe’, İtalya’da ‘stampa’ ve İngiltere’de ‘print/printmaking’, olarak adlandırılmaktadır” (Sönmez, 2019, s. 4).

Türkiye’de ise bu sanat türünü ilk kez Mustafa Aslıer “özgün baskiresim” olarak adlandırmıştır. Mustafa Aslıer’in 1972 yılında yaptığı bu yenilikle Türk baskiresim sanatına yeni bir kavram kazandırılmıştır.

Kullanılan malzeme ve tekniklerden dolayı farklı isimlendirmeler de yapılabilmektedir. Grafik sanatlar, baskı sanatları, gravür, litografi, serigrafi gibi terimler bunlardan bazılarıdır. Çeşitli okul ve üniversitelerde farklı isimlerde baskiresim dersleri verilmektedir.

## 1.2. Dünyada Özgün Baskiresim Sanatının Tarihsel Gelişimi

İnsanların doğada var olduğu süre boyunca doğaya bıraktıkları izler, insan ile yaşittir. Özgün baskiresimde en eski kazıma denemeleri tarih öncesi çağlara dayanmaktadır. Arkeolojik çalışmalar sonucunda kazıma resmin en eski örneği M.Ö. 540.000 ile 430.000 yıllarına dayandığı bilinen büyük boyutlu deniz kabuğudur. Bu deniz kabuğunun üzerinde zikzak şekilde kazımlar yer almaktadır. (**Resim 1.1**)



**Resim 1.1.** Deniz Kabuğu Üzerine Kazıma, M.Ö. 540.000-430.000

**Kaynak:** <https://www.nbcnews.com/science/science-news/old-master-540-000-year-old-shell-has-oldest-ever-n261171> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

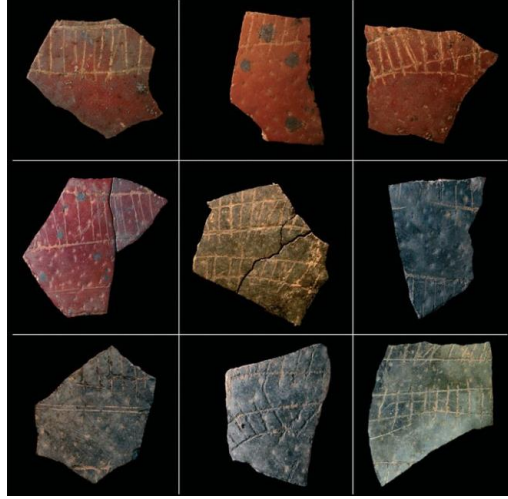
İnsanın sert cisimleri oyma eğilimi paleolitik dönemlerden beri süre gelmiştir. M.Ö. 77.000 yıllarına ait Güney Afrika'nın Blombos mağarasında bulunan üzerinde çapraz çiziklerin de olduğu taş, yüzey üstünde oluşturulan en eski kazıma örneği olarak bilinmektedir. (**Resim 1.2**)



**Resim 1.2.** Taş Üzerine Kazıma, Blombos Mağarası, Güney Afrika, M.Ö. 77.000

**Kaynak:** <https://originalrockart.wordpress.com> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

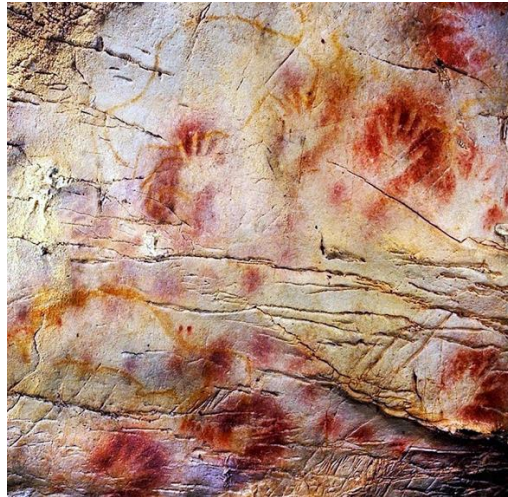
M.Ö. 60.000 yılına ait olduğu bilinen ve Güney Afrika'da yer alan Diepkloof kaya sığınağında bulunan üzerinde çeşitli geometrik kazımaların yer aldığı deve kuşu yumurtaları ise en eski kazıma örnekleri olarak bilinmektedir. (**Resim 1.3**)



**Resim 1.3.** Deve Kuşu Yumurtası Üzerine Kazıma, Güney Afrika, M.Ö. 60.000

**Kaynak:** <https://digventures.com/2015/04/how-to-decorate-your-easter-egg-like-its-60000-bc/> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

İnsanlar tarih öncesi çağlardan beri mağara duvarlarına, deniz kabuklarına, taşlara ve çeşitli malzemeler üzerine kazıyarak ve çizerek resimler yapmışlardır. Çamur ve kil üzerine çizerek imgeler oluşturulmuştur. Mağara duvarlarına yapılan resimlerin kötü ruhları kovmak ve büyük amaçlı yapıldığı düşünülmektedir. 40.000 yıl öncesinden mağara duvarlarına yapılan el baskılarına dünyanın birçok yerinde rastlanılmaktadır.



**Resim 1.4.** İnsan El Baskıları, El Castillo Mağarası, M.Ö. 37.000

**Kaynak:** <https://ahmetustanindefteri.blogspot.com/2015/05/insanin-ilk-el-izleri-Castillo-Perch-Merle.html> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

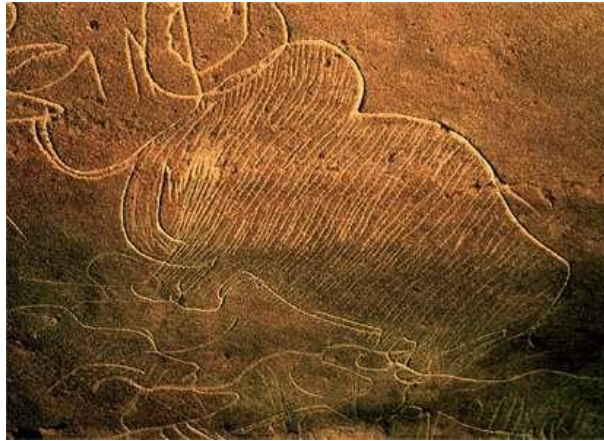
Mağara duvarlarına yapılan en eski el baskılarının, şablon baskının başlangıcı olduğu kabul edilmektedir. Fransa Chauvet Mağarasında bulunan M.Ö. 30.000 yıllarına tarihlenen duvar resimleri ilk ilkel baskiresim örneklerindedir. (**Resim 1.5**)



**Resim 1.5.** Chauvet Mağarası, Kırmızı El ve Mamut, M.Ö. 30.000

**Kaynak:** <https://www.smithsonianmag.com/history/france-chauvet-cave-makes-grand-debut-180954582/> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Prehistorik dönemlere ait resimlere Avrupa'nın birçok yerinde rastlanmaktadır. Bunlardan bilinen en eski resim örnekleri, İspanya'nın Altamira ve Fransa'nın Lascaux mağaralarının duvarlarında yer almaktadır.



**Resim 1.6.** Kaya Üzerine Kazıma, Cussac Mağarası, Fransa, M.Ö. 25.000

**Kaynak:** <https://www.donsmaps.com/cussac.html> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)





**Resim 1.7.** Altamira Mağarası, İspanya, M.Ö. 22.000 Civarı

**Kaynak:** <https://historyshadow.wordpress.com/2014/02/27/preserving-the-past-to-inspire-the-future-the-cave-of-altamira/> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Bulunan eski kazımların, daha çok insanlar için önem taşıyan olay ve hayvan konularını içerdiği görülmektedir. Boyanın keşfedilmesinden sonra mağara duvarlarına yapılan kazımlar boyalar kullanılarak renklendirilmiştir. **(Resim 1.8)** İlkel dönemlerde çeşitli materyaller ve yüzeylere kazımlar yapılırken, yerleşik düzen sonrası baskı için kullanılan mühür kalıplara geçiş sağlanmıştır.



**Resim 1.8.** Kazıma ve Renklendirme Yapılmış Hayvan Tasviri, Lascaux Mağarası, Fransa, M.Ö. 17.000

**Kaynak:** <https://www.donsmaps.com/lascaux.html> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Bülte Selçuk'un (2019, s. 23) çalışmasında değindiğine göre Paleolitik Dönem mağara duvarlarına elin püskürtme yöntemleriyle (elin üzerinden içi boş kemik ya da kamyş ile üflenen boyanın oluşturduğu negatif el formu) izlerinin alınması ilk şablon

uygulamaları olarak kabul edilmektedir. Yine Fiji adasındaki yerlilerin, muz yapraklarını şablon yöntemi ile delip, üzerinden boya kullanarak bezleri süslemeleri şablon baskıya örnek olarak gösterilebilir.

Çeşitli aletlerin kullanılmasıyla yapılan kazıma çalışmalarının yanında, yüzeylerinde kil yapısı olan kayalar üzerinde de el kazımaları da bulunmuştur. (**Resim 1.9**)



**Resim 1.9.** Kazıma, Chauvet Pont-d'Arc Mağarası, Fransa, M.Ö. 12.000-8000

**Kaynak:** <http://www.unesco.org/new/en/media-services/multimedia/photos/photos-for-the-%20new-inscriptions-2014/france-grotte/> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

M.Ö. 10.000 yıllarına tarihlendiği düşünülen zemin üzerine yapılan en eski kalıp örneği Göbeklitepe'de bulunmuştur. Taş kalıbın düzleştirilmiş yüzeyine çeşitli simgesel kazıma resimler uygulanmıştır. Bu kazımaların avlanan ve göçebe bir yaşam biçiminde olan insanların yerleşik yaşam düzenine geçiş sürecinde yapıldığı düşünülmektedir. (**Resim 1.10**)



**Resim 1.10.** Kazıma Taş Mühür, Göbeklitepe, Şanlıurfa, M.Ö. 10.000

**Kaynak:** <https://tepetelegrams.wordpress.com/2016/05/18/who-built-gobekli-tepe/>  
(Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Özgün baskı resme ait bu kazımlar, günümüz baskıresim sanatı metotlarından farklı üsluplara sahip, bilinen en eski kazımalardır. O zamanlarda yapılan zikzak kazımlarının rastgele mi yoksa başka bir amaçla mı yapıldığı bilinmemektedir. İlk zamanlarda kazınan zikzak şekiller zamanla hayvan figürleri kazımayla devam etmiştir. İlk başlarda kazımlar deniz kabuğu, yumurta kabuğu gibi şeyler üzerine yapılırken, daha sonra farklı malzemeler keşfedilerek devam etmiştir. İnsanların yerleşik yaşama geçmesiyle ve ticari ilişkilerin başlamasıyla birçok medeniyet tarafından yumuşak kil, ağaç, kireç taşı vb. üzerine imgelerin kazındığı mühürler ve silindirler (sigil) kullanılmaya başlanmıştır.

“Belki de ilk kez çamur üzerinde bulunan ayak izleri, insanoğlunun bir motifi çoğaltma fikri vermiştir. Nitekim Hititlerin ve Asurluların mühürleri bu anlamda ilk örnekler olarak sayılabilirler” (İçmeli, 1987, s. 55). (Resim 1.11)



**Resim 1.11.** Hitit Mührü, Kil Kabartma

**Kaynak:** <https://corum.ktb.gov.tr/TR-58682/hitit-dili.html> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Zamanla gelişen baskiresimde kullanılan taş mühürlerden sonra Hititliler tarafından kil mühürler kullanılmıştır. “M.Ö. 7000 yılında Hitit sanatına ait bulunan arkeolojik eserler arasında pişmiş kilden çok sayıda mühür damgalarına rastlanılmıştır” (Kaya, 1988, s. 10).



**Resim 1.12.** Hitit Kil Mührü, Çatalhöyük

**Kaynak:** [http://www.catalhoyuk.com/archive\\_reports/2005/ar05\\_30.html](http://www.catalhoyuk.com/archive_reports/2005/ar05_30.html) (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

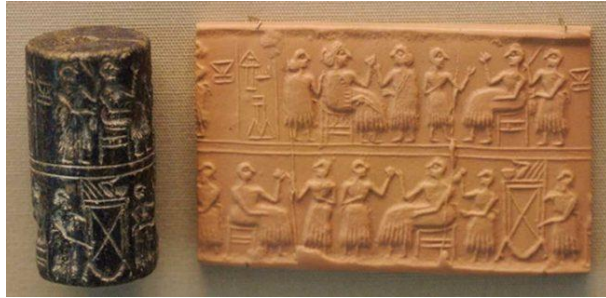


“İlk yazı örnekleri M.Ö. 3300 yıllarında Sümerlerin Uruk şehrinde bulunmuştur. Bulunan bu yazılar, ucu sivri araçlarla yazıldığından çivi yazısı ismini almıştır. Sümer yazısı, ya da çivi yazısı adı verilen bu yazı, Sümer rahipleri tarafından tapınak ve depolardaki malları kayıt altına almak amacıyla kullanılmıştır” (<https://www.tarihiolaylar.com/tarihi-olaylar/yazi-161>, Erişim Tarihi: 15.06.2021).



**Resim 1.13.** Sümer Resimsel Çivi Yazısı, M.Ö. 3200 Civarı

**Kaynak:**[https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Precuneiform\\_Limestone\\_Tablet,\\_Uruk\\_III,\\_Late\\_4th\\_Mill.\\_BC.jpg](https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Precuneiform_Limestone_Tablet,_Uruk_III,_Late_4th_Mill._BC.jpg) (Erişim Tarihi: 24.03.2021)



**Resim 1.14.** “Leydi” veya “Kraliçe” Puabi’nin Silindir Mührü (Sümer Ninhursag) M.Ö. 2600 Civarı

**Kaynak:**<https://nereye.com.tr/gelecege-iz-birakmak-sumer-silindir-muhurleri/> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

“Sümerlerin, oyulmuş silindir mühürleri kil üzerinde döndürerek baskı tekniğini kullanmaları, tarihte baskı yönteminin ilk uygulamaları olarak kabul edilebilir” (Gölönü, 1979, s. 72).



**Resim 1.15.** Sümer Silindir Mühürleri, M.Ö. 2220-2159

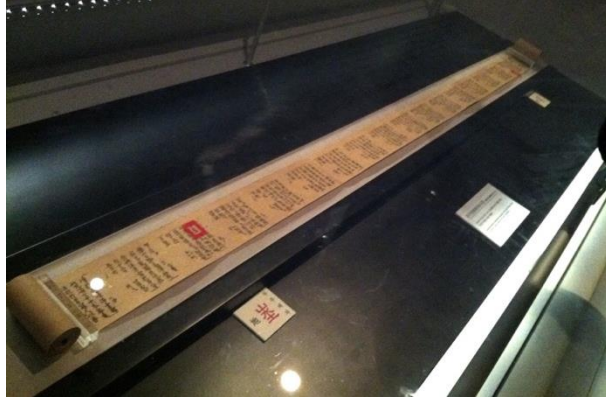
**Kaynak:** <https://www.khanacademy.org/humanities/ancient-art-civilizations/ancient-near-east1/sumerian/a/cylinder-seals> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

“Mısır ve Babiller, tahta üzerine oydukları anlamlı şekiller üzerine hafif boya sürerek bu kalıpları mühür olarak kullanmışlar ve ‘tahta baskı sanatının’ ilk hareket noktasını oluşturmuşlardır” (Akalan, 2000, s. 1).

“Mezopotamya’da tahta kalıpla yapılan kil üzeri yapılan baskılar” (Tezel, 2009, s. 28) göz önünde bulundurulursa kumaş benzeri çeşitli yüzeylerin üzerine alınan baskılar milattan önceki yıllara dayanmaktadır. Günümüze kadar ulaşabilen en eski baskı örneği M.S. 4. yüzyıla tarihlenen Mısır Ahmin-Panapolis’te bulunan çocuk kıyafetidir.

Kılıç (2012, s. 26)’ın aktardığına göre Çin’de kâğıdın milattan sonra 105 yılında Ts’ai Lun tarafından bulunmasıyla ağaç ıstampalar mürekkeplenerek ipek ve kâğıt üzerine baskılar alınmıştır. Taoist keşişler kötü ruhlardan korunmak amacıyla tahtalara oydukları damgalarla baskılar yapmışlardır. Ayrıca taş, fildişi gibi malzemelerin de oyularak baskıda kullanılması Çinliler tarafından keşfedilmiş diğer malzemeler arasındadır.

“M.S. 500-1000 yılları arasında, Buda’nın resimlerini çoğaltmak amacıyla Uzak Doğu’da şablon yöntemi kullanılmıştır. Ancak şablon hazırlanırken ve boyanın sürülmesi sırasında kopmaların olması ve fazla detaylı tasarımların kolayca kesilememesi gibi sorunlar yaşanmaktaydı. Bu sorunların çözülmesi için Japonlar, Günümüz sanatçıları tarafından kullanılan eleklere çok benzer ipek, naylon veya polyesterden elekler geliştirmişlerdir” (Ercivan Zencirci, 2021, parag. 43).



**Resim 1.16.** Dharani Sutra, M.S. 704-751

**Kaynak:** [https://en.wikipedia.org/wiki/Woodblock\\_printing](https://en.wikipedia.org/wiki/Woodblock_printing) (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Kâğıdın icadıyla baskılar kâğıt üzerine alınmayla başlanmıştır. Bu baskılar siyah mürekkep kullanılarak el yapımı kağıtlar üzerine alınmaktaydı. İlk kez Çin’de gerçekleştirilen baskı taş ya da ahşap üzerine dini metinler kazınarak, boya yardımıyla pirinç kâğıt ya da ipek kâğıt üzerine baskı alınarak yapılmıştır.

“Ahşap bloklar aracılığıyla kâğıt üzerine basılarak günümüze ulaşan en eski yazı baskı örneği, 1966 yılında Güney Kore’de bulunan Dharani Sutra’dır.<sup>1</sup> M.S. 704-751 tarihleri arasında yapıldığı bilinmektedir” (Wikipedia, 2021, parag. 5).

Sanatsal baskiresim örneklerinin ne zaman yapıldığına dair net bir bilgi olmamakla beraber M.S. 8. yüzyıl civarında Çinliler ile eş zamanlı olarak Japonlarda aynı uygulamalar görülmüştür. M.S. 220 yıllarında kalıp kullanılarak kumaş üzerine baskı alınıyorsa, kâğıt üzerine baskılar da yakın tarihlerinde yapıldığı düşünülmektedir. Kâğıt üzerine yapılan ve günümüze kadar ulaşabilen en eski baskı M.S. 868 yılına ait olduğu bilinen Diamond Sutra<sup>2</sup>’dir.

<sup>1</sup> Dharani Sutra: “Büyük Dharani Sutra, dünyanın en eski basılı metni olarak kabul edilen Mahayana Budizminin bir yazısı olan Uşñşa Vijaya Dhāraṇī Sūtra’nın bir kopyasıdır” ([https://en.wikipedia.org/wiki/The\\_Great\\_Dharani\\_Sutra](https://en.wikipedia.org/wiki/The_Great_Dharani_Sutra), Erişim Tarihi: 9.06.2021).

<sup>2</sup> Diamond Sutra: “M.S. 868 yıllarına ait 5 metrelik ünlü Diamond Sutra isimli çalışma, Budist inancına yönelik yapılmış Çinlilere ait ilk ağaç baskı denemesidir. Kutsal inancı tasvir eden bu dönemin ağaç baskılarında, sanatsal bir kimlik olmamasına karşın bu çalışmalar erken dönem halk sanatı eserleri olarak daha sonraki uygulama ve tekniklerin gelişiminde önemli rol oynamışlardır” (Ayan, 2007, s. 22).



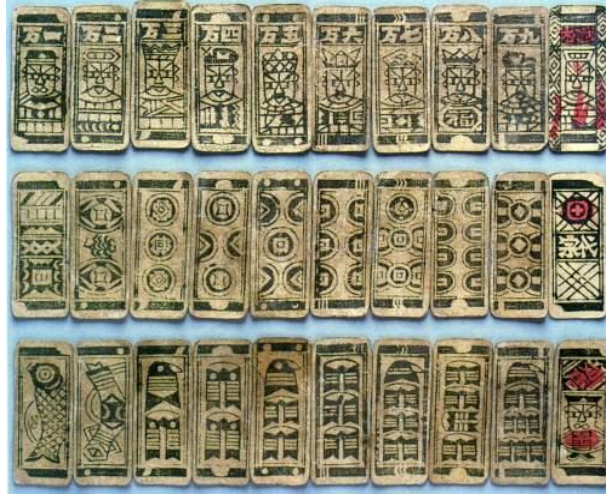
**Resim 1.17.** Diamond Sutra, M.S. 868

**Kaynak:** [https://en.wikipedia.org/wiki/Diamond\\_Sutra](https://en.wikipedia.org/wiki/Diamond_Sutra) (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

En eski resim ve yazıların içeriğinde bulunduğu ağaç baskı örneklerinin de uzak doğu ülkelerinde görülmesi, oyun kartlarının (**Resim 1.18**) çoğaltılması için ağaç baskı tekniğinin kullanılmış olduğunu düşündürmektedir.

“İki sosyal faktör ağaç baskı resim sanatının gelişimini sağladı. Birincisi oyun kartlarının bu yolla çoğaltılabilmesi, ikincisi de dini konuların okuma yazma bilmeyen halka resim yoluyla öğretilme ihtiyacı” (İçmeli, 1987, s. 57).

Doğu ve batı ülkelerinin ticari ilişkilerinin başlaması ve doğuda matbaa mürekkebinin bulunmasıyla kâğıt Avrupa'ya ulaşmış, ağaç baskının batıya yayılmasını sağlamıştır. Avrupa'da ilk kâğıt 1151 yılında İspanya'da yapılmıştır. Kâğıdın diğer ülkeler tarafından da üretilmeye başlanmasıyla baskı sanatları da gelişmiştir. Kâğıt üzerine yapılan ilk ağaç baskılar ise Almanya'da gerçekleşmiştir.



**Resim 1.18.** Çin Oyun Kartları, M.S. 1000, Ağaç Baskı

**Kaynak:** <http://www.strangehistory.net/2012/06/23/the-eastern-origins-of-playing-cards/> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Ahşap baskı tekniği ile Avrupa geç tanışmıştır. Ülkeler arası ticareti ilişkilerinin artması ile Budizm inancını yaymak isteyen keşişler Avrupa'ya gelmişlerdir. Budist rahipler tarafından yaygınlaştırılan ahşap baskı tekniği, Hindistan üzerinden İtalya'ya 1270 yılında gelmiştir. Taoist<sup>3</sup> rahipler İran üzerinden Avrupa'ya gelerek baskı tekniklerini Japonlara öğrettikleri gibi Avrupalılara da öğretmişlerdir. Avrupa'da bulunmuş ve günümüze ulaşmış en eski ağaç baskı kalıbı 14. yüzyıl sonlarında yapılmıştır. Ağaç kalıbın üzerinde yer alan figürlerin giyim tarzı ve zırhlarından 1370-1380 yılları arasında yapıldığı tahmin edilmektedir. (**Resim 1.19**)

---

3 Taoizm: "Taoizm, kökleri milat öncesi bilinmeyen tarihlere kadar dayanan bir gelenektir. 'Tao' kavramına M.Ö. 5000'lere ait belgelerde dahi rastlanmaktadır. Tao anlayışı Çin'de zemin bulmuş bütün gelenekler tarafından kullanılmıştır. Lao Tzu, Chuang Tzu, Lieh Tzu gibi filozofların önderliğini yaptığı bu felefi akım tarihi süreç içerisinde Çin'in kadim gelenekleriyle bütünleşerek din hüviyetine bürünmüştür" (Gül, 2006, s. 1).





**Resim 1.19.** Ağaç Baskı Kalıbı, 1370-1380

**Kaynak:** [https://en.wikipedia.org/wiki/Bois\\_Protat](https://en.wikipedia.org/wiki/Bois_Protat) (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

“Avrupa’da en eski ağaç baskı XIV. yüzyılın sonlarına ait olan 1899 yılında doğu Fransa’da bulunmuş ‘Bois Protat’ adlı çarمیha gerilme bölümünden bir sahnenin simgelendiğı yapıttır. İki yüzü de çalışılmış tahta kalıbın yalnız bir yüzeyi tam oyulmuş ve basılmıştır. Bunun nedeni, kalıbın çok büyük olması ve o dönemde bu kalıp kadar geniş kâğıdın bulunmamasıdır. Kumaşa ya da kilise sunağına basıldığı tahmin edilmektedir” (Akalın, 2000, s. 8).

British Museum’da yer alan ve Avrupa’da bilinen bir diğere en eski ağaç baskiresim “İsa Herodes’in Önünde” ise M.S. 1400’lü yıllarda yapılmıştır. (**Resim 1.20**)



**Resim 1.20.** Anonim, İsa Herodes'in Önünde, 1400 Civarı, Ağaç Baskı

**Kaynak:** <https://www.bmimages.com/preview.asp?image=00033028001> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Ağaç baskıresim ilk başlarda oyun kâğıdı ve dini resimlerde kullanılsa da zaman içinde kitap ve metinlerin çoğaltımı için de kullanılmıştır. Kitapların elle çoğaltılmasında istenilen verim alınamayınca farklı çoğaltım yolları aranmıştır. Ağaç kalıplar ile 14. yüzyılda kazınarak elde edilen eserler, 15. yüzyılda metal baskı tekniği ile boyut kazanmıştır. Kazıma ya da çeşitli asit teknikleri uygulanarak hazırlanan metal baskı gravür baskı tekniği olarak da bilinir. Gravür baskı tekniğinde yapılan ilk baskılar, baskıresim sanatında içinde önemli bir yere sahip olup, günümüze kadar gelen süreçte diğer baskı teknikleri arasında farklı bir yer edinmiştir.

Metal plaka üzerine ne zaman kazı yapılmaya başlandığı bilinmemektedir. Metal üzerine yapılan ilk teknik kalburlamadır. Bu tekniği 15. yüzyıla kadar daha çok zanaatkârlar tercih etmiştir. Bu dönemde uygulanan baskı teknikleri olarak, çeşitli levhaların üzerine çekiçle farklı basınçlarla vurularak uygulanan noktalar ile farklı ton değerleri elde edilerek kalburlama tekniği, çelik kalemler aracılığıyla metale kazıma işlemi yaparak metal baskıda kuru kazıma ve asitsiz tekniklerinin ilk örnekleri verilmiştir. Böylece metal baskı kalıplarının kullanılmasıyla birlikte ağaç baskı kalıplarının kullanımı azalmıştır.

“Gravür sanatının gelişmesinde İtalyan ve Alman sanatçıların katkısı büyüktür. Avrupa’da 1566’dan sonra gravür sanatı beğenisi artmıştır” (Hachette, 1993, s. 1644).

Metal oymacılığın ustaları olan kuyumcular, uyguladıkları teknikle çukur baskının temelini oluşturmaktadır. 15. yüzyılda metal kalıp uygulamalarına başlanmasıyla, metal baskı tekniği birçok sanatçı tarafından benimsenmiştir. En önemli isimlerinden biri Albrecht Dürer’dir. Yaptığı baskılarda din, tarih ve mitolojiyi konu almıştır.



**Resim 1.21.** Albrecht Dürer, “Apocalypse’den Dört Atlı”, Ağaç Baskıresim, 1498

**Kaynak:** <https://www.metmuseum.org/art/collection/search/336215> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Demir’in (2017, s. 105) ilgili çalışmasında aktardığı bilgiye göre, 1430-1490 yılları arasında bakır kazıma tekniğinde çalışmalar yapmış olan Martin Schongauer tarafından geliştirilen gravür sanatı, Dürer sayesinde üst seviyelere çıkmıştır. Dürer ayrıca “iğne ile kazıma” yöntemini de geliştirmiştir. Ayrıca Karaalan’ın (2015, s. 105) bize aktardığı bilgiye göre elde çizim yapılmış plakaları çeşitli kimyasalları kullanarak yedirme tekniğini ilk defa kullanan sanatçı ise Daniel Hopher’dir. Albrecht Dürer ise kazıma gravür (engraving) ve asite ile indirme (etching) tekniklerinde eserler üretmiştir.



Ünal'ın (2007, s. 423) aktardığı bilgiye göre çeşitli deneysel çalışmalar sonucu 1440 yılında Johann Gutenberg ise blok oyma klişeler yardımıyla basılan tipo baskıyı bulmuştur. Bu teknikte harfleri yan yana getirerek metinler oluşturarak kitaplar basmış ve o metinleri tekrar bozarak yeni metinlerin oluşturulmasını sağladığı tarihe geçen önemli bir buluş icat etmiştir.



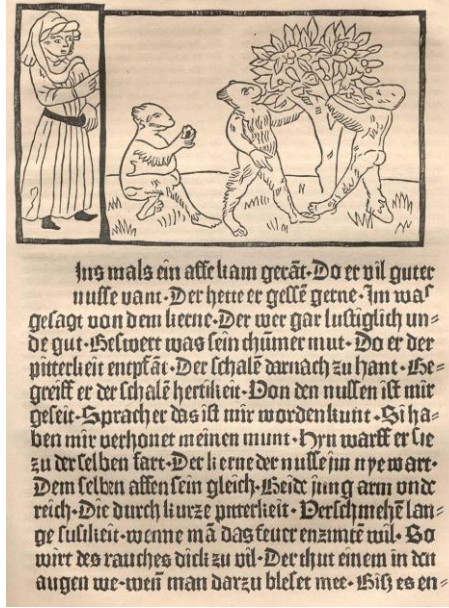
**Resim 1.22.** Gutenberg'in Hareketli Parçalarla Yazıları Basabildiği Baskı Presi

**Kaynak:**<https://theconversation.com/les-lecons-oubliees-de-lhistoire-des-sciences-64685> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

“Bu teknik Gutenberg'in hareketli harflerinin icadına kadar uygulanmış ve matbaanın icadından sonra bir süre daha kullanılmıştır. Metal harflerin sağlamlığı harflerin tek tek ağaca oyulması gerekliliğini ortadan kaldırmıştır” (Gençaydın, 1987, s. 33). “Bu baskıların çok azı günümüze ulaşır. Bunlardan en tanınmış 42 satırlık ‘Gutenberg İncili’dir” (Balkara, 2018, s. 12-13).

Gutenberg'in döküm harfleri kullanılarak daha çok baskı alınmış, basılan kitaplar ve metinler çok daha fazla kitlelere ulaşmıştır.

“1460'larda, ilk illüstrasyonlu kitabı basan kişi Bavyera'dan Albrecht Pfister'dir. Fabl hakkında basılan kitap için 101 adet ağaç baskı kalıbı kullanılmıştır. Bu kitap ayrıca illüstrasyonlu ağaç baskının basım tarihi ilk kez belirtilen ve Almanca dilinde olan ilk kitaptır” (Demir, 2017, s. 23). (Resim 1.23)



**Resim 1.23.** Albrecht Pfister, Taş, Ağaç Baskı, 1461

**Kaynak:** [https://en.wikipedia.org/wiki/Albrecht\\_Pfister](https://en.wikipedia.org/wiki/Albrecht_Pfister) (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

15 ve 16. Yüzyıllara geldiğimizde ağaç baskı tekniğı daha çok sanatçıların yağlıboya eserlerini çoğaltmak için kullanılmıştır. Bu eserlerin kopyalanarak çoğaltılmasında tek bir rengin birkaç tonu kullanılmıştır.

Oluşumu 16. yüzyıllarda başlayan, bugünkü kullanımı kadar olmasa da 17. yüzyılda birçok sanatçı tarafından uygulanan monotipi baskı, Rembrandt, Degas, Gauguin, Pissarro, William Blake gibi sanatçıların uyguladığı tekniklerden olmuştur.

Monotipi baskı tekniğinde özel olarak hazırlanan bir baskı kalıbı yoktur. Cam, pleksi gibi düz yüzeylere merdane ile boya verip, çeşitli kalem ve materyallerle çizim yapılarak boya verilerek baskı alınacağı gibi, boya verilmiş zemine yerleştirilen kağıtlara da imge çizilerek baskısı alınabilir.

Ludwig Von Siegen ise 1642 yılında “Mezzotint” tekniğini bulmuştur. Bu teknik 17.yüzyılda İngiltere’de gelişme göstermiştir. Ludwig Von Siegen ton değerlerinin lekesel olarak kolay elde edilebildiğı Mezzotint tekniğinin, sanatçılar tarafından kolay benimsenmesini sağlamıştır.

“Çin’de 845 tarihinde çıkan ferman sırasında yapılan katliamdan kaçmayı başarabilen bazı keşişler, bu katliamdan önce hazırladıkları kitaplardan kurtarabildiklerini Japonya’ya getirmişler ve burada ‘Ukiyo-e’ sanatının gelişmesinde etkili olmuşlardır” (Erdem, 2018, s. 79).

Japonya’da ağaç baskı ile 1590 yılında iki ciltten oluşan Çince-Japonca sözlük oluşturulmuştur. 16. yüzyıl sonlarına doğru Japonya’da taşınabilir baskı kalıplarıyla birlikte sanatçılar özel atölyelerini açmaya başlamışlar.

“Ağaç baskı, Japon sanatı içinde 12. yy. dan beri zaman zaman kompozisyonun ana çizgilerini belirlemede kullanılmıştır. Ancak resmin tümünün bu teknikle yapılması, Ukiyo-e’nin toplumsal işlevi ve ele aldığı konular, ağaç baskının 17. yy. uygulamasını önceki kullanımlardan farklı kılmaktadır” (Rona & Beykan, 1997, s. 1838).

Ukiyo-e baskı sanatı işlediği konuları gündelik yaşamdan almaktadır. Geysalar, erotik resimler, güreşler, kuş ve çiçekler, fuji dağı ve mitolojik gibi çeşitli olaylar resmedilmiştir. Japonya ve Avrupa’nın ticarete başlamasıyla Ukiyo-e baskı sanatı Avrupa üzerinde de etkisini göstermiştir. Ağaç baskılar kullanılarak yapılan bu baskılar ilk zamanlarda siyah beyaz, daha sonra renkli olarak çalışılmaya başlanmıştır.

Avrupa’ya büyük etkisi olan, 17. yüzyılın sonu 18. yüzyılın ilk yarısında yaşamış Katsushika Hokusai 35.000 çizim ve baskı yapmış önemli bir ağaç baskı ustasıdır. Baskılarında Japon yaşam ve kültürünü yansıtmıştır. **(Resim 1.24)** Bir diğer önemli ağaç baskı sanatçısı işe Hiroshige’dir.



**Resim 1.24.** Katsushika Hokusai, “Büyük Dalga”, Ağaç Baskıresim, 1829-1832

**Kaynak:** <https://www.metmuseum.org/art/collection/search/45434> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

“Cam kalıbın baskı için ilk kullanımı 1790 yılında İskoçya ve İngiltere’de para basımı amaçlı olmuştur ve teknik sorunlar nedeniyle çok geçmeden terk edilmiştir” (Ulu, 2017, s. 198)

İskoçya ve İngiltere’de yapılan bu cam kalıplar alçı döküm plakalar kullanılarak yapılmaktaydı. Cam kalıplar diğer kalıplara göre aşınmadığı için para basımında kullanılmıştır. Fakat o zaman üretilen cam kalıplar biçim anlamında pek düzgün olmadığı için gravür presinden geçirilirken çoğu kez kırılma ile sonuçlanmıştır.

Ulu’nun (2017, s. 198) ilgili çalışmasında aktardığı bilgiye göre cam sanatçısı olan Harvey Littleton Amerika’da 1974 yılında denediği ilk cam baskı ile Vitreografinin temellerini atmıştır. 1981 yılına kadar deneysel çalışmalarını sürdürmüş ve tekniği gelişmek için çaba göstermiştir. Bunun için, metal kalıbın sunamadığı avantajları, cam kalıbın sunacağına inanarak mülkü içerisinde baskı stüdyosu kurarak birçok sanatçıyı birlikte çalışmak için stüdyoya davet etmiştir. Sanatçı, cam kalıpları kullanarak bu tekniği keşfetmiş ve açtığı stüdyo ile vitreografinin gelişimini sağlamıştır.

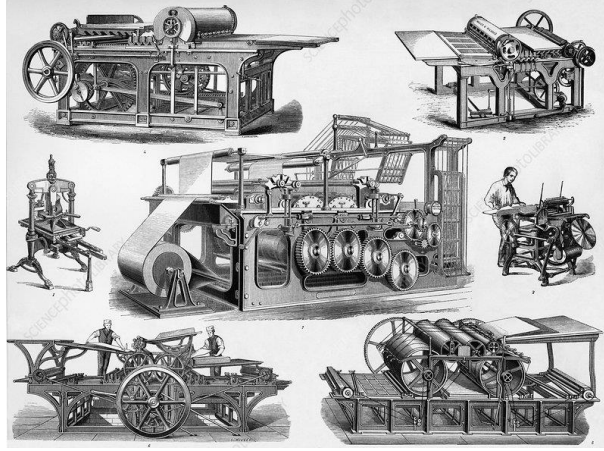
Keskin’in (2017, s. 10) değindiği bilgiye göre 1796 yılında Almanya’nın Münih kentinde Alois Senefelder tarafından daha önce görülmemiş yeni bir baskı tekniği geliştirilmiştir. Yazdığı metinleri ve notaları daha ucuza çoğaltmak amacıyla Münih yakınlarındaki taş ocaklarından çıkarılan taşları kullanmıştır. Bu taşları kimya bilgisi ile çeşitli deneylere tabii tutarak litografiyi icat etmiştir. Bu taşlar su ve yağ kullanımında oldukça hassasiyet göstermektedir. Litografi ile yazı ve resim tek bir kalıpta kolayca basılmıştır. Tonlamada ve deneysel çalışmalarda sanatçıya geniş olanaklar sağlamaktadır. Sanatçı hazırlanmış taş üzerine kâğıda çizer gibi çizim yapabilmektedir. Bu tür yenilikler birçok sanatçı tarafından benimsenmesini sağlamıştır.

“1830’larda dört renk baskısı geliştikten sonra ortaya çıkan çok renklilik etkisi, doku çeşitliliği gibi görsel yenilikler sanatsal litografinin ivme kazanmasını hızlandırmıştır. Teknik, bulunuşundan yaklaşık 25 yıl kadar sonra bütün dünyaya hızla yayılmıştır” (Keskin, 2017, s. 11).

Sanatsal anlamda litografi tekniğini teşvik eden ilk sanatçı, François Johannot’dır. Taş baskı, diğer baskiresim tekniklerine göre daha ucuz olmasından dolayı birçok afiş, poster tasarımlarında yoğunca kullanılmış ve keşfinden sonra ticari bir başarı elde ederek birçok sanatçı tarafından kullanılabilir hale gelmiştir.

“Teknik kısa sürede benimsenmiş ve sadece sanatsal baskılar için değil endüstriyel çoğaltım yöntemleri açısından da etkileri büyük olmuştur. Litografi tekniğinin ticari belgelerde ve özellikle reklamcılık sektöründe kullanılması nedeniyle ondan önceki diğer baskiresim tekniklerinden

farklı olarak toplumun her kesimini etkilemiş ve günlük yaşamın içinde yer almıştır” (Piola, 2014, s. 125).



**Resim 1.25.** Litografi Presinin 19. Yüzyıldaki Gelişim Süreci

**Kaynak:**<https://www.sciencephoto.com/media/151407/view/19th-century-printing-machines> (Erişim Tarihi: 24.03.2021)

Yalçın'ın (2012, s. 19) verdiği bilgiye göre 17 ve 19. Yüzyılları arasında baskıresim büyük sanatçıların tablolarını kopyalama işleminde tercih edilmiştir. Bu kopyalama işlemi, üretim sürecinde farklı arayışları da beraberinde getirmiştir. Karaalan'ın (2017, s. 3289) aktardığına göre William Henry Fox Talbot İngiltere'de 1852 yılında jelatin ve çeşitli kimyasallar kullanarak çalışmalar yapmış, bikromate jelatin ile yaptığı deneysel çalışmalar sonucunda 1858 yılında Fotogravürün patentini alarak bu tekniğe öncülük etmiştir. 1878 yılında Çek ressam Karel Klíč tarafından Talbot'un bulduğu tekniğin üzerinde çalışmalar yaparak günümüzde kullanılan fotogravür tekniği olan "Talbot- Klíč Yöntemi" olarak bilinen tekniği geliştirmiştir.

Torun'un (2019, s. 21) değindiği bilgiye göre 19. yüzyılda sanayi ile birlikte linolyum denilen yer döşemesi, baskı sanatları içinde de kendine yer edinmiştir. Isı yalıtımı için kullanılan 1862'de Frederick Walton tarafından patenti alınan linolyum, baskıresimde kullanılmak üzere üretilmeye başlanmıştır. 1890'da ilk kez Almanya'da duvar kâğıdı baskısı için kullanılan linol baskı, oyulan yüzeyde üstte kalan kısımlara boya verilerek basımı gerçekleştirilir.

Demir'in (2017, s. 44) aktardığına göre serigrafi baskının 19. yüzyıl sonlarında yaygınlaşmakta olduğu görülmektedir. Çıkış noktası olarak M.S. 1000'li yıllarda şablon baskı olarak yapıldığı çeşitli kaynaklarda yer almaktadır. İlerleyen zamanlarda

ise bugün kullandığımız serigrafi tarzda örneklerine Japonya’da rastlanılmıştır. İlk süreçlerde insan saçından elde edilen kalıplar kullanılmış, daha sonra teknik geliştirilerek ipek kullanılmaya başlanmıştır.

“1850’li yıllarda ipek baskının; Lyon kentinde ipekli kumaşa renkli süslemeler ‘Lyon Emprimeleri’ basmak için kullanıldığı anlaşılmıştır. Birinci Dünya Savaşı sırasında teknik Amerika’da geliştiriliyor, endüstri değeri kazanıyordu. İkinci Dünya Savaşı’ndan sonra elek baskı özgün resim baskısı aracı olarak benimsenmiştir” (Kıran, 2016, s. 58).

Torun’un (2019, s. 50) ilgili çalışmasında değindiği bir diğer bilgi ise 1905 yılında Caspar Hermann ile Ira Washington Rubel taş baskının ticari şekli olan “ofset baskı” tekniğini geliştirmişlerdir. Ofset baskının taş baskıdan en önemli farkı; baskı aşamasında kireç taşının yerine silindiri kaplayan ince bir alüminyum, çelik veya özel kağıtlarla oluşturulmuş kalıpların kullanılmasıdır.

Demir’in (2012, s. 74) aktardığına göre 20. yüzyılın ikinci yarısından sonra Avrupa başta olmak üzere dünyada farklı teknikler ve uygulamalar görülmektedir. Özellikle sanayi devrimi sonrası baskıresimde kullanılan tekniklerin çeşitlendiği görülmektedir. Fakat bu tekniklerin sanat üretimi olarak kullanılması 20. yüzyıl ve sonrasını gösterir.

Roosevelt’in (2021, parag. 2) verdiği bilgiye göre 20. yüzyılın önemli sanatçılarından biri olan Stanley William Hayter özgün baskıresim alanında önemli bir yere sahiptir. Atölye 17’yi kurarak baskı sanatına önemli katkılarda bulunmuştur. Bu atölyede çalışan sanatçılar gravür baskı tekniğinde yeni denemeler yaparak, gelişmesine katkı sağlamıştır. 1927 yılında Paris’te kurulan Atölye 17 sayesinde sanatçılar birbirleriyle etkileşim halinde olabileceği sanatsal bir ortam hazırlamıştır. Atölye 17, 1940’lı yıllarında İkinci Dünya Savaşına denk gelmiş ve Amerika’ya taşınmıştır. Sanatçılar çalışmalarına orada devam etmiştir. Atölye savaş sonrası tekrar Paris’e dönüş yapmıştır.



**Resim 1.26.** Stanley William Hayter, Metal Baskı, 1940

**Kaynak:**<https://www.tate.org.uk/art/artworks/hayter-myth-of-creation-p07027>

(Erişim Tarihi: 24.03.2021)

“Bu atölye, daha önce baskıresimde denenmemiş teknikleri ve malzemeleri kullanan, resimden ve heykelden etkilenen sanatçıların mekânı olmuştur. Sanatçılar burada birbirleriyle fikir alışverişinde bulunmuşlar, Hayter’in uzmanlığından ve örneklerinden yararlanmışlardır” (Wye ve Figura, 2004, s. 21).

Roosevelt’in (2021, parag. 2) değindiği başka bir hususa göre ise 1988’de Hayter’in ölümü üzerine, atölyenin adı “Atelier Contrepoint” olarak değiştirilmiştir.

“Kuruluşundan 1939’a kadar olan süreçte bu atölyede Sir Stenley William Hayter başta olmak üzere, Jankel Adler, Oscar Dominguez, Max Ernst, Alberto Giacometti, Joseph Hecht, Joan Miro, Gabor Peterdi, Arpad Szenes, Yves Tanguy, Julian Trevelyan, Raoul Ubac, Marie- Helene Vieira da Silva gibi önemli sanatçılar üretim yapmışlardır. 1940–1955 arası New York’a taşınan atölyede ise Louise Bourgeois, Alexander Calder, March Chaggal, Salvador Dali, William de Kooning, Werner Dreves, Alan Gussow, Robert Motherwel, Ian Hugo, Matta (Roberto Sebastian Antonio Echaurren), Andre Mason, Rufino Tamayo, Mark Rothko, Jackson Pollock gibi önemli sanatçılar çalışmıştır. Atölye tekrar Paris’e taşındığında Pierre Alechinsky, Kurt Weber, Altan Adalı, Asım İşler, Corneille, Alaettin Aksoy, Leon Golup, Hans Haacke, Gündüz Gölönü, L’hote gibi sanatçıların eğitim gördüğü ve deneysel üretimlerde bulunduğu bir mekân olmuştur” (Dağlı, 2009, s. 59).

Yüksek baskıda renkli baskılar üzerine çalışmalar yapan Picasso 1950 yılında eksiltme (reduction) yöntemi ile eserler üretmiştir. “Ağaç ve linol baskı tekniğine önem veren Picasso, (1881-1975) tek kalıptan çok renkli linol baskıyı deneyen ilk sanatçıdır. Reduction (azaltma) adı ile anılan bu yöntemde sanatçı, bir kalıbı aşama aşama oyarak ve her oyma işleminden sonra bir rengi basarak, yani tek kalıbı kullanarak baskıyı oluşturmuş olur. Baskı işlemi açıktan koyuya doğru gider. İlk renk beyaz alanlar çıkarıldıktan sonra basılır. Her renk için oyma ve basma aşamaları tamamlandığında, kalıpta sadece son rengin yüzeyi kalmış olur” (Bulut, 1987, s. 5).

Karaalan’ın (2017, s. 3293) aktardığı bilgiye göre 1956 yılında Washington Üniversitesi’nde öğretim üyesi olarak çalışmalar yapan Glen Alps cilalayarak hazırladığı sunta parçalarını kullanarak kalıplar oluşturmuş, bu plakaların üzerine kömür yardımıyla taslağı çizip sonra resmi çıkarmak için macun, araba dolgusu tutkalı, vernik, tukallı alçı, akrilik, plastik tahta gibi çeşitli malzemeler kullanmıştır. Malzemeleri kumlamış, alanları dayanıklı hale getirdiği kalıp Glen Alps tarafından Kolografi (collography) olarak adlandırılmıştır.

Torun’un (2019, s. 44-49) aktardığı bilgiye göre 20. yüzyılda baskı teknolojileri gelişerek, fotokopi makinesi, lazer yazıcı gibi yeni baskı makineleri, daha da gelişen fotografik pozlama yöntemleri önemli bir noktaya gelmiş, bu gelişmelerle hem sanatsal hem ticari boyutta ilerlemelere yol açmıştır. Fotoğraf makinesinin icadıyla birlikte, sanatçılar batıda çeşitli yeni arayışlar içerisine girerek, aynı çalışma üzerinde birçok tekniğin bir arada kullanılmasıyla “karışık teknik” uygulaması gelişmiştir. 19. yüzyıl sonrasında hızlanan baskıresim çalışmaları günümüze kadar sanatçıların farklı teknik arayışları sayesinde tekniklerin geliştirilmesini sağlamaktadır. Tunçel’in (2019, s. 366)’in aktardığına göre de ilk zamanlarda küçük ve hızlı elde edilmek istenen işlerin basılması için kullanılan dijital baskı teknolojileri, zaman içerisinde geleneksel baskı yöntemleriyle yarışabilecek bir hale gelmiştir. Başlangıcından günümüze kadar değişen ve gelişen dijital baskı teknolojileri eski zamanlarda yavaş bir sonuç ve düşük çözünürlükteyken, baskı hızı ve kalitesi anlamında gün geçtikçe gelişmektedir.

Grabowski vd. (2012, s. 36-38)’in aktardığına göre dijital sanat bilgisayarın rol aldığı 1990’lı yıllarındaki dijital devrim sonrasında, birçok sanatçı ve baskıcılar tarafından kullanım sayısı artmıştır. Inkjet yazıcıların güzel sanatlar alanında yaratıcı olarak kullanımı 1990 yılında Kaliforniya’da başlamıştır. Müzisyen Graham Nash ve baskı sanatçısı Jack Duganne ile çıktı yöntemlerini ve siyah-beyaz fotoğrafları



kullanarak deneysel çalışmalar yapmışlardır. Birçok deneme sonrası ilk inkjet sanat eserini üretebilmişlerdir.

Geleneksel yollarla üretilen işler, dijital ortamda denenmeye başlanmış, çeşitli grafik yazılımlarını kullanan sanatçılar ve tasarımcılar fikirlerini dijitale aktarmışlardır. Tasarlanan imgeler yine dijital baskı ile çoğaltılmıştır. Dijital sanat müzeler gibi sanat çevresinde pek kabul görmese de yeni medya sanatı müzeler tarafından kabul görmüştür.

Dijital baskının sağladığı yenilikler ve avantajlar, uzaktan çalışmaya olanak sağlayan bütünleşmiş bir sisteme sahip olmalarındır. Bunun yanında zaman kaybını önler ve maliyeti azaltır. Kâğıt ve boya sarfiyatından doğan gereksiz maliyetleri azaltır. Gelişen dijital yazılımlar ile baskıyı yönetme ve üzerinde değişiklikler yapma gibi imkanlar sağlar. Yeni medya teknolojilerinin dijital alana kaymasıyla, e-kitap, e-gazete, e-dergi gibi uygulamaların artmasını sağlamış yüksek tirajlı matbaa taleplerinin azalmasına etki etmiştir.

Çağdaş sanatçılar baskı tekniklerini kullanarak ürettikleri sanat eserlerinde birçok farklı sunum tekniklerini kullanmış, baskı tekniklerinin sınırlarını genişletmişlerdir. Teknolojik ilerlemeler ve dijital baskı teknolojileri ile baskı sanatlarının tanımı gelişmiştir. 20. yüzyıl ve sonrasında sadece duvara asılması için sınırlı baskı adedi dışında yapılan baskiresimler gelenekselliğinin dışında denemeler ile üç boyutlu olarak mekanla i içe eserler halini almıştır. Baskı sanatları böylece geleneksel tavrını dijital baskılar, yeni teknolojiler ve deneysellikle şekillendirerek ağdaş sanatçıların ifade biçimi olmuştur.

Baskiresimlerin dünyanın birçok yerine ulaşımı adına birçok ülkede çeşitli konferanslar, bienaller, trienaller ve uluslararası baskı etkinlikleri düzenlenmektedir. Bu etkinlikler baskı sanatlarının bilinmesi ve teşvik edilmesi, sanatçıların bir araya gelmesi ve kültür değerlerinin paylaşımı adına çok önemlidir.

21. yüzyıl baskı tekniklerinde her geçen gün yeni arayışların arttığını görmekteyiz. Yeni malzemeler, kalıplar, mekânı daha fazla önemseyen ve boyut kaygısı içinde olmayan sanatçıların disiplinler arası sanatlardan beslenerek ürettiği eserlerin sayısı artmaktadır. Son dnemelerde bu deneysel çalışmalar çok fazladır.

Kıran'ın (2016, s. 68) ilgili çalışmasında bahsetmiş olduğu 87. Sergisini 2019 yılında gerçekleştiren Japon Baskı Derneği, birincisinin 2011 yılında Japonya Kyoto şehrinde ve Awaji adasında yapılan Uluslararası Mokuhanga Konferansı, İngiltere'de Henry Moore Vakfı tarafından düzenlenen "Günümüzde Baskiresim" adlı etkinlik

Kılıç Ateş'in (2017, s. 206) değindiğine göre Splitgraphic Uluslararası Baskı Sanatları Bienali, Szeklerland Uluslararası Baskı Sanatları Bienali, Krakow Uluslararası Baskı Sanatları Trienali, Douro Uluslararası Baskıresim Bienali, Uluslararası Ljubljana Baskı Sanatları Bienali, Alman Uluslararası Baskı Sanatları Sergisi'nin yanı sıra Uluslararası Baskıresim Trienali, Guanlan Uluslararası Baskı Sanatları Bienali, Sofya Uluslararası Baskı Sanatı Trienali, Ural Uluslararası Baskıresim Trienali, José Guadalupe Posada Uluslararası Baskı Sanatları Bienali, Varna Uluslararası Baskı Sanatları Bienali, Łodz Uluslararası Baskı Sanatları Bienali, Xuyuan Uluslararası Baskı Sanatları Bienali, New York Uluslararası Baskı Merkezi Yarışması, Lessedra Dünya Baskıresim Yıllığı, Tetovo Uluslararası Küçük Baskıresim Bienali Sergisi, Laguna Paiva Uluslararası Miniprint Bienali, BIMPE Uluslararası Minyatür Baskıresim Sergisi, Cadaqués Uluslararası Baskı Bienali, Uluslararası Küçük Gravür Salon Carburnari, Łodz Miniprint Uluslararası Baskıresim Trienali, Brest Uluslararası Miniprint ve Exlibris Trienali, Guangzhou Uluslararası Exlibris ve Miniprint Bienali, Uluslararası Kochi Baskı Trienali, Uluslararası Tokyo Baskı Sergisi, ayrıca Kıran'ın (2016, s. 69) aktardığına göre ise Uluslararası Kanagawa Baskı Trienali, Uluslararası Sapporo Baskı Bienali, Uluslararası Osaka Trienali, Uluslararası KIWA Ağaç Baskı Trienali, Hide-Takayama Çağdaş Ağaç Baskı Bienali, Tojiki-ken Baskı Bienali, Uluslararası Krakow Baskı Trienali, Uluslararası Bangkok baskı-çizim Sergisi, Kore Uluslararası Seul Baskı Bienali, Bulgaristan Uluslararası Varna Baskı Bienali, Tayvan Uluslararası Taipei Baskı ve Çizim Sergisi, Uluslararası İstanbul Baskı Bienali, Uluslararası KIWA Baskı Trienali, Uluslararası Xuyuan Çin Baskı Bienali, Kanada Uluslararası Trois-Rivières Baskı Bienali gibi çeşitli organizasyonların bir kısmı ara vermiş olup, çoğu etkinliklerine düzenli olarak devam etmektedir.

### **1.3. Türkiye'de Özgün Baskıresim Sanatının Tarihsel Gelişimi**

Kâğıdın Anadolu'ya gelmesinden önce ağaç kalıplar kullanılarak birçok kumaş üzerine desenler basıldığı bilinmektedir. "Yazmacılık" olarak adlandırılan bu halk sanatını Anadolu bölgesinde Tokat, Kastamonu, Elâzığ ve Bursa'da geliştirmiştir.



**Resim 1.27.** Ağaç Yazma Kalıbı, Tokat

**Kaynak:** <https://tokat.ktb.gov.tr/TR-60623/el-sanatlari.html> (Erişim Tarihi: 26.03.2021)

“Yazmacılık” geleneğinde, ağaç baskı motifleriyle kumaş üzerine baskılar alınırdı. Bedri Rahmi Eyüboğlu bu halk sanatından etkilenerek birçok eser üretmiştir. 16. yüzyıldan kalma örnekleri bulunan “yazmacılık” tekniğindeki baskılar, halen günümüzde “çit baskıcılığı” adıyla Elazığ’da devam etmektedir.



**Resim 1.28.** Bedri Rahmi Eyüboğlu, Yazma Örneği

**Kaynak:** <http://rahmiejuboglu.com/bedri-rahmi-eyuboglu/sanatci-kisiligi/yazmaci> (Erişim Tarihi: 26.03.2021)

“Binlerce yıl boyunca farklı medeniyetlere ev sahipliği yapmış ve batının doğuya, doğunun ise batıya bilim, ticaret ve sanatsal yenilikleri taşıdığı güzergâh olan İpekyolu üzerinde bulunan uygarlıklar beşiği Anadolu’da yaşayan insanların, kil ve taş üzerine oydukları kalıpları baskı amaçlı kullandıkları bilinmektedir. Düz veya silindirik mühür biçiminde olan bu kalıplar yüksek baskı tekniğine uygun olarak hazırlanmışlardır” (Kurt, 2019, s. 9).

Kâğıdın ülkemiz topraklarında kullanılmaya başlanmasıyla baskıresim üretim ortamının sağlandığı söylenebilir. İlk basımevinin 1493 yılında İstanbul'a yerleşen Yahudiler tarafından kurulduğu ve ilk kitabın İbranice basıldığı bilinmektedir.



**Resim 1.29.** Zichron Torath Moshe, Constantinople, 1553, Taş Baskı

**Kaynak:** <https://www.kestenbaum.net/auction/lot/auction-60/060-118/> (Erişim Tarihi: 26.03.2021)

“İlk gravür örnekleri ise 16. yüzyıla ait İstanbul ve saray çevresinin sosyal yaşantısını konu alan baskı resimlerinde karşımıza çıkar. Bir çoğaltım tekniği olmanın dışında baskı resim olarak sayılabilecek bu eserler, o dönemde Osmanlı Devleti tarafından davet edilen Avrupalı oryantalist sanatçılar tarafından yapılmıştır” (Yılmaz vd., 2019, s. 412).

Gravür tekniklerini ülkemizde ilk olarak yabancı sanatçıların uyguladığı görülür. 15. yüzyıldan itibaren birçok sanatçı İstanbul'a gelerek İstanbul manzaralarının olduğu gravürler yapmışlardır. Bu gravürler önce siyah beyaz çalışılıp, ardından elle renklendirilmiştir.



**Resim 1.30.** Yavuz Sultan Selim'in Mührü, 1512-1520

**Kaynak:** <https://www.tarihteninciler.com/yavuz-sultan-selimin-muhru/> (Erişim Tarihi: 28.03.2021)

Sönmez'in (2019, s. 7) aktardığı bilgiye göre Türk boylarında görülen mühürlerin Orta Asya'da da örneklerine rastlanmıştır. Osmanlı döneminde gravür tekniğinde yapılan mühür örneklerinde sahibinin isminin yanında dilek, dua ve çeşitli süslemeler de yer almaktadır.



**Resim 1.31.** Alain Manesson Mallet, Topkapı Sarayı, İstanbul, Gravür, 1686

**Kaynak:** <https://www.engravist.art/2017/11/08/engravist-2016-bildiri-kitabi/> (Erişim Tarihi: 26.03.2021)

Yurt dışından ÷lkemize gelerek çalışmalar yapan yapan sanatçılardan bir diğeri ise; “1570 yılında İstanbul’a gelen Danimarkalı tahta baskı sanatçısı Melchior Lorch’dır. Lorch, Osmanlı Padişahı Kanuni Döneminde (1520-1566), diplomatik heyetle İstanbul’a gelmiş, 16. Yüzyıl İstanbul unun genel görüntüsünün çizimini yapmıştır. Dört yıl kaldığı İstanbul’da yüzlerce baskı yapmış ve desen çizmiştir” (Bahar, 2018, s. 24).



**Resim 1.32.** Melchior Lorck, II Sultan Süleyman, Gravür

**Kaynak:** <https://www.metmuseum.org/art/collection/search/375773> (Erişim Tarihi: 26.03.2021)

Osmanlı’da ilk baskı faaliyetleri 1533 yılında misafir olarak gelen ressam Pieter Coecke’un yaptığı baskılardır. İstanbul’da bulunduğu süre içerisinde yedi tane gravür yapmıştır.





**Resim 1.33.** Pieter Coecke, İstanbul Haritası, Gravür, 1873

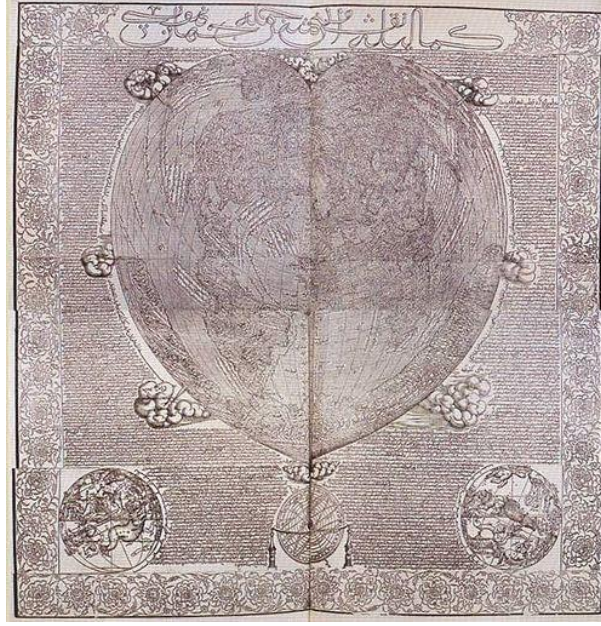
**Kaynak:** <https://tr.travelogues.gr/collection.php?view=346> (Erişim Tarihi: 28.03.2021)



**Resim 1.34.** Pieter Coecke, Süleymaniye Camii, 1873

**Kaynak:** <https://tr.travelogues.gr/collection.php?view=346> (Erişim Tarihi: 28.03.2021)

Kılıç'ın (2012, s. 54) aktardığı bilgiye göre Tunuslu haritacı Hacı Ahmed tarafından 1559 yılında kalp şeklinde betimlenen dünya haritası baskısında, Arap harflerinin yanında Türkçe yazılara da yer verilmiştir.



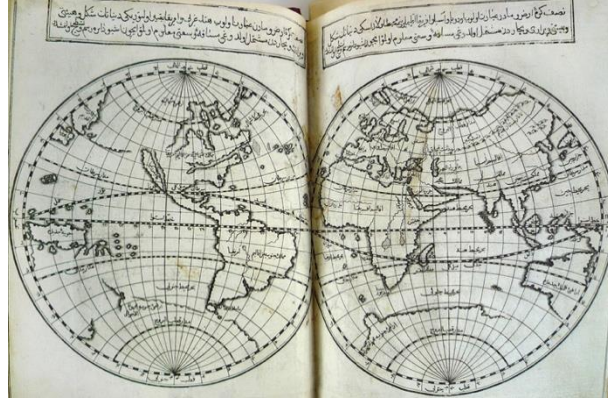
**Resim 1.35.** Tunuslu Hacı Ahmed'in Dünya Haritası, 1559

**Kaynak:** [https://www.wikizero.com/tr/Tunuslu\\_Hacı\\_Ahmed](https://www.wikizero.com/tr/Tunuslu_Hacı_Ahmed) (Erişim Tarihi: 28.03.2021)

Dönmez'in (2008, s. 9-10) aktardığı bilgiye göre Ermeni asıllı Sivaslı Apkar 1567 yılında Venedik'te basımcılığı öğrenip İstanbul'a baskı makinesi gibi çeşitli donamlarını beraberinde getirdiği bilinmektedir. Bu makinelerle İstanbul'da Ermenice kitaplar basmıştır. Buna ek olarak Rumların 1627 yılında Londra'dan aldıkları baskı makinelerini İstanbul'a getirip kullandıkları bilinmektedir.

“İlk Türkçe kitap, o zamanki yazımız olan Arap yazısı ile 1729 yılında İbrahim Müteferrika tarafından basılmıştır. İbrahim Müteferrika baskılarına kadar geçen sürede, İstanbul'da özgün baskıresim öncüleri sayılabilecek baskılar yapıp yapılmadığı konusunda derlenmiş bilgiler ve örnekler yoktur. Gene de kitaplara konan bazı resim ve şemaların tahtaya oyulmuş kalıplarla basıldığı kabul edilebilir” (Çilen, 1995, s. 78).





**Resim 1.36.** Tarih-i Hind-i Garbi, İç Sayfalarından Örnek, 1730

**Kaynak:** <https://blogs.princeton.edu/cotsen/tag/tarih-i-hindi-i-garbi/> (Erişim Tarihi: 28.03.2021)

Ülkemizde ilk gravür tekniğinde uygulamalar, 18. yüzyıl başlarında Osmanlı'nın batılılaşmasıyla birlikte matbaanın da gelişile yapıldığı görülür. 1729 yılında İbrahim Müteferrika tarafından kurulan basımevinde, ilk olarak sözlük basılarak satılmıştır.



**Resim 1.37.** Tarih-i Hind-i Garbi, İç Sayfalarından Örnek, 1730

**Kaynak:** <https://blogs.princeton.edu/cotsen/tag/tarih-i-hindi-i-garbi/> (Erişim Tarihi: 28.03.2021)

“Bu kitapta şimsire oyulmuş kalıptan, yüksek baskı tekniği ile basılmış 13 resim ve bakır levhaya oyulmuş kalıptan, çukur baskı tekniği ile basılmış bir dünya haritası bulunmaktadır. Harita baskısında görülen izlerden, bakır levhanın balmumu tabakası ile kaplandıktan sonra harita çizgi ve yazılarının kazınarak açıldığı, sonra bakır levha yedirilerek çizgi ve yazı izlerinin çukurlaştırıldığı anlaşılmaktadır” (Aslier, 1989, s. 152).

İbrahim Müteferrika'nın bastığı bir diğer kitap ise, 1733 yılında çukur baskı tekniğiyle bakır kalıp kullanarak bastığı Kâtip Çelebi'nin “Cihannüma” adlı kitabıdır. Kurulan ilk Türk matbaasından sonra, Müteferrika, 1729-1742 yılları arasında 17 kitap basımı gerçekleştirmiştir.



**Resim 1.38.** Cihannüma, İbrahim Müteferrika Tarafından Gravür Olarak Hazırlanan Hint Okyanusu ve Çin Denizi Haritası, 1728

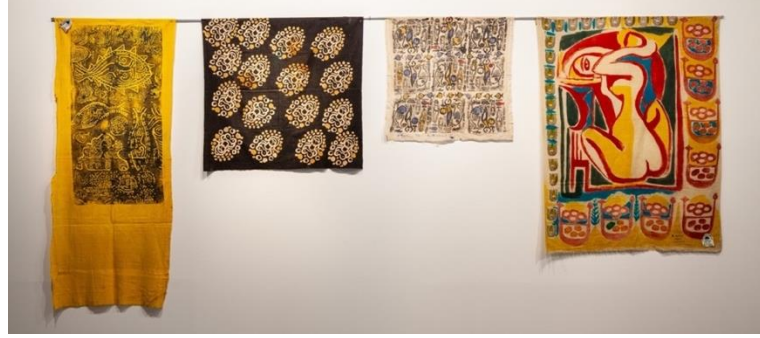
**Kaynak:** [https://tr.wikipedia.org/wiki/Kâtip\\_Çelebi](https://tr.wikipedia.org/wiki/Kâtip_Çelebi) (Erişim Tarihi: 2.06.2021)

Toprak'ın (2009, s. 7) aktardığı bilgiye göre 1797 yılında Hasköy Mühendishanesi'nde, Deniz Mühendishanesi öğrencilerinin ders kitaplarının basılması için “Basmahane Odası” adıyla ikinci bir matbaa kurulmuştur. Bu matbaada birkaç sözlük ve Osmanlı'yı tanıtan ilk kitap 1798 yılında basılmıştır.

Kâğıdın Anadolu'ya gelmesinden önce ağaç kalıplar kullanılarak birçok kumaş üzerine desenler basıldığı bilinmektedir. “Yazmacılık” olarak adlandırılan bu halk sanatını Anadolu bölgesinde Tokat, Kastamonu, Elâzığ ve Bursa'da geliştirmiştir.

Yazmacılık geleneğinde, ağaç baskı motifleriyle kumaş üzerine baskılar alınırdı. Bedri Rahmi Eyüboğlu bu halk sanatından etkilenerek birçok eser üretmiştir.

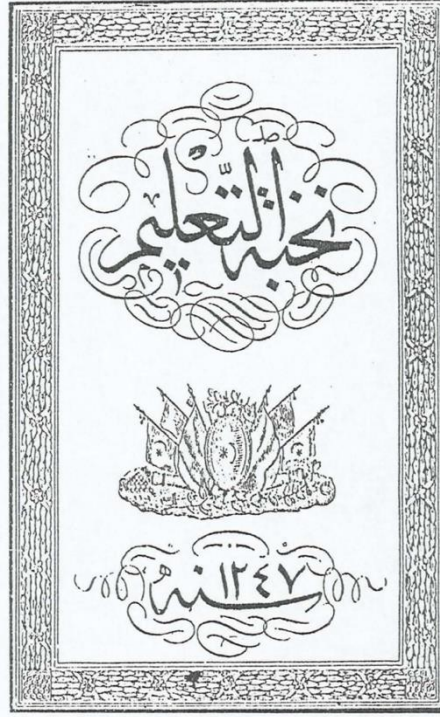
16.yüzyıldan kalma örnekleri bulunan yazmacılık tekniğindeki baskılar, halen günümüzde “çit baskıcılığı” adıyla Elazığ’da devam etmektedir.



**Resim 1.39.** Bedri Rahmi Eyüboğlu, İplikten Çözülenler Sergisi

**Kaynak:**[https://www.istanbulmodern.org/tr/sergiler/gecmis-sergiler/iplikten-cozulenler-tekstilde-kuresel-anlatilar\\_2238.html](https://www.istanbulmodern.org/tr/sergiler/gecmis-sergiler/iplikten-cozulenler-tekstilde-kuresel-anlatilar_2238.html) (Erişim Tarihi: 2.06.2021)

Litografi, batılılaşma hareketi ile askeri eğitim kitaplarının basımı ve çoğaltılması amacıyla ülkemize getirilmiştir. İlk açılan litografi atölyesi, 1831 yılında İstanbul’da Mehmet Hüsrev Paşa’nın emriyle ve Henry Cayol tarafından Fransa’dan getirilen malzemeler ile kurulmuştur. Henri Cayol litografi tekniğini Fransa’da aile üyelerinden bazılarına özenerek öğrenmiştir. Bu atölyede basılan ilk kitap Hüsrev Paşa’nın “Nuhbetüt-talim” kitabıdır.



**Resim 1.40.** Hüsrev Paşa, “Nuhbetü’t-talim”, 1831, Litografi

**Kaynak:** <https://earsiv.anadolu.edu.tr/xmlui/handle/11421/3606> (Erişim Tarihi: 2.06.2021)

Baskiresimlerin üretimi için İstanbul Üniversitesi merkez binası olarak bilinen, Harbiye nezareti binasının yanında bir matbaa kurulmuştur. Atölyeyi kurduktan sonra yanında çalışması için 50 asker öğrenci alarak onlara tekniği öğretmiş hem de sanatsal çalışmalara devam etmiştir. Bu görevi beş yıl sürdürmesinin ardından, Sultan Mahmut tarafından Türk el yazması kitap ve önemli eserlerin basımı için görevlendirilmiştir. Sönmez’in (2019, s. 11-12) ilgili çalışmasında değindiğine göre litografi atölyesinden sonra İstanbul’daki okullarda okutulacak kitap, Kur’an-ı Kerim ve çeşitli resimleri çoğaltmak amacıyla Matbaa-i Amire, Mahmud Bey, Osman Bey, Zelliç gibi basımevleri kurulmuştur.

“1850’li yıllardan itibaren sivil girişimciler eliyle İstanbul’da taş basımcılığı yapan atölyeler kurulmaya başlandı ve bunların sayısı otuzu aştı. Bu atölyelerde basılan kitaplar arasında baskı sayısı bakımından ilk sırada yer alan eser, çeşitli yıllarda farklı matbaalarda kırkın üzerindeki baskısıyla Sümbülzâde Vehbî’nin Tuhfe-i Vehbî’sidir” (Demir, 2017, s. 64).





**Resim 1.41.** Tuhfe-i Vehbî, Osmanlı Erken Baskılardan Filigranlı Kâğıt, 1825

**Kaynak:** <https://www.bayrakmuzayede.com/osmanlica-kitap-tuhfe-i-vehbi.html>  
(Erişim Tarihi: 2.06.2021)

Litografi tekniği yaygınlaşınca, halk baskıresimleri diyebileceğimiz resimler kahvehane duvarlarına asılmaya başlamıştır. Bu baskılar sanat iddiası olmayan, daha çok Köroğlu, Şahmaran, Ferhat ile Şirin gibi halk hikayelerini içeren resimlerdir. Taş baskı kullanılarak 1863-1866 yılları arasında araştırmalara göre yüzün üzerinde halk hikayesi basıldığı bilinmektedir.



**Resim 1.42.** Köroğlu'nun "Meşhur Köroğlu" Kitabından Taş Baskı Örneği

**Kaynak:** <https://www.oguztopoglu.com/2014/12/osmanli-donemi-koroglu-hikayesi-tas-bask.html> (Erişim Tarihi: 2.06.2021)



**Resim 1.43.** Mahi Varaka ve Gülşah, 19. Yüzyıl Ortaları, Taşbaskı

**Kaynak:** <http://openaccess.marmara.edu.tr/handle/11424/133319> (Erişim Tarihi: 2.06.2021)

“İlk Türk posta pulları 1862 yılında Darbhane-i Amire’de taş baskı (litografi) tekniği ile basılmıştır. Değişik kalınlıklardaki kâğıtlar üzerine basılan pullar elle boyanmış ve zamklanmıştır” (Demir, 2017, s. 66)



**Resim 1.44.** Pul, 1863, Taş Baskı

**Kaynak:** [https://www.wikiwand.com/en/Postage\\_stamps\\_and\\_postal\\_history\\_of\\_Turkey](https://www.wikiwand.com/en/Postage_stamps_and_postal_history_of_Turkey) (Erişim Tarihi: 2.06.2021)

Yılmaz’ın (2006, s. 29) aktardığı bilgiye göre, taş baskının İstanbul’a gelmesiyle kitap resimlerinin dışında başka baskiresim alanında da çalışmalar gerçekleştirilmiştir.

Dönemin yenilikçi hareketleri, askeri okulların yenilenmesine ve yenilerinin açılmasına neden olmuştur. Böylece resim dersleri ilk olarak askeri okullarda okunmaya başlanmıştır. Asker ressamından olan Hoca Ali Rıza'nın karakalem çalışmaları, taş baskı tekniği kullanılarak, albüm şeklinde askeri okulların resim derslerinde ders kitabı olarak okutulmaya başlanmıştır. Bu albümdeki taş baskı resimler, "Türk Özgün Baskıresim Sanatı'nın ilk ürünleri olarak kabul edilmektedir" (Asker, 1989, s. 19).

Askeri matbaalarda basılan kitap, resim ve harita baskılarında yabancı ustaların etkileri görülmektedir. 1800'li yılların sonlarında gelişen endüstri ile birlikte Avrupa'da sanat okulları açılmaya başlanmış, bu okullarda usta-çırak yerine eğitimci-öğrenci ilişkisine dayalı eğitim verilmiştir. Bu yüzden yabancı sanatçı ve usta bağımlılığını azaltmak amacıyla, 12 kişilik askeri öğrenci grubu yetiştirilmek üzere 1835 yılında İngiltere'ye yollanmıştır.

Askeriye tarafından yurtdışına gönderilen ilk grup sanat eğitimi için 1835 yılında İngiltere'ye gönderilen Ferik İbrahim Paşa ve Bekir Paşa'dır. Asker olarak bilinen Tevfik Paşa ise Paris'e giderek gravür "hakkaklık" eğitimi almış ve dönmüştür. Sırayla eğitimlerini tamamlayan askeri ressamlar ülkeye dönünce açılan kurumlarda yerlerini almışlardır.

O dönemlerde Avrupa'ya sanat eğitimi için gönderilen asker öğrenciler, geri döndüklerinde sanatta akademik olarak adımlar atmışlardır. En önemli asker kökenli sanatçılarımızdan biri olarak Osman Hamdi Bey Fransa'da eğitim almıştır. Askeri okullarda ders olarak verilen baskı tekniği, Hoca Ali Rıza tarafından sanatsal amaçla öğretilmiştir. 1882 yılında Osman Hamdi Bey tarafından kurulan ve yabancı öğretmenlerin de ders verdiği Sanayi Nefise Mektebi'nde "hakkaklık" bölümü kurulmuş, fakat denemeler yapılsa da önemli sonuçlar elde edilememiştir.



**Resim 1.45.** Hoca Ali Rıza, “Bir Köy Çeşmesi”, Litografi, 1902

**Kaynak:** <https://www.istanbulmuzayede.com/en/product/918814/hoca-ali-riza-bir-koy> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

Esmer’in (2011, s. 15) aktardığı bilgiye göre, Sanayi-i Nefise Mektebi’nde Hakkaklık (Gravür) bölümünün de açılmasıyla, önemli bir adım atılmıştır. Fakat bölümde ders verecek eğitmen olmadığı için 1892’ye kadar derslere başlanamamış ardından Fransa’dan gelen Stanislas Arthur Napier ile atölyede derslere başlanmıştır. Hakkaklık bölümü metal kalıp oyma, klişecilik gibi eğitimlerin verilmesi için kurulmuştur. Fakat kurulduğu ilk yıllarda sanat düşüncesi güdülmemiş olan bölümde piyasaya yönelik öğrenciler yetişmiştir. Bu bölümdeki atölyeler metal gravür sanatının ülkemizde gelişmesine öncülük etmiştir.

Ülkemizde baskıresim olarak cumhuriyet öncesinde taş baskı, metal gravür ve ağaç baskı teknikleri kullanılarak baskılar yapılmıştır. Fakat sanatsal anlamda üretilen eserleri cumhuriyet sonrasında açılan sanat kurumları ile görmekteyiz. Cumhuriyet ile birlikte 1924 yılında eğitim ve öğretimde reforma gidilerek, çok sayıda genç Avrupa’ya sanat eğitimine gönderilmiştir. Daha sonra ülkeye dönen bu gençler Batı’da aldıkları eğitim ile kendi kültürünü harmanlayarak eğitim sistemini oluşturmada çalışmalara başlamışlardır. Bu isimlerden bazılarında bahsedecek olursak; Atilla Atar, Bedri Rahmi Eyüboğlu, Zahit Büyükişliyen, Adnan Turani, Ali Teoman Germener, Hayati Misman, Mustafa Pilevneli, Mehmet Güler, Güngör İblikçi, Gündüz Gölönü, Gören Bulut, Muammer Bakır, Nevzat Akoral, Nurullah Berk, Alaattin Aksoy, Mürşide İçmeli, Neşet Günal, Orhan Peker, Mustafa Asher, Zeki Faik İzer, Veynel Erüstün, Şinasi Barutçu’dur.





**Resim 1.46.** İhap Hulusi Görey, Afiş Örnekleri

**Kaynak:** <http://sosyalmedyakulubu.com.tr/is-dunyasi/reklam/ihap-hulusi-goreyin-efsane-reklam-calismalari.html/> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

Almanya’da afiş üzerine eğitim aldıktan sonra yurda dönen İhap Hulusi Görey taş baskı tekniğini en etkili kullanmış sanatçılarımızdan biridir. Taş baskı tekniğinde yaptığı çalışmaları birçok banka, devlet kurumları ve özel sektörden markalar kullanmıştır. Görey’in bu çalışmaları arasında afiş tasarımı, kitap kapağı ve piyango biletleri de vardır. İstanbul’da 1930’lu yıllarda taş baskı tekniği kullanılarak kartpostallar da basılmıştır.



**Resim 1.47.** Léopold Lévy’nin Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi’ndeki Presi

**Kaynak:** <https://leopoldlevy-peintre.com/la-presse-a-luniversite-mimar-sinan/> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

Batı’da sanat eğitiminde gerçekleşen gelişmeler doğrultusunda Sanayi- Nefise Mektebi’nin 1928 yılında ismi “Güzel Sanatlar Akademisi” olarak değiştirilmiş, 1936’da Léopold Lévy hükümetin daveti üzerine Fransa’dan İstanbul’a gelmiştir. Okulda bölüm başkanlığı yapan Lévy, gravür atölyesini de kurmuştur. Léopold Lévy sorumluluğunda kurulan, ciddi anlamda ilk “özgün baskiresim atölyesi”nin donanımlarını Paris’ten getirtmiştir.



**Resim 1.48.** Leopold Lévy, “Peyzaj”, Gravür, 21,5x27,5 cm. 1913

**Kaynak:** <https://csmuze.anadolu.edu.tr/eser/levy-leopold> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

Léopold Lévy 1936 yılında Türkiye’ye davet edilmiş fakat gelmesi bir sonraki yıla denk gelmiştir. Güzel Sanatlar Akademisi Resim Bölümü yöneticiliği görevine geçen Lévy, üç yıl olarak anlaşma yaptığı Türkiye’de on üç yıl kalmış, yanına asistan olarak Sabri Berkel, Nurullah Berk, Şefik Bursalı, Cemal Tollu, Bedri Rahmi Eyüboğlu gibi isimleri almıştır. Lévy’nin kurduğu gravür atölyesinde Fethi Kayaalp, Fethi Karataş ve Neşet Günal baskiresmi öğrenmişlerdir.



**Resim 1.49.** Léopold Lévy

**Kaynak:** Türkiye’de Baskiresmin Gelişimi Üzerine Bir Analiz, s. 29-30 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

1932 yılında öğretmen yetiştirmek amacıyla o zamanki adı “Gazi Orta Muallim Mektebi ve Terbiye Enstitüsü” olan Gazi Eğitim Enstitüsü kurulmuştur. Sanat eğitimi almaları için Almanya’ya gönderilmiş olan Şinasi Barutçu, Malik Aksel, Hayrullah Örs, Mehmet Ali Atademir ve İsmail Hakkı Uludağ 1931 yılında dönmüş ve 1932 yılında Resim-İş Bölümünün eğitim-öğretime açılmasını sağlamışlardır. Grafik dersi de bu bölüme eklenmiştir. Baskı atölyesine küçük boyutta bir de çukur baskı presi alınmıştır. Fakat Şinasi Barutçu öğrencilerle linol baskı çalışmaları yapmıştır. 1936’da Gazi Eğitim Enstitüsü Resim-İş bölümü’nde yenilenme hareketleri doğrultusunda öğrencilere resim eğitiminin yanında yüksek baskı teknikleri de öğretilmiştir. Şinasi Barutçu, 1940 yılında içerisinde bulunan tüm resimleri linol baskı tekniğini kullanarak linol baskıyı anlattığı “Kendi Kendine Linol Oyma Talebe Kitabı”nı yazmıştır. İlk zamanlarda sadece ağaç baskı, monotipi ve linol baskı tekniklerinde eğitim verilmiş, 1960 yılından sonra pres alınmış ve böylece gravür atölyesinde de çalışmalar yapılabilmiştir. Bu kurum Türk baskiresim sanatında yer edinen birçok önemli sanatçı yetiştirmiştir. Süleyman Saim Tekcan, Veysel Erüstün, Mürşide İçmeli, Mustafa Aslier, Muammer Bakır, Nevzat Akoral, Nevide Gökaydın, Adnan Turani, Ferit Apa gibi sanatçılar baskiresime ilgiyi bu kurumda duymuş ve kesintisiz devam ettirmişlerdir.



**Resim 1.50.** Linol Oyma Talebe Kitabı'nın Kapağı

**Kaynak:** Türkiye'de Özgün Baskıresim Sanatı'nın Gelişimini Etkileyen Önemli Kurumlar, s. 26-27 (Erişim Tarihi: 9.06.2021)



**Resim 1.51.** Linol Oyma Talebe Kitabı'nın İç Sayfalarından

**Kaynak:** Türkiye'de Özgün Baskıresim Sanatı'nın Gelişimini Etkileyen Önemli Kurumlar, s. 26-27 (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Cumhuriyet ile birlikte baskıresim açısından en önemli sayılabilecek oluşum, 1936 yılında Türk hükümetinin davetiyle Léopold Lévy'nin İstanbul'a gelmesi ve resim bölümünün başkanlığına geçmesidir. Akademi'de yeni bir başlangıç yapmak isteyerek baskı atölyesini yeniden düzenlemiştir. Sabri Berkel 1935 yılında Floransa'da aldığı baskıresim ve fresk eğitimini tamamlayıp yurda dönmesiyle atölye

asistanlığında görevlendirilir. Okulun kapalı kaldığı yangın dönemini saymazsak, 1969 yılına kadar atölye yönetimini sürdürmüştür.



**Resim 1.52.** Sabri Berkel, Litografi, 1960

**Kaynak:**<http://www.lebriz.com/pages/exhibition.aspx?exhID=966&lang=TR&bhpc=1> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

“1940’lı yılların başında resim bölümünde yetişen Mazhar Olgun, Nejat Melih, Mümtaz Yener, Fethi Karakaş, Avni Arbaş, Kemal İncesu, Selim Turan, Ferruh Başağa, Nuri İyem ve Neşet Günal gibi genç sanatçıların yaptığı baskılar Türkiye’nin ilk bilinçli özgün baskı resim sanatı ürünlerindedir” (Demir, 2017, s. 74).

Güzel Sanatlar Akademisi sergi salonunda 1940 yılında düzenlenen sergide, öğrencilerin baskı teknikleriyle hazırladığı 17 gravür ve 6 litografi çalışması yer almıştır. Okulda çıkan yangına kadar baskı atölyelerinden çalışmalar devam etmiştir.

“Bu dönemde akademinin atölyesinde; Mustafa Aslıer, Muammer Bakır, Aliye Berger, Gündüz Gölönü, Bedri Rahmi Eyüboğlu, Mustafa Pilevneli, Nevzat Akoral, Fethi Karataş, Neşet Günal ve Cemal Tollu gravür tekniği ile eserler vermişlerdir. Akademide baskı çalışmaları, 1948 yılında çıkan yangına kadar devam etmiştir. Yangından sonra Levy, tekrar Paris’e dönmüştür” (Şahin, 2019, s. 405).

Baskıresim tekniklerinden biri olan serigrafı ise 17. yy’a kadar geri götürülebilen bir baskı tekniği iken ülkemizde 1948’de resimsel serigrafı yoluyla tanınmıştır. Bu yılda Beyoğlu Kız Sanat Okulu’nda “Muasır Amerikan Sanatkârlarının Eserleri” isimli

serigrafi sergisi açılmıştır. Bu sergide Robert Rauschenberg, Andy Warhol, Victor Vasarely gibi birçok sanatçının eserleri sergilenmiştir. Aynı yıl Ankara’da Amerika Elçiliği’nde serigrafi kursları verilmiş ve ilgili sanatçılar katılım göstermiştir. Farklı sanatsal ihtiyaçlara cevap veren ve yeni plastik fikirler getiren serigrafi, ülkemizde sanatsal anlamda eğitim veren kurumlarda geliştirilmiştir.

“Berger, ilk Türk kadın baskıresim sanatçısı olmasının yanısıra, aynı zamanda da ilk Türk kadın gravürcüdür” (Şahin, 2019, s. 407).

Aliye Berger, “1947 yılında eşini kaybettikten sonra Londra’ya giderek John Buckland Wright’in atölyesinde heykel ve gravür çalıştıktan sonra 1951 yılında Türkiye’ye geri döndü ve İngiltere’de çalıştığı gravür çalışmalarıyla ilk kişisel sergisini açtı” (Demir, 2017, s. 75).



Tanınmış ressamlarımızdan Bayan Aliye Berger’in Fransız konsoloshanesi salonlarında açtığı gravür sergisi büyük alaka toplamıştır. Yukarıdaki resimde Bayan Aliye Berger ve serginin bir köşesi görülmektedir.

**Resim 1.53.** Aliye Berger, Fransız Konsolosluğu Gravür Sergisinde, 1951

**Kaynak:** <https://archives.saltresearch.org/handle/123456789/38690> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

Bilginer’in (2014, s. 20) ilgili çalışmasında değindiği bilgiye göre 1951’da Aliye Berger’in İstanbul Fransız Konsolosluğundaki 140 gravür çalışmasıyla gerçekleştirdiği sergi, Türkiye’nin baskıresim alanındaki ilk geniş kapsamlı örneğidir.

1948 yılında akademide yangın çıkmasıyla her şey kül olmuştur. Çıkan yangın sonrası Levy Paris’e dönmüştür. “Akademide yangın sonrası, preslerin onarımı ve atölyenin yeniden çalışır duruma gelmesi oldukça zaman almıştır. 1950’lere kadar ülkemizde Aliye Berger, Bedri Rahmi Eyüboğlu, Orhan Peker gibi baskıresim alanında eser veren sanatçı yok denilecek kadar azdır. Ancak 1950’lerden itibaren



baskıresim alanında yaşanan hareketlenmeler sonucu, çağdaş üretimlerin yapımına başlanmıştır. 1960'ta gravür atölyesindeki preslerin onarımı bitirilmiş ve Sabri Berkel, atölyenin başına getirilmiştir. Fethi Kayaalp'te Berkel'in yanında yardımcı öğretim elemanı olarak görevlendirilmiştir. 1960 sonrası Sabri Berkel ve Fethi Kayaalp'in çalıştığı bu atölyeden mezun olan ve gravür tekniğinde adını duyurmuş sanatçılar: Gündüz Gölönü, Ercan Gülen, Devrim Erbil, Adnan Çoker, Özer Kabaş, Ali Teoman Germaner, Güngör İblikçi, Süleyman Saim Tekcan, Asım İşler, Fevzi Tüfekçi, Aydın Ayan, Gülseren Südor ve Teoman Südor'dur" (Akalın, 2000, s. 111-117).



**Resim 1.54.** Üçlü Soyutlama, Kâğıt Üzerine Serigrafî, 70 x 50cm, 1970

**Kaynak:** <https://www.artiummodern.com/urun/2175376/sabri-berkel-1907-1993-3lu-soyutlama-imzali-1970-tarihli-kagit-uzerine> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

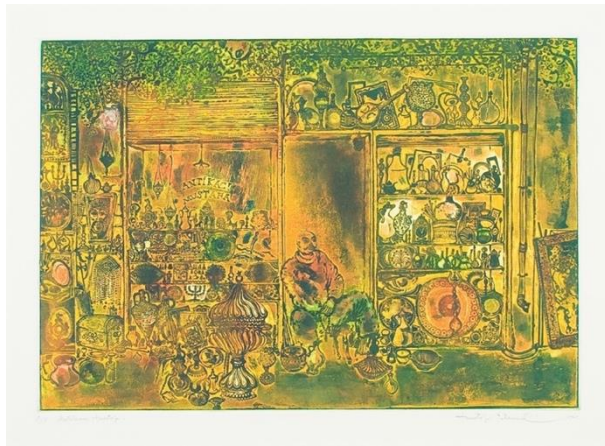
Bir diğer sanat eğitimi veren okul olan Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksekokulu 1955 yılında açılmıştır. Prof. Dr. Adolf Schneck 1956 yılında Almanya'dan gelerek öğretim elemanlarını seçmiş ve okulun "Bauhaus" modeline uygun olmasını sağlamıştır.

"Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu'nun ve grafik sanatlar bölümünün öğretime açılmış olması, Türkiye açısından çok önemlidir. Çünkü o güne kadar Akademi de bile grafik adında bir bölüm bulunmamaktadır. Grafik çalışmaları yapılan bölümün adı, afiş bölümüdür. O dönemlerde sadece Gazi Eğitim Enstitüsü Resim-İş Bölümü'nde grafik adlı bir ders bulunmaktadır. Akademi'deki atölyenin ilk yıllardaki adı ise, gravür

atölyesidir ve bu atölyeden resim bölümü öğrencileri de yararlanabilmişlerdir. Almanya'daki eğitimini tamamlayarak 1958 yılında yurda dönen Mustafa Aslıer, Grafik Sanatlar Bölümü'nün sorumluluğunu almış; pres ve diğer donanımları ile tam sayılabilecek yüksek baskı, çukur baskı (metal gravür) ve taş basma (litografi) atölyelerinin kurulmasını sağlamıştır” (Aslıer, 1998, s. 20).

Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksekokulu 1957 yılında Prof. Dr. Adolf Schneck yönetiminde “Bauhaus” eğitim modeline göre kurulmuş, 1 Kasım 1957’de eğitime başlamıştır. 1958’de yurtdışındaki eğitiminden dönen Mustafa Aslıer, grafik sanatlar bölümünde eğitim vermeye başlamıştır. Aslıer’in desteğiyle kurulmuş olan baskiresim atölyesi, 1960’ta okul içindeki öğrencilere ve okul dışındaki sanatçılara açılmıştır. O dönem baskı presi sadece Akademi’de ve Aliye Berger’de olduğu için, bu atölyenin açılmasıyla baskı presi ve atölye birçok sanatçıya çalışma olanağı sağlamıştır. Aliye Berger, Cihat Burak ve Bedri Rahmi Eyüboğlu o dönem bu atölyede çalışmıştır.

“Bu atölyede eser üreten sanatçılardan: Aliye Berger, Cihat Burak, Bedri Rahmi Eyüboğlu, Erol Deneç, Mustafa Pilevneli, Uğur Üstünkaya, Ergin İnan ilk kuşağın sanatçılarıdır. Ali İsmail Türemen, Sabiha Erengönül, Fevzi Karakoç, Mahmut Celayir, Hanefi Yeter, Yalçın Özel, Berna Türemen, Demet Hamzaoğlu, Hüsamettin Koçan ikinci kuşağın sanatçıları olarak adlarını duyurmuşlardır. 1970 sonrası Mustafa Aslıer atölyesinden adını duyuran sanatçılar: Yalçın Özel, Kadri Özyayten, Muammer Durmuş, Emre Becer, Sema Ilgaz Temel ve Tayfun Erdoğan’dır” (Şahin, 2019, s. 406).



**Resim 1.55.** Mustafa Pilevneli, Antikacı, 1973, Gravür, 33x47cm

**Kaynak:** <https://csmuze.anadolu.edu.tr/eser/pilevneli-mustafa> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

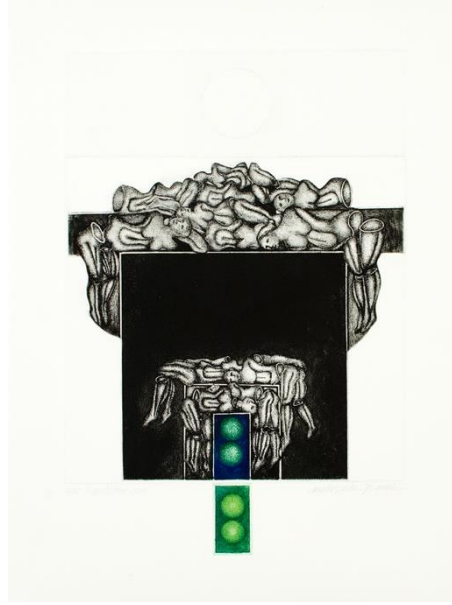


Beyoğlu Sanat Galerisi 1963'te Şadan Bezeyiş'in eserlerinin de yer aldığı karma bir gravür sergisine ev sahipliği yapmıştır. Ayrıca 1967 yılında Mustafa Aslier, İstanbul ve Ankara'da iki gravür sergisi açmıştır.

Fethi Kayaalp 1961'de Bursa'da, 1967'de Ankara'da, 1968'de İstanbul'da retrospektif gravür sergileri açmıştır. Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu'nda ise 1967-1968 yıllarında öğrenciler tarafından çeşitli özgün baskıresim sergileri düzenlenmiştir.

“1950'lerin ortasına kadar olan dönemde açılan bu üç okul ve bu okullardan mezun olan kuşak sayesinde ülkemizde alt yapısı iyice güçlenen bir baskıresim geleneği oluşmaya başlamıştır. Bu okullardan mezun olan öğrencinin pek çoğunun uzmanlıklarını yurtdışı eğitimi ile pekiştirerek uluslararası bienallere, karma ve bireysel sergilere katılmasıyla saygınlığı ve tanınırlığı gitgide artan baskıresim, sanatçıların yan uğraşı olmaktan çıkarak çalışmalarının odağını oluşturmuştur” (Esmer, 2011, s. 20-21).

Türkiye'de baskıresme ilginin daha çok 1960 yılından sonra, uzmanlık eğitimini yurtdışında tamamlayıp dönen sanatçılar ile oluştuğu bilinmektedir. Bu sanatçılar yurda dönünce gördükleri eğitimle ülkemizdeki baskıresim eğitimini yapılandırma sürecine girerler. Mustafa Aslier bu doğrultuda ilk yapılandırma sürecine giren, ilk kuşak baskıresim sanatçılarımızdan biridir. Mustafa Aslier, 1960 yılında Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksekokulu'nda donanımlı bir baskıresim atölyesi kurulmasını sağlar.



**Resim 1.56.** Mürşide İçmeli, Kuklalar, 1984, Gravür, 52x35 cm

**Kaynak:** <https://csmuze.anadolu.edu.tr/eser/i%C3%A7meli-m%C3%BCr%C5%9Fide> (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

“1960 yılından itibaren grafik sanatları anadal haline getirilmiş, atölye olanaksızlıklarına rağmen hem grafik tasarımı hem de özgün baskıresim üzerinde daha ciddi çalışmalar başlamıştır” (Kıran, 2016, s. 71).

Gazi Eğitim Enstitüsü Resim-İş Bölümü’nde okutulan grafik dersi yeni bir düzenlemeyle 1960 yılında grafik sanatlar anadal haline getirilerek, baskıresim üzerinde daha ciddi çalışılmıştır. Eğitim için yurt dışına giden sanatçıların da dönmesiyle gravür çalışmalarına ağırlık verilmeye başlanmıştır. Bu süreçte sanatçıların desteği ile çukur baskı atölyesi kurulmuştur. Bölüm başkanı olan Hamza İnanç’ın döneminde baskı atölyeleri malzeme anlamında zenginleşmiştir.

Gazi Eğitim Enstitüsü Resim-İş Bölümü’nde 1963 yılından sonra Nevide Gökaydın, Muammer Bakır ve Nevzat Akoral önemli değişiklikler yapmışlardır. Baskı atölyesinde 1966 yılına kadar daha çok linol ve ağaç baskı yapılmıştır.

Gazi Eğitim Enstitüsü Grafik Sanatlar Anasanat Dalı’na 1965 yılında İngiltere’de grafik eğitimi görmüş olan Mürşide İçmeli grafik sanatlar öğretmeni olarak gelmiştir. İçmeli, 1966 yılında gravür atölyesini kurmuş, atölye için alınan preslerden yeterli verimli alınamamasından dolayı çalışmalar yine yüksek baskı tekniğinden devam ettirilmiştir. 1965-1970 yılları arasında bölüme dört pres daha alınmış ve bu yıllara kadar sadece yüksek baskı tekniğinden çalışmalar yapılmıştır.

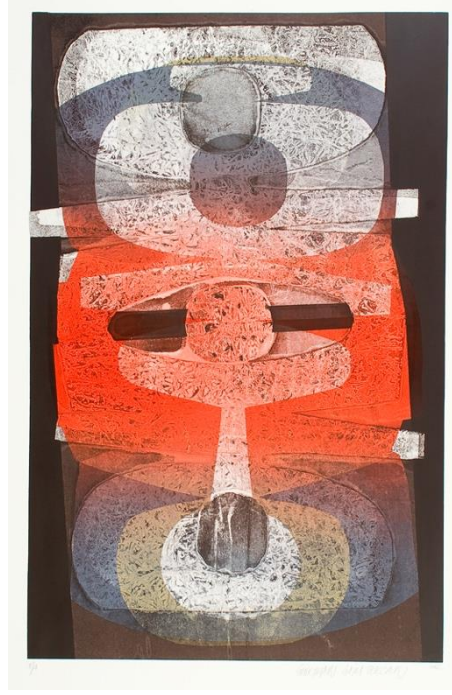
Kassel Devlet Güzel Sanatlar Akademisi'nde eğitim alan Hayati Misman, 1975 yılında Gazi Eğitim Enstitüsü'ne öğretmen olarak atanmış ve baskı atölyelerinin idaresini İçmeli'den devralmıştır. 1979 yılı aynı kurumdan mezun olan Hasan Pekmezci, bölüme öğretmen olarak atanmış ve serigrafi atölyesini kurarak idaresine geçmiştir. 1986 yılında kurumdan ayrılan Hayati Misman, gravür atölyesinin yönetimini Güler Akalın'a devretmiştir.

“1965 yılından sonra ise, Gazi Eğitim Enstitüsü'nde Nevzat Akoral ve Muammer Bakır'ın girişimleriyle Grafik derslerinde çukur baskı çalışmaları başlatılmıştır. 1970'li yılların başında yurt dışında bu konuda eğitim görmüş olan Mürşide İçmeli, Enstitünün Resim-İş Bölümündeki özgün baskı öğretimini üstlenmiştir” (Özsezgin ve Aslıer, 1989, s. 162-165).

Bu dönemlerde Akademi, Gazi, Tatbiki gibi kurumlarda verilen eğitim uygulamaları ve çabaları 1980'lere kadar Türk özgün baskıresmin nasıl konumlanması gerektiği konusunda ülkemizde büyük rol almıştır.

Esmer'in (2011, s. 18) ilgili çalışmasında değindiğine göre Paul A. Lingren'in gezi projesi kapsamında 1969'da Ankara'da kurulan ve 4-5 sene boyunca faaliyet gösteren atölyesinin, Ankara ve çevresinde bulunan sanatçılara gravür yapma olanağı sağlaması o dönemde gravürlere olan ilgiyi artırdığı bilinmektedir. Başlangıçta Güzdüz Gölünü ve Mustafa Pilevneli'nin davetli olarak Lingren ile çalıştığı, daha sonra Veysel Erüstün'ün yönetimini üstlendiği dönemde ise, Mürşide İçmeli başta olmak üzere Ankara ve çevresinden birçok sanatçının uğrak yeri olduğu ve burada gravür yaptığı bilinmektedir.

Öncü olan Güzel Sanatlar Akademisi, Gazi Eğitim Enstitüsü ve Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksekokulu'nda kurulan baskı atölyeleri, 1970 yılından sonra İstanbul Atatürk Eğitim Enstitüsü, İzmir Buca Eğitim Enstitüsü ve Samsun Eğitim Enstitüsü Resim-İş Bölümü'nde de baskı atölyeleri kurulmasına yol açmıştır.



**Resim 1.57.** Süleyman Saim Tekcan, “İsimsiz”, Serigrafi, 1986

**Kaynak:** <https://csmuze.anadolu.edu.tr/eser/tekcan-suleyman-saim> (Erişim Tarihi: 6.06.2021)

Ülkemizde baskıresim alanında en önemli isimlerin başında Süleyman Saim Tekcan gelmektedir. Tekcan'ın, ülkemizde yer alan birçok üniversitede baskı atölyeleri kurulmasında büyük katkıları vardır. İstanbul Atatürk Eğitim, İzmir Buca ve Samsun Eğitim Enstitü'lerinde bulunan resim bölümlerinde 1970 sonrası özgün baskıresim çalışmaları başlamıştır. Süleyman Saim Tekcan serigrafi çalışmalarına İstanbul Atatürk Eğitim Enstitüsünde öncülük etmiştir.



**Resim 1.58.** Fevzi Karakoç, “Nargileciler”, Taş Baskı, 1981

**Kaynak:**<http://www.lebriz.com/pages/artist.aspx?section=130&lang=TR&artistID=454&periodID=875&bhcp=1> (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Özellikle 70’li yıllarda baskıresime başlayan kuşağın, küresel dönüşümün gerçekleştiği 1980 sonrasında en verimli işlerini ürettikleri bilinmektedir. Yeniden biçimlenen hayat, siyasal ilişkiler sanat dünyasında da büyük bir etki göstermiştir. Böylece ülkemizde sanatsal etkinlikler de canlanarak sergi organizasyonları hızlanmıştır. Ülkemizde baskıresim alanında en önemli etkinliklerden biri de 1972 yılında düzenlenen “Çağdaş Türk Gravür Sanatı” isimli sergidir. Cumhuriyet’in 50. yılı etkinlikleri kapsamında yurt dışındaki çeşitli ülkelerde Çağdaş Türk Gravür Sanatı hakkında sergilerin düzenlenmesi amacıyla, Dış İşleri Bakanlığı tarafından Mustafa Aslier görevlendirilmiştir. Çağdaş Türk Gravür Sanatı sergisi; Mürşide İçmeli, Nevzat Akoral, Teoman Armağan, Mustafa Aslier, Muammer Bakır, Necati Balaban, Aliye Berger, Cihat Burak, Haydar Durmuş, Muammer Durmuş, Ergin İnan, Devrim Erbil, Aydın Erkmen, Veysel Erüstün, Bedri Rahmi Eyüboğlu, Gündüz Gölönü, Mehmet Güler, Güngör İblikçi, Fevzi Karakoç, Osman Kehri, Mustafa Pilevneli, Adnan Turani, Ali İsmail Türemen, Mehmet Uyanık, Uğur Üstünkaya gibi isimlerin içinde bulunduğu 28 sanatçının 116 eseri iler gerçekleştirilmiştir. 1973 yılında gerçekleşen 34. Devlet Resim Heykel Sergisi’ne grafik kategorisi altında baskı teknikleriyle yapılan eserler de kabul edilmiştir.

“Yaşanan bu gelişmelerin paralelinde 1980’lerin ortalarına kadar sadece üç olan baskıresim eğitimi veren kurum sayısı 1990’lı yılların ortalarına

kadar olan süreç içerisinde Hacettepe, Dokuz Eylül, Bilkent, Anadolu ve Yeditepe Üniversitesi gibi okullarda açılan atölyelerle hızla artmıştır. Son olarak 2000 yılında Anadolu Üniversitesi çatısı altında Baskı Sanatları Bölümü açılmıştır. Viking Baskıresim Yarışması, Uluslararası Baskıresim Bienali, Uluslararası Özgün Baskı Yarışması gibi organizasyonlarla da Türkiye'deki baskıresim çalışmalarının hem ulusal hem de uluslararası bilinirliği artmıştır" (Esmer, 2011, s. 23-24).

1975 yılında Ege Üniversitesi bünyesinde kurulan Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi'nde 1986-2005 yılları arasında çalışan Gören Bulut baskıresim atölyesini kurumda kurmuş ve geliştirmiştir.

Viyana Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulu'ndan mezun olan Mehmet Fırıncı, 1977 yılında Buca Eğitim Enstitüsü Resim Bölümüne atanarak burada baskıresim atölyesi kurmuştur. Bu atölye 1978 yılında Avrupa'daki eğitiminden dönen Atilla Atar tarafından renöve edilmiştir.

Süleyman Saim Tekcan 1974 yılında baskıresim alanında sanatsal üretimlerini yapabilecek ilk özel atölyesini kurmuştur. Bu atölye o zamanın şartlarına göre değerlendirilirse, yeterli donanımına sahip tek atölyeydi. O dönemlerde pres ve baskı malzemelerini yurtdışında getirtmek maddi anlamda çok zor olduğu için, ustalara özel üretilen presler ve devlet matbaalarında bulunan eski preslerin tamir edilmesi gibi çözümler bulunmuştur. Tekcan, atölyenin imkanlarını genişletmek ve yaygınlaştırmak amacıyla atölyeyi Söğütlüçeşme'ye taşıdıktan sonra sanatçıların çalışma alanı sunan ortak buluşma yeri haline gelmiştir. Süleyman Saim Tekcan 1980 yılından sonra birçok üniversitede özgün baskıresim atölyelerinin kurulması için girişimlerde bulunmuştur.

Süleyman Saim Tekcan, öncesinde kişisel stüdyosu olarak kullandığı Artess Özgün Baskı Atölyesi'ni, 1984 itibariyle tüm sanatçıların çalışabileceği ortak bir alana çevirmiştir. ARTESS Çamlıca Sanat Evi 1984 yılı ekim ayında yeni binasının inşaatı ile Çamlıca'da yer alan müstakil binasına taşınmıştır. Bu binada gravür ve ipek baskı atölyeleri, sanat galerisi, yabancı sanatçıların konaklayabileceği misafirhane, sanat kütüphanesi ve çerçeve atölyesi vardı. Sonrasında Aksanat Baskı Atölyesi'nin ve IMOGA'nın 2004 yılında açılmasıyla ülkemizde baskıresim altyapısı daha da güçlenmiştir.



**Resim 1.59.** Neşet Günal, Adam ve Çocuk, Özgün Baskı, 1977

**Kaynak:** <https://www.istanbulsanatevi.com/unlu-sanatcilarin-hayati/neset-gunal-hayati-ve-eserleri/> (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Atölyede ilk olarak Nurullah Berk çalışmış, sonraki yıllarda Gündüz Gölönü, Elif Naci, Ferruh Başağa, Cihat Burak, Neşet Günal, Avni Arbaş, Veysel Erüstün, Nedim Günsür, Mehmet Güteryüz, Ali Teoman Germaner gibi sanatçılar da atölyede çeşitli baskılar üretmişlerdir. Bu atölye 1974-1977 yılları arasında İstanbul Kuyubaşı'ndaki yerinde çalışmalarını sürdürmüş, sonrasında Tekcan, atölyenin olanaklarını arttırmak için daha büyük bir mekân bularak atölyeyi oraya taşımıştır.

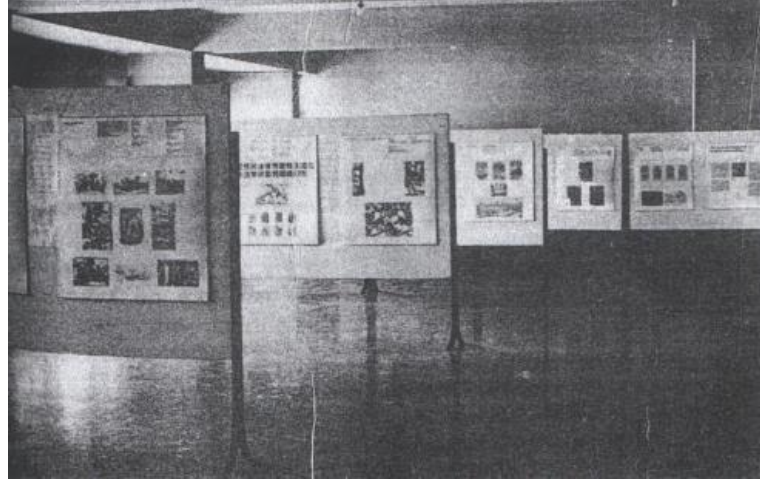
Kurumsal yapılaşma ile 1990 yılına kadar sırayla Dokuz Eylül, Hacettepe, Anadolu, Bilkent gibi üniversitelerinde donanımlı baskı atölyeleri açılmıştır. Hayati Misman 1987-2001 yıllarında Gazi Üniversitesi'nden ayrılarak Bilkent Üniversitesi'ne geçmiş, baskiresim atölyeleri açmış ve bu kurumda baskiresim sanatının gelişimini sağlamıştır.

1987'de Atilla Atar tarafından Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi'nde kurulan özgün baskiresim atölyesi ilk yıllar grafik bölümü öğrencilerine,



1991-92 eğitim yılı itibariyle resim bölümü öğrencilerine de eğitim verilmiştir. Grafik bölümünde özgün baskiresim dersleri, tüm tekniklerde olmak üzere Atilla Atar, Saime Hakan Dönmezer ve Gonca İlbeyi tarafından verilmiştir.

Alman Kültür Merkezi ve Hacettepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi'nin 1987 yılında düzenlediği seminerde Mustafa Aslier, Mürşide İçmeli, Süleyman Saim Tekcan, Gören Bulut, Zahit Büyükişliyen, Zafer Gençaydın, Nevide Gökaydın, Reyhan Kaya, Kaya Özsezgin ve Gunter Thiem konuşmacı olarak yer almışlar ve seminer sonunda bir de sergi gerçekleştirilmiştir.



**Resim 1.60.** Türkiye’de ve Almanya’da Ağaçbaskı Sanatı Sergisi, 1987

**Kaynak:** Kaya Özsezgin, “Ağaçbaskı Resim Seminerinin Ardından”, Sanat Çevresi, Sayı 103, 1987 (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

1996 yılında Büyükkada’da eğitim vermeye başlayan Yeditepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi, Süleyman Saim Tekcan tarafından kurulmuştur. Tekcan, ilk öğretim yılında dekanlık görevini sürdürmüştür. Kurucu Dekanlığını yaptığı bir diğer kurum ise 2007 yılında kurulan Işık Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi’dir. Fakültede ulusal ve uluslararası düzeyde saygınlık kazanmış sanatçı ve eğitimcilerin yanında Yunus Güneş kurumda halen baskiresim dersleri vermekte ve bu anlamda kurumun yükselişe geçmesinde katkıda bulunmaktadır.

Taş baskı tekniğinde önemli eserler veren sanatçılarımız arasında, Fevzi Karakoç, Mustafa Aslier, Atilla Atar, Gül Derman, Basri Erdem, İsmail Hakkı Demirtaş, Alaattin Aksoy, Mehmet Özer ve Sinan Demirtaş vardır.



Sinan Demirtaş'ın litografi tekniğinin Türkiye'de yaygınlaşmasında önemli katkıları olmuştur. Üniversite son sınıftayken hocası Alaattin Aksoy'un tavsiyesi üzerine, kurulacak olan Aksanat (Akbank Kültür Merkezi) Baskiresim Atölyelerindeki Litografi bölümünün idaresine geçmiştir. Böylece atölyedeki litografi çalışmalarını başlatmıştır.

Sinan Demirtaş Aksanat Özgün Baskı Atölyelerinin yöneticiliğini 2004 yılına kadar yapmıştır. Ayrıca 1997 yılında Sarıyer'de Sinan Demirtaş Litografi Atölyesini kurmuş ve Güngör Taner ile çalışmalara başlamıştır. Daha sonra çalışmaları Adnan Çoker, Ömer Uluç, Burhan Doğançay, Ergin İnan ve Ferruh Başağa gibi isimlerle devam ettirmiştir.

2000'li yıllarda Hüsametdin Koçan'ın katkılarıyla oluşturulmaya başlanılan Marmara Üniversitesi Baskiresim Müzesi 2008'de açılmıştır. Ayrıca Anadolu, Gazi ve Hacettepe üniversitelerinin girişimleri sayesinde Çağdaş Sanatlar Müzelerinde baskiresim çalışmaları yer almıştır. Anadolu Üniversitesi Çağdaş Sanatlar Müzesi'nde yer alan eserlerin ulusal ve uluslararası birçok sanatçıyı içermesi, Özgün Baskiresim Sanatçıları Derneği ve İstanbul Ekslibris Derneği gibi yapıların oluşmasıyla kökleşen kurumsallaşmanın devam ettiğini göstermektedir.

Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Baskı Sanatları Bölümü, 2000 yılında kadronun ve donanımın tamamlanmasıyla açılmıştır. Bölüm açıldığında Atilla Atar, Saime Dönmezer ve Gülbin Koçak bölümün eğitim kadrosunda yer almaktaydı. 2000 yılında Anadolu Üniversitesi Güzel Sanat Fakültesi Baskı Sanatları Bölümü'nün açılması, sonrasında aynı bölümün Balıkesir'de açılmasına ön ayak olmuştur. 2005 yılında kurulan Balıkesir Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi'nde, 2008 yılında Baskiresim Bölümü Hatice Bengisu tarafından kurulmuştur.

Türkiye'de baskiresim adına düzenlenmiş bir diğer önemli etkinlik ise, 1983'teki 1. Viking Özgün Baskiresim Ödüllü Sergi'dir. Viking Baskiresim Yarışması, Devlet Özgünbaskı Yarışması ve sonrasında DYÖ Resim Yarışması'na baskiresmin kabul edilmesiyle önemli girişimlerde bulunulmuştur.

Marmara Üniversitesi'nin düzenlediği "Müzesini Düşleyen Sergi", IMOGA'nın Işık Üniversitesi ile birlikte düzenledikleri "Uluslararası Baskiresim Bienali", Resim Heykel Müzeleri Derneği ve Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi ile beraber düzenlemiş oldukları "Uluslararası Özgün Baskı Yarışması" gibi düzenlenen yarışmalarımız uluslararası boyutta hızla ilerlediğimizi göstermektedir.

“İMOGA İstanbul Grafik Sanatlar Müzesi desteği ile düzenlenen Işık Üniversitesi, I. Uluslararası Baskiresim Bienali- İstanbul 2008 organizasyonu ile gelinen nokta ülkemizde İbrahim Müteferrika’dan başlayarak süregelen baskiresim çaba ve birikiminin artık uluslararası boyuta taşındığının bir ifadesidir. Bugüne kadar dünyanın farklı ülkelerinde pek çok örneği görülen uluslararası boyuttaki etkinlikleri ülkemizde de tasarlamak ve hayata geçirmek üzere İMOGA tarafından ortaya atılan bir proje ile başlayan ve Işık Üniversitesi ile iş birliği içinde organize edilen, İstanbul’un ilk Uluslararası Baskiresim Bienali, 59 ülkeden 824 sanatçının katılımıyla gerçekleşmiştir. Toplam 1704 eserin yer aldığı bienalde; uluslararası jüri tarafından yapılan değerlendirme sonucunda, 15 esere ödül verilmiş, toplam 339 eser de sergilemeye değer bulunmuştur” (Ekinci, 2008, s. 7-8).



**Resim 1.61.** Yunus Güneş, Linol Baskı, 2008

**Kaynak:** 1. Uluslararası Baskiresim Bienali Sergi Kataloğu (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

## BÖLÜM 2

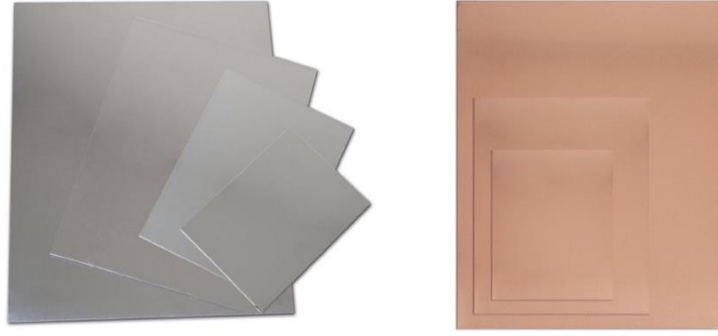
### 2. GELENEKSEL TOKSİK ÖZGÜN BASKİRESİM TEKNİKLERİ

#### 2.1. Çukur Baskı-Gravür (Intaglio)

Çukur baskı kalıp çukurlaştırılarak oluşturulur ve baskı aşamasında mürekkebi bu çukurlardan alır. Boya olarak matbaa mürekkebi kullanılır. Gravür olarak da bilinmektedir. Bu teknik metal bir plaka üzerine asit veya çeşitli sivri ve keskin uçlara sahip malzemelerle oyma ve kazıma işlemi sonrasında kalıbın mürekkeplenerek pres yardımıyla nemlendirilmiş kâğıda geçirilmesi işlemidir.

“Çukur baskı; metal veya ahşap plakanın üzerine çizilmiş resmin, farklı birtakım yöntemler kullanılarak oyulması veya kazınması ile derinleştirilen yüzeyine, çizgi ve dokuları belirginleştirmek için mürekkep verilmesi neticesinde oluşan baskı tekniğidir. Yüksek baskı prensiplerinin tam tersine çukur baskıda, görüntü kalıbın yüzeyinde değil, çukur yerlerinde bulunur. Nemli kâğıdın presten geçerek kalıbın çukur yerlerinde olan boyayı alması ile baskı gerçekleşir” (Tepecik, 2002, s. 104).

Kullanılacak araç gereçler Kapoğlu'nun (2019, s. 20) aktardığı ve uygulanacak tekniğe göre; metal plakalar, iğne kalem, kuru uç, dişli makara, berso, miskala, raspa, metal eğesi, plaka pensesi, çeşitli asitler, mürekkepler, taşlama motoru, spatül, merdaneler, burin, lak-vernik, tarlatan, reçine, tozlama dolabı, saç ocak gibi malzemeler ve genellikle oyulması kolay ve yumuşak yapıda olan çinko ya da bakır kalıplar kullanılmaktadır.



**Resim 2.1.** Çinko ve Bakır Plakalar

**Kaynak:**<https://www.greatart.co.uk/index.php?lang=0&cl=search&searchparam=zinc+and+copper+plate> (Erişim Tarihi: 29.05.2021)

Günümüzde metal gravürde en çok tercih edilen plakalar çinko, bakır ve çelik levhalardır. Çinko levhalar çizgi kalitesi bakımından daha çok tercih edilir. Ayrıca metal gravürde alüminyum, bronz, pirinç ve kurşun plakalar da tercih edilebilir.

“Çinko, baskıresme başlamak için, uzun süre en popüler materyal olmuştur. Yumuşak, doğrudan fiziksel plaka yapma teknikleriyle kolayca çalışılan bir metaldir. Söz konusu yumuşaklık indirme zamanını kısaltır. Çinkonun yumuşaklığının kötü yanı fazla dayanıklı olmayışıdır. Nitrik asit içinde indirildiğinde, içe işleyen aksiyon, yanal olarak, dış dış iz bırakarak bütün yönlerde etkili olur. Bu, özellikle aquatint ile yapılan tonal çalışmada ya da ‘yumuşak zemin’ işlemlerinde plakaların çok çabuk kırılmasına neden olur. Çinkonun bir diğer sakıncası da birçok rengin metal ile oksitlenmesi, en belirgin renk solmasının ise açık renk mürekkeplerde olmasıdır” (Grabowski ve Fick, 2012, s. 106).

Metal levhaların baskı aşamasında kâğıt ve keçeğe zarar vermemesi için kenarlarını 45 derecelik açıyla eğlemek gerekir. Köşeler yuvarlatılarak perdah kalemiyle parlatılır. Metal plakanın yüzeyinin temizlik aşamasında ise sırasıyla kalın ve ince zımpara kullanılarak zımparalanır. Son olarak su zımparasıyla zımparalanarak su ile yıkanır.

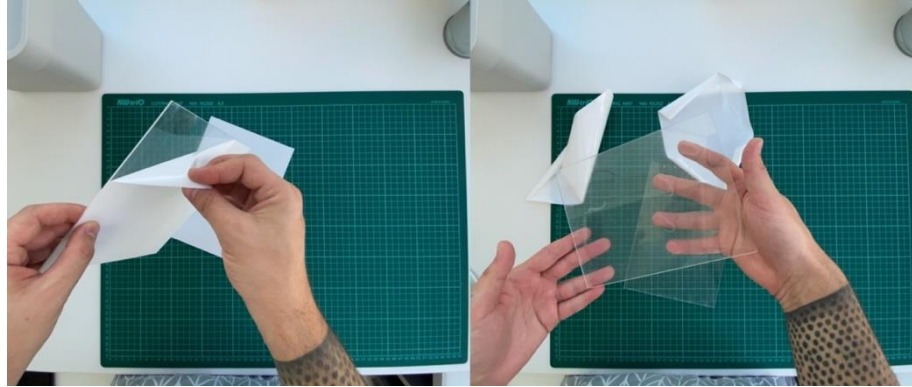
Üçgen uca doğru sivrilen keskin bir alet olan raspa ile plaka yüzeyindeki çiziklerin ve oluşan çapakların sıyrılarak temizlenmesi için kullanılır.



**Resim 2.2.** Raspa (Scraper)

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Çukur baskıda plaka olarak ayrıca cam ve pleksi de tercih edilebilir. Bu plakaların baskı yöntemleri farklıdır. Pleksi ucuz ve tasarımın kolay transfer edilebilmesi için çok fazla tercih edilmektedir.



**Resim 2.3.** Pleksi ve Hazırlık Aşaması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

İyi bir baskı sonucu elde etmek için tekniğe uygun mürekkep tercih etmek gerekir. Kullanılacak tekniğe uygun mürekkepleri bulabilmek için mürekkep ve katkı maddelerini iyi bilmek gerekir. Serigrafide özel su bazlı mürekkep kullanılırken, yüksek ve çukur baskı tekniklerinde yağ bazlı mürekkepler, su bazlı akrilik veya suda yıkanır yağlı alternatifler tercih edilmektedir. Taş baskı, çukur ve yüksek baskıda kullanılan yağ bazlı mürekkepler polimer keten tohumu yağı içermektedirler.

Mürekkeplerde kullanılan pigmentlerin partikül boyutları da farklılık göstermektedir. Yüksek baskı ve taş baskıda kullanılan mürekkepler güçlü renkler elde etmek için küçük partiküllere sahiptir. Çukur baskı mürekkepleri kalıp yüzünde çukur alanlardan kolay temizlenmesi için büyük partiküllere sahiptir.

Taş baskı mürekkepleri genel olarak katı yapıda olmalarına rağmen parlak ve ince ayrıntı elde etmek için yüksek elastikiyet bir yapıya sahiptirler.

Yüksek baskı için özel üretilen mürekkepler de taş baskı mürekkebinin benzeri bir yapıdadır. Bu mürekkepler baskı sırasında kâğıdın kaymamasını sağlayacak bir kıvamdadır.



**Resim 2.4.** Matbaa Mürekkepleri

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Çukur baskı tekniklerinde kullanılacak olan mürekkepler hızlı buharlaşabilen, solvent içerikli ve akışkan bir yapıda olmalıdır. Mürekkep inceltilirken ester, alkol gibi malzemeler kullanılabilir. Çukur baskıda kullanılacak mürekkepler çukur alanlara kolayca ulaşabilmelidir. Çukur bölümlere ulaşması için de yumuşak ve kalın bir yapıda olması gerekir. Matbaa mürekkepleri bu anlamda güzel sonuç vermektedir.

Gravür baskıda kullanılan mürekkepler akışkanlıkları bakımından farklılıklar gösterir. Gravür baskıda kullanılan mürekkepler çukurları hızlıca doldurması için daha sıvı olmalıdır. Genel olarak çukur ve taşbaskı için özel olarak üretilmiş mürekkepler kutusundan çıkarıldığı gibi kullanıma hazırdır. Çukur baskıda kullanılan mürekkepler

modifiye edilerek yüksek baskıda kullanılabilir. Bu mürekkeplerin çok sulu olmamasına dikkat edilmelidir. Modifiye edilmiş olan taş baskı mürekkepleri ve özel olarak üretilmiş yüksek baskı mürekkepleri yüksek baskı teknikleri için en uygun mürekkeplerdir.

Çukur baskıda kalıbın oyulan kısımlarına boya verilmelidir. Boya verme işlemi spatül, ucu düz plastik parçaları gibi malzemelerle yapılabilir. Kalıba boya verildikten sonra, gazete kâğıdı ve tarlatan yardımıyla temizlemek gerekir. Bu işlemi acele etmeden, öncelikle gazete kullanarak fazla boyayı alıp, daha sonra tarlatan ile yavaşça dairesel hareketlerle ovarak, oyulan kısımlara boyanın daha fazla dolmasını sağlamalıyız. Bu işlem fazla güç kullanılarak uygulanmamalıdır. Bunun sebebi çukur baskıda metal kalıp üzerinde fiziksel veya kimyasal yollarla oyulan ya da kazınan yerler haricinde kalan kısımlar, baskı aşamasında kâğıda boya vermez. Kullanılacak yöntemle göre asitle çalışmak, özgün baskiresimde en tehlikeli işlemlerden biridir. Bu yüzden asitle çalışılırken çok dikkatli olmak gerekir.

“Baskı yapılmadan önce presin üzerinde olan iki kol kontrol edilerek ayarı yapılmalıdır. Silindirlerin prese ileteceği gücün plakanın iki yanında da eşit olması için iki kolun aynı oranda sıkılmış olması gerekmektedir, aksi halde plakanın bir tarafı daha silik çıkacaktır” (Bayav, 2013, s. 76-77).

Baskı aşamasında presin ayarı kalıbın yüksekliğine göre mutlaka ayarlanmalıdır. Eğer pres kalıbın yüksekliğine göre ayarlanmazsa, kâğıt ve baskı keçesi zarar görebilir. Bu tür durumlarda baskı aşaması kâğıdın yırtılması ile sonuçlanmaktadır.





**Resim 2.5.** Çukur Baskı Presi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

### 2.1.1. Asit ile İndirme Yöntemi (Etching)

Ofort tekniği olarak da bilinen bu teknikte, plaka, lak ve asit ana malzemelerdir. Kalıp yüzeyine inceltilmiş lak<sup>4</sup> sürülür. Lak ya da vernik işleminden sonra tasarımın plaka yüzeyine çizilebilmesi için uygun çizim teknikleri kullanılmalı ve ışık koşulları sağlanmalıdır.

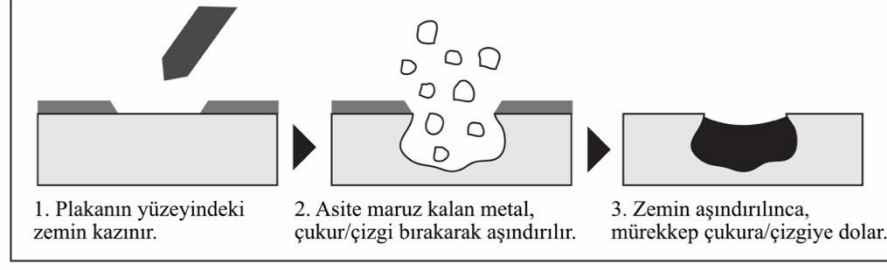
“Lak veya verniğin plakanın yüzeyine homojen olarak sürülmesi tavsiye edilir. Lakın ya da verniğin plakanın yüzeyine homojen olarak sürülmesi için geniş ağızlı fırça kullanılması ve fırça izlerinin olmaması gereklidir. Verniğin daha çabuk kurumasını sağlamak için fön makinesi kullanılabilir” (M. Demir, 2018, s. 33).

Kurşun kalem ile vernik üzerine yapılan tasarım zor görülebilmektedir. Lak ile kaplanmış plaka yüzeyine sivri uçlu metal kalemler ile çizim yapılır. Kuru kazıma tekniğinde kullanılan metal uçlu kalemler bu teknikte de kullanılabilir.

---

<sup>4</sup> Bu işlemde kullanılan verniklerin (lak) çoğu reçine, asfalt ve balmumu karışımından oluşmaktadır. Plakanın aside karşı korunması için uygulanacak olan kalıbın alt ve üst yüzeylerine sürülerek kullanılır.





## Resim 2.6. Metal Plakanın Aşındırma Süreçleri

**Kaynak:** <http://angusfisherarts.com/guide-to-etching> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

“Günümüzde genel olarak bakır için demir klorid, çinko için ise nitrik asit kullanılır. Demir klorid, sitrik asitle karıştırılınca hem bakır hem de çinko için kullanılabilir. Asit baskı atölyesinde olan en tehlikeli malzemelerden biridir” (Grabowski vd., 2012, s. 107-108).

Nitrik asit, Grabowski vd. (2012, s. 108)’nin aktardığına göre tipik olarak çinkoyu indirmek için kullanılır. Genelde, nitrik asit çinkoyu hızlı bir şekilde yer, ancak bazı pürüzleri vardır. Çinkoyu nitrik asitle indirirken ortaya çıkan gazlar, organik dokumalar için zararlıdır. Uygulamanın iyi havalandırılmış ya da havalandırma sistemi olan bir atölyede yapmak gerekir.

Covey’in (2016, s. 139) aktardığına göre çinkoyu aşındırmak için kullanılan nitrik asit ( $\text{HNO}_3$ , aqua fortis olarak da bilinir) renksiz, oldukça aşındırıcı bir solüsyondur ve genellikle %68’lik bir konsantrasyonda satılır. Konsantrasyon %86’dan fazla olduğunda, çözelti dumanlı nitrik asit olarak adlandırılır, ancak %68’de bile su ile seyreltilmeli ve çok dikkatli kullanılmalı, gözlük ve kalın eldivenler giyilmelidir. Nitrik asit, uygun önlemler alınmazsa ciltte ciddi yanıklara ve gözlere ve akciğerlere zarar verebilir.

“Asitlerin vücuda temas ettiği durumlarda; temas eden bölgeye derhal suyla birkaç dakika boyunca müdahale etmek gerekir. Asitler kendi orijinal kutularında veya cam kutularda kapalı olarak muhafaza edilmelidir” (Kalafat Alpaslan, 2007, s. 221-222).

Aşındırmadan önce %68’lik bir nitrik asit çözeltisi, 10 ila 15 dakikalık bir asit banyosunda düzenli bir aşındırma çizgisi elde etmek için 7 kısım su ile 1 kısım aside seyreltilmelidir. (Seyreltirken daima asit suya dökülür; asla su asidin içine dökülmemelidir. Asit solüsyonu kullanımla zayıfladığından daha uzun bir banyo süresi gerekebilir veya küçük bir miktar taze asit eklenebilir.

Kapoğlu'nun (2019, s. 34-35) verdiği bilgilere göre plaka yüzeyinde oluşturulan çizgiler, kuru kazıma tekniğindeki gibi derin olmamalıdır. Lak sürülmüş yüzeyi kaldırması ve plakanın gözükmesi yeterlidir. Çizim işleminden sonra asit banyosu işlemine geçilir. Asit ile plakanın çalışılan yüzeyindeki çizgiler çökertilerek, boya verme aşamasında o boşlukların mürekkep ile dolması sağlanır. İndirilmek istenen çizgilerin derinliğine göre plaka asit içinde bekletilir. Fakat bu süre çok uzun tutulursa kalıp deforme olacağı için kullanılamaz hale gelir. 10 dakika yeni hazırlanmış bir asit banyosu için idealdir. Asitte indirme sırasında kalıp yüzeyinde küçük baloncuklar oluşabilir. Bu baloncukların kuş tüyü ile yavaşça dakikada bir giderilmesi gerekir. Temizlenmeyen bu baloncuklar asidin indirilmesi işlemine olumsuz etki edebilir. Asit işlemi sonrasında kalıp tinerle temizlenerek baskı aşamasına geçilir. Durum baskısı alınarak, sanatçı tercihe göre çizimde değişiklik yapmak ve koyulaştırma amacıyla süreci tekrarlayabilir. Bu işlem yine Lak ile kaplanması, plaka yzerinde değişiklikler ve asit işlemi olarak devam etmektedir.

### **2.1.2. Vitreografi (Vitreography)**

Cam kalıp için de metal kalıpta uygulanan asitle aşındırma uygulanmaktadır. Cam yüzeyine aside karşı dirençli bir zemin uygulanarak, camı indirebilen seyreltik hidroflorik asit ile indirme işlemi gerçekleştirilir. Bu asit direkt kalıp yzerine uygulanabilir ya da asit banyosuna yatırılabilir.

Türkmen'e (2010, s. 8) göre cam yüzeye tasarım çizerek veya aşındırılarak yapılır. Bu boşluklar mürekkep verme aşamasında boyayı tutacak olan alanlardır. Yüzeyde kazıma işlemi elmas uçlu kalem, elektrikli elmas uçlu grenleyici veya kum püskürtme makinesi ile yapılır.



**Resim 2.7.** Elmas Uçlu Kalem

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/diamond-point-tool> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Uygulama aşamasında Bülte Selçuk'a (2019, s. 42) göre kullanacağımız cam kalıp üzerindeki çizikleri oluşturmak için elmas uçlu kalemler kullanılır. Elmas uçlu kalemlerle ve asitle elde ettiğimiz çizik ve oyuklara mürekkep boyası tutunur. Ayrıca farklı ton ve dokular elde etmek için cama özgü olan kumlama tekniği de uygulanabilir.



**Resim 2.8.** Dremel Kazıma Aleti

**Kaynak:** <https://www.hirdavat24.com/urun/dremel-stylo-kalem-tip-cok-yonlu-el-motoru-2050-15-aksesuarli> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Cam kalıplarda bir diğer yöntem ise yüzeye kazıma ve oyma işlemi uygulamasıdır. Cam kalıp üzerine kazıma ve oyma işlemi farklı kalınlıklardaki elmas uçlar ve güçle çalışabilen dremel aleti kullanılabilir. Burada uçların elmas olmasına dikkat etmek gerekir. Güçle çalışan dremel aleti değiştirilebilir farklı uçlar ile daha derin ve kalın çizgiler haricinde farklı dokular da elde etmemizi sağlar.

Ulu'nun (2017, s. 199-200) aktardığına göre asit indirme işlemi sırasında ise, kalıp yüzeyinde kapalı alanları korumak için aside karşı dirençli olan asfalt, mum ve parafin gibi maddeler kullanılır. Cam kalıp üzerine kaplama işlemi fırça ile direkt yüzey üzerinde yapılabilir. Suluboya tekniğinde olduğu gibi fırça yardımıyla istenilen alanlara uygulanarak aşındırılmış olur. Bir diğer yöntem ise, kalıp yüzeyine uygulanan zeminden sonra sivri uçlarla çizim yapılarak aside atılır. Aside atılan kalıp üzerindeki işlenmiş çizgiler hidroflorik asitle birlikte homojen bir şekilde aşındırılır. Kalıp yüzeyine uygulanan zeminin yoğunluğuna göre kalıbın asitte bekletme süresi, aşındırma derecesini etkilemektedir. İndirme işlemi sırasında kullanılan hidroflorik asit, ciddi sağlık sorunlarına yol açabileceği için iyi bir havalandırma sistemine sahip olan bir alanda maske ve eldivenlerle uygulanmalıdır.

Türkmen'in (2010, s. 33-34) aktardığına göre vitreografi kalıbının baskı aşamasından önce mutlaka kalıbın içine konulacağı bir şablon hazırlamak gerekir. En kolay ve dayanıklı şablon malzemeleri sunta veya MDF şablonlardır. Bu şablonların kalınlığı, kullanılacak cam kalıp ile benzer kalınlıkta olmak zorundadır. Şablon oluşturmak için kullanılacak olan materyal, cam kalıbın tam ortasına yerleştirilecek şekilde, kenarlarda birkaç mm daha genişlik bırakılarak pencere gibi kesilir. Hazırlanan bu şablon, cam kalıpla birlikte pencere açılan orta alana gelecek şekilde pres yatağına yerleştirilir. Böylece cam kalıbın çatlamaması için presin uyguladığı güç şablon ve cam kalıp olarak eşit dağıtılmış olur. Eğer şablon için kullanılan malzeme sunta ise nemli kâğıda zarar vereceği için önceden kenarları eğelemek ve temizlemek gerekir.



### **Resim 2.9.** Cam Üzerine Dremel ile Kazıma İşlemi

**Kaynak:**<https://www.dremeleurope.com/general/en/inspiration/inspiration/engraving/getstarted/> (Erişim Tarihi: 28.05.2021)

Kalıp üzerindeki çizik ve oyuklara mukavva yardımıyla mürekkep verilir. Fazla mürekkep tarlatan ve kâğıt ile temizlenir. Kalıp baskı presinden geçirilmeden önce, kalıpla aynı ölçüde olan şablonun üzerine yerleştirilir. Cam basınca dayanıklı bir malzemedir fakat toz parçası ya da mürekkep damlası gibi gerilim hattı oluşturacak herhangi bir şey camın çatlamasına sebep olabilir. Bu nedenle kalıp pres yatağına yerleştirmeden önce mutlaka kalıbın diğer yüzeyinin ve pres yatağının temizliğine çok dikkat etmek gerekir. Bu şekilde pres yatağına yerleştirilerek nemli kâğıt kapatılır ve baskı alınır.

Cam kalıp basıldıktan sonra saklayabilmek için iyice temizlenmelidir. Küçük gözeneklerde kalan mürekkep parçacıkları daha sonraki basım aşamasında detayların kaybolması ve camın çatlamasına sebep olabilir. Bu yüzden baskı sonrasında solvent ya da selülozik bir tinerle mutlaka silinmelidir. En son olarak sirke ile temizlenebilir.

### **2.1.3. Leke Baskı (Aquatint)**

Bu teknik, yüzlerce farklı tonda noktacıların yüzey üzerinde etkisiyle meydana gelmektedir. Bu noktacılar reçine ile oluşturulur ve genelde asitte yedirme tekniği ile birlikte uygulanmaktadır. Suluboya etkisi veren bir tekniktir.

“Aquatinta, genellikle asitle oyma tekniği ile yapılan çizgi ve doku çalışmalarından sonra, çalışmada lekesel ve dokusal görünüm elde etmek için uygulanan bir gravür tekniğidir” (Akalan, 2000, s. 171).



**Resim 2.10.** Reçine (Gum Rosin)

**Kaynak:** <https://www.roeper.de/roeper-products.php> (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Kullanılacak çinko plaka su zımparası yardımıyla düzgün ve parlak bir hale getirilir. Ayrıca kullanılacak olan en önemli malzemelerin başında reçine gelir. Plaka üzerinde doku elde etmek için, yüzeye reçine parçacıkları serpiştirilir. Kapoğlu'na (2019, s. 38) göre reçinenin plaka üzerine uygulama işleminde iki yöntem uygulanabilir. Toz haline getirilmiş reçineyi tül içine koyarak plaka üzerine elle serpiştirilir. (**Resim 2.12**) Bir diğer yöntem ise; toz halindeki reçine tozlama dolabı kullanılarak yapılır. Bu yöntem reçinenin dağılması için daha etkili bir çözümdür. Yüzeyine reçine parçaları serpiştirilen levha istenilen kalınlığa gelince, plaka üzerindeki reçine parçacıkları eriyip levha yüzeyine yapışmaya kadar alt tarafından ısı verilir.



**Resim 2.11.** Akuatinta Dolabı (Aquatint Box)

**Kaynak:** <https://tholepinpress.com/?p=194> (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Genelde ahşap olan dolabın üst kısmında plakanın konduğu ızgara bölümü, alt kısmında toz reçinenin havalandırmasını sağlayan sac pervane vardır. Reçine tozu dolabın içinde pervane ile havalandırılarak, plakaya homojen bir şekilde dağılması sağlanır.



**Resim 2.12.** Toz Reçinenin Tül Yardımıyla Plaka Üzerine Serpiştirilmesi

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 124 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Plakaya ısı verme işlemi sırasında mum, elektrikli ocak gibi ısı kontrolü sağlayabilen araçlar kullanılabilir. Alttan verilen ısının fazla olması, reçine tozlarının eriyip birbirine yapışmasına neden olabilir. Yapışmanın oluşmaması için ısı tek bir



alana değil, homojen bir şekilde kalıbın her tarafına verilmelidir. Bu sebeple plaka ısı kaynağının üzerinde sürekli hareket ettirilir. Reçine, ısı verme işlemi sırasında yzeyde parlak ve saydam bir hale geldiğinde, ısı işlemine sonlandırabiliriz.



**Resim 2.13.** Ocak (Hotplate)

**Kaynak:**[https://commons.wikimedia.org/wiki/User:Halvard/Photo\\_-\\_Art\\_technicques](https://commons.wikimedia.org/wiki/User:Halvard/Photo_-_Art_technicques) (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Düz metalin altında bulunan elektrikli ocak sisteminin olduğu plaka ısıtma aletidir. Ocak üzerinde plakalar sıcak hale getirilebilir ya da reçine uygulanmış plakalar ısıtılabilir. Bu ocağa alternatif olarak benzer elektrikli ocaklar piyasada kolayca bulunabilmektedir.

“Plakayı ısıtma işlemi duman salıncaya kadar devam ettirilmelidir. Levha gereğinden fazla ısıtılsa reçine, tüm yzeyi örter ve asitle yenme işlemi olmaz. Isıtılan plaka yzeyindeki toz zerrecikleri aralarında çok küçük metal yzeyini açıkta bırakacak şekilde birbirleriyle kaynaşır ve parlak su damlacıkları halinde plaka yzeyine yapışır. Açık olması tercih edilen ve asitle yenmesi istenmeyen yani lekesele bölgelerin dışında kalan alanlar bir fırça yardımıyla lak ile kapatılır ve nitrik asitle dolu küvete yatırılır. Plaka yzeyindeki lekesele bölgeler çukurlaşıncaya kadar asit küvetinde bekletilir. Asit küvetinde bekletme süresine göre, en açık griden-siyaha kadar istenilen tonlar elde edilir” (Akalan, 2000, s. 175).

Kapoğlu'nun (2019, s. 39) aktardığı bilgiye göre plaka yzeyindeki tasarımın ton değerlerini oluşturmak için laklama işlemine geçilir. Bu işleme ilk olarak beyaz alanlar kapatılarak başlanmalıdır. Elde edilmek istenen her ton için, asitte kalma süresi bitince plaka yıkanır ve kurularak sonraki ton için laklama işlemi tekrar edilir.

Çizimde istenilen koyu değerler elde edilene kadar bu süreç tekrar edilir. Uygulanan işlemler sonucunda istenilen tonlar elde edilemediği durumlarda zımpara, raspa ve miskala gibi malzemeler yardımıyla tonlar açılabilir. Tonların daha koyu olması istenmesi durumunda tozlama işlemi tekrar edilebilir veya rulet, berso ile istenilen alana müdahale edilebilir.



**Resim 2.14.** Sprey Boya ve Airbrush ile Plaka Üzerine Boya Aktarma İşlemi

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 124 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Uç kısmında farklı kalınlıklarda dönen dişli silindirlerin bulunduğu kalemlerdir. Plaka üzerinde silindir kısımları hareket ettirilerek koyultulması istenen yerlere uygulanır. Mezzotint dokusuyla benzemektedir.



**Resim 2.15.** Ruletler

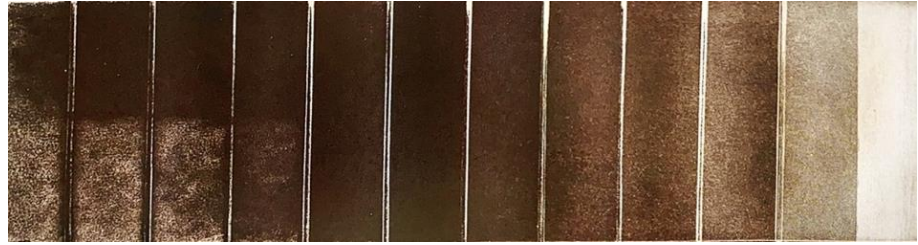
**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/roulette-5mm-dot-texture> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Grabowski vd. (2012, s. 125)'e göre tekniğe alternatif olarak ayrıca sprey boya ve sert zemin üzerine airbrush yardımıyla akrilik boya püskürtülmesi de benzer sonuçlar vermektedir. Spreylenmiş kalıbın asite yatırılmasından önce iyice kurduğundan emin olmak gerekir. Zemini güçlendirmek için başka bir plaka üzerine koyularak alttan ısıtılabilir. Aquatint uygulanmış kalıba dikkatlice lak sürülmelidir. Sprey yardımıyla yapılmış aquatintler için gomalak veya lak kullanılır.

Detaylı ton geçişleri elde etmek için, aside indirme işlemi kısa süreli ve çok aşamalı olarak yapılabilir. Birden fazla ton elde edilmek isteniyorsa, daha açık olması istenilen alanlar lakla kapatılarak tekrar asitte bekletilir. İstenen koyu tonun elde edilmesi için bu işlem devam ettirilir.

“Bu esnada koyulaşması istenen kısımlar açıkta bırakılırken diğer kısımlar lakla kapatılarak asitle yedirme işlemine tabi tutulmaktadır. Sonuç olarak da asitte bekletilme süresine ve asidin gücüne bağlı olarak gri ve siyah arası tonlamalar elde edilmektedir” (Çakıroğlu, 2015, s. 75-76).

Asitte bekletme süresi en açık tonlar isteniyorsa bir dakikadan başlayarak, daha koyu tonlar isteniyorsa on dakikadan on beş dakikaya kadar sürdürülür. Asit içinde bekletme süresi açıktan koyuya olacak şekilde doğru orantılıdır.



**Resim 2.16.** Plaka Aşındırma Sürelerine Göre Ton Değerleri

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 126 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Aside yatırma aşamasında hava kabarcıkları kuş tüyü yardımıyla giderilir. Asitte bekletme işlemi sonrası plaka yıkanır ve tinerle temizlenerek baskı aşamasına geçilir. Aquatint tekniğinde baskı kâğıdı olarak açık ton kullanılacaksa, çalışma açıktan koyuya doğru yapılmalıdır. Koyudan açığa gitmek bu teknik için uygun değildir. Baskı aşaması diğer teknikler gibi yapılır.

Aquatint tekniği tek başına uygulanabileceği gibi, diğer teknikler ile birlikte de uygulanabilir. Fakat diğer tekniklerle birlikte uygulanacaksa, aquatint tekniğini en son uygulamak daha iyi bir sonuç verecektir.

#### 2.1.4. Sert Zemin (Hard Ground)

Reçine, balmumu ve asfalt karışımı ile elde edilen sert zemin, sıvı ya da katı halde plaka üzerine uygulandıktan sonra kurutulup üzerine çizim yapılarak elde edilir.

Kullanılacak olan katı lak ısıtılarak merdaneyle plaka üzerine sürülür ve soğuması beklenir. Lak işlemi sonrasında çizgilerin daha belirgin olması için tel ızgara üzerinde mum ateşiiyle islenir. Plaka yüzeyine tasarımın aktarılması isteğe göre direkt plaka üzerine çizim ya da kopya kâğıdı yardımıyla yapılabilir. Plaka üzerine tasarım yapıldıktan sonra aside indirme işlemine geçilir.

“Sert vernik; iki ölçü asfalt, iki ölçü bal mumu, bir ölçü ağaç reçine ile yapılır. Asfalt(zift), ‘Ben Mari’ tekniğiiyle ısıtılarak (benzin, terebentin koymadan) hazırlanır. Asfalt saf olarak kullanıldığında plaka yüzeyinde çatlama ve kırılma yapar. Karışım içine bal mumu ilâve edilir ve sürekli karıştırılır. En son alkolde eritilmiş reçine ilave edilir. Karışım iyice eridikten sonra bir tûbende dökülerek soğuk su bulunan bir kaba süzülür. Su içerisinde soğuyan karışımla topraklar yapılarak, her biri ince poplin ya da ipek kumaşlara sarılarak kullanıma hazırlanır. Reçine ise geç çözüldüğünden, reçine toprakları (bir ölçü), naylon kadın çorabı içine konarak, (üç ölçü) alkol doldurulmuş cam bir kavanoz içerisine sarkıtılır. Karışım, sıvı vernik yapımında kullanıldıği gibi, doğrudan beyaz vernik olarak da kullanılabilir. Ancak plaka yüzeyine sürüldüğünde, saydam bir görünüşe sahip olduğu için karışımın içine bir miktar mürekkep katılarak rengi koyulaştırılır. Bu sayede plakayı örtüp örtmediği anlaşılır. Çabuk kuruması, diğer vernikler üzerinde uygulanabilmesi ve şeffaflığıyla, alttaki deseni gösterme özelliğinden dolayı, sanatçılar tarafından çok kullanılan bir malzemedir. Günümüzde yaygın olarak kullanılan sıvı vernik de sert vernikten elde edilir” (Akalın, 2000, s. 196-197).

Covey’in (2016, s. 182) aktardığına göre asit, iğnenin maruz kaldığı plakanın yüzeyini aşındırır. Aşındırma süresinin uzunluğu, elde edilen çizginin gücünü belirler: Aşındırma süresi ne kadar uzunsa, çizgiler o kadar derinleşir ve daha fazla mürekkep tutar, bu da daha güçlü, daha koyu baskılı çizgilerle sonuçlanır. Uygulanan sert zeminlerde daha sert asit tercih edilir. Aşındırma işleminden sonra Çözücü ile zemin tamamen kaldırılır ve ardından plaka suyla yıkanır. Plaka alkol ve kâğıt havlularla temizledikten sonra boya aşamasına geçilebilir. Plaka yüzeyine mürekkep verilir ve temizlenir. Ardından önceden nemlendirilmiş bir kâğıda bir baskı alınır.

### 2.1.5. Şeker ile Kaldırma Zemin (Lift Ground)

Covey'in (2016, s. 257) aktardığına göre kaldırma zemini olarak da bilinen şeker kaldırma, pozitif bir görüntünün metale kazınmasını sağlayan aşındırma tekniğidir. Şeker solüsyonu rastgele veya kontrollü olarak uygulanmaz: Plakaya boyanabilir veya damlatılabilir, ressam hareketlerine ve fırça izlerine izin verir.

Bu teknik uygulama açısından diğer tekniklerden farklıdır. Laklama işlemi, plaka yüzeyine çizim yapıldıktan sonra uygulanır. Bu işlem diğer tekniklerde ise plaka üzerine tasarım işleminden önce uygulanmaktadır.

Uygulama aşamasında arap sabunu, şeker, çini mürekkebi kullanılarak bir karışım hazırlanır ve bu karışımla plaka üzerine çizim yapılır. Kullanılacak şekerin toz halinde olması gerekmektedir. Şeker tozlarının büyük olması daha az detay, küçük olması ise daha fazla detay elde etmemizi sağlar. Arap sabunu yerine sıvı sabun da kullanılabilir. Çini mürekkebine alternatif olarak siyah poster boyası da kullanılabilir.

Bu karışımı plaka yüzeyine uygulanmadan önce plaka yağdan arındırılmış ve parlatılmış bir yüzeye sahip olmalıdır. Tüm malzemeler karıştırılarak hazırlanan karışım ile plaka yüzeyine çeşitli fırçalar kullanılarak çizim yapılır ve plaka kurumaya bırakılır. Plaka çizim işleminden sonra kuruması için, hafif şekilde ısıtılabilir. Bu aşamada şekerli şurubun dağılmasına dikkat edilmelidir. Çizim yapılan yüzeye ince bir şekilde lak sürülerek tekrar kurumaya bırakılır ve laklama sırasında karışımın bozulmamasına dikkat edilmesi gerekmektedir.

Sürülen koruyucu sıvı lak elektrikli ocak üzerinde kurutulduktan sonra plaka önceden ısıtılan su içine koyularak yüzeye homojen bir şekilde sürülen lakın altındaki şekerli verniğin kalkması sağlanır. Sıcak suda ısınan şekerli vernikte küçük patlamalar gerçekleşerek üzerine sürülen lakı kaldırmış olur. Lakın kalın ve fazla sürülmesi sebebiyle, şekerli karışım lakı kaldırmayabilir. Bu noktada suyun derecesi arttırılabilir.

Plaka su küvetinden alındıktan sonra kurulur. Bu aşamadan sonra iki yöntem uygulanabilir. Kalıp doğrudan indirme yapmak için aside bırakılabilir veya daha koyu lekeler elde etmek için aquatint uygulamasından sonra aside bırakılabilir. İki teknik de farklı ton değerlerinde sonuç verecektir.

“Plaka asit banyosuna atıldığında şekerli vernik yardımı ile açılan deseni, asit eriterek çukurlaştırmakta ve ortaya metal bir aquatint dokusu çıkmaktadır. Desenin daha koyu olması istenirse de asit banyosundan çıkarılan plaka, su ile yıkanarak kurutulmakta ve sonra tozlama leke (aquatint) tekniği aynen uygulanmaktadır” (Çakıroğlu, 2015, s. 70).

Aside yatırma süresi önceden belirlenmelidir. Şekerli verniğin üzerine sürülen lakın yırtılarak açılan alanları tekrar laklanarak kaldırma işlemi tekrarlanabilir. Önce açık renk olan alanlar kapatılarak aside indirilir. Farklı ton değerleri oluşması için koyu alanların kapatılma işlemi sona bırakılmalıdır.

Covey'in (2016, s. 257) aktardığına göre aşındırma işleminden sonra plaka suyla iyice yıkanır. Şeker, çözücü yardımıyla temizlenir ve ardından plaka ılık suda sabunla yeniden yıkanır. Plakayı mürekkeplemeden ve baskı aşamasına geçmeden önce reçine taneleri alkol ile temizlenir.

### **2.1.6. Yumuşak Zemin (Soft Ground)**

“Soft Ground (Yumuşak Yüzey) gravür sanatçıları tarafından yumuşak bir kalem çizgisi oluşturmak için kullandıkları geleneksel bir tekniktir. Bu teknikte vernik (lak)hazırlamak için, asitle oyma tekniğinde kullanılan sert karışımın içerisine %50 oranında erimiş don yağı karıştırılır. Don yağı verniğin kıvamının yumuşamasını sağlar. Hazırlanan yumuşak vernik, yüzeyi temizlenmiş metal plaka üzerine açıkta yer kalmayacak şekilde ince kıvamda sürülür” (Akalan, 2000, s. 169).

Yumuşak yedirme, indirme teknikleri arasında en esnek tekniklerden biri olarak karşımıza çıkmaktadır. Kalıba çizilen ya da dokusu verilen her müdahale (parmak izleri de dahil) asitte indirme işleminde detaylı bir şekilde kalkacaktır.

Yumuşak yedirme tekniğinde, farklı yumuşaklıklarda elde edilebilecek zeminler kullanılmaktadır. Bir miktar yağ ya da don yağı eklenerek yumuşak bir zemin veya balmumu kullanılarak hazırlanan katı zemin kullanılabilir.

Bir çizimi oluştururken, daha az bulaşan katı zemin, etkili dokular için daha hassas sıvı zemin tercih edilir. Bu teknik için üretilen, plaka üzerine direkt uygulamaya hazır malzemeler de kullanılabilir. Laklama işlemi sonrasında, tasarım kalıp yüzeyine aktarılma aşaması bitene kadar yüzeye kesinlikle dokunulmamalıdır.

Sıvı yumuşak zemin yönteminde don yağı ya da balmumu plaka yüzeyine uygulanarak üzerine sıvı zemin verniği sürülerek yapılır. Katı yumuşak zemin yönteminde ise sert zemin verniğinin içine don yağı karıştırılarak plakaya sürülür.

Sıvı yumuşak zemin uygulamasında, ısıtılmış plaka yüzeyine don yağı ya da balmumu eşit bir katman oluşturacak şekilde merdaneyle yayılır. Sıvı zemin verniği, ısınmış plaka yüzeyine merdane yardımıyla ince bir tabaka halinde sürülür. Bu işlemlerden sonra tasarım işlemine geçileceği için plaka yüzeyinde hassas bir şekilde hareket etmek gerekir.

Kalıp yüzeyine doku aktarımı ya da önceden hazırlanan tasarımın elle kalıba aktarılması olarak iki ayrı yöntem uygulanabilir. Parmak değdirmeden plaka üzerine kâğıt yapıştırılır. Kâğıt oynatılmadan ince uçlu bir kalemle çizim yapılır. Çizim yaparken balmumu kâğıdın arkasına yapışır ve kalemle uygulanan basınca göre, açık-koyu çizgi değerleri oluşur. Bülte Selçuk'a (2019, s. 40) göre kullandığımız uçlar tasarım sonucunu etkiler. İnce ya da kalın çizgiler bu kullanılan kalemlerin ucuna bağlıdır. Kalemleri oluşturmak istediğimiz çizgiye göre tasarıma başlamadan belirlemeliyiz. Mesela ince bir uç ile ince çizgiler, ucu küt ve kalın bir uç ile geniş çizgiler elde ederiz.

“Çizgilerin ince ya da kalın olması kâğıdın dokusuna veya kullanılan kalemin ucunun niteliğine bağlıdır. Kalın veya ince uçlu kalemle uygulanan basınç neticesinde yumuşak vernik kâğıda yapışır. Yapışan vernik, kâğıt plakadan çıkarıldığında çizgiler boyunca kâğıtla birlikte kalkar. Sonrasında plaka, dikkatlice asitte yedirilerek değişik dokular elde edilir” (Akalan, 2000, s. 171).

Katı yumuşak zemin uygulamasında, erimiş don yağı sert zemin verniği ile karıştırılır. Hazırlanan lak plaka yüzeyine merdaneyle eşit ve ince bir katman olacak şekilde sürülür. Hafif ısınan plaka yüzeyine tasarımın uygulanması aşamasına geçilir.

Bir diğer yöntem ise; doku aktarımı yöntemi kullanılacaksa, kalıp pres yatağına yerleştirilir. Dokusu alınacak olan malzemeler kalıba, keçeye ve kâğıda zarar vermeyecek bir kalınlıkta seçilmelidir.



**Resim 2.17.** Baskı Keçesi (Printing Felts)

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf



Çeşitli kalınlıklarda bulunan preslenmiş yün kumaştır. Presin basıncıyla plaka yüzeyindeki boyanın kâğıda kolayca aktarılmasını sağlar. Baskı aşamasında silindir altına yerleştirilerek kâğıt ve kalıbın zarar görmesini engeller. Preste kullanılacak olan keçenin 1-2 cm olması baskı kalitesi için iyi bir sonuç verecektir. 1 cm'den daha ince olan keçeler kalıp ve kullanılan kâğıda zarar verebilir. Keçe baskı sonucunu doğrudan etkilediği için temiz tutulmalıdır.

3 mm kalınlığı geçmeyecek şekilde yaprak, kumaş, kâğıt, lif, ot gibi çeşitli yassı malzemeler kullanılabilir. Dokusu alınmak istenen malzeme kalıp üzerine yerleştirilir ve üzerine koruyucu amaçlı kâğıt koyulur. Son olarak keçe de kapatılarak presten geçirilir. Presten geçirilen kalıp yüzeyinde, bazı bölümlerden zemin kalkabilir. Doku istenmeyen alanlara lak sürülebilir.

Doku verme işleminde plakadan geçirilen plaka üzerindeki dokulu malzemeleri çok dikkatlice kaldırmak gerekir. Doku verme işleminde, ipek bir kumaş kalıp yüzeyine koyularak presten geçirilme işlemi, çoğunlukla aquatint dokusunu vermek için kullanılır.

Plaka kuruduktan sonra asit işlemine geçilir. Asit işlemine kalıba kesinlikle dokunulmamalıdır. Gerekiyorsa kuş tüyü ile yüzeydeki kabarcıklar düzeltilebilir. Gerekli görülen süre boyunca asitte bekletildikten sonra kalıp temizlenerek, baskı aşamasına geçilir.

### **2.1.7. Kabartma Yöntemi (Embossing)**

Metal plaka üzerine kabartma tekniği, rölyefe benzeyen etkisi ve mürekkep verilmeden nemlendirilmiş kâğıt üzerine baskı alınabilen bir tekniktir. Kâğıt üzerinde çizgi veya form, bu sıkıştırılmış rölyefin yarattığı ışık ve gölgelerle tanımlanır. Günümüzde doku elde etmek isteyen birçok sanatçı tarafından tercih edilmektedir.

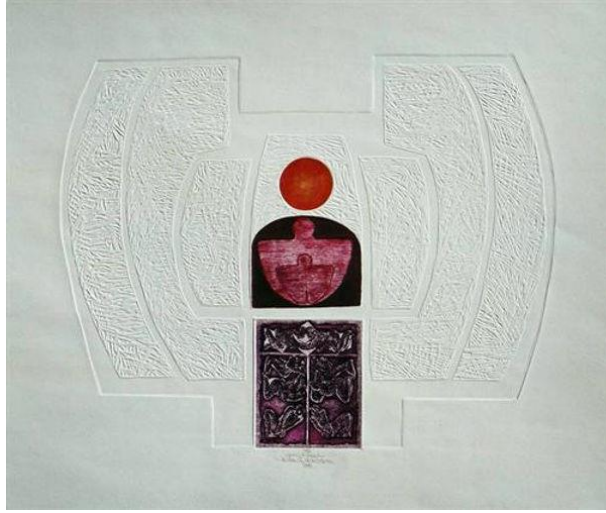


**Resim 2.18.** Mürşide İcmeli, Hitit Güneşi, Gravür, 1977

**Kaynak:** <https://www.sevgisanatgalerisi.com/muerside-icmeli> (Erişim Tarihi: 26.03.2021)

Metal plaka yüzeyinde oluşturulan çukur alanlar, baskı aşamasında üç boyutlu bir sonuç verir. Plakanın asitte bekletilmesiyle oluşan çukur ve rölyefler renklendirilerek ya da mürekkep verilmeden gofre olarak basılabilir.

“Daha çok renkli baskı yapan sanatçıların kullandığı embossing, diğer bir deyişle relief (kabartma) tekniği asite dayanıklı asfalt verniği ile yapılır. Uzun süreli asitte kalan asfalt verniğinin çatlamaması için, içerisine 1/8 oranında balmumu konulur. Plaka üzerinde beyaz kalması istenilen yerler vernikle kapatıldıktan sonra aquatint tekniği ile doku verilir. Derin oyma yolu ile dokuların elde edilmesi hazırlanan plakanın, saatler ve belki de günlerce asit içerisinde bekletilmesine bağlıdır. Bu aşamada plakanın istenildiği seviyede derinleştirilebilmesi için asit olarak, nitrik asit tercih edilmelidir. Asfalt verniği ile kademeli bir şekilde kapatılan plakaya, yine kademeli olarak asitte yedirme işlemi yapılmak suretiyle, derinlikte farklılıklar elde etmek mümkündür. İnce sürülen ilk kat verniğinden sonra plakanın, asitte gelişigüzel açılmaması için daha kıvamlı vernikle tekrar kapatılması gerekir. Plaka yüzeyinde derinleşen çizgiler kâğıda rölyef olarak çıkar” (Akan, 2000, s. 178).



**Resim 2.19.** Mürşide İcmeli, Anne ve Çocuğu, Gravür, 1990

**Kaynak:** <https://www.sevgisanatgalerisi.com/muerside-icmeli> (Erişim Tarihi: 26.03.2021)

Plakanın basım aşamasında dikkat edilmesi gereken noktalar; iyice nemlendirilmiş kalın bir kâğıt kullanılması ve ince keçe yerine kalın keçenin kullanılmasıdır.

Adam ve Robertson'ın (2007, s. 198) aktardığı bilgiye göre nemli bir kâğıt kullanılacaksa, kurduğunda baskıyı çok fazla düzleştirmemeye dikkat edilmelidir. Eğer kuru bir kâğıt kullanılacaksa izlenim genellikle daha keskindir, ancak bu yöntem plakanın köşelerinden kâğıdın kenarlarına doğru kırışmaya neden olabilir. Kırışıklıkları önlemek için kâğıt plaka ile aynı boyutta olmalıdır. Ayrıca derin bir etki gerekiyorsa hem plakanın hem de kâğıdın kusursuz bir şekilde temizlenmesi çok önemlidir. Bu şekilde herhangi bir leke veya iz gözükmeyecektir. Bazı sanatçılar, derinlik hissini arttırmak için plakayı beyaz veya krem mürekkeple mürekkeplendirir.

## 2.2. Düz Baskı (Planographic)

Düz baskı, çukur veya yükseklikler oluşturulmadan düz bir kalıp yüzeyine uygulama yapılan baskı tekniklerini kapsamaktadır. Mürekkebi alması istenen alanlar farklı yöntemlerle oluşturulur.

“Düz baskı, yüksek ve çukur oluşturmadan baskı plakası yüzeyini hassaslaştırıp boya alıcı bölümler oluşturarak yapılan baskıdır. Çinko,

alüminyum, bakır ve taşın kullanıldığı bu teknikte baskı yüzeyinde hiçbir yükseklik farkı yoktur” (Yılmaz vd., 2019, s. 414).

### 2.2.1. Litografi (Lithography)

Bu teknikte baskı aşamasında indirme yerine, yağa duyarsızlaştırma yöntemi uygulanır. “Litografi baskıresim tekniği özel beceri ve ekipman gerektirir bu nedenle baskıresim teknikleri içinde uygulanması en zor olanıdır” (Allen, 1969, s. 7).

Litografi tekniğinde kullanılan kalıbın baskı aşamasında bozulmaması çok sayıda baskı alınmasına imkân verir. Eğer baskı sayısı fazlaysa maliyet olarak çok avantajlıdır. Dezavantajları ise; baskının yapılabilmesi için tam donanımlı bir atölye ve litografi tekniğine özel araç ve gereçlere ihtiyaç duyulmaktadır. Bu araç ve gereçlerin temini zor ve maliyeti yüksektir.

Taş baskıda kullanılacak olan kalıpları temizlemek ve grenler oluşturmak için çeşitli teknikler uygulanabilir. “Bu teknikte genel olarak kullanılan plaka kireç taşı olduğundan dolayı taşların sathı bozuktur. Bozuk satıh mutlaka düzleştirilmeli ve taşın kalınlığı her köşeden ve ortaldan aynı olmalıdır. Aksi takdirde baskı kalitesi olumsuz yönde etkilenir. Taşı baskıya hazır hale getirmek için birtakım yollar izlenir. Öncelikle taş yüzeyi suyla yıkanır ve yüzeyine temizleme kumu (toz karborandum) serpilir. Yüzeyi pürüzsüz olan diğer bir taşla dairesel ve sismik hareketlerle yüzeyi temizlenecek olan taşın üzerinde gezdirilir (grenleme işlemi). Taş yüzeyi tekrar suyla yıkanır ve kurutulur. Grenleme işlemi gerekirse toz karborandum değeri 220’ye kadar yükseltılarak tekrar edilebilir” (Grabowski ve Fick, 2012, s. 160-162).



**Resim 2.20.** Litografi Taşı

**Kaynak:**<https://hozroprintshop.com/blogs/news/the-tools-i-use-to-create-my-lithographs> (Erişim Tarihi: 29.05.2021)

Taş baskıda çeşitli taşlar kullanılmıştır ama en çok kullanılan ve tercih edilen taş, kireç taşıdır. Bu teknik için kullanılan kireçtaşları dünyanın her tarafında bulunabilir. Fakat en kaliteli taşlar Bavyera'nın Solnhofen taş ocaklarından çıkarılmaktadır.

Kireç taşları renk ve sertliklerine göre farklı özelliklere sahiptir. Kuru krem ve sarı renkte yumuşak olan taşlardan, mavi gri renkte daha sert ve sıkı taşlara kadar çeşitleri bulunur. Gri taşlar en çok tercih edilen taşlardır. Bu tekniğin avantajı kullanılan taşların temizlenerek tekrar kullanılabilmesidir.

Kullanılacak kireç taşını grenlemek için üç aşama vardır; taş yüzeyinde olan resmi kaldırmak ve taşı uygulanmış kimyasalından arındırmak, yüzeyin düz ve taşın aynı kalınlıkta olduğunu kontrol etmek, çizim aşamasında kullanılacak malzemelere göre yüzeyi grenlemek. Taşı grenleyerek yeni bir çizime hazırlamak için toz karborundum kullanılır. Kalınından incesine toz halinde kolaylıkla bulunabilir.



**Resim 2.21.** Taş Taşa Grenleme Yöntemi

**Kaynak:** Baskiresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s 160 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Bir diğer teknik ise, temizlenmesi için taş kalıplar üst üste konularak belli hareketlerle birbirine sürtülür. Kalıp su ile yıkanarak kurutulur. Taşın yüzeyinde eşit şekilde doku oluşturulduğu ve düzgünlüğü kontrol edilir. Kireç taşlarının gözenekli ve yağ emen yapısı temizlendikten ve grenlendikten sonra baskıya hazır hale getirilmiş olur.





“Taş baskı kalemleri, mum, sabun, içyağı, gomalak ve is karasının karışımıyla oluşur. Sert kalemin, hafif ve ince gölgeler için kullanılmasına karşın, yumuşak kalem, kalın gölgeler çizmeye yarar” (Atar, 1995, s. 11).

Kalıp yüzeyindeki çizimde istenen silme işlemleri hem kimyasal hem fiziksel olarak yapılabilir. Aseton dökülen bezler ya da pamuk çubuklar silgi görevi görür. Bu kimyasal işlem, yağı tam olarak kaldıramasa da silik bir ton elde edilebilir.

Fiziksel olarak deseni ya da mürekkebi silme işleminde ustura ağzı, raspa ve çok sert kauçuk silgi kullanılabilir. Taş yüzeyindeki fiziksel olarak silme işleminde deforme etmemek için fazla baskı uygulamamaya dikkat etmek gerekir.

Bu teknikte birçok ton elde etmek mümkündür. Taş yüzeyine çizim yapıldıktan sonra yağ almaması istenen alanlara Arap zıncı ve nitrik asit kullanılarak hazırlanan solüsyon sürülür. Ardından taşın yüzeyi sünger ve su ile ıslatılır. Yağ sürülen alanlar suyu itecek, diğer alanlar ise suyu çekecektir. Merdane yardımıyla taşın yüzeyine boya verilme işleminde yağlı alanlar boyayı alacak, diğer alanlar boya almayacaktır. Baskı aşamasında, kâğıt taş kalıbın üzerine koyularak prestan geçirilir. Çok renkli çalışma isteniyorsa, her renk için ayrı bir taş kalıp hazırlanmalıdır ve öncesinde siyah prova baskısı alınabilir. Renkli mürekkepler sulanmaya daha çok meyillidir ve renkli baskıda kullanılan düz kompozisyon merdaneleri baskı aşamasında daha az efora ihtiyaç duyar.



**Resim 2.24.** Taş Baskı Uygulama Aşamasında Kullanılacak Malzemeler

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 175 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Baskı presinin hazırlanma aşamasında, sıyırıcı barın baskı kalıbına uygun boyutlarda olup olmadığı kontrol edilmelidir. Sıyırıcı barın rahat hareket edebilmesi



için mumlu bezin üstüne gres yağı sürülür. Pres yatağına yapıştırılan bant parçaları baskı sırasında bize yardımcı olur. Presin sabit bölümüyle üst üste gelecek şekilde pres yatağının her iki tarafına sıyırıcı barın kenarlarında kalacak şekilde bant yapıştırılır. Bu şekilde pres yatağının pozisyonu belirlenir. Presin durduğu yerleri de belli etmek amacıyla bant yardımıyla pres yatağında işaretleme yapılır. Merdane hazırlanırken, üzerinde boya olmadığına dikkat edilmelidir.



**Resim 2.25.** Baskı İşleminin Durdurulacağı Yerlerin Belirlenmesi

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 178 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Taş baskı presi, pres yatağı üzerine monte edilen sıyırıcı bar ile kullanılır. Raspa demiri yardımıyla yatağın, sıyırıcı barın altında gidip gelmesiyle basınç uygulanmış olur.



**Resim 2.26.** Taş Baskı Presi

**Kaynak:** <http://www.takachpress.com/lithhand/index.htm> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Renkli taşbaskıda birçok kalıp kullanılır ya da diğer tekniklerde olduğu gibi tek kalıp geliştirilerek kullanılabilir. Çoklu kalıp kullanılarak yapılmak istenen taş baskıda, anahtar renkler çıkartılarak taşlara uygulanır. Tüm anahtar renklerin baskıda birleşimi ile istenen resim elde edilecektir. Diğer seçenek olan tek kalıp üzerinden baskı alınacaksa, ilk katman istenen renkte basılır ve kalıp eksiltir. Kalıpta hayalet resim kalana kadar grenleme işlemi de yapılabilir. Kalıba karşı indirme yapılarak sonraki basılacak renk için çizim yapılır. Bu eksiltme tekniği çoklu kalıba göre daha baskıda daha risklidir.

Renkli taş baskının çizim aşamasında da siyah-beyaz baskıda olduğu gibi aynı çizim malzemeleri kullanılır. Bu renkli çizimde açık renkte olması istenen yerlerin açık tonlarda çizilmesi yanlış bilinen bir bilgidir. Bu geçişli renkler yerine, düz tonda renkler uygulanmalıdır. Açık bir ton olması istenilen yeri düz siyah gibi çizerek baskı aşamasında istenilen açık ton renkte uygulama yapılabilir. Kâğıt baskı öncesinde hatasız bir poza ayarı sağlamak amacıyla gerdirilmelidir. Kâğıt temiz taş üzerine koyularak birkaç kez presten geçirilmeyle yapılır.

Renkli taş baskı resimlerde temiz bir sonuç alabilmek için yeterince yapışkan bir mürekkep kullanılmalıdır. Küçük detaylı düz ve koyu resimlerde daha akışkan bir mürekkep kullanılır. İnce detaylara ve geniş düz alanlara sahip resimlerde mürekkepleme işlemi daha zor olacaktır. Bu tür durumlarda kullanılacak mürekkebin yağlılığı ve akışkanlığı arasında denge iyi kurulmalıdır.

Baskı aşamasında renk değişimi isteniyorsa birkaç farklı yöntem kullanılır. Renk değiştirme işleminde açıktan koyuya doğru gidilecekse, en kolay yöntem basılan rengi, azalınca kadar gazete kağıdına basmaya devam ederek yapılır. Ardından istenen yeni renk merdane yardımıyla uygulanabilir. Uygulanacak renk farklı bir renk tonundaysa, ilk rengin uygulama aşamasında reçine tozu ve talk pudrası serpererek gergin bir zambak tabakasıyla kaplanır. Sonrasında kalıp yıkanarak resim ortaya çıkarılır ve istenen yeni renk merdaneyle uygulanır. Diğer bir uygulama ise riskli bir yaklaşım olan ıslak yıkama yöntemidir; Taşa bolca su verildikten sonra resme litotin püskürtülür. Uygulanmış eski renk litotin tarafından çözündürülür ve temiz bir bezle silinir. Desen olmayan alanları su korur. Desenin olduğu alan sudan etkilenebileceği için hızlı çalışmak gerekir. Taşın temizlendikten sonra litotin kullanarak yeni renk uygulanabilir.

### 2.2.2. Serigrafi (Silkscreen)

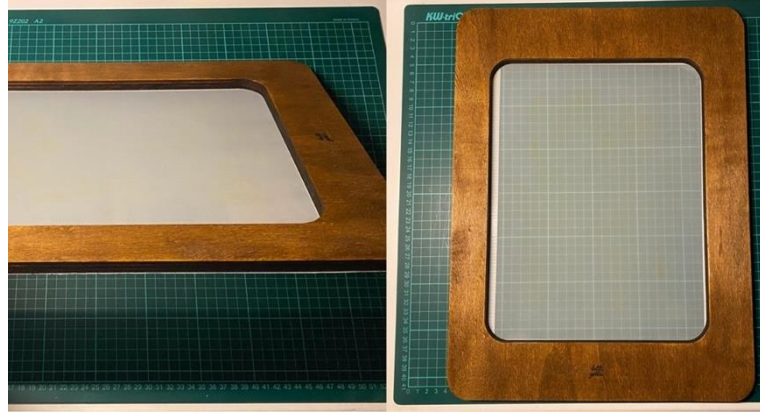
Serigrafi baskı yapmak için kolayca bulunabilen genel olarak malzemeler; elek, ragle, su bazlı serigrafi mürekkebi, menteşeli baskı masası, suya dayanıklı bant, şablon için asetat benzeri materyallerdir.



**Resim 2.27.** Serigrafi Malzemeleri

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 57-58 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

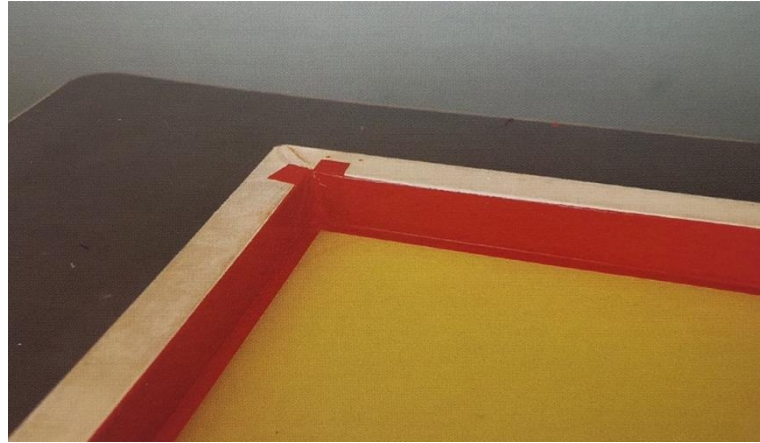
Şablon oluşturmak için direkt saydam asetat üzerine çalışılabilir ya da dijital ortamda hazırlanmış tasarım asetata çıktı alınabilir. İstenen tasarım eğer çok renkli olacaksa her renk için farklı asetatlara siyah renkte çıktı alınır. Tasarımın olduğu bu alanlar asetat kalemleriyle de oluşturulabilir. Asetat kullanımı aydıngere göre daha kolaydır.



**Resim 2.28.** Ahşap Serigrafi Kasnakları

**Kaynak:** Uğur Demirci'nin Fotoğraf Arşivi

Kasnak, serigrafide kullanılacak ipeğin gerilmesi için ahşap ya da metal kasnaklar kullanılabilir. Daha dayanıklı olduğu için metal kasnaklar tercih edilebilir. Serigrafi baskı tekniğinde kullanılan kasnaklar, ipek malzemesi eleğe benzer kasnağa gerilerek hazırlanır. Kullanılan iplik sıklığına göre 15 numaradan 200 numaraya kadar farklı ipekler kullanılabilir. Çalışmanın ayrıntısına göre ipek seçimi yapılır. Genellikle ortalama bir çalışma için 100-120 numaralı ipekler kullanılır.



**Resim 2.29.** Serigrafi Kasnağının Hazırlanması

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 57-58 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

İşığa duyarlı emülsiyon ile kaplanan elek, pozitif hazırlanmış asetat ile birlikte ışıktaki pozlanır. Pozlama işlemi sonrasında tasarım haricindeki yerler sertleşir ve elek su ile yıkanarak tasarımın olduğu alanlar ortaya çıkarılır.

Pozlama işlemi için iki sıvının karışımı olan foto-emülsiyona ihtiyaç duyulur. Foto-emülsiyon kasmağın her iki tarafına olacak şekilde ragle yardımıyla sürülür. Emülsiyon kapalı bir alanda ve loş bir ışıktaki hazırlanır. Saf emülsiyon kullanılarak 1 bar emülsiyon bir kaba dökülür ve içine 1 tatlı kaşığı bikromat eklenerek muhallebi kıvamına gelmesi sağlanır. Karışım güzelce karıştırılarak beklenir. Bekleme süresine dikkat etmek gerekir. Örneğin yeşil emülsiyon kullanıldıysa rengin çirliğinin gitmesi 1 saati bulabilir. Eleğin emülsiyonla kaplanma işlemi sarı ışık altında ve karanlık odada yapılması gerekir. Elek üzerindeki emülsiyonun kurutulması yine karanlık odada ortalama 30 dakika vantilatör ile yapılabilir.

Eleğin pozlanması için öncelikle ışıklı masanın temizliğı kontrol edilmelidir. Saydam şablon yukarı bakacak şekilde masaya yerleştirilerek üzerine kuru emülsiyon kaplı elek yerleştirilir. Vakum çalıştırıldıktan sonra ışıktaki pozlama işlemine geçilir. Kullanılan emülsiyon ve ışık, pozlama süresini belirleyen unsurlardır. Süre, bu unsurlara göre önceden planlanmalıdır. Kasmağı püskürtme kabine alarak hortumla su püskürtün. İstenilen alanlar kolayca temizlenmiyorsa suyun şiddeti arttırılabilir. Tasarımın olduğu alanların kontrolü, kasmağın ışığa tutularak konulması ile yapılır. Bu işlem sonrasında elek fan yardımıyla kurutulur.

Baskı öncesinde mutlaka baskı masası üzerinde poza ayarı yapılmalıdır. Baskı aşamasına geçildiğinde eğer çoklu renk serigrafı yapılacaksa açıktan koyuya doğru gidilmelidir. Eleğin üzerine tasarımın olduğu yere bir miktar mürekkep dökülür ve mürekkep kaska hafif havada tutularak yavaşça ragle yardımıyla çekilir. Kaska ardından bırakılarak, mürekkep daha fazla basınç kullanılarak ragle ile çekilir. Böylece mürekkep elek üzerindeki açık gözeneklerden geçerek kâğıda geçer. Kâğıt ya da baskı alınmış olan malzeme kurumaya bırakılır.



**Resim 2.30.** Pozlandırma Ünitesi

**Kaynak:** <https://mtnscreenprintingsupplies.com/product/workhorse-screen-exposure-units/> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Pekmezci (1992, s. 66)'nin verdiği bilgiye göre hazırlanan eleğin tüm yüzeyine emülsiyon sürülerek ışığı az olan bir alanda kurumaya bırakılır. Üzerinde tasarımın hazırlandığı asetat ışıklı masaya koyulur ve üstüne ipek yerleştirilerek koyu renk bir örtü ile üzeri kapatılır. Ağırlık olarak düz bir cam veya tahta koyulur ve pozla yapmak için ışık açılır. Pozlanan elek su ile yıkanır. Serigrafi uygulaması için baskı tezgahına yerleştirilen ipeğin altına basılacak materyal konulur. Önceden hazırlanan serigrafi mürekkebi ipeğin biraz dışından dökülerek ragle yardımıyla gözeneklerden geçirilmesi sağlanır. Ragle 45 derece eğimle çekilerek boyanın gözeneklerden kullanılan materyale geçmesiyle serigrafi tamamlanır. Baskı işlemi sonrası ipek temizleyicilerle temizlenir. Emülsiyonun temizlenmesi için çamaşır suyu ve ispiroto kullanılır.



**Resim 2.31.** Ragle

**Kaynak:** Uğur Demirci'nin Fotoğraf Arşivi

İpeğin temizlenmesi için emülsiyon temizleyici uygulanarak beklenir. Selülozik tiner ve geciktirici pamuğa sürülerek ipek yavaşça silinir. Silme işlemi sırasında ipek üzerinde hiç emülsiyon kalmamasına dikkat edilir. İpek kurumadan tazyikli su ile ön ve arka tarafı iyice yıkanır. Eğer emülsiyon tamamıyla çıkmadıysa, kasnak fön makinesiyle kurutularak işlem tekrarlanır. Baskı öncesinde kasnağın hazırlanması çok önemlidir. Kullanılacak olan ipeğin ve emülsiyonun kalitesi, ipeğin kasnaktaki gerginliği dikkat edilmesi gereken etkenlerden bazılarıdır.

Pekmezci (1992, s. 70)'nin bize aktardığı diğer bir yöntem ise elle hazırlanan şablonların pozlamaya gerek duyulmadan elek üzerine yapıştırılmasıdır. Tasarıma uygun hazırlanan şablonun eleğe yapıştırılması veya maskeleye bantları yardımıyla yapıştırılmasıyla oluşturulur. Emülsiyonun sulandırılması için yağlı, pastel kalem gibi yağlı boyayla ve Arap zamkı eriyiği ile elek kapatılır. Gaz ile silinerek açılan deliklerden mürekkep, alttaki materyale ragle yardımıyla geçirilerek baskı tamamlanmış olur.

Solvent bazlı serigrafî mürekkepleri ve bazı emülsiyon çıkarıcılar toksiktir. Herhangi bir solvent bazlı mürekkep kullanmadan önce tüm malzemeleri ve güvenlik önlemlerini kontrol etmek gerekir. Emülsiyonun çıkarılmasında çamaşır suyu da kullanılmaktadır. Baskıresim sanatçıları bunu yıllardır kullanıyorlar ancak daha sonra elek üzerindeki mürekkep kalıntılarını asetonla temizlemek gerekebiliyor. Aseton ve çamaşır suyu oldukça sağlıksızdır ve kısa süreli kullanım için bile olsa kanser tehlikesi mümkündür

<https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/intaglio.php#InksModifiers> (Erişim Tarihi: 2.06.2021).



## **BÖLÜM 3**

### **3. ÖZGÜN BASKİRESİMDE KULLANILAN TÜM MALZEMELER**

Yılmaz vd. (2019, s. 426)'nin aktardığı bilgiye göre bir özgün baskıresim atölyesi kurulması için en az 60 metrekare bir alan gerekmektedir. Atölyede çalışacak kişi sayısı ile doğru orantıda en az 2 metrekarelik bir çalışma alanı olacak şekilde ayarlanmalıdır. Aydınlatmada beyaz ışık ya da direkt gün ışığı kullanılmalı, özellikle asitle çalışılan alanlarda havalandırma sistemi yapılmalıdır. Çok amaçlı olarak lavabo bulunması gerekir.

#### **3.1. Merdane Çeşitleri (Brayer, Rollers)**

Tüm baskı tekniklerinde kullanılabilen, mürekkebi kalıp yüzeyine aktarmaya yarayan ve çeşitli sertliklerde bulunabilen silindir şeklindeki araçlara merdane (Brayers) denilir.



**Resim 3.1.** Merdaneler (Brayer, Rollers)

**Kaynak:** <https://imccclains.com/catalog/brayers/index.html> (Erişim Tarihi: 6.06.2021)

“Kullanım amaçlarına uygun olarak farklı yapılarda üretilen merdaneler özellikle yüksek baskı yöntemlerinde oyulan plakanın yüksekte kalan yerlerine boya vermek için kullanılmaktadır. Yüksek baskıda boyayı homojenleştirmek için masa üzerindeki çalışma sırasında ve boyayı alıp yüzeylere aktarmada sert (muşamba yüzeyli) merdaneler tercih edilmektedir. Sert merdaneler aynı zamanda renkli gravür elde etmek için kullanılan viskozite yönteminde de en üstteki yüzeyin boyasını vermede kullanılmaktadır. Viskozite yönteminde aynı şekilde, orta seviyelerdeki yüzeylere boya vermek için esnek (lastik) merdaneler kullanılırken en alt seviyedeki yüzeylere boya vermede yumuşak (jelatin) merdaneler kullanılmaktadır. Bir çukur baskı yöntemi olan asitli oyma tekniğinde ise, katı veya yumuşak lak verniğini plakanın yüzeyine yaymada kullanılan vernik merdanelerinde, silindirin dışına deri kaplanmaktadır. Böylelikle, plakanın alttan ısıtılması durumunda bu merdanelerin deri yüzeyi etkilenmemektedir” (Can, 2008, s. 77).



**Resim 3.2.** El Rulosu

**Kaynak:** <https://www.mitomelprintmaking.com/inking-rollers> (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Özgün baskiresim tekniklerinde vernik merdaneleri, sert, esnek, yumuşak gibi sınıflara ayrılır. Boyanın kalıp veya plaka yüzeyine aktarılması işleminde kullanılan kauçuk yapıdaki merdaneler ahşap, plastik ve metal gibi birçok sap seçeneğiyle bulunabilir. Ayrıca ev tipi merdaneleri andıran büyük silindirler de boya verme işleminde kullanılabilir. Özgün baskiresim tekniklerinde kalıbın yüzeyini tamamıyla kaplayan çift tutma sapı bulunan merdaneler de kullanılabilir.

“Muşamba yüzeyli olan sert olan merdaneler, yüksek yerlere boya vermek içindir. Kauçuk ya da plastik olan yumuşak merdaneler orta yükseklikteki yerlere boya vermek için kullanılır. En yumuşak ve en küçük olan jelatin merdaneyle ise derin yerlere boya verilir. Sert merdanelere genellikle küçük merdanelerle boya verilir. Kullanıldıktan sonra bir zemine değmeden, iki ucu askıda olacak şekilde asılır. Bütün merdanelerin temizliği terebentin veya gaz yağıyla yapılmalıdır. Tiner ve benzin gibi temizleyiciler merdanelerin özelliğini bozabilir” (Bayav, 2013, s. 69).



**Resim 3.3.** Silindir Merdane

**Kaynak:** <https://www.mitomelprintmaking.com/inking-rollers> (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Pogue'un (2012, s. 213) aktardığına göre kullanılan merdanelerin baskıdan sonra yeterli temizlenmiyor olması, merdanelerin kenarında boya birikmesine ve kurummasına sebep olur. Bu mürekkebin çıkarılması zamanla imkânsız hale gelebilir. Bu sebeple merdanelerin zamanla kauçuk yapısının bozulduğunu ve kötü iş çıkardığını da görebiliriz. Ayrıca tezgâh üzerinde düz bir şekilde bırakılan merdaneler zamanla düzleşebilir. Tüm kauçuk ve diğer merdaneler morötesi ışıklardan uzak tutulmalı ve dolaplarda saklanmalıdır.

### 3.2. Kağıtlar



**Resim 3.4.** Farklı Doku ve Gramajlardaki Kağıtlar

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 26 (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Yüksek baskı tekniklerinde yüksek gramajlı kağıtların kullanılmasına gerek yoktur fakat baskıların uzun ömürlü olması adına kâğıdın sağlam olması gerekir. Serigrafide birçok kâğıt çeşidine baskı yapılabilir.

“Yüksek kaliteli kağıtların hemen hepsi kimyasal atık olmayan ağaç, pamuk ve pirinçten yapılmış uzun lifli yapıya sahip, el yapımı kağıtlardır” (Akalan, 2000, s. 209).

Genellikle elle yapılacak yüksek baskılar için Asya kökenli kağıtlar tercih edilmektedir. Bu kağıtlar çok ince ipek kumaşlardan, koza, bambu, muz ve çeşitli bitkilerin elyafından yapılmaktadır.

“Kâğıdın yüzey yapısı bazı basılabilirlik özelliklerine ve baskı kalitesine etki eder. Yüzey düzgünlüğü, ‘perdah’ olarak bilinir. Perdah iyileştikçe, yeterli örtücülük için gerekli baskı mürekkebi ihtiyacı azalmakta, baskı kalitesi artmaktadır” (Aydemir, 2014, s. 82).

**Tablo 3.1. Kâğıt Seçenekleri**

<b>Teknik</b>	<b>Aranılan Nitelikler</b>	<b>Yaygın Kâğıt Seçimleri</b>
<b>Serigrafi (Su Bazlı Mürekkepler)</b>	Mürekkeplerin nem içeriğine dayanıklı, yeterli çiriş oranına sahip kâğıt. Düz yüzeyler.	Rives BFK, Stonehenge, Lokta, Hahnemuhle silkscreen, Pescia, Somerset Satin, Somerset Velvet
<b>Yüksek Baskı (Elle Baskı)</b>	Daha kolay ele gelen, daha ince, daha yumuşak kâğıtlar, Baskı için ovalandığında, resim baskının niteliğini arttırarak kâğıdın arkasından görülebilir. Asya kökenli kâğıtlar, geleneksel olarak ağaçbaskı için kullanılır.	Arches text, Hosho, Kitikata, Okawara, Rives Lightweight, Sekishu
<b>Yüksek Baskı (Presle Baskı, Kuru)</b>	Kuru baskı için yumuşak, düz kâğıt.	Arches 88, Arches text, Domestic Etch, Stonehenge, Hosho, Kitikata, Okawara, Pescia, Rives Lightweight, Rives Heavyweight, Rives BFK, Rives de Lin, Somerset Velvet, Sekishu
<b>Yüksek Baskı (Presle Baskı, Nemli)</b>	Nemlendirmeye dayanıklı ve yüksek baskı elemanları dolayısıyla kabartma yapmaya dayanıklı daha kalın kâğıt gerekir. Daha fazla doku oluşturulabilir.	Arches Cover, Copperplate, German Etch, Johannot, Rives Heavyweight, Rives de Lin, Somerset, Stonehenge
<b>Çukur Baskı (İndirme ve Foto Kollagraf)</b>	Yumuşak esnek kâğıt. Derin kabartma kalıplar için kalın kâğıtlar kullanın. Tutkalsız kâğıtlar, ıslatmaktansa bir nemlendirme kutusunda hazırlanmalıdır ve bu nedenle bir gün önceden hazırlık yapılmalıdır.	Arches Cover, Copperplate, Domestic Etch, German Etch, Johannot, Rives de Lin, Pescia
<b>Kollagraf</b>	Kollagraf kalıpların daha boyutlu kabartmasına dayanıklı, yumuşak ama sağlam, daha kalın kâğıt.	Arches Cover, Copperplate, German Etch, Johannot, Rives de Lin, Pescia
<b>Taş Baskı</b>	Görece olarak düz yüzeye sahip kâğıt. Tutkalsız olanı daha iyidir. Bazı yumuşak ancak dokulu kâğıtlar, hafif bir nemlendirme ve sıraya koymanın ardından başarılı bir şekilde basılabilir.	Arches Cover, Arches 88, Mohawk Superfine, German Etch, Japanes Etch, Magnani Incisioni, Pescia, Rives BFK, Rives Lightweight, Asya Kökenli Düz kâğıtlar

**Tablo 3.1.** (Devamı)

<b>Monotipi</b>	Düz yüzeylerden kuru baskı için, düz, tutkalsız kâğıtlar en iyisidir.	Arches 88, pescia, rives bfk, somerset velvet
<b>Chine Collé</b>	Geniş bir kâğıt çeşitliliği kullanılabilir ancak daha ince olan asya kökenli kâğıtlar gelenekseldir. Gampi ve kozo lifleride yapılmış olanları çok sağlamdır.	Kitikata, Sekishu, Mulberry, Moriki, Okawara, Silk Tissue
<b>Dijital Baskı (Inkjet)</b>	Düz, tutkallı kâğıtlar ya da özellikle inkjet baskı için kaplanmış kâğıtlar.	Somerset Velvet, Somerset Satin, Hahnemuhle dijital, Arches İfinity, Concorde Rag

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 26

Kâğıtlarda kullanılan en çok bilinen katkı maddeleri çiriş, boya ve ağartıcılardır. Bu kâğıtların çoğu lifleri birbirine bağlayan çiriş içermektedir. Çiriş kâğıdın asit oranına göre uzun ömürlü olmasını da sağlar. Çiriş içermeyen kâğıtlar “waterleaf” olarak bilinmektedir.

## BÖLÜM 4

### 4. TOKSİK OLMAYAN ÖZGÜN BASKİRESİM

#### 4.1. Toksik Olmayan Özgün Baskiresim Sanatının Tarihsel Gelişimi

Toksik olmayan baskiresim teknikleri üzerine araştırmalar yaparak, daha güvenli bir alternatif geliştirmeyi amaçlayan sanatçılar sayesinde, günümüzde İngiltere, Kanada, ABD, Yeni Zelanda ve Avustralya gibi ülkelerde tercih ettikleri daha güvenli aşındırma zeminleriyle beraber daha güvenli ortamlar yaratılmıştır. Bu zeminler ve daha güvenli birçok alternatif, beraberinde dünya çapındaki atölyelerde geleneksel yöntemlere başarılı alternatifler haline gelmiştir.

“1956’da Washington Üniversitesi’nde bir öğretmen olan Glen Alps, cilaladığı sunta parçalarından plakalar yapmıştır. Plakanın üzerine kömürle ilk taslağı yapıp, sonrasında resmi temiz bir şekilde çıkarmak için vernik, liquitex, akrilik, tutkallı alçı, macun, plastik tahta, modelleme macunu, araba dolgusu tutkalını kullanmıştır. Bu maddeler; ceviz kabuğu, talaş, sicim, fırça kılları, kumaş ve dokulu kağıtları koruması için kullanılırdı. Maddeleri kumlayarak, katmanları dayanıklı hale getirdiği plaka üzerinde çalışmaya devam etmiştir. Glen Alps bu plaka yapım tekniğine ‘collography’ ismini vermiştir” (Keskin Karaalan, 2018, s. 55).

18. Yüzyıl ile birlikte asitlerin buharlaşarak havaya karışması üzerine yapılan araştırmalar doğrultusunda bu tür malzemelerde zararlar tümüyle ortadan kaldırılamasada, arklı kimyasal karışımlar ile sağlığı daha az tehdit eden asitler ve yöntemler denenmiştir. Bu denemeler günümüzün toksik olmayan baskiresim yöntemlerine katkısı oldukça büyüktür.

Dan Welden 1972 yılında, Toyobo markasının ticari amaçla ürettiği ışığa duyarlı fleksografik baskı plakalarını kullanarak yeni bir teknik keşfetmiştir. Plakaları su ile



geliştirmiş “solarplate” adında yeni bir plaka üretmiştir. Ayrıca Danimarka’dan sanatçı Eli Ponsaing de benzer keşiflerde bulunmuştur.

“1970’te KPR sıvı direnç yerini, güvenli ve daha düzgün devre kartı üretimine bırakmaktadır. 1990’lara kadar sanatçılar Riston, Photec, ImagOn ve Puretech gibi kuru foto dirençlerini, fotogravür ve kolografleri için kullanmaya başladı” (Karaalan, 2017, s. 3294).

Çevik’in (2015, s. 36) aktardığına göre bu teknikte tek ihtiyaç, şeffaf bir film (asetat veya cam) üzerinde oluşturulan bir grafik görüntüsü, güneş veya UV ışığı ve sıradan musluk suyudur. Pozitif ve negatif elde etme sürecinde; tiftdruk ve kabartma baskı teknikleri uygulanabilir. Tüm dünyada üniversiteler ve sanat okulları kendi müfredatının bir parçası olarak solarplate kullanıyor. Basit, spontane yaklaşım ile sanatçılar ile profesyonel baskı resim atölyeleri ve iş birlikleri kullanılmak üzere daha hızlı ve daha ekonomik hale getirmektedirler. Eğitimciler ve öğrenciler için güvenlik yönetmelikleri gereği Avrupa’da geleneksel asit tekniklerinin yerini almaktadır. Dan Welden, Robert Dash, Syd Solomon, Esteban Vicente, Willem de Kooning, Elaine de Kooning, Dan Flavin, Bill King ve Jane Freilicher gibi sanatçıları alana ilişkin uygulayıcılar olarak gösterebiliriz (<https://solarplate.com>, Erişim Tarihi: 22.05.2021).

1991’de Kanada’lı Nik Semenoff, çukur baskı için daha güvenli bir metot olan elektro etching bularak kullanmaya başladı. Ayrıca geleneksel yöntemlerde plakayı aşındırıcı olarak kullanılan asitler yerine bakır sülfata farklı miktarlarda tuz (sodyum klorit) ve sodyum bisülfat ekleyerek kullanmaya başladı. Solüsyon içinde tuz miktarı arttıkça plaka üzerinde aşınmanın daha aktive ve aşındırıcı olduğuna dikkat çekti. Semenoff, sanatçılar ve öğrenciler için daha ucuz olan alüminyum plaka içinde aynı kimyasalların kullanılabilceğini söyledi. (Adam ve Roberts, 2007, s. 23)

Winczek ve Winczek’in (2018, s. 2-3) aktardıkları bilgiye göre akrilik teknolojisine dayanan sözde toksik olmayan teknikler 90’lı yıllarda Kanada, ABD, Danimarka ve Finlandiya’da kullanılmaya başlandı. İlk teorik çalışmalar da bu yıllardan geliyor. Nik Semenoff, Steve Hoskins, Friedhard Kiekeben, Cedric Green, Keith Howard ve Henrik Boegh. O zamandan beri, birçok Avrupa ülkesinde (Norveç, Belçika, Hollanda, İspanya, Fransa, Almanya ve İngiltere dahil), bu teknikleri geliştirmek ve iyileştirmek için yoğun çalışmalar yapılıyor.

“Susuz litografi kuru fotokopi toneri kullanılarak ilk defa 1985 yılında Nik Semenoff tarafından geliştirildi ve uygulandı. Tekniği ilk defa 1990 yılında Amerika Birleşik Devletleri’nde Tamarind Sempozyumunda

gösterdi. Nik Semenoff normal silikonla alüminyum plakalardan susuz litografi kalıbı oluşturmak için bir süreç geliştirdi” (Bahar, 2018, s. 112).



**Resim 4.1.** VCA Sebze Temizleme Solüsyonu

**Kaynak:** <https://www.isascare.com/biomik-sprey-bitkisel-meyve-sebze-temizleme-solusyonu> (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

“1996’da Hollanda’da Ad Stijnman, bitki özlü temizleme maddesi (VCA) kullanımını fikrini yayınlamıştır. Bu yöntemle oyma stüdyolarında yaşanan zehirli gaz sorununun çoğu çözülmüştür. VCA, sebze yağından ve alkolden oluşan kimyasal maddeler yağlı asit esterleri içerir. VCA’ler uçucu olmayan maddelerdir. Yine de deri temasına önlem olarak eldiven takılmalıdır. Endüstriyel temizleyici olarak VCA beyaz ispirtonun yerine geçmiştir. Avisol VCA, Bio-solv, Rapid Wash E-404 Vegeol gibi markalar ortaya çıkmıştır. Bazı sanatçılar, oyma atölyelerinde geleneksel zeminleri, leke baskıları temizlemek için VCA kullanmaya başlamıştır” (Robert ve Carol, 2010, s. 12-22).

Cedric Green, bir VCA (sebze temizleme maddesi) ile kullanılabilir yeni bir direnç sistemi keşfetmiştir. Aquatint uygulaması yerine keten tohumu yağı içerikli mürekkebi, yumuşak ya da sert zemin olarak çeşitli dokuların uygulanmasında kullanmıştır. Geliştirdiği bu dirençlerin, sebze temizleme solüsyonu ya da etil alkol ile temizlenmesini tavsiye etmiştir.

“1998’de Fransa’da olan Cedric Green, Galv-Oyma (elektrolitik oyma metodu) adlı kitabını yayınlamıştır. Çinko, çelik ve alüminyumda kullanılabilecek kendi renk sabitleyicisi Bordeaux Sabitleyicisi’ni geliştirmiştir. Çinkoyu, konsantre bakır sülfat (1 litre suya 250 gr) oymayı önermiştir. Çelik ve alüminyum, tuzla karıştırılmış ve eşit miktarda koyulmuştur” (Cedric, 2013, s. 64).

Karaalan’ın (2017, s. 3299-3300) aktardığı bilgiye göre 1996’da EPW Economic Political Weekly’da, Adam, Bytautas, Robertson, Karen Guthrie ve Kiekeben tarafından düzenlenen çeşitli “Akrilik-Dirençli Gravür” (Acrylic-Resist Etching) kursları verilmiş. Bu kurslar, Danimarka’daki Grafisk Eksperimentarium’un kurucusu olan Henrik Boegh ve bu teknikleri Maine Üniversitesi’nde kendi bölümüne tanıtan Susan Groce dahil birçok baskıresim sanatçısı tarafından ilgi görmüştür.

“Printmaking Today dergisindeki basımlar ve 1998 yılında Keith Howard’ın toksik olmayan çukur baskı resim yayınlarındaki buluşunu, Edinburg Etch tekniğini dünyaya hızlı bir şekilde yayılmasını desteklemiştir. 1998 yılında Printmaking Today dergisi, benzer bir araştırma yayınlanmıştır. Elektro aşındırma uzmanı olan Cedric Green bakır sülfat esaslı süreci başlatmıştır” (Keskin Karaalan, 2018, s. 64-65).

Andrew Baldwin, matbaacı aile geleneğinden kaynaklanan baskıresim tekniklerinde köklü bir geçmişe sahiptir. Andrew, Aberystwyth Üniversitesi Sanat Bölümüne katıldığında, baskı yapımı süreçlerinde geleneksel ve tehlikeli kimyasallar kullanılıyordu. Bu tehlikeleri azaltmayı amaçlayan Andrew, Edinburgh Printmakers’ta toksik olmayan bir atölyeye katıldı. 2000 yılında katıldığı bu atölyede gördüğü olanaklardan ilham alarak daha güvenli bir alternatif geliştirmek için kendi araştırmalarına başladı. Bu araştırma sonrası B.I.G (Baldwin’in Intaglio Ground) olarak bilinen daha güvenli gravür zemini ortaya çıkmıştır.

2009 yılında Fransız sanatçı Emilie Aizier tarafından denenmeye başlanan Mutfak Litografisi “Kitchen Lithography” olarak adlandırılmıştır. Tekniği zamanla geliştiren Aizier, 2011 yılında bu tekniğin keşfini yapan kişi olarak kabul edildi ve tekniğe “Kitchen Lithography” ismini verdi. Aizier mutfak çekmecelerinden bulduğu alüminyum folyo, yemeklik yağ ve kola gibi malzemeler kullanmıştır. Mürekkep olarak çukur baskı mürekkebinin yağ ile seyrelterek kullanmıştır.

“Friedhard Kiekeben, Cedric Green ve Keith Howard’ın çalışmaları her baskıresimci için geçerli alternatifler üretmeyi sürdürmektedir. Kiekeben’in demir klorik kullanarak geliştirdiği Edinburg indiricisi ve daha yakın zamanda da bakır sülfat kullanarak geliştirdiği sülfat tuzlu

indirici, asitle indirmeye bağlı riskleri azaltmaya özellikle katkıda bulunmuştur. Gerçekten de demir klorid, bakır için, temelde diğer bütün indirme ilaçlarının yerini almıştır” (Grabowski vd., 2012, s. 107).

#### 4.2. Türkiye’de Toksik Olmayan zgn Baskıresim Sanatının Gelişimi



**Resim 4.2.** Ağaç Baskı Tokat Yazmaları El Sanatı

**Kaynak:**<https://ikizkare.com/makale/agac-baski-tokat-yazmalari-el-sanati/320>

(Erşim Tarihi: 2.06.2021)

“Kumaşların bölgesel olarak boyanması bir tarafa bırakılacak olursa, en eski ve ilkel baskı tekniği kalıp ile yapılan baskıcılıktır. Bu teknikte boyaların kumaşa uygulanması için şeklini bozmayan tahtadan kalıplar kullanılır. Tahta kalıplarla baskı yaparak desenlendirme içine dilimiz de ‘Yazmacılık’ denilmiştir” (zpulat, 1985, s. 214).

“Ele geçen ilk örnekler 16. yy’a aittir (Büyük Larousse 1986, s. 12478). Anadolu’nun birçok yöresinde uygulanagelmiştir. Özellikle Tokat, Kastamonu, Bartın, Gaziantep, Diyarbakır, Elâzığ, Malatya, Adıyaman, Bursa yörelerinde gelişen yazmacılık, 17. yy’da İstanbul’da da başlamıştır” (Keskin Karaalan, 2018, s. 27).

Çevik'in (2015, s. 27) verdiği bilgiye göre yazmacılık sanatında öncelikle kara kalem çalışması hazırlanarak renkli baskısı alınmaktadır. Bu “elvan baskı” olarak bilinmektedir. Günümüzde bu teknik halan dekoratif amaçlarla kullanılmaktadır. Yüzyıllardır kullanılmakta olan kök boya ile boyama yöntemlerinin yerini büyük ölçüde toksik endüstriyel sentetik boyalar almıştır. Yazmacılık sanatında, kök boyacılığı işi dikkat ve titizlik gerektiren ayrı bir uğraş dalıdır. Kök boya yapımında, ceviz kabuğu kökü, ayva yaprağı, yumurta boyası, soğan kabuğu ile elde edilen toksik olmayan boyalar kullanılmaktadır. Kalıplar ıhlamur ağacına yapılmakta ve Osmanlı motifleri kullanılmaktadır ([https://tr.wikipedia.org/wiki/Tokat\\_yazması](https://tr.wikipedia.org/wiki/Tokat_yazması), Erişim Tarihi: 25.05.2021).

“Ağaç kalıplar genellikle ıhlamur, çam, gürgen ve ahlat ağaçlarından hazırlanır ve en kullanışlı kalıplar ıhlamur ve gürgen ağacından hazırlanmış olanlardır” (Tezel, 2009, s. 31)

Yazmacılık sanatında tahta kalıp, kök boyası ve bazı mordantların<sup>5</sup> karşımı sayesinde uygulama yapılır. Toksik maddenin kullanılmadığı bir uygulamadır. Bu teknikte ağaç baskı kalıpları ilk olarak yazma ve başörtüleri süslemeciliğinde uygulanmış, daha sonra yastık kılıfı, yorgan, mendil, masa örtüsü gibi çeşitlenerek devam etmiştir.

Çevik'in (2015, s. 28) değındiğine göre ülkemiz, geleneklerinden esinlendiğı boya ve baskı tecrübelerini geçmişten bugüne kadar getirebilmiştir. Ülkemizde boyar madde (tekstil boyamada kullanılan renk verici madde) içeren ve boyama özelliğini taşıyan çok sayıda boya bitkisi bulunur. Bu bitkilerin çeşitli kısımları (çiçek, yaprak, kabuk, kök) boya maddesi içermekte ve pek çok boyama yönteminde kullanılmaktadır.

Tezel'in (2009, s. 34) aktardığına göre bitkiler yeşil ve taze olarak toplanır. Sarmaşık otu olarak bilinen otun yer altında kalan kırmızı kökleri ile birlikte suda kaynatılır. Soğumasını bekledikten sonra kıvamı için ayakkabı çirişi katılır. Katılan çiriş ayrıca boyanın sabitlenmesini de sağlamaktadır. “Yaprak boya” denilen bu doğal boyalar yerine günümüzde pratik ve daha ucuz olmasından dolayı piyasadan anilin boyalar olarak bilinen sentetik boyalar alınmaktadır. Bu anilin boyaların genelde serigrafi baskı tekniğinde kullanıldığı bilinmektedir.

---

<sup>5</sup> Renkleri sabit kılan madde (<https://www.nedirnedemek.com/mordant-ne-demek>, Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Keskin Karaalan'ın (2018, s. 28) aktardığına göre Türkiye'de baskı sanatları 1960 sonrası gelişme göstermiştir. Bu süreçte dünyada da olduğu gibi “toksik ya da toksik olmayan / non-toxic” terimleriyle tanışmıştır. Malzeme ve kaynak eksiliği nedeniyle geleneksel tekniklerde kullanılan maddelerin zararlarına karşı herhangi bir girişimde bulunulamamıştır. Su bazlı mürekkeplerin Avrupa'da yaygınlaşmasıyla birlikte Türk boya endüstrisinde de yerini almaya başlamıştır.

Nitrik asit, terebentin, matbaa mürekkebi ve tiner çeşitli halen Dünya ve Türkiye genelindeki atölyelerde kullanılabilir. Çeşitli Avrupa ülkelerinde olmak üzere birçok sanatçı, dernekler toksik maddelerin oluşturulabileceği sağlık sorunları üzerinde durulması gerektiğini hatırlatmakta ve çözüm önerileri sunmaktadır.

Geleneksel baskıresim tekniklerinin yanında son zamanlarda kollagrafi<sup>6</sup> gibi deneysel çalışmalara da yönelen, Hasan Pekmezci, Gülbin Koçak, Güler Akalan, Sema Boyancı, Tezcan Bahar'ı, sayabiliriz. Türkiye'de son zamanlarda baskıresim sanatçıları deneysel arayışlara yönelmiş, bazı sanatçılarımız sağlık koşulları dolayısıyla asitsiz olan tekniklere ilgisini arttırmıştır. Fakat kaynak ve malzeme eksikliği nedeniyle bu teknik uygulamalara yeni yansımaya başlamıştır.

### **4.3. Geleneksel Tekniklere Alternatif Olarak Sağlıklı Malzeme Kullanılan Baskıresim Teknikleri**

“Geleneksel baskı yönteminin uzun süre uygulanması, gravür baskı, litografi veya serigrafide olsun, sanatın uzun süreli çalışanlarında ciddi hastalıklara neden olabilir. Geleneksel asit aşındırma işlemleri önemli miktarlarda toksik dumanlar üretir” (Keskin Karaalan, 2018, s. 50).

Geleneksel baskıresim tekniklerinde kullanılmakta olan birçok kimyasal, sağlığı olumsuz etkilediği, bu kimyasallara maruz kalma süresine göre çeşitli hastalıklara ve sağlık sorunlarına yol açtığı bilinmektedir.

“Non-Toxic baskı uygulamaları temelinde iki ana biçime dayandırılabilir. İlk olarak, eski materyellerin tekrar kullanarak, örneğin tuz mordatı bakır sülfat, sıcak su ve bitki yağların, geleneksel materyaller ile tekrar sunumu, yeni kimyasal kombinasyonların, prosedürlerini basitleştirilerek daha kesin daha güvenli, kullanımını sağlamak. Son olarak da yeni metodların

---

<sup>6</sup> Kollagraf kelimesi, kolaj ve grafik kelimelerinin birleştirilmesinden oluşmuştur; bir resim yapılandırma yöntemi ile bunun ardışık baskıları arasındaki bağlantıyı ifade eder. Etimolojik olarak yunanca zamk anlamına gelen “kolla” ve yazı anlamına gelen “grafe” kelimelerinden türetilmiştir. Terim 1950'lerde Seattle'daki Washington Üniversitesi'nde baskıresim profesörü olan, sanatçı Glen Alps tarafından bulunmuştur (Grabowski, B. Ve Fick, B, 2012, s. 141).

materyallerinin ortaya çıkışı, toksik olmayan metod, yani geleneksel yöntemlere modern müdahaleler ile toksik olmayan hale getirme eğilimi, modern su bazlı mürekkep vb” (Keskin Karaalan, 2018, s. 70).

**Tablo 4.1.** Daha Az Toksik-Toksik Olmayan Yöntem ve Teknikler

<b>Çukur Baskı (Çinko/Bakır Gravür Baskı, İndirme Yöntemi Etching ve Akuatint Malzemeler)</b>	<b>Toksik (Geleneksel- Yaygın Kullanım)</b>	<b>Toksik Olmayan Az Toksik Maddeler (Nadir Kullanım)</b>	<b>Asit ile İndirmeye Alternatif Teknikler</b>
<b>Lak</b>	Asfalt	Yumuşak Zemin Sabunlu Kaldırma Şeker ile Kaldırma Su Bazlı Yüksek Baskı	Plexiglass Üzerine Kazıma Teknikler Mezzotint Elektro Gravür (Galv-Etch)
<b>Çözücü</b>	Sentetik tiner Selülozik tiner Gaz yağı/neft	Bitkisel yağ Vca-sebze temizleme solüsyonu Su	Kuru Kazı Bakır ya da Çinko Üzerine Kazıma
<b>Aşındırıcılar</b>	Nitrik asit	Bakır sülfat+sodyüm klorür Demir klorür vb. Mordant formülleri	Gravür Fotogravür Fotopolimer Baskı Kollagraf Baskı
<b>Mürekkepler</b>	Matbaa mürekkebi	Yağ bazlı az toksik veya su bazlı mürekkepler	

**Kaynak:** Çağdaş Baskı Resim Eğitiminde Toksik Olmayan Yöntem ve Tekniklerin Önemi



### 4.3.1. Toksik Olmayan ukur Baskı (Intaglio)

#### 4.3.1.1. Bakır Plakanın Akrilik Dirençler için Hazırlanması (Preparation of Copper Plate to Acrylic Resists)



**Resim 4.3.** Plaka Keskisi (Nibbler)

**Kaynak:** <https://www.eastwood.com/supercoup-nr1-nibbler-shears.html> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Plaka keskisi ile plaka istenilen farklı Şekillerde kesilebilir. Bu aletlerin motorlu Őeenekleri de mevcuttur.



**Resim 4.4.** Kenarların Metal Eğe Yardımıyla Pahlanması

**Kaynak:** Intaglio: The Complete Safety-first System for Creative Printmaking, s. 70 (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Graver'ın (2011, s. 19) değindiği bilgiye göre plakanın kenarları yaklaşık 45°'lik bir açıyla trplenmeli ve köşeler yuvarlatılmalıdır. Bu, birkaç nedenden dolayı yapılır: plakanın keskin kenarları baskı kağını ve hatta baskı yatağındaki örtüleri yırtabilir. Ayrıca parmaklara da zarar görmektedir. Eğimli bir kenar ayrıca sıvı sert bir zeminin kenar üzerinden akmasına ve plakayı kötü ısırmaaya karşı korumasına izin verir. Kenarların hazırlanması işlemi metal eğesi veya kazıyıcı ile yapılır.



**Resim 4.5.** Karborundum ile Plakanın Grenleme İşlemi

**Kaynak:** Non-Toxic Printmaking, s. 21 (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Graver'ın (2011, s. 21) aktardığına göre plaka kenarları pahlanma işleminden sonra ince bir kağıtle yüzey ovulur. Metal parçalarının havaya karışmaması için hafif su sıkılarak bu işlem yapılabilir. Bu işlem ayrıca karborundum (silisyum karbür) ile hazırlanmış macun ile de yapılabilir. Karışım kalın bir bez yardımıyla ya da küçük bir keçe parçası ile plaka üzerine ovularak yedirilir. Eğer plakanın her iki tarafına da aşındırıcı solüsyon srlecekse diğer tarafı da grenlenir. Zımpara ve grenleme işlemi plakayı temizlemekle kalmaz, indirme aşamasında solüsyonu daha iyi kavramaya yardımı olur. Ardından plaka yüzeyi yağından temizlenir. Basit, güvenli ve ucuz bir yağ giderme yöntemi, Danimarka'daki Grafisk Eksperimentarium'dan Henrik Boegh tarafından tanıtılan bir yöntem olan soya sosu kullanmaktır. Plaka zerine birkaç damla dökülmesi yeterli olacaktır. Bazı ev temizleme maddeleri de kullanılabilir. Fakat fazla amonyak içerikli ev temizleme solüsyonları aşındırıcı olduğu için bunlardan kaçınmak gerekir. Bunun yerine sirke ve beyazlatıcı toz (kalsiyum karbonat) ile yapılan macun kullanılabilir. Plaka ardından durulanır ve kurutulur.

“Yağdan arındırma, bakır levha, birkaç damla soya sosu ve süngerle temizlenir. Sonra durulanır ve suyla levha yıkanır. Plakanın üzerindeki yağ izlerinden sakınmak için kauçuk eldivenler takılmalıdır. Parmak izleri, kaplama zemininin yapışmasına neden olabilir. Son parlatmadan sonra, eski bir gazeteyle suyu çıkartılır. Kurulama beziyle kurutulur. Son olarak levha birkaç dakika için kurutma kabininde bırakılır” (Karaalan, 2018, s. 313)

Bu noktadan itibaren plaka yüzeyine dokunmamak çok önemlidir çünkü parmak izleri yağlı kalıntılar bırakabilir ve bu da akrilik direncin düzgün yapışmasını engeller. Plaka daha sonra aşındırıcıya dayanıklı bir zemin ile kaplanmaya hazırdır.

#### **4.3.1.2. Akrilik Dirençli Sert Zemin (Acrylic Resist Hard Ground)**

Şu anda piyasada, Z Acryl Sert Zemin Solüsyonu ve LASCAUX Sert Zemin Direnci gibi özel olarak geliştirilmiş birkaç akrilik sert zemin bulunmaktadır. Tedarikçilerin web siteleri ayrıntılı özellikler ve kullanım talimatları sağlar. Her iki ürün de güvenli olarak kabul edilebilir ve tüm metallerde profesyonel sonuçlar vermektedir. Bu akrilik zeminler, baş döndürücü kokuları ve kanserojen potansiyeli ile geleneksel katran bazlı zeminler yerine kullanılması sağlık açısından önerilmektedir (<https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/index.php>, Erişim Tarihi, 3.06.2021).

“Sert zemin için akrilik bir zemin cilası kullanılır. Sıvı sert zemin çok güçlü bir yapıya sahiptir. Akrilik sert zeminde, geleneksel sert zemindekiyle tamamen aynı şekilde çalışır. Su ve yumuşak soda çözeltisiyle yıkama yapılır. Akrilik zemin cilası ayrıca oyma yapma seçeneği ve çizgilerin çapraz kesiştiği yere bakmaksızın üst üste çakışan sert zeminler için uygun bir özelliğe sahiptir. Sert zemin çok hızlı bir şekilde kurur. En ince çizgileri bırakanlardan daha geniş çizgileri bırakan çizim araçlarına kadar değişen belirli çizim aralığına sahiptir” (Karaalan, 2018, s. 315).

Bir diğer seçenek olan Future Floor Polish, toksik olmayan akrilik zemin seçeneklerinde geleneksel sert zemin aşındırma ürünlerinin yerine kullanılabilir. En etkili ve en ucuz sert zemindir ve bir baskıda karakteristik keskin siyah çizgiler veren tek sert zemindir. Alternatif sert zeminler, kurumuş herhangi bir yumuşak zemini içerir. Akrilik sert zemini hazırlamak için temizlenmiş ve hazırlanmış bakır bir levha, Future zemin cilası, çini mürekkebi ya da siyah airbrush mürekkebi, Future cilasında üzerinde dökülebileceği bir tekne, çeşitli kuru kazıma iğneleri, çivi, tel fırça, kazıyıcı gibi malzemeler kullanılır. Uygulama aşamasında, öncelikle plaka zımparalanır. Eğer

zımparalanmayan bir plaka kullanılırsa Future zemin cilası iyi yapışmaz. Future sert zemine az miktarda siyah airbrush mürekkebi eklenir (<https://www.nontoxicprint.com/beginnerscompendium.htm#275075198>, Erişim Tarihi: 3.06.2021).

Karaalan'ın (2018, s. 317) aktardığına göre plakaya küvetin üzerinde sert zemin sıvısı dökülür. Sert zemin sıvısının baloncuk oluşturmaması için, plaka üzerine dökmeden önce kutusunda iyice çalkalanmalıdır. Bakır plakayı tutarken eldiven kullanılmalı ve parmakların alt tarafta olduğuna dikkat etmek gerekir. Kalıp üzerine sert zemin tek seferde ve bol miktarda dökülerek sertleşmesine izin vermeden hızlıca dağıtmak gerekir. Daha fazla homojen bir şekilde dağılması için gazete üzerinde dikey pozisyona getirilir. Küvetin içine akan sert zemin sıvısı kutusuna tekrar doldurulabilir. Sert zemin sıvısının plakada tek tarafta toplanmaması için plaka farklı yönlerde hareket ettirilir. Gazete kâğıdı üzerinde birkaç dakika bekledikten sonra kurutma kabine konulur. 10 dakika sertleşmesi için yeterli olacaktır. Çıkarılan kalıp yüzeyine tasarım aşamasına geçilir.

Kurutma işlemi ayrıca sıcak bir plaka üzerinde da yapılabilir. Tasarım işlemi ardından plakanın arkası koli bandı ile kapatılır ve aşındırma banyosuna bant yardımı ile indirme yapılır. Plaka, hazırlanan Edinburgh indiricisinde 22 dakika aşındırmaya bırakılır. Plaka aşındırma işlemi sonrası durulanır ve kurulanır. Bu işlem düşük sıcaklık sıcak bir plaka üzerinde 20 dakika bekletilerek de yapılabilir. Bu aşaması plakanın kontrolünün sağlanması için baskısı alınabilir. Eğer plakanın baskı aşamasında verilen mürekkebi çıkarmak isteniliyorsa plaka magnezyum karbonatla silinir. Ardından sert zeminin çıkarılması için 1 ölçek sodyum karbonat, 4 ölçek sıcak su ile yapılan solüsyon içine atılır ve istenilen ton değerlerinin görülebilmesi için tekrar plakanın baskısı alınır. Bu işlem istenilen değerler elde edilene kadar tekrarlanabilir (<https://www.nontoxicprint.com/beginnerscompendium.htm#275075198>, Erişim Tarihi: 3.06.2021).

“Sert zemin plakaya tek seferde dökülür ve hemen sonra fazla cilanın dökülmesi için gazete üzerinde dikey pozisyonda tutulur” (Boegh, 2003, s. 45).

Tüzün ve Gürses'in (2017, s. 237) aktardığı bilgiye göre bu teknikte polizolan astar ve Talens akrilik maskeleyici solüsyonu da kullanılabilir. Fakat bunların avantaj ve dezavantajları vardır. Polizolan plaka üzerine fırça ile sürülmemeli, yüzeye döküp

yayılması sağlanmalıdır. Eğer fırça ile sürülürse fırça izlerinin kalması ve indirme işleminde bu çizgiler istenmeyen sonuçlara yol açmaktadır.

2 ölçü akrilik yüksek baskı mürekkebi ve 1 ölçü polizolan astar cam tezgâh üzerinde karıştırılır. Spatula yardımıyla karışım tezgâha yayılır ve rulo ile tezgâh üzerinde ileri geri yaparak iyice inceltilir. Rulo ile karışım bakır plaka üzerine yarı saydam ve ince bir şekilde sürülür. Plaka bu işlemde sonra 20 dakika kurutma kabini içinde bekletilir. Eğer dışarı da bekletilecekse polizolan astarın kurumması da 3-4 saat arası sürmektedir. Eğer astarın kurumması beklenmezse tabaka soyulabilmektedir. Talens akrilik maskeleyici solüsyonu için de aynı şey geçerlidir.

Zemin kurduktan sonra çeşitli sivri uçlarla yüzeyde tasarım oluşturulur. Tasarımı oluştururken çizgilerin zemini tamamen kaldırdığından emin olmak gerekir.

Karaalan'ın (2018, s. 320) aktardığı bilgiye göre kalıp aşındırıcıya bırakılmadan öncesi arkası koli bandı ya da filmolux<sup>7</sup> stop out folyo ile kapatılır. Plakanın arkasının aşınmaması için kapatılması gereklidir. Eğer koli bandı kullanılacaksa baskıdan önce mutlaka yüzeyde bant kalıntıları bırakmamalıyız.

Plakadaki çizgilerin derinliği, solüsyon içinde kalma süresiyle doğru orantılı olacak şekilde indirilecektir. Plaka arada çıkarılarak indirilen çizgiler kontrol edilir.

#### **4.3.1.3. Akrilik Yumuşak Zemin (Acrylic Soft Ground)**

Bu zemin kalıp üzerine sürülen yumuşak zemin ile birlikte, farklı malzemelerin dokularının kalıp yüzeyinde yapılandırılmasına olanak sağlamaktadır.

Covey'in (2016, s. 191) aktardığı bilgiye göre de iki tür yumuşak zemin vardır: katı ve sıvı zeminler. Katı yumuşak zemin, macun veya top şeklinde hazır olarak satılmaktadır. Bu top şeklindeki zemin metal bir plaka üzerine serilir ve plaka 325 derecede sıcak bir ocak üzerinde ısıtılır; zemin daha sonra bir rulo ile plaka boyunca yuvarlanır. Bu yöntem, küçük plakalar için uygundur ve daha ince ayrıntılar sağlayan çok ince bir kaplama oluşturur. Plaka üzerine fırçayla sürelen sıvı yumuşak zemin, daha büyük plakalar için daha iyidir ve dokulu malzemeleri uygularken çok daha iyi bir sonuç verir. Sıvı yumuşak zemin, katı yumuşak zemine göre biraz daha kalın olmasına rağmen, presin içinden geçerek iyi bir etki yaratır.

---

<sup>7</sup> Kendinden yapışkanlı, şeffaf, parlak plastik film ve yumuşaktır. Anında yapışma ve yeniden konumlandırılmaz. Parlak plastik film, kitap kapağındaki renkleri güçlendirir. Genellikle fotoğrafları korumak için kullanılır. (<https://thedesigconcept.co.uk/filmolux-609-protection-tape/p/69386/115417>, 10.06.2021)

Karaalan'a (2018, s. 319) göre metal plaka üzerine yumuşak zemin uygulayarak çeşitli malzemelerin dokularının plaka üzerine aktarılmasına imkân sağlar. Yumuşak zeminler hızlı bir şekilde kurduğu için kısa bir sürede çalışma yapılabilir. Plaka üzerine uygulanan zemin ile dantel, yaprak, kumaş gibi çeşitli malzemeler ile dokular yapılabilir. Ayrıca kalıp üzerine konulan kâğıt üzerinden yumuşak bir kurşun kalem ile çizim yapılabilir. Genel olarak çizim ya da doku aktarma işlemi yapılan haricinde kalan alanlar zemini korur. Plaka yüzeyinde en ince objenin dokusunun bile oluşturulması için üzerindeki zeminin yumuşaklığı önemlidir. Akrilik bazlı zeminler uygulamada kullanılacak doku veya desenlerin transferinde eşsiz imkanlar sunar.

Karaalan'ın (2018, s. 320) verdiği bilgiye göre; 2 ölçü su bazlı yüksek baskı mürekkebi (Graphic Chemical Su Bazlı Mürekkep, Crimson Kırmızısı no: 1661) ve 1 ölçü binder (Lascaux 2060 Transparentlack ya da Golden GAC 200) cam masa üzerinde karıştırılır. Alternatif olarak 1 ölçü binder, 1 ölçü su bazlı ipek baskı pastası, 3 ölçü yüksek baskı mürekkebi karıştırılır. Cam bir yüzey üzerinde spatula yardımıyla mürekkep yayılır. El merdanesinin her tarafı bu karışım mürekkepten ne çok fazla ne de çok az ve eşit olacak şekilde ileri-geri hareketlerle mürekkeplenir. Kalın boya iyice inceltilir. Bakır levha üzerine çok ince ve her tarafa çok ince bir şekilde yayılır. Yarı saydam görünümlü bir yüzey elde edilir. Plaka oda ısısında 10-15 dakika bırakılır ve yumuşak koruyucu zemin hazırdır. Plaka üzerine farklı dokularda malzemeler koyularak, presten geçirilebilir ya da direkt plakanın üstüne kâğıt yerleştirilerek üzerinden çizim yapılabilir. Plaka yüzeyindeki çalışmanın tamamlanmasıyla kalıp kurutma kabiniinde 20 dakika kurumaya bırakılır.

Kuruma işlemi sonrasında dokusu istenilen malzemeler ile birlikte pres yatağının üzerine yerleştirilir. Doku malzemeleri zemin kaplı plaka üzerinden kaldırılır ve görüntü izlenimleri yumuşak zeminde kalır. Plaka daha sonra asitle aşındırılır ve etkilenen izler metalde kalıcı hale gelir. Mürekkeplenerek baskı işlemi tamamlanır.

#### **4.3.1.2. Akrilik Dirençli Leke Baskı (Acrylic Resist Aquatint)**

Akrilik dirençli leke baskı, hava kompresörlü airbrush ve sprey boya ile metal bir plaka üzerine ince seyreltilmiş akrilik noktacıklarının püskürtülerek oluşturulmasına dayanır. Bu noktacıklar geleneksel tekniklerde uygulanan reçine

taneleri görevini görerek beyazdan kadifemsi siyaha kadar çeşitli tonlar elde etmemizi sağlar.

Tekniğin kompresörlü airbrush uygulamasında, Badger akrilik aquatint solüsyonu, çini mürekkebi, test aşamasında püskürtme denemeleri yapılacak gazete kağıtları, zımparalanmamış plaka, yağ izlerini çıkarmak için bir kâse sabunlu su ve kâğıt havludur. İlk olarak akrilik aquatint solüsyonu airbrush tabancasının kavanozuna dökülür. İstenilen tasarım doğrultusunda renklendirmek için çini mürekkebi eklenir. Akrilik aquatint solüsyonu ve çini mürekkebi karışımına %20 olacak şekilde su eklenir. Karışımın olduğu kavanoz hava fırçasına takılır. Airbrush hava kompresörüne bağlanır. Püskürtme işlemi sırasında mutlaka gözlük, maske ve eldiven kullanılmalıdır. Püskürtme işlemi airbrush ile püskürtme kabiniinde yapılır. Püskürtme işlemine başlamadan önce mutlaka beyaz bir kâğıt üzerinde istenilen noktaların püskürtme yoğunluğu test edilmelidir. Kâğıt üzerindeki sonuçtan memnun kalındığında plaka üzerine uygulanabilir. Plaka üzerinde noktalar eğer kalın bir şekilde kaplanırsa plaka aşındırma sırasında istenilen sonucu vermeyeceği için fazla püskürtülmemelidir (<https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/index.php>, Erişim Tarihi: 3.06.2021).



**Resim 4.6.** Airbrush ile Akrilik Sprey Aquatint

**Kaynak:** <https://www.zeamaysprintmaking.com/learn/technical-research/creating-an-acrylic-spray-aquatint/creating-an-acrylic-spray-aquatint-test-1/> (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Tekniğin akrilik spreylere boya uygulamasında ise, işleme başlamadan önce spreylere boyanın homojen bir şekilde dağılımını görmek için beyaz bir kâğıt üzerine deneme



yapılır. Eğer akrilik sprey boya homojen bir şekilde dağılmışsa plaka üzerine uygulanır.

Covey'in (2016, s. 207) aktardığına göre sprey boya bazen bir aquatint zemin oluşturmak için reçine yerine püskürtülür. İyi havalandırılmış bir alanda, temizlenmiş bir plakaya eşit olarak ince bir sprey püskürtün. Aşırı veya az püskürtmediğinizden emin olmak gereklidir. Boya damlacıkları arasındaki boşluklar, damlacıkların kendileri ile aynı boyutta olmalıdır. Spreyin başarılı olup olmadığını görmek için plakayı kontrol ederken, her zaman yüz maskesi takılması gerekmektedir.

Tüzün ve Gürses'in (2017, s. 239) aktardığına göre plaka üzerindeki boya bir süre bir süre kurumaya bırakılır. Plaka demir klorür aşındırıcıda sırayla 5, 10, 20, 40 dakika olacak şekilde bekletilir. Bu tonal geçişler aşındırıcıda bekletilme süresiyle doğru orantılıdır. İstenilen tonal değerler elde edilemediyse plaka üzerine akrilik sprey boya tekrar uygulanarak aşındırma işlemi tekrarlanır.

#### **4.3.1.5. Yıkama Zeminler (Wash Grounds)**

Akrilik yıkama zeminleri, plaka üzerinde tusche veya sulu boya yıkamalara benzer ton efektleri sağlamak ve bir dizi karmaşık efekt oluşturmak için kullanılabilir. Basılan görüntünün kontrastını arttırmak için, tüm yıkama dirençleri, ince bir homojen aquatint ile birlikte kullanılır.

Adam ve Robertson'ın (2007, s. 138-140) değindikleri yıkama direnci olarak kullanılan bazı akrilik boya türleri, elek dolguları ve Graphic Chemical & Ink Company marka suyla yıkanabilir baskı mürekkepleri, bakır üzerinde kullanım için uygun olan bir dizi yıkama direnci oluşturmak için suda seyreltilebilir. Yıkama dirençleri yapılırken dijital ölçekler kullanılmalıdır. Karışımların kullanılmadan önce iyice karıştırılması gerekecektir.

“Mürekkep oyma işleminden önce plaka, tamamen kuru olmalıdır. Oyma uygulandığında, suyla durulanmamalıdır. Su hiçbir bağlayıcı içermediğinden dolayı yumuşak zemini levhadan kaldırabilir. Oyma sırasında kontrol için, levhayı suya konulmalıdır. Nazikçe hareket ettirilir. Daha fazla oymaya gerek duyulursa bir miktar demir klorürü eklemek yeterli olur” (Keskin Karaalan, 2018, s. 87).

Keskin Karaalan'ın (2018, s. 88) aktardığına göre ve uygulama aşamasında kullandığı malzemeler; Graphic Chemical Black 1659, demineralize sudan oluşur. (Hunt Speedball elek dolgusu, Badger akrilik aquatint gibi alternatifler de

kullanılabilir), Golden akrilik durdurma verniğidir. Uygulama aşamasında direkt demineralize su ve mürekkep bir yüzey üzerinde karıştırılır. İnceltilmiş mürekkep fırça yardımıyla yağından arındırılmış plakaya doğrudan aktarılabilir. Ayrıca sert bir yüzey üzerinde merdane ile yedirilerek hazırlanan mürekkep plaka üzerine yedirilebilir ve yıkama direkt olarak ıslak mürekkeple fırça kullanılarak uygulanabilir. Aşındırmadan önce, zemin kesinlikle kurutulmalıdır. Bu işlem kurutma kabiniinde yapılabilir. Kurutma süresi sürülen zeminin kalınlığı ile doğru orantılıdır.

Beyaz zemin veya Sabunlu zemin yöntemi, metal bir plaka üzerine sürülen sıvı bir zemin karışımdır. Beyaz zemin, kalın boyandığı alanlarda aside daha uzun süre dayanırken, zeminin ince sürüldüğü alanlarda asit çözeltisi daha hızlı aşındırır. Beyaz zemin ile elde edilen sonuçlar biraz düzensizdir fakat bu düzensizlik tekniğin ana prensibidir ve çeşitli büyüleyici etkiler yaratabilir (<http://angusfisherarts.com/guide-to-etching>, Erişim Tarihi: 2.06.2021).

Yıkama direncini kaldırma da mürekkep süngerle ılık suda kaldırılabilir. Temizlemek zor olur ise, su ve soda kullanılır” (Keskin Karaalan, 2018, s. 88).

Sabunlu zemin için kullanılacak malzemeler; 1 ölçü keten tohumu yağı, 2 ölçü titanyum beyazı toz pigment boya, 4 ölçü sabun granülü ve 2 ölçü sudur. Beyaz zemin karıştırıldığında, sabun granülleri ve beyaz pigment ilk olarak kuru halde karıştırılır. Ardından yavaş yavaş keten tohumu yağını karışıma ekleyin. Bundan sonra yumuşak bir macun oluşana kadar suyu ilave edin. Macun, suyun buharlaşmaması için kapalı bir kavanozda saklanmalıdır. Yağın sudan ayrılma eğilimi az olduğundan, karışım her kullanımdan önce karıştırılmalıdır. Kullanım sırasında karışımın kıvamı su ile inceltilebilir değiştirilebilir (<http://angusfisherarts.com/guide-to-etching>, Erişim Tarihi: 2.06.2021).

Graver’ın (2011, s. 46) aktardığına göre macun, hazırlanmış ve yağından arındırılmış bir plaka üzerine çekildiğinde, aşındırma sırasında parçalanan yarı geçirgen bir zemin oluşturur. Zemin ne kadar kalın olursa elde edilen görüntü o kadar açık olur. Eğer zemin ince bir şekilde uygulanırsa görüntü daha koyu olacaktır. Beyaz zemin macunu plaka üzerine fırça, rulo veya spatula ile uygulanabilir. Su yardımıyla plaka üzerinde manipüle edilebilir ve çeşitli aletler, çubuklar vb. ile çizimler yapılabilir. Sabunlu zeminin kuruması uzun sürebilir fakat bu süreci saç kurutma makinesi ile hızlandırmak mümkündür. Eğer saç kurutma makinesi kullanılacaksa

aşırı ısınmamasına dikkat edilmelidir. Aksi takdirde keten tohumu yağı sertleşip sararır. Oluşturulan zemin istenildiği hale geldiğinde, plaka gece boyunca kurumaya bırakılır. Zemin tamamen kuruduktan sonra yüzeye eşit bir şekilde aquatint püskürtme yapılabilir.

Aquatint, beyaz zemin uygulandıktan ve manipüle edilmeden önce veya sonra plakaya eklenebilir. Aquatint'i beyaz zemin işleminden sonra uygulamak belki de daha iyi bir seçenektir. Bu yöntemle ilgili tek sorun, aquatint uygularken beyaz zeminin yanındaki parçacıkları görmenin oldukça zor olmasıdır. Plaka indirme aşaması öncesinde mutlaka iyice kurmalıdır. Beyaz zemin, aşındırma işlemi boyunca yavaşça çözüldüğü için aşındırmanın derinliği de normale göre oldukça yavaştır. Bu nedenle, plakadaki aşındırmayı arttırmak için aquatint ile birlikte kullanmak genellikle iyi sonuçlar vermektedir (<http://angusfisherarts.com/guide-to-etching>, Erişim Tarihi: 2.06.2021).

#### **4.3.1.6. Şeker ile Kaldırma Zemin (Lift Ground)**

Tüzün ve Gürses'in (2017, s. 239) aktardığı bilgiye göre tasarım, şekerli çini mürekkebi kullanılarak fırça yardımıyla çinko ya da bakır plaka üzerine uygulanır. Kalıp kuruduktan sonra yüzeye koruyucu amaçlı polizolan, sıvı maskeleyici filmi ve gomalak verniği sürülmektedir. Kuruyan kalıp ardından sıcak suyun olduğu bir küvete yerleştirilir. Sıcak suda bekleyen kalıpta bir süre sonra tepkime başlayacak ve şekerli çini mürekkebi koruyucuyu kaldırmaya başlayacaktır. İndirme yapmadan önce üzerine akrilik sprey boya ile aquatint uygulanabilir.

“Metal bir kap içine bir miktar çini mürekkebi ve aynı miktar toz şeker konur. Bu kap alttan ısıtılarak şekerin erimesi sağlanır. Çini mürekkebi şekerle iyice dolgunlaştırılana kadar şeker ilave edilerek karıştırılır. Koyu bir kıvam elde edilince mürekkep soğumaya bırakılır” (Tüzün ve Gürses, 2017, s. 239).

Şekerli vernik hazırlarken, çalışma yöntemine göre farklı formüller uygulanabilir. Kapoğlu'nun (2019, s. 40) aktardığına göre ilk olarak su ve şeker kaynatılarak şekerli şurup elde edilir. Şurup için 1 birim şeker, 5 birim su kullanılır. Plaka üzerine fırça ile çizim yapılacaksa 2 birim şekerli şurup, 2 birim Arap sabunu ve bir miktar çini mürekkebi karıştırılır. Çini mürekkebi karışımın plaka yüzeyine uygulanması aşamasının daha rahat görünmesini sağlayacaktır. Plaka üzerine çalışma uç yardımı ile yapılacak şekerli vernik karışımı farklı hazırlanmalıdır. Öncelikle alkol

ve pigment boya karıştırılır. Bu karışımdan 1 birim, 3 birim şekerli şurup, 1 birim Arap sabunu ve 9 birim su karıştırılır. Karışımların kıvamları çok sulu olmamalıdır. Plakanın kuruma işlemi bittikten sonra ılık su ile yıkanır veya ılık su olan tekneye atılır. Bu işlemde şekerli vernik içine eklenen şeker eriyerek plaka yüzeyinde gözenekler oluşturur. Plaka iyice kurutularak ardından indirme işlemine geçilebilir.

#### 4.3.1.7. Demir Klorür ile Bakır İndirme (Etching Copper with Ferric Chloride)



**Resim 4.7.** Dikey Aşındırma Tankı

**Kaynak:** <https://shop.takachpress.com/z-acryl-vertical-etching-tank/> (Erişim Tarihi: 29.05.2021)

Günümüzde Ferric Chloride, bakır için bir aşındırma maddesi olarak nitrik asit ve Dutch Mordant'ının yerini almıştır. “Demir klorür doğru kullanıldığında nitrik asit benzeri görev yapar. Sağlık ve çevre için çok daha güvenlidir” (Tüzün ve Gürses, 2017, s. 244).

Bakır plaka dikey tanklarda hazırlanmış demir klorürlü su ve sitrik asit karışımında bekletilir. Likit demir klorür 3, fiyat olarak ucuz ve uzun süre dayanabilir. Dikey tankta kullanılacağı için klorürün likit halini kullanmak gerekir.

Demir klorür banyosu hazırlamak için Demir Klorür 42°- 48° Baume derecesi ve yoğunluğunda kullanılır. 1 litre Demir Klorür 45° Baume 4 litre su ile birbirine karıştırılır. Bu işlemi gerçekleştirirken koruyucu eldiven ve maske takılmalıdır

(<https://www.ironbridgeframing.co.uk/printmaking/intaglio-printmaking-techniques/etching-acids-and-mordant-recipes/>, Erişim Tarihi: 1.06.2021).

Tank kullanılmadığı zamanlarda kapağını kapatmak gerekir. Aşındırma için hazırlanmış fakat kullanılmayan solüsyon zamanla aşındırma özelliğini kaybedecektir. Eğer bekleyen bir solüsyon kullanılacaksa demir klorür takviyesi yapmak gerekir. Demir klorür bozulduğunda evre güvenlik kurallarına uygun bir şekilde imha edilmelidir. Tankın boşaltılabilmesi için akvaryum pompası kullanılabilir (<https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/index.php>, Erişim Tarihi: 1.06.2021).

“Edinburgh İndiricisi: Demir kloridin güvenlik avantajını koruma isteği, bu maddenin fazla geldiği zaman tortu bırakma dezavantajının üstesinden gelerek, demir bazlı indirme solüsyonlarına olan talebi arttırmıştır. Friedhard Kieeben tarafından, İskoçya’daki Edinburgh Baskiresimciler Workshop’unda geliştirilmiş olan Edinburgh İndiricisi tam da bu amacı yerine getirir. Sitrik asit ile demiri birleştiren bir solüsyon, asidi daha hızlı ve daha fazla kontrol edilebilir hale getirirken, tortu sorununu da ortadan kaldırır. Değişen yoğunluktaki Edinburgh İndiricisi solüsyonları hem bakır hem de çinko ile kullanılabilmektedir” (Grabowski vd., 2012, s. 108).

Edinburgh İndiricisi (Demir klorür ve sitrik asit) hazırlamak için 750 ml ılık suda çözölmüş 250 gram sitrik asit ve 4 litre demir klorür gereklidir. Solüsyon sitrik asidi ılık suda özölür ve özöndükten sonra 4 litre demir klorür eklenerek elde edilir. (<https://www.ironbridgeframing.co.uk/printmaking/intaglio-printmaking-techniques/etching-acids-and-mordant-recipes/>, Erişim Tarihi: 1.06.2021)

Kalıbın arkası koli bandı ile kapatılarak, tam orta kısmından bant yapıştırılır ve kalıbın tanka indirilmesi için bu şekilde bir düzenek hazırlanır. Kalıbı uzattığımız koli bandı kısmıyla tanka indirdikten sonra bant tankın kenarına bir mandal ile sabitlenir.

Tüzün’ün (2015, s. 28) aktardığına göre plaka temizlendikten sonra arka tarafına ince gomalak astarı sürölür ve 2-3 dakika kurumaya bırakılır. Doğal bir polimer olan gomalak, sentetik polimere benzer ve doğal plastik olarak düşünülebilir. Likit ve alkolde çözülebilir şekilde farklı formlarda bulunabilir. Sürölen bu astar demir kloride karşı direnç sağlar. Gomalağın temizlenme işlemi sodalı su ile yapılır.

“Bu aşındırıcı ile yapılan uygulamalarda zaman olarak daha uzun sürede aşınma olmaktadır. Çizgilerin istenilen derinliğe ulaşabilmesi için diğer aşındırıcılara oranla 2-3 kat daha fazla bekletme yapılması gerektiği görölmüştür” (Tüzün, 2014, s. 39).

Plakayı aşındırma küvetinden çıkarırken, plakayı doğrudan banyonun üzerinden kaldırarak bir köşeye indirilir. Ayrıca demir klorür plaka altından damlıyorsa, banyoya damlamasına izin verilir. Çözeltinin tezgâha veya kendimize damlamasına dikkat etmek gerekir. Plakayı aşındırma işlemi bittiğinde, plaka akan soğuk su altında önü ve arkası iyice durulanır. Herhangi bir demir klorür (veya bakır sülfat) dökülmesi varsa sodyum karbonat ve su ile temizlenir.

Tüzün'ün (2015, s. 28) aktardığı bilgiye göre aşındırma işlemi her zaman taze yapılmış bir Edinburg indiricisinde daha etkilidir. Fakat her zaman taze bir solüsyon kullanmak mecburiyeti yoktur. Küçük bir parça bakır bir gün öncesinden taze olmayan solüsyon içine atılırsa, taze solüsyona yakın bir sonuç elde edilebilir. Bozulan solüsyon çevre kurallarına uygun bir şekilde cam kavanoz içerisine konulup imha edilmelidir.

#### **4.3.1.8. Tuzlu Sülfat İndirme (Saline Sulphate Etch)**

Sülfat banyosunu hazırlamak için, çözeltinin koyulacağı plastik bir kap hazırlanır, eldiven, toz maskesi ve koruyucu gözlük takılır. Çözelti hazırlanırken hava yollarını sülfat ve tuz parçacıklarının solunmasına karşı korumak için mutlaka koruyucu bir maske takmak gereklidir.

“Tuz Sülfat İndiricisi, bakır sülfat ve sofr tuzu kristallerinden meydana gelmiştir. Kieeben tarım ilacı olarak kullanılan bakır sülfatın içinde bulunan olası katışıklıklardan kaçınmak için, özel ‘üretim’ ya da bir kimyasal madde satıcısından ‘sanayi tipi’ susuz bakır sülfat almayı önermektedir. Kullanılmış solüsyonları bol suda çözündürülmüş sodyum bikarbonatla nötrale edin. Artan kristal parçalarını imha ya da geri dönüşüm için toplayın” (Grabowski vd., 2012, s. 108).

Gerekli olan malzemeler 10 litre Musluk Suyu, 500 gr Bakır Sülfat 125 gr Sodyum Klorür (sofra tuzu)'dür. Su mordan tepsisine dökülür, tuz eklenir ve çözünmesi sağlanır. Çözünme işlemi sonrasında su, bakır sülfat üzerine eklenir. Hepsi karıştıktan sonra kullanıma hazırdır. Ya da 1 litre sıcak su ile birlikte Tuz ve Bakır Sülfat karıştırılır. Tuzun erimesinden sonra 1 litre su daha eklenir ve bu şekilde süreç tamamlanır (<https://www.ironbridgeframing.co.uk/printmaking/intaglio-printmaking-techniques/etching-acids-and-mordant-recipes/>, Erişim Tarihi: 1.06.2021).

“Bakır Sülfat (Bordeaux İndiricisi), Su ile seyreltilmiş bakır sülfat çinko indirme için görece olarak güvenli bir alternatif olabilir. İlk olarak Cedric Green tarafından geliştirilmiş olan bakır sülfat işlemi, Bordeaux İndiricisi olarak da adlandırılır. Ferric Klorid gibi bakır sülfat da aşındırıcı bir

tuzdur. Toz halinde bahçe malzemesi satan merkezlerde hazır olarak bulunur. Bakır sülfat ile indiriminin tek yan etkisi zararsız hidrojen gazıdır” (Grabowski vd., 2012, s. 108).

Bordeaux İndiricisi solüsyonu oluşturmak için 1 litre su ile 100g bakır sülfat tozu karıştırılır. Bu işlem koruyucu eldiven ve maske takılarak yapılmalıdır.

#### 4.3.2. Düz Baskı (Planographic)

**Tablo 4.2.** Daha Az Toksik-Toksik Olmayan Litografi Yöntem ve Teknikler

<b>Litografi Tekniklerinde Gerekli Malzemeler</b>	<b>Toksik (Yaygın-Geleneksel Toksik Kullanım)</b>	<b>Daha Az Toksik Olan/Toksik Olmayan Kullanım</b>	<b>Alternatif Teknikler</b>
<b>Çözücü/Temizleyiciler</b>	Sentetik tiner Gaz/neft/nitrik asit	Bitkisel sıvı yağ Beyaz sirke Kola Soda	Foto plaka litografi Toner baskı Tampon baskı Mutfak litografisi
<b>Mürekkepler</b>	Matbaa mürekkebi Litografi mürekkebi	Su bazlı mürekkepler	Susuz litografi
<b>Kalıp</b>	Litografi taşı	Alüminyum folyo Alüminyum plaka	

##### 4.3.2.1. Susuz Lithografi (Waterless Lithography)

Geleneksel litografi tekniğinde tam donanımlı bir atölye zorunludur. Eğer gerekli malzemelerden eksik olan varsa tekniği uygulamak mümkün değildir. Alternatif bir teknik olarak bu gereksinimleri ortadan kaldıracak olan Susuz Litografi tam donanımlı bir atölyeye gereksinim duymamaktadır. Geleneksel litografi tekniğinde nitrik asit, sentetik ve selülozik tiner, terebentin gibi insan sağlığına ciddi anlamda zarar veren kimyasallar kullanılmaktadır. Susuz litografi tekniğinde ise tiner ve aseton dışında toksik madde içeren herhangi bir malzeme kullanılmamaktadır. Geleneksel litografi tekniğindeki gibi karmaşık işlemlere gerek duyulmaması ve kullanılacak olan malzemelerin kolay bulunabilir olması bu tekniğin uygulanabilirliğini arttırmaktadır.



Bahar'a (2019, s. 123) göre tasarım farklı yöntemler kullanılarak plaka üzerine aktarılabilir. Kopya kâğıdı ile plaka yüzeyine tasarım aktarılabilir. Kalıba transfer edilen tasarımda gerekli yerler asetat kalemiiyle boyanabilir. Bir diğeer aktarım yöntemi ise fotokopi kâğıdı ile yapılmaktadır. Bu yöntemde alüminyum kalıp çinko ya da kalın bir asetat yüzeyine bantla yapıştırılır. Baskı presi yatağına yerleştirilir. Üzerine fotokopi kâğıdının yüzü kalıba bakacak şekilde yerleştirilir. İnce bir kâğıda pamuk ile aseton sürülerek homojen bir şekilde dağılması sağlanır. İslatılmış bu kâğıdı bekletmeden fotokopi kâğıdının üstüne yerleştirip, bir süre bekledikten sonra presteni geçirilir. Kalıp presteni geçirildikten sonra kâğıtların kaldırılması yavaş yapılmalıdır. Eğer fotokopi kâğıdı hızlı kaldırılırsa ıslak olduğu için belli bir kısmı plakaya yapışabilir. Eğer transfer pres ile yapılmayacaksa farklı bir yöntem de denenebilir. Kalıp üzerine fotokopi kâğıdı yine yüzü aşağıya gelecek şekilde yerleştirilir. Pamuğa aseton dökülür ve fotokopi kâğıdının arkasından kuvvet uygulayarak iyice sürülür. Fakat kâğıt ıslandığı için oynatmamaya ve yırtmamaya dikkat etmek gerekir. Uygulanan yeterli basınçtan sonra fotokopi kâğıdı yavaşça kaldırılır.

Bahar'ın (2018, s. 112) aktardığına göre susuz litografi geleneksel litografiye göre daha güvenlidir. Plakalar birkaç defa kullanılabilir ve hem elle hem de presle basılabilirler. Kullanılmış alüminyum plakaların arkasını ya da foto polimer plakaların arkaları kullanılabilir. Cif gibi bir tür temizleyici ile plaka üzerinde doku vermek için süngerle ovalanır. Temiz suyla durulanır ve kurumaya bırakılır.

Bahar'ın (2018, s. 112) aktardığına göre susuz litografi tekniğinde tercihe göre farklı kalıplar tercih edilebilir. Matbaacılık sektöründe kullanılan ofset baskı kalıbı yüzeyinin her iki tarafının da eşit pürüzlükte olması en iyi sonucu veren kalıp seçeneğidir. Fakat yüzeyinin ışığa duyarlı olması, kolay bulanamaması ve pahalı olması gibi dezavantajları vardır. Bir diğeer seçenek ise kırtasiyelerde kolayca bulunan alüminyum tabakadır. İki tarafı da parlak olan bu plakanın ortalama kalınlığı 0,30 mikron civarındır. Fakat alüminyum tabaka kullanılmadan önce tekniğe uygun hazırlanmalıdır. Her iki yüzeyin de parlak olmasından dolayı yüzey cif (çok amaçlı temizleyici) ve zımpara ile pürüzlü bir hale getirilmelidir. Bir diğeer alternatif ise mutfağımızda bulunan alüminyum folyodur.

Genel olarak taşbaskıda kullanılan yağlı içeriğe sahip çizim malzemeleri kullanılır. Bu teknikte en iyi sonucu veren CD kalemii olarak da bilinen asetat kalemlerdir. Bu kalemlerin en iyi avantajı silikon sürerken çizgiler hiçbir şekilde bozulmamaktadır. Ayrıca taş baskı tekniğinde kullanılan lavi ile de çizim yapılabilir.

Çizim yaparken baskıda farklı dokular çıkmaması adına, elimizin yüzeye değmemesine dikkat etmek gerekir.

Bahar'ın (2018, s. 112) göre genel olarak hırdavatçılarda ve boyacılar da satılan şeffaf silikon kullanılır. Bir kap içerisine şeffaf silikon sıkılır ve iyice karışması için yavaşça tiner dökülür. Karıştırma işlemi tahta bir çubukla yapılabilir. Çözelti yaklaşık %30 silikon %70 tinerden oluşmaktadır. Katılan miktarlara dikkat edilmeli, karışım fazla akışkan olmamalıdır. Hazırlanan silikon ve tiner karışımı plaka yüzeyine yavaşça dökülür. Silikon yumuşak bir bez yardımıyla plaka üzerinde eşit bir şekilde yayılır. Eğer bezde fazla silikon birikirse başka bir temiz bezle uygulamaya devam edilir. Yüzeydeki silikon miktarına dikkat edilmeli ne az ne de çok kalmalıdır. Silikon sürme işleminden sonra kurumaya bırakılır. Genelde 1 gün bekletmez en iyi sonucu verecektir.

“Susuz litografide kullanılan boya litografide kullanılan boya ile aynıdır. Eğer litografi boyası bulunmuyorsa normal matbaa mürekkebine biraz pudra eklenerek istenilen kıvamda bir boya elde edilebilir. Matbaa mürekkebinin olduğu gibi kullanılırsa boya çok yapışkan bir özelliğine sahip olduğu için kalıbın tamamında kalmaktadır bu da sonuç almamızı zorlaştırmaktadır. İyi bir sonuç elde etmek için boyaya pudra katılarak yapışkanlığı azaltılmalıdır” (Bahar, 2018, s. 120-121).

Bahar'a (2019, s. 124) göre baskı aşamasında taş baskı tekniğinde kullanılan düz baskı presi kullanılması en iyi sonucu verecektir. Fakat bu baskı presi oldukça pahalı ve kullanımı zordur. Alternatif olarak çukur baskı presi kullanılabilir. Çukur baskı presi imkânı yoksa kalıp üzerine kâğıt yerleştirilir ve üzerine ince bir asetat yerleştirilerek kaymamasına dikkat edecek şekilde ahşap kaşık ile ovalanır.

Bahar'ın (2019, s. 121) verdiği bilgiye göre alüminyum folyo diğer tabaka folyoya göre daha ince olduğu için kolayca deforme olabilmektedir. Bir diğer dezavantajı ise belli merdaneleme sonrasında folyo yüzeyi alttaki tabakadan kalkarak zarar görebilir olmasıdır. Kolay bulunabilmesi, ucuz olması ve mat yüzeyinin pürüzlü olması ayrıca zımparalamaya gerek duyulmaması alüminyum folyonun bir diğer en büyük avantajlarındandır.

## **4.4. Geleneksel Tekniklere Alternatif Olarak Toksik Olmayan Baskıresim Teknikleri**

### **4.4.1. Yüksek Baskı (Relief)**

Yüksek baskı tekniğinde kalıp kazınarak ya da oyularak hazırlanır. Boya verme işleminde yüksek kısımlar sadece mürekkep alacağı için, yüksek baskı olarak adlandırılır. Ağaç baskı ve linol sanatsal baskı, tipo baskı ise sanayi tipi baskı örneğidir.

Kalıbı oluşturmak için ağaç ya da linol gibi malzemeler kullanılır. Sanatçılar bu malzemelerin yanında ayrıca strafor, sunta, poliüretan levhalar, plastik yer karosu gibi düz yüzeye sahip çeşitli malzemeler kullanmaktadırlar.

Bu materyallerin yüzeyinde oyulan alanlar, kâğıdın renginin kullanılması için düşünülür. Oyulmadan bırakılan yüksek alanlar, resmin renkli olarak düşünülen alanlarıdır. Bir baskı, tek bir kalıp aşamalı olarak oyularak ya da her renk için ayrı bir kalıp hazırlanarak yapılabilir. Tek kalıpta yapılan baskılarda, ilk olarak kâğıdın doğal renginin kullanılacağı alanlar oyulur ve ardından kalıbın yüzeyine merdane aracılığıyla matbaa mürekkebi verilir ve kâğıda transfer edilir. Bu işlemden sonra boyanın transfer edildiği kâğıt üzerindeki boyanın kuruması beklenir. Kalıbın üzerindeki boya temizlenir ve kalıp ikinci renk için oyulur. Kâğıt üzerindeki boya kuruyunca da ikinci renk basılır. Her renk için aynı işlem uygulanır” (Keser, 2005, s. 364-366).

Kalıp yüzeyi çeşitli oyma bıçakları kullanılarak kalıpta yükseklik ve alçaklıklar oluşturulur. Oyma işlemi bittikten sonra kalıp yüzeyine mürekkep verilip basılarak yüksek baskı gerçekleştirilir. Yüksek baskı tekniğinde plakanın oyulan, yontulan veya kazınan kısımları baskı aşamasında kâğıda geçmez. Kâğıda sadece oyulmamış alanlar boya verebilir.

Yüksek baskıda plaka hazırlama işlemi sırasında çeşitli sivri, oyucu ve kazıyıcı bıçaklar kullanılır. Bu bıçaklara genel olarak oyma takımı da denilebilir. Marangozların da sıkça kullandığı bu oyma takımı ve uçlarını birçok yerde bulmak mümkündür.



**Resim 4.8.** Ağaç baskı ve Ağaç Gravür Tekniğinde Kullanılan Kalıplar

**Kaynak:** <https://www.jacksonsart.com/search/?q=wood+block> (Erişim Tarihi: 29.05.2021)

Ağaç baskı tekniğinde ağacın elyafı yönünde kesilmiş birçok ağaç kalıplar kullanılabilir. Armut ağacı en çok tercih edilen ağaç türlerindedir. Ağaç gravürde ise sert dokulu ağaçlar tercih edilmelidir. En uygun ağaç şimşirdir. Ayrıca sert yapıda olan armut, ceviz, elma ve kiraz benzeri ağaçlar da kullanılabilir.

Tek renkli baskılar yapılabildiği gibi çok renkli baskılar da yapılabilir. Fakat her renk için farklı kalıp hazırlamak veya eksiltme yöntemiyle çalışmak gereklidir. Her iki yöntemde de kalıp oyularak renk renk basılır.

Tek kalıp ile aşamalı baskıda (Monokrom) kalıp üzerindeki çizim oyulur, yontulur veya kazındıktan sonra istenilen edisyon sayısı kadar baskı alınır. İstenilen renk miktarına göre oyma işlemi ve baskı işlemi bu şekilde tekrarlanır.

Çok kalıp ile aşamalı baskıda (Monokrom) ise her renk için ayrı ayrı kalıplar hazırlanır. Öncelikle kaç renk kullanılacağına karar verilir, ardından plakalarda renklerin olacağı yerler çizilir ve etrafında kalan yerler oyularak baskıya hazırlanır.

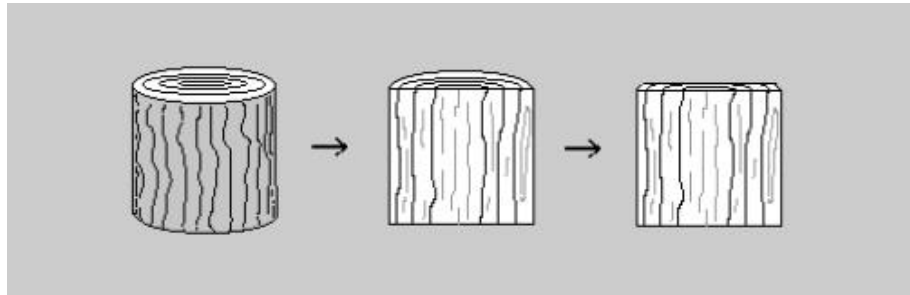
Tek kalıp ile çok renk kullanılmak istenirse, merdaneye kalıba birden fazla renk verilerek renk geçişi sağlanabilir. Düz alanda sıralanmış olan renkler merdane yardımıyla dikey bir şekilde gidip gelerek inceltir ve merdaneye alınması sağlanır. Merdaneye alınan boya kalıba boydan boya tam tur ya da birkaç kez tekrar edilebilir.

Kalıba boya verme işleminin öncesinde merdaneye boya verilmesi gerekir. Merdanenin manevra yapabileceği düz bir alanda boya hazırlanır. Baskıresim atölyelerinde bu yüzeylerin genellikle döküm, cam, mermer ve granit taşı olduğu görülür.

#### 4.4.1.1. Ağaç Baskı (Woodcut)

Ağaç baskı, özgün baskıresimde ismini kullanılan kalıptan alır. Ağaç plakanın eni ve boyu istenilen boyutlarda, kalınlığı ise 1 cm'den kalın olmalıdır. Ağaç kalıplar linol, mukavva, muşamba gibi malzemelerden daha sert olduğu için kullanılan oyma bıçaklarını daha kolay tahrip eder. Oyma işlemi sırasında el yaralanmalarına sıkça rastlanır. Ağaç baskı tekniğinde ağacın dokusundan büyük oranda faydalanılır. Ağaç gövdesinden paralel bir şekilde kesilen plakada daha fazla doku bulunur. Kalıbın düz, kare, yuvarlak vb. şekillerde olabileceği gibi, sanatçının çalışma tarzına göre seçilir.

Ağaç baskıda kullanılacak birçok ağaç çeşidi olduğu gibi, bunlar yumuşak ve sert olarak iki ayrı kategoride değerlendirilebilir. Kullanılacak kalıp seçiminde ağacın dokusu, kolay oyulabilirliği ve detay verme gibi koşulları göz önünde bulundurmak gerekir. Kalıp için kullanılacak damarlı ağaçlar ise oyma işlemi esnasında bu süreci ciddi anlamda etkileyebilir. Yumuşak ve kalın damarlara sahip olan ağaçlar oyma işlemi sırasında damar yönüne doğru oyulmalıdır. Ağaç daha sert ve daha çok damara sahipse detay vermek için iyi bir seçim olacaktır. Ağaç baskı kalıbı ağacın damarlarına dikey kesilmiş bloklardan hazırlanır.



**Resim 4.9.** Dikey Ağaç Kesiti

**Kaynak:** <http://sites.fas.harvard.edu/~fa106x/Wood/wood.htm> (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Ağaç baskıda kalıp olarak daha çok ceviz, kiraz, elma, armut, çam, ıhlamur, şimşir ve kavak kullanılır. Bunlar arasından en çok tercih edilen çam ağacıdır. Büyük boyutlu çalışmalarda kontraplaklar ya da çam ağacından yapılan kalıplar kullanılabilir. İhlamur ağacı farklı yönlerde oyma sağladığı gibi, kavak ağacının diğer ağaç türlerine göre daha ucuz olması kalıp seçerken önemli etkenlerdir. Fakat kavak ağacının yumuşak yapısından dolayı baskı sırasında olumsuz sonuçlar verebilir.

Kalıp oyma aşamasında, eğer kalın çizgiler varsa bu çizgilerin her iki tarafını oyup, ardından arada kalan kısmını oyabiliriz. Ayrıca kalıptan iyi bir baskı sonucu almak için, kalıp üzerinde oyacağımız derinliğe de dikkat etmemiz gerekir. Boya verme işleminde yüksek kısımlar boya alacağı için derin oymalara gerek yoktur. Bir diğer dikkat edilmesi gereken nokta ise, yazı ve sayı gibi detaylar eklenecekse ayna etkisi olacağı için kalıba tersten oyulması gerekir.

Kalıp yüzeyler her zaman pürüzsüz bir yüzeye sahip olmayabilir. Baskıda bu yüzeyler doğal bir görüntü verebilir. Eğer bu pürüzler istenmezse metal bir bulaşık teli ya da ince bir zımpara kâğıdı kullanılarak bu bölgeler ovulabilir.

Tasarımın kalıba transferi aşamasında, ilk yöntem olarak direkt kalıbın üzerine kalem ile çizilebilir. Bir diğer yöntem ise yumuşak bir kömür kalem ile tasarımın arka tarafı tümüyle boyanır. Bu kısım yüz üstü kalıba yerleştirilerek üzerinden kalem ile geçilirse tasarım kalıba geçecektir. Transfer işlemi kopya kâğıdı kullanılarak da yapılabilir. Bu yöntemde kopya kâğıdı kalıp ile çalışmanın arasına yerleştirerek üzerinden geçilir. Böylece tasarım kalıba geçirilmiş olacaktır. Tasarım kalıba geçirildikten sonra daha kalıcı olması için marker ya da çini mürekkebi ile üzerinden geçilebilir. Fotokopi transfer yönteminde ise hem ısı hem çözücü olarak iki yol izlenebilir. Isı yöntemi uygulanacaksa, fotokopi yüz üstü kalıba yerleştirilir ve ev ütüsü ile kuru ve yüksek ısıda arka tarafından ütüler. Böylece fotokopide bulunan mürekkep eriyerek kalıba geçecektir. Çözücü ile transfer yönteminde ise el ve pres yardımı ile yapılabilir. Bu kimyasal olduğu için fazla önerilmese de daha çok detay veren bir yöntemdir. Bu yöntemi iyi havalandırılan bir yerde ve gaz maskesi, koruyucu eldiven kullanarak uygulayın. Transfer işlemi el ile yapılacaksa aseton veya Citrus çözücüyü batırılan pamukla, Kalıp üzerine konulan fotokopinin arka kısmı ovulur. Bu işlem zaman alabilir. Süreyi hızlandırmak için dikkatli bir şekilde kâğıdı yırtmadan tahta kaşıkla ovmaya devam edilebilir. Pres ile transfer yönteminde, kalıp, fotokopi kâğıdı prese koyulur. Çözücünün pres keçesine geçmemesi için kuru kağıtlara, gazetelere ve pres basıncını dengelemek için plastik bir formikaya ihtiyacınız vardır. Bu yöntem daha ve daha fazla ayrıntı vermektedir.



**Resim 4.10.** U, V ve C Uçlu Bıçaklar

**Kaynak:** Uğur Demirci'nin Fotoğraf Arşivi

Ağaç baskı, U ve V uçlara sahip çeşitli oyma bıçakları ile yapılır. Geniş bir bölge oyulacaksa C uçlu bıçaklar en uygun olanlarıdır. Daha dar ve detay çalışılacak olan alanlar için U uç bıçaklar kullanılabilir. Kalıp eğer damarlı bir ağaç ise oyma işlemi her zaman damar yönünde yapılmalıdır.



**Resim 4.11.** Tahta Kulp, Japon Barenı, Tahta Spatula ve Kaşık

**Kaynak:** Baskiresim: Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 79 (Erişim Tarihi: 8.06.2021)

Ağaç baskıda iki yöntem kullanılır. Tek renkli baskı yapılacaksa tek kalıp yeterli olacaktır. Fakat birçok renk kullanılacaksa eksiltmeli ve çoklu kalıp yöntemlerinden

biri tercih edilebilir. Eksiltmeli kalıp yönteminde tek kalıp üzerinde çalışılır ve açıktan koyuya renkler oyularak basılır. Eğer birçok renk kullanılacaksa, çok kalıp yöntemi ile her renk için farklı kalıplar hazırlanarak, yine açık renkten koyuya doğru giderek baskı alınır.

Çok renkli ağaç baskı işleminde renklerin düzgün ve üst üste gelebilmesi için çeşitli poza ayarları yapılabilir. En kullanışlı olanı L şeklinde yapılan poza ayarıdır. L şeklinde iki tane poza ayarı yapmamız gerekir. Kalıp için hazırlanan L şeklindeki poza ayarının, kâğıt için hazırlanandan daha ince olmasına dikkat edilmelidir. Hazırlanan bu poza ayarlarının arasındada mutlaka yükseklik farkı bulunmalıdır. Kâğıt için hazırlanan L poza ayarının iç kısmına, kalıp için hazırlanan yerleştirilir ve kalıbın tam kenara temas ettirildiği kontrol edilir. Yüksekte olan mukavvanın üzerine kâğıt yerleştirilerek kâğıt üzerinden baskı uygulanır.

Ağaç baskıda birçok çeşit kâğıda baskı alınabilir. Burada en önemli nokta elle mi yoksa presle mi baskı alacağımızdır. El ile yapılacak baskılarda daha ince kağıtlar kullanılmalıdır. Asya kökenli kağıtlar el ile baskıya en uygun kağıtlardır. Pres ile alınacak baskılarda ince ya da kalın kâğıt kullanılabilir. Eğer kullanılacak kağıtlar dokuluysa, hafifçe nemlendirilerek daha temiz baskı almak mümkündür.

Elle yapılacak baskıda, kalıp üzerine konulan kâğıdın arkasından uygulanacak basınç miktarı, baskının netliğini ve tonunu belirler. Mürekkebi az kullanarak daha çok basınç uygulanırsa, daha fazla detay elde edilecektir. Ağaç baskı için en uygun mürekkep orta derece veya az akışkan mürekkeplerdir. El ile yapılacak baskılarda katı mürekkep kullanmak kağıtla kalıbın hareket etmemesi için daha iyi olacaktır. Son yıllarda su ve sabunla temizlenebilen su bazlı boyalar da kullanılmaktadır. Katı mürekkepler detayları fazla olan baskılarda daha iyi sonuç verecektir. Mürekkebin katılığı diğer kalıplar için geliştirilebilir. Yağ bazlı mürekkep kullanılarak baskı alınıyorsa, basılan kağıtların birer gün kurumaya bırakılması gerekir. Baskıda renk basımı işlemi açıktan koyuya, sıcaktan soğuğa olarak devam etmelidir.

“Baskı boyları hazır almanın dışında sanatçı kendisi de oluşturabilir. Bunun için; iyi kalitede, iyi inceltilmiş toprak boya ile matbaa mürekkebinin incelticisi veya bezir yağı, düzgün bir yerde (mermer veya cam örtülü masada) spatülle iyice ezilip karıştırılarak, yumuşak ve akmayacak kıvamda hazırlanır” (Akalın, 2000, s. 211).

İyi bir baskı sonucu elde etmek için kullanılan mürekkebin önemi büyüktür. Koyu mürekkepler, daha katı, daha yapışkan ve daha az yağlıdır. Akışkan mürekkepler



ise, daha seyreltik, daha az yapışkan ve daha fazla yağlıdır. Kullanılacak olan mürekkep çalışmaya başlamadan planlanır ve işe göre modifiye edilebilir. Mürekkepler bu noktada akışkan ya da daha katı, opak veya saydam, yağlı ya da daha az yağlı gibi seçenekler doğrultusunda modifiye edici malzemeler ile karıştırılarak geliştirilebilir. Mürekkebin kalitesinin düşmemesi için çok fazla modifiye etmemek gerekir.

**Tablo 4.3.** Yağ Bazlı Mürekkepler için Modifiye Ediciler

<b>Modifiye Edici Materyal</b>	<b>Amaçlar</b>
<b>Yanık Petrol Yağı (İnceltici Yağlar)</b>	Kayganlığı arttırmaksızın, ince yapılı yağın yapışkanlığını ve uzunluğunu azaltır. İnceltici yağ ve vernikler #000 (ince)'den, #8 (kalın)'a numaralandırılır.
<b>Yanık Petrol Yağı</b>	Orta yapıdaki yağlar özellikle çukur baskı yaparken karşılaşılan bozuk izler için, yapışkanlık özelliğini arttırmak amacıyla kullanılır.
<b>Lito Vernik</b>	Yapı, kıvam ve yapışkanlığı inceltir. Kayganlığı artırır.
<b>Lito Vernik</b>	Kıvam ve yapışkanlığı artırır. Yapıyı inceltir.
<b>Lito Vernik (Body Gum)</b>	Yapı, kıvam ve yapışkanlığı artırır.
<b>Magnezyum Karbonat (Mag Olarak Da Bilinir)</b>	Mürekkebi kısaltır ve sertleştirir. Kalınlığı ve yağ içeriğini inceltir. Dolayısıyla, kimi zaman lito ya da yüksek baskı mürekkepleri için yeterli kıvamı sağlamak amacıyla lito vernik ya da yoğun vernik ile bir arada kullanılır.
<b>Kolay Sil</b>	Bu inceltici bir bileşiktir. Mürekkebi kısaltır ve mürekkebin yapısını etkilemeksizin kalınlığını inceltir. Kollagraf baskı için önemli olan çukur baskı kalıplarını temizlemeye yardım eder.
<b>Mucize Jel</b>	Kolay sil'e benzer bir biçimde yapıyı ve kıvamı inceltir. Çoğu uygulamalarda %5-10 oranında eklenir. Taşbaskı mürekkeplerinde kayganlığı arttırmaksızın, kıvamı inceltir. (Büyük tablalardaki merdane izlerini gösterme niyetiyle baskı yapıldığında yardımcı olur). Yüksek baskı mürekkeplerine eklendiğinde, geleneksel asya kökenli kağıtlar gibi, yumuşak kağıtların, ağaç ya da linol kalıba yapışma eğilimini azaltır.

**Tablo 4.3.** (Devamı)

<b>İncelticiler (Sureset, Setswell Bileşeni)</b>	Kıvamı inceltir ve birbirini izleyen mürekkep katmanlarında mürekkebin birikmesini ve mürekkebin reddedilmesini önleyerek, kâğıdın mürekkebi tutmasına ya da almasına yardım eder. Çoğu zaman taşbaskı mürekkep karışımlarında kullanılır.
<b>Kobalt Kurutucu</b>	Bu mürekkebin içindeki oksijeni çabucak çekerek, kurumasını hızlandıran yapışkan, mor renkli bir sıvıdır. Yalnızca küçük miktarlarda kullanın.
<b>Tu-Way Kurutucu</b>	İçten dışa kurumayı sağlar.

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi (Erişim Tarihi: 31.03.2021)

Baskı işlemi sırasında el ile baskı yapılacaksa, boya verilmiş kalıp üzerine kâğıt yerleştirilerek tersten tahta kaşık ya da yassı bir nesne ile ovulur. Bu işlemi eğer varsa baren<sup>8</sup> ile yapabilirsiniz. Profesyonel kalitede üretilen bu barenler pahalı olabilir. Fakat piyasada plastik ve daha ucuzlarını bulmakta mümkündür.



**Resim 4.12.** Speedball Baren

**Kaynak:** <https://casaserra.com.mx/productos/categoria/grabado-y-litografia/rodillos-baren-y-linoleo/> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

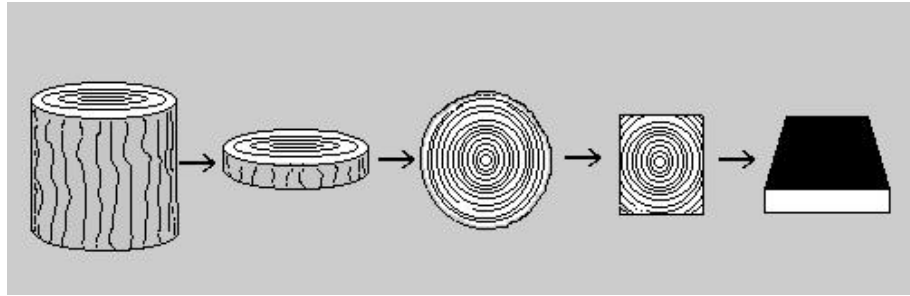
<sup>8</sup> Kullanılan kağıtlara göre bilyeli, bambu gibi seçenekleri olan baskı aşamasında kâğıdın arkasından basınç uygulamaya yarayan araçtır.

Çukur baskı presiyle yüksek baskı kalıbı da basılabilir. Fakat burada kalıpta kullanılacak olan malzemenin önemi vardır. Ağaç kalıplar kitap ciltlemede kullanılan dikey presler yardımıyla da basılabilir.

Ağaç baskıda iyi bir sonuç alabilmek için, ağacın doğru seçilmesi ve kalıbın iyi oyulması, mürekkep seçimi ve miktarı, merdane ile boya verme sırasında kalıba boya verme miktarı, kullanılacak olan kâğıdın kalitesi, pres basıncının doğru ayarlanması veya kullanılacak olan kol gücünün önemini göz ardı etmemek gerekir.

#### 4.4.1.2. Ağaç Gravür (Wood Engraving)

Ağaç gravürde, ağaç baskının tam tersine, tercih edilen ağacın damarlarına paralel kesilmiş kalıp kullanılır. Ağaç baskının tam tersi olarak, mürekkebi çukurda kalan alanlardan alır.



**Resim 4.13.** Ağaç Gravür Uygulaması için Kullanılacak Yatay Kesit

**Kaynak:** <http://sites.fas.harvard.edu/~fa106x/Wood/wood.htm> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

“Ağaç gravürdeki tasarımlar ince çizgiler ve ayrıntılar üzerine kuruludur. Kalıpların sert ve sık dokulu olması gerekmektedir. Ana malzemesi; genellikle dikey olarak kesilmiş tahtalardır. Baskı aşamasında pres kullanılacağı için tahtanın yüzeyi vernikle baskıya hazır hale getirilir” (Kıran, 2010, s. 32).

Ağaç gravür tekniğinde çok detaylı baskılar gerçekleştirilir. Kalıp olarak çoğunlukla sert dokulu ağaçlar kullanılmaktadır. Şimşir, sert bir yapıya sahip olmasından dolayı en çok tercih edilen türdür. Ayrıca kiraz, ceviz, armut ve elma gibi sert ağaçlar da kullanılabilir.

“Ağaç gravürde, ağacın oyulma yönü ağacın damarlarının doğrultusunda değil, yuvarlak levhalar halinde kesilerek kalıp haline getirilmektedir.

Ayrıca, ağaç gravürde kullanılan oyma aletleri oluklu değil içleri dolu çelik uçlar olduğundan, farklı yönlerde ve çok ince düzenli çizgilerle tonal geçişler yakalanabilmektedir” (Bulut, 1987, s. 9).

Ağaç gravür tekniği çok daha detaylı bir çalışma gerektirdiği için, ağaç baskıda hazırlanabilen büyük boyutlardaki kalıpların bu teknikte hazırlanması oldukça zordur.

“Ancak şimşir gibi dayanıklı ağaçların kullanılması sebebiyle, çok fazla sayıda baskı alınması mümkündür. Tekniğin bir diğer olumlu tarafı, zarif ve kesintisiz çizgiler oluşturarak, ton geçişlerine imkân vermesidir” (Bulut, 1987, s. 9).

Ağaç gravürde kullanılan iki yöntem vardır. Kompozisyonun kalıp üzerine pozitif olarak çizildiği siyah çizgi yönteminde, siyah olması istenen yerler oyulmazken istenmeyen alanlar oyulur. Baskı aşamasında oyulan kısımlar beyaz çıkar. Kompozisyonun kalıp üzerine negatif olarak çizildiği beyaz çizgi yöntemindeyse, kompozisyon kalıp üzerine negatif çizilerek oyularak. Yüksekte kalan yerler baskı aşamasında siyah, tasarımın olduğu alanlar beyaz çıkacaktır.

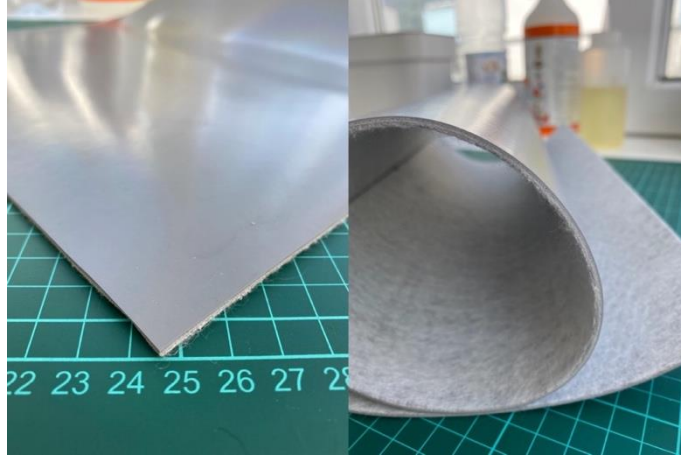
#### **4.4.1.3. Linol Baskı (Linocut)**

Linol baskı, linolyum<sup>9</sup> malzemesinin bıçaklar yardımıyla oyulup, mürekkep yardımıyla basılması prensibine dayalıdır. Yüksek baskının içerisinde yer almasına rağmen, ağaç kalıplara nazaran daha kolay oyulmaktadır. Linolyuma alternatif olarak yer zemin döşemesi olarak kullanılan muşambada uygun olacaktır. Fakat linolyum veya muşamba seçerken kalınlığa dikkat etmek gerekir.

“Linolyum (linoleum) kelimesi, iki latin kelime olan ‘linum (flat)’ keten ve ‘oleum (oil)’ yağ kelimelerinin bileşimidir” (Karakaş, 2006, s. 84).

---

<sup>9</sup> Linolyum atık malzemelerden yapılmaktadır ve esnek yapısıyla yer kaplaması olarak da kullanılabilen bir malzemedir. Kalınlığı 2-7 mm arasında, eni ve boyu istenilen boyutlarda bulmak mümkündür.



**Resim 4.14.** Linolyum Malzemesi

**Kaynak:** Uğur Demirci'nin Fotoğraf Arşivi

Özgün baskiresim atölyelerinde genellikle 2 mm olan linolyumlar kullanılmaktadır. Linolyum kalıplar oyma esnasında kolaylık sağlaması için kalın yumuşak bir yapıda tercih edilebilir. Bazı sanatçılar daha fazla ince detaylar çalışmak için sert yapılı linolyum kalıplar tercih etmektedir. Ülkemizde pek yaygın olmasa da ahşap üzerine yerleştirilmiş linol kalıplar da bulmak mümkündür.



**Resim 4.15.** Linol Kesme ve Oyma Seti

**Kaynak:** Uğur Demirci'nin Fotoğraf Arşivi

Ağaç baskıda kullanılan oyma bıçakları linol oyma işleminde de kullanılır. Ayrıca linol oyma işlemi için kolayca çıkarılabilir başlıklara sahip bıçaklar da vardır. Linolyum veya muşamba her yöne oyma imkânı gibi kolaylıklar sağladığı için büyük boyutlu çalışmalarda tercih edilebilir.

Linol baskıda tek renk kullanılacaksa tek kalıp yeterlidir. Eğer birçok renk varsa ağaç baskıda uygulanan eksiltme ya da çoklu kalıp yöntemleri uygulanmalıdır. Eğer tasarım uygunsuzsa bazı yerler küçük merdaneler veya fırçalar ile tek kalıp üzerinde renklendirilebilir.

Kalıp için kullanılacak olan linolyumu cetvel ve kretuar yardımıyla istenilen boyutta hazırladıktan sonra, oyulacak olan yüzey tiner yardımıyla temizlenir. Tasarım linol üzerine çini mürekkebi ya da tükenmez kalem ile çizilecekse, mürekkebin daha iyi tutunması için üzerine fırça yardımıyla ince bir alçı sürülebilir. Eğer sürülen alçı fazla fırça izi bıraktıysa, bu dokular ince bir zımpara ya da bulaşık teli ile hafifçe ovulabilir.

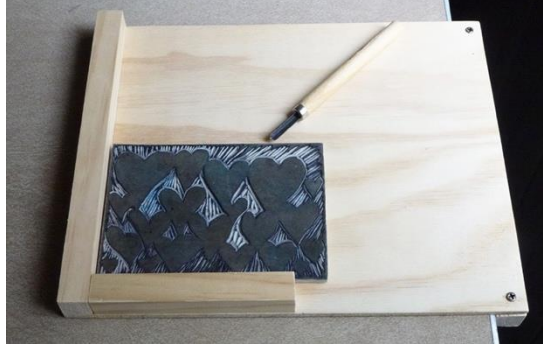


**Resim 4.16.** Alçının Linolyum Üzerine Fırça Yardımıyla Sürülmesi

**Kaynak:** Baskiresim: Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 80 (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Linol baskıda, tasarımın kalıba transferi için kopya kâğıdı kullanılabilir. Linol ve tasarımın olduğu kâğıdın arasına kopya kâğıdı yerleştirilir ve tasarımın üzerinden geçilerek kalıba geçmesi sağlanır. Linol kalıba tasarımın transferi için en kolay yöntem, tasarımın olduğu kâğıdın arkasını kömür kalemle karalayarak, karaladığımız kısmı linol üzerine oturtup üzerinden kalemle geçmektir.

Linol yüzeyine direkt çizim yapıldıktan sonra veya transfer işlemi uygulandıktan sonra oyma işlemine geçilir. Linol malzeme gereği esnek ve ince olduğundan dolayı, tasarımda eğer çok fazla oyulması gereken varsa, en alt kısımların oyulması gibi olumsuz durumlarla karşılaşılabilir. Bu olumsuzlukları engellemek adına linol, aynı boyutlarda kesilen ağaç ya da sunta üzerine kuvvetli bir yapıştırıcıyla yapıştırılarak çalışılır.



**Resim 4.17.** Linolyum Baskı Kalıbı Tezgâh Kancası

**Kaynak:** <https://printmakingpress.com/product/bench-hook/> (Erişim Tarihi: 29.05.2021)

Linol baskıda baskı presi kullanmadan da baskı alabiliriz. Bunun için baren, büyük ahşap çekmece düğmeleri ve tahta kaşık gibi malzemeler kullanılır. Baskı esnasında baskının alınacağı kâğıt üzerinde parmak veya boya izi olmamasına dikkat edilmelidir.

#### **4.4.2. Çukur Baskı (Intaglio)**

Asitsiz çukur baskı tekniklerinde kalıp olarak genelde çinko ve bakır metaller ya da çelik plakalar kullanılır. Ayrıca kuru kazıma tekniğinde pleksiglas da kullanılabilir. Pleksiglas metal kadar pahalı değildir ve farklı ölçülerde kolayca bulunabilir. Kalıp hazırlanırken plaka üzerinde fiziksel yöntemler uygulanarak oyulur ya da kazınır. Kalıbı oyma veya kazıma işlemi ruletler, çelik kalem, kuru uç, miskala, çengel uç, raspa, tığ kalem, mezzotint tarağı gibi çeşitli araçlarla yapılır. Bu alet genelde plakanın düz bir şekilde kesilmesi için kullanılır. Plaka cetvel yardımıyla çengel uç ile çizilerek derinlik oluşturulur ve ikiye ayrılır.



**Resim 4.18.** Çengel Uç (Drawtool Copper)

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/drawtool> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Oyma ve kazıma işlemi için kullanacağımız araçları el ile sıkıca kavrayıp avuç içine oturtmak gerekir. Diğer elimizi kesinlikle kazıma araçlarının önünde tutmamalıyız. Bu el ile gerekirse kalıp döndürülebilir.

#### **4.4.2.1. Kazıma Gravür (Engraving)**

Sap kısmı avuç içine uygun şekilde olan çelik kalem veya burin olarak bilinen bir keski aracıdır. Ağaç ve metal oyma tekniklerinde kullanılabilir. Uçları kare, yuvarlak ve baklava şeklinde olan çeşitleri vardır.





**Resim 4.19.** Çelik Kalem (Burin)

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/lozenge-burin> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Burin vb. aletler kullanılarak, plaka yüzeyine direkt uygulanabilir ve istenilen derinliklerde çizgiler elde edilebilir. Oyulan çizgiler “V” şeklinde nettir. Baskıda koyu çıkması istenilen alanlarda fiziksel güç artırılarak daha derin çizgiler oluşturulur. Ton derecesi daha az olması isteniyorsa fiziksel güç daha az uygulanarak, baskıda daha hafif tonlarda çizgiler elde edilir. Bu kalemler kullanılırken yaralanmalara sebebiyet vermemek adına dikkat edilmelidir. Plaka olarak çinko kalıpların kullanılmasına rağmen en çok bakır tercih edilmektedir. Kuru kazıma tekniğine göre kazıma gravürde daha fazla tecrübe gereklidir.

“Metali kazıma için birincil araç, burindir. Burin avuç içiyle kavranır ve plakayı oymak için eğik tutulur. Ucun eşkenar dörtgen biçimindeki şekli değişebilir; geniş şekli, eğri çizgiler için, daha ince şekli, doğrudan kesmeler için kullanılır. Söz konusu oyma kalemlerinin çeşitleri çoklu ton araçları olarak adlandırılır. Bu araçlar, tonal ya da dokusal izlerle sonuçlanan çoklu çizgiler yapar. Bu araçlar keskin bir biçimde saklanmalıdır; yoksa kalıbı oyma çalışması sekteye uğrar” (Grabowski ve Fick, 2012, s. 111).



**Resim 4.20.** Bileme Taşı (Oil Stone)

**Kaynak:** <https://www.leevalley.com/en-us/shop/tools/sharpening/stones/72834-arkansas-oil-stones> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Plaka üzerinde çalışmaya başlamadan önce burinler yağ taşı üzerine makine yağı dökülerek bilenmelidir. Öncelikle burinin yan kısımları ardından uç kısmı bolenir. Plaka olarak kolay oyulabilir bakır tercih edilebilir. Plaka yüzeyine tasarım aktarıldıktan sonra oyma işlemine geçilir. Kazım işlemi sırasında zamandan kazanmak için burin yerine plaka hareket ettirilir. Oyma işleminde oluşan metal çapaklar raspa ile temizlenir. Çizginin bittiği noktalar perdah kalemiyle parlatılır. Burin ucunun kalın veya ince olmasından dolayı oluşturulan çizgilerin derinliği koyuluğu sağlayan faktördür. Derin çizgileri oluştururken fazla güç kullanmak yerine, çizgiler üzerinden birkaç kez geçilir. Oluşturulmak istenen ton değerleri çizgilerin sıklığı ve yönüne bağlıdır. Daha koyu değerler elde etmek için alanlar çapraz kazınır.



**Resim 4.21.** Perdah Kalemi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Uç kısmı sivri ve bombeli olan bir parlatma kalemidir. Bombeli tarafı ile plaka yüzeyindeki çizgiler ezilerek silme ve parlatma işlemi uygulanır.

#### 4.4.2.2. Kalburlama Gravür (Criblé)

Günümüzde sadece bu teknikle yapılmış bir baskı çok nadir görülür. Genelde diğer teknikler birleştirilerek kullanılmaktadır. Metal plakalar genellikle kabartma olarak mürekkeplenerek basılır. Negatif alanlar oluşturmak için yüzeyde delikler açılır ve oyuk olarak mürekkeplenebilir. Rulet a kullanılarak plakaya ton ve desen eklenebilir.

“Crible (kalburlama gravür) levha üzerine çekiç ve biz kullanarak noktalama metodudur. Crible, ağaç baskı gibi teknik olarak bir rölyef baskı tekniğidir. Bu teknikte yumuşak metaller olan bakır ve pirinç üzerine çalışılır. Yüksek baskı türü olan Crible ilk çalışmalarda noktalar ve küçük kesiklerle uygulanır. Bu teknikte levha üzerine yapılan noktaların sık veya seyrek olmasıyla farklı tonlar elde edilebilir. Bu noktalar koyu olan arka plan üzerine beyaz noktalar olarak çıkar” (Yıldırım, 2015, s. 26).

Çeşitli ağaç, linol ya da metal plakalar kullanılabilir. Kalıp yüzeyinde oluşturulan noktacıklar ve bu noktacıkların sık ya da seyrek oluşu ile birlikte koyu-açık alanlar elde edilir.

“Merdane ile üstte kalan yerlere boya verildiğinde baskı da yüksek yerler siyah, çukur yerler ise beyaz kalmaktadır. Çukur bölgelere boya verilip basıldığında da çukurlar nokta nokta siyah, yüksek yerler ise beyaz çıkmaktadır” (Küçüköner, 2012, s. 77).

#### 4.4.2.3. Kuru Kazıma (Dry Point)

Bu teknikte kullanılan kuru uç plaka yüzeyinde kazıma işlemi için uygulanır. Ucu sivri olan bu çizim kalemlerinin elmas ve çelik uç olanları vardır. Elmas uçlu olanlar pahalı olduğu için çelik olanlar tercih edilmektedir. Çelik uçlar belli aralıklarla yağ taşında bilenerek keskinleştirilir.

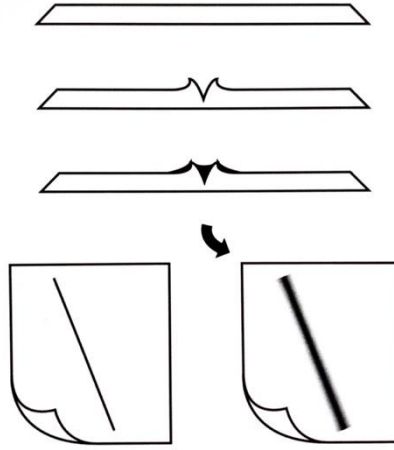


**Resim 4.22.** Kuru Uç (Dry Point) Kalemleri

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/arteina-professional-drypoint-box>  
(Erişim Tarihi: 29.05.2021)

“Kuru kazı tekniği, bakır ve çinko plakalar üzerine, çok amaçlı çizim aletleri yardımıyla ve doğrudan metal üzerine çelik sivri uçlu kalemle uygulanabilen bir kazıma tekniği olduğundan iğne kazı olarak da adlandırılmaktadır. Bakır levhalar, yumuşaklığı ve sık dokusu nedeniyle bu teknikte kullanım için özellikle tercih edilen malzemelerdir” (Artut, 1998, s. 36).

Bu teknikte asit kullanmaya gerek olmadan çizim plaka üzerine direkt yapılır. Plaka üzerine yapılan aşındırma işlemleri kuru kazıma olabileceği gibi, raspa, iğne uç, burin, elmas uç, kuru uç, rulet ve çeşitli metal uçlarla yapılabilir. Elmas uç piyasada pahalı olduğu için çelik uçlar daha uygun alternatiftir. Uzun süre dayanıklıdır ve yağ taşında bilenebilir.



**Resim 4.23.** Plaka Üzerinde Kazıma Aşamasında Oluşturulan Yırtıklar

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 113 (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Büyük kalıplar için dremel ya da elektrikli diğer gravür aletleri kullanılabilir. Metal haricinde, pleksiglas ya da mukavva gibi malzemeler de plaka olarak kullanılabilir. Metal tercih edilecekse bakır daha iyi bir seçim olacaktır. Tasarım, kalıp üzerine aktarılır ya da direkt olarak uçlarla kazınır. Uçlar plakayı çizerek, çizgilerin her iki tarafında çapaklar oluşturur. Bu çapaklar boya verme aşamasında çapaklara tutunarak farklı doku ve koyuluklar elde edilir. Oluşturulan çizgilerin derinliğine göre çukurlar mürekkebi alır. Çizginin derinliğiyle baskı sonucundaki koyu değerler doğru orantılıdır.

Kuru kazıma tekniğinde plaka üzerinde yapılan tonlama, uçların plakaya olan açısı ve uygulanan baskıya göre sonuca etki eder. Kazıma aletlerinin plaka yüzeyine dik açıyla kullanılması derin çizgiler, daha eğimli açılarla kullanılması daha yumuşak çizgiler elde etmemizi sağlar. Birçok alet kullanımına açık olan bu teknikte, sanatçı tercihlerine göre plaka üzerinde iz bırakabilecek her türlü malzeme kullanılabilir. Bu noktada sivri uç elmas ya da çelik uçlar tercih edilebilir.

Bahar'a (2018, s. 125-128) göre bu teknikte ayrıca asetat ile de uygulama yapılabilir. Asetatın tercih edilmesinin en büyük avantajı şeffaf olduğu için tasarım üzerine konularak direkt kalıp üzerine kazıma işlemi yapılır. Genel olarak 0.45 mikron kalınlığındaki asetat bu uygulama için tercih edilebilir. Asetat tasarımın boyutlarında kesilerek, tasarımın olduğu kâğıdın üzerine konur ve bantla sabitlenir. Çeşitli sivri uçlu aletlerle asetat üzerine kazıma işlemi yapılır. Ton değerleri oluşturmak için farklı doku

sağlayacak malzemeler kullanılır. Örneğin farklı derecelerdeki zımpara kâğıdı ile bu dokular oluşturulabilir.

İlk kez çukur baskı yapacaklar için, kuru kazıma en kolay ve uygun tekniktir. Plaka üzerine direkt kazıma yöntemiyle çeşitli sert ve sivri uçlarla çizikler oluşturulur. Tekniğin en önemli noktası yüzey hazırlanırken herhangi bir kimyasal malzemenin kullanılmamasıdır. Plaka üzerinde oluşturulan çukur alanlara mürekkep verilerek tarlatan yardımıyla temizlenir ve daha önceden ıslatılmış kağıtlara basılır.

#### 4.4.2.4. Mezzotint

“Kuru kazıma gibi, mezzotint de kalıbın doğrudan fiziksel manipülasyonuna dayalıdır. Kalıp önce, düz siyah basmak için yapılır. Bu küçük, ince, keskin, diş diş, iz bırakan ve kıvrık bir araç olan mezzotint tarağı ile elde edilir” (Grabowski vd., 2012, s. 114).

Mezzotint tekniğinde “berso” adı ile de bilinen çelikten yapılmış oyma bıçağı kullanılır. Tahta saplı, çeşitli kalınlıkları bulunan ve kavisli bir ağzı olan sivri uçlu bir bıçaktır.

Bu teknikte diğer tekniklerin tam tersi koyudan açığa doğru bir işlem uygulanır. Açıktan koyuya gitmek bu teknik için uygun değildir. Eğer çalışmada koyu alanlar çoğunlukta ve açık alanlar azınlıktaysa bu teknik çok uygun olacaktır. Mezzotint tekniği iki aşamalı olarak gerçekleştirilir. İlk olarak boyayı maksimum derecede tutması için plaka hazırlanır. İkinci aşamada yapılacak tasarıma göre istenilen alanlarda boya tutma özelliği ezme veya manüel aşındırma ile kısmen ya da tümüyle kaldırılır.

“Mezzotint tekniği karartma olarak da bilinen bu teknikte levha olarak bakır kullanılmalıdır. 2 mm kalınlığında bakır levha en uygun seçim olacaktır. Plakanın tamamının siyah yüzeyle kaplanması için bu işlemin en az sekiz farklı açıdan yapılması gerekir. Plaka yüzeyinde oluşturulan siyah zemin üzerindeki pütürlü dokular, baskıda çıkması istenilen açık ve koyu tonlara göre, raspa ile az ya da çok temizlenir. Raspadan sonra, beyazların oluşması için miskala adı verilen parlaticı bir aletle noktalar düzleştirilir. Bu teknikte oluşturulan gravürler hoş olmasına rağmen, ayrıntıların az olduğu kaba bir görünüme sahiptir” (Akalan, 2000, s. 166).

Baskıda siyah kadife dokusunu elde etmek amacıyla berso bakır plaka üzerinde beşik salları gibi hareket ettirilerek binlerce nokta içeren çizgiler oluşturulur. Berso ile levha üzerinde uygulanan kuvvet orta düzeyde ve eşit şekilde yapılmalıdır. Oluşan dokuların homojen bir biçimde görünmesi için manevraların ilk önce sağdan sola ve

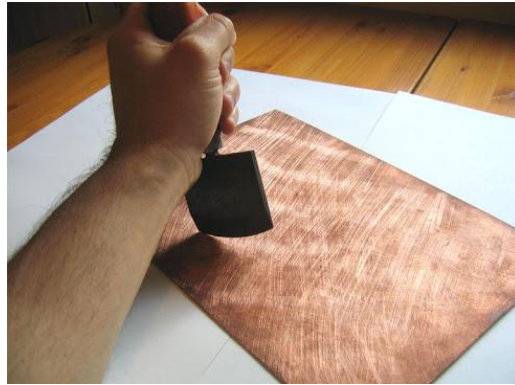
yukarıdan aşağıya doğru, sonra tam tersi yönlerde olacak şekilde işlem tekrarlanır. Tarama işlemiyle koyuluk doğru orantılıdır.

Yüzey üzerinde yapılan karartma işlemi sonrasında tasarım kalem ile yüzeye aktarılır. Sonrasında miskala yardımıyla yüzey üzerinde ezme işlemine geçilir. Bu işlem esnasında koyudan açığa doğru bir yol izlenmelidir. Bersonun oluşturduğu noktacıkların kenarlarında oluşan yığıntılar boyayı tutarak koyu alanların oluşmasını sağlar. Levha üzerindeki çapaklar raspa yardımıyla tıraşlanarak, miskala ile bu alanlar düzleştirilir. Fazladan ezilen yerlere berso ile tekrar müdahale edilebilir ve rulet yardımıyla küçük alanlar koyulaştırılabilir.

Mezzotint tarağı ile işlenen plakanın istenilen tonda olup olmadığı durum baskısı ile kontrol edilebilir ve baskının bize verdiği sonuca göre levha üzerinde çalışmaya devam edilebilir.

“Tarama işlemi bittiğinde, çizim litografi kalemiyle plaka üzerine geçirilir. Sıyırıcı ve miskala ile griden beyaza varan alanlar düzleştirilerek ortaya çıkarılmaya başlar. Açık ve orta tonda olması istenen yerler düzleştirilir. Plaka yüzeyinde iyice düzleştirilen kısımlar boya tutmayarak beyaz olarak kalır, yükseltisi azaltılan kısımlar ise grimsi tonlarda çıkar. Bu işlemler yapılırken plakanın üzerine az miktarda bitkisel yağ dökülebilir” (Bayav, 2013, s. 96).

Mezzotint kalıbını hazırlamak uzun zaman alabilir. Plaka üzerinde farklı tonlar isteniyorsa yüzeydeki noktalar sıyırıcı ya da miskala yardımıyla ezilerek hafifletilebilir. Doku oluşturulan alanlara tekrar müdahale etmek gerekebilir. Yanlışlıkla yok edilen noktacıkları mezzotint yüzeyini taklit edebildiği için rulet kullanılabilir.



**Resim 4.24.** Mezzotint Tarağının Kullanımı

**Kaynak:** <http://www.martinlangford.com/technique.php> (Erişim Tarihi: 9.06.2021)

Ayrıca rulet yerine yüzeydeki doku işlemine alternatif olarak yüzey üzerine zımpara kâğıdı yerleştirilip presten birkaç kez geçirilerek de elde edilebilmektedir. Zahmetli bir teknik olan mezzotint tekniğine benzer sonuçlar daha kolay bir şekilde aquatint tekniğiyle de elde edilebilir.

#### 4.4.3. Düz Baskı (Planographic)

**Tablo 4.4.** Daha Az Toksik-Toksik Olmayan Serigrafi Yöntem ve Teknikler

Serigrafi Baskı Tekniğinde Gerekli Malzemeler	Toksik (Yaygın-Sık Kullanım)	Daha Az Toksik/Toksik Olmayan Kullanım
<b>Lak</b>	Emülsiyon	Emülsiyon Foto Emülsiyon
<b>Çözücü/Temizleyiciler</b>	Sentetik tiner Selülozik tiner Gaz/neft Çamaşır suyu	Su
<b>Mürekkepler</b>	Sentetik boya Süblimasyon mürekkebi Plastisol boya	Su bazlı serigrafi mürekkepleri, Tekstil mürekkepleri, Versatex, Speedball gibi akrilik mürekkepler

##### 4.4.3.1. Mutfak Litografisi (Kitchen Lithography)

Litografi tekniği genel olarak yağ ve suyun birbirini itme ilkesine dayanmaktadır. “Mutfak” kelimesinin de eklenerek “Mutfak Litografisi” olarak bilinen bu teknik için de aynı ilkeye dayanmaktadır. Burada kullanılan “mutfak” kelimesinin sebebi, bir mutfakta bulunan genel malzemelerin bu teknik için kullanılabilir olmasıdır.

Bilinen baskıresim tekniklerinin çoğu çeşitli alet ve malzemelerin bulunduğu baskı atölyelerinde yapılır. Bu teknikler arasında litografi ise işlem basamakları ve karmaşık süreci açısından önemli yer tutmaktadır. Gerekli malzemelerden herhangi bir eksikliği durumunda atölyelerde bile uygulanamaz. Mutfak Litografisi tekniğinde normal taş baskı tekniğindeki gibi yüksek maliyetli malzemelere ihtiyaç yoktur.



“Emilie Aizier, litografide kullanılan tiner ve terebentinin sağlığı olumsuz yönde etkilemesinden dolayı; zararsız teknik arayışı denemelerinde olumlu sonuçlar aldı. İlk başta, Aizier başta alüminyum levhalar kullanarak denedi, daha sonra mutfakta kullanılan alüminyum folyoyu denedi ve başarılı sonuçlar elde etti. Bitkisel yağın kalıp üzerine zilen eskizin temizlenmesi aşamasında zehirli bir madde olan terebentinle aynı işlevi görmesi tamamen kimyasal olmayan bir teknik ortaya çıkardı” (Bahar, 2012, s. 229).

Bahar’ın (2018, s. 98) değindiği üzere, verdiği bilgiye göre taş baskıda aşındırma işleminin için kullanılan nitrik asit yerine, bu teknikte hazır olarak satılan kola kullanılmaktadır. Asit oranının düşük olmasına rağmen soda, meyve suyu ve sirke gibi sıvılar da kullanılabilir.

Mutfakta kullanmak için marketlerden satın aldığımız alüminyum folyo genelde 10 ile 12 mikron kalınlığında satılmaktadır. Tekniği uygularken kullanacağımız folyonun kalınlığı 12 mikron olarak tercih edilebilir. Folyonun ince olması uygulama esnasında yırtılma gibi sonuçlar doğurmaktadır. Ayrıca büyük restoran zincirlerinin kullandığı 14-16 mikron kalınlığında çeşitli folyolar da mevcuttur.

Mutfak litografisinde kullanılan çizim materyalleri genel olarak taşbaskı tekniğinde de kullanılan yağlı içeriğe sahip ve bal mumu gibi aside dayanıklı çizim malzemeleridir. Ayrıca fırça yardımıyla sulandırılan sabun ile alüminyum folyo üzerinde çeşitli lekesele etkiler elde edilebilir.

“izim için birçok alternatif vardır: Yağlı pastel, asetat kalem ya da litografide kullanılan kalemler ve makyaj malzemesi olarak kullanılan göz kalemi ideal çizim araçlarıdır. Bunlar dışında, balmumu, sabun ve margarin de çizim için kullanılabilir” (Bahar, 2016, s. 230).

Mürekkep olarak taş baskıda kullanılan mürekkepler kullanılabilir. Matbaa mürekkebi kullanılacaksa içine biraz yağlı boya eklenebilir. Eğer sadece yağlı boya kullanılacaksa yoğunluğunu arttırmak için içine biraz pudra eklemek gerekir.

Uygulama aşamasına Bahar’ın (2018, s. 102) aktardığı Şekilde alüminyum folyo kalın bir asetat ya da metal plaka üzerine gerilerek başlanır. Tasarım kopya kâğı ya da direkt olarak folyo üzerine uygulanır. Çizim işleminin yağlı kalem, göz kalemi, yağlı pastel ya da asetat kalemi ile yapılır. Folyo kalıba, bir tekne üzerine gelecek Şekilde tutularak, kola dökülür. Ardından kola dolu tekne 20-30 saniye kadar bekletilir. Tasarımda aşındırma işleminin gerçekleşmeyen yerlerde yumuşak fırça kolaya daldırılır ve bu alanlara sürülerek aşındırılması sağlanabilir. Folyo temiz su ile temizlenerek

baskıya hazırlanmış olur. Folyo bir sünger yardımıyla ıslatılır ve merdane ile matbaa mürekkebi verilir. Mürekkep sadece tasarımın olduğu yerlerde tutunmalıdır. Eğer istenmeyen yerlerde mürekkep varsa, sünger ile tekrar silinip tekrar mürekkep verilmelidir. Bu istenilen sonuç elde edilene kadar devam ettirilir.

Baskı yapılacak kâğıt önceden ıslatılarak nemi alınması sağlanır. Baskı aşamasında taşbaskı tekniğinde olduğu gibi litografi presi kullanılabilir. Fakat bu pres oldukça pahalı ve kullanımın zor olmasından dolayı varsa gavür presi de kullanılabilir. Baskı aşaması imkanlar dahilinde el manivelası ya da tahta kaşık ile de yapılabilir. Eğer tahta kaşık kullanılacaksa kâğıt nemli olacağı için daha dikkatli olmamız gerekir. Nemli kâğıt üzerine asetat kâğıdı, parşömen ya da şeffaf bir poşet dosya konularak baskı uygulanabilir. Bu kâğıdın zarar görmemesini sağlar. İstenilen sonuç elde edilene kadar kâğıt kenarlardan hafifçe kaldırılarak kontrol edilir.



**Resim 4.25.** El Manivelası

**Kaynak:** <https://www.greatart.co.uk/abig-hand-printing-presses.html> (Erişim Tarihi: 29.05.2021)

Bu teknikte en fazla 20-30 edisyon alınabilmektedir. Teknik taşbaskıda olduğu gibi yağ ve suyun birbirini itmesi ilkesine dayalıdır. Fakat tekniğin en büyük avantajı taşbaskıda kullanılan toksik maddelerin bu teknikte kullanılmıyor olmasıdır. Asit, terebentin gibi toksik maddeler kullanılmaz. Geleneksel taşbaskı uygulamasında pastel, yağlı kalem ve mürekkebi silmek için kullanılan terebentin yerine, evde bulunan bitkisel yağ kullanılmaktadır.

“Alüminyum folyo baskı tekniğinin özellikle eğitim kurumlarında atölye olanaklarının kısıtlılığı, sağlık için zararlı malzemeler kullanmamak ve kısa sürede hızlı sonuçlar alınabilmesi açısından son derece pratik bir teknik olduğu düşünülmektedir” (Bahar, 2016, s. 229).

Folyo yüzeyinin, geleneksel taşbaskı tekniğinde olduğu gibi, karmaşık hazırlama süreci olmadığı için sanatçıya zaman tasarrufu sağlar. Kullanılan alüminyum folyo yüzeyi zaten uygulamaya hazırdır. Yüzey fazladan bir işleme gerek duymaz. Tekniğin ev ortamında uygulanması oldukça kolaydır.

#### 4.4.3.2. Alternatif Serigrafi Teknikleri (Silkscreen)



**Resim 4.26.** Organze Tül Kumaş

**Kaynak:**[https://www.kumasdeposu.com.tr/index.php?route=product/product&path=87&product\\_id=112](https://www.kumasdeposu.com.tr/index.php?route=product/product&path=87&product_id=112) (Erişim Tarihi: 6.06.2021)

Alternatif olarak geliştirilen bu tekniklerde karanlık oda, ipek, emülsiyon ve pozlama ünitesine ihtiyaç yoktur. Bahar'ın (2018, s. 140) aktardığına göre bu teknikte klasik serigrafide kullanılan ipek gerilmiş kasnak yerine tuhafiyelerde kolayca bulunan vidalı nakış kasnağı kullanılmaktadır. Ayrıca ipek yerine de çok daha maliyetli ve kumaşçılarda kolayca bulunan organze tül kumaş kullanılmaktadır. Organze tül kasnağa gerilir ve tasarım kumaş üzerine aktarılır. Baskıda çıkmasını istemediğimiz yerlere fırça ile tutkal sürülür. Baskı aşamasında su bazlı akrilik ve yağlı boya kullanılabilir.

Uygulama aşamasında kullanılacak vidalı kasnak tuhafiyelerde farklı ölçü ve biçimlerde bulunabilir. Kare ve dikdörtgen olan formlar ragle ile daha iyi bir manevra hakimiyeti vereceği için daire kasnaklara göre daha avantajlıdır. Organze tül kumaş, kasnağa iyice gerilmeli ve vidaları iyice sıkılmalıdır. Tasarımın etrafının kapatılması

için maskeleme bandına ihtiyaç vardır. Ayrıca seçilen kasnakların kalınlığı da kumaşın gerilmesi ve çalışma aşamasında kolaylık sağlayacaktır.



**Resim 4.27.** Kumaşın Nakış Kasnağına Sıkıştırma İşlemi

**Kaynak:** <https://www.parents.com/fun/arts-crafts/kid/diy-silk-screen-printing/>  
(Erişim Tarihi: 5.06.2021)

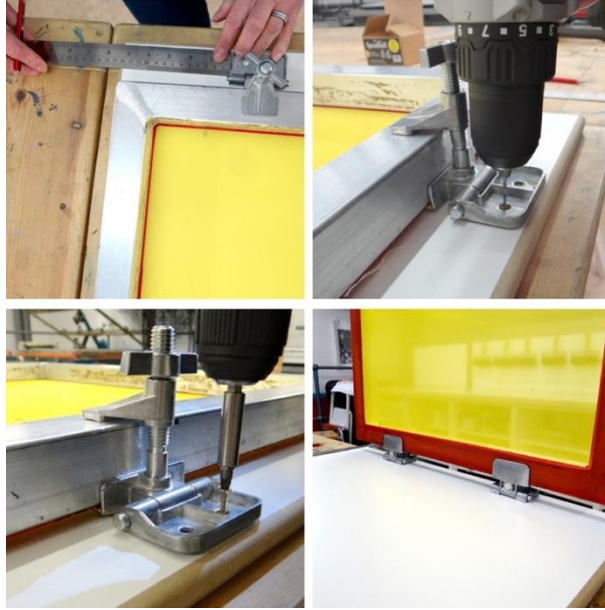
Geleneksel serigrafi tekniğinde kullanılan Bahar'ın (2018, s. 146) değindiği polyester kumaş, organze tül kumaşa göre oldukça pahalıdır. İplik sıklığı farklı olsa da çok detaylı bir tasarım çalışılmadığı sürece organze kumaş gayet iyi sonuçlar vermektedir. Kumaş üzerine çizim asetat kalemleri ile yapılmaktadır. Diğer kalemler tül kumaş üzerinde pek tutunamamaktadır. Kullanılacak olan fırçalar tasarımın detayına göre ince ya da kalın tercih edilebilir. Maskeleme amacıyla kullanılacak olan tutkal beyaz olduğu için kumaş üzerinde gözükmemektedir. Bu noktada tutkala siyah akrilik boya karıştırmak gerekir. Ayrıca tutkalın kasnak üzerinde kolay kuruması için saç kurutma makinesi kullanılır. Bu işleme geçmeden önce tutkalın kuruması için 20-30 dakika kadar beklenir.

Bahar'ın (2018, s. 146) verdiği bilgiye göre baskı aşamasında su bazlı akrilik ve yağlı boyalar kullanılabilir. Akrilik boya eğer çok renkli baskılar yapılacaksa, kısa sürede kuruyup diğer renge geçilmesiyle çok avantajlıdır. Ayrıca su ile kolayca temizlenebilmektedir. Bu boyalar oldukça uygun ve kolay bulunabilmektedir. Su bazlı akrilik boyalar hızlı kuruyan bir özelliğe sahip olduğu için kasnak üzerinde oldukça hızlı hareket etmek gerekmektedir. Bu noktada “glaze medium” olarak bilinen geciktirici kullanmak gerekebilir. Bu teknikte ayrıca yağlı boya da kullanılabilir. Fakat

yağlı boya katı olmasından dolayı kumaş üzerinde istenilen sonucu vermeyecektir. Bu noktada tüpten boşaltılan boya bitkisel sıvı yağ ile karıştırılarak akışkanlığı arttırılır. Boyanın karıştırılması işlemi ihtiyaca göre çeşitli spatularla yapılmaktadır.

Yağlı boyalar içeriği açısından genellikle klasik yöntemlerde kullanılmakta fakat günümüzde su ile temizlenebilen yağlı boya alternatifleri üretilmekte ve kolay bulunmaktadır. Bunlar sağlık açısından da önemli rol oynamaktadır.

Uygulama aşamasında, Bahar'ın (2018, s. 151) verdiği bilgiye göre organize tül kumaş kasnağa iyice gerilir. Tasarım kasnağın altına yerleştirilerek asetat kalemi ile kumaş üzerinden tasarımının üzerinden geçilir. Bir kabın içinde maskelemek için kullanılacak olan tutkal ve siyah akrilik boya bir çubuk yardımıyla iyice karıştırılır. Tasarımın haricindeki tüm alanlara tutkal karışımı sürülür. Eğer tasarım içerisinde beyaz olmasını istediğimiz yerler de var ise bu alanları da tutkal ile kapatmak gerekir. Kasnağın iç kenarlarından başlayarak tüm tasarım dışında kalan yerler bant ile kapatılır. Eğer çalışma baskı birden fazla renk ile yapılacaksa mutlaka poza ayarı yapmak gerekir.



**Resim 4.28.** Kasnak Menteşeli Keleğesi

**Kaynak:** <https://handprinted.co.uk/blogs/blog/making-a-hinged-board-for-screen-printing-onto-paper> (Erişim Tarihi: 5.06.2021)

Poza ayarı işlemi bu noktada serigrafi kasnakları için satılan çerçeve kıskacıları ile masaya sabitlenerek yapılabilir. Eğer masaya sabitlemek istemiyorsak, bir MDF

üzerine de monte edilebilir. Bu sistem akrilik mürekkepler ile çalışma hızına da oldukça fayda sağlamaktadır. Temizlik aşamasında vidalama seti ile oldukça hızlı bir şekilde çıkarılıp, tekrar yerine takılmaktadır.

Eğer menteşe kelepçesi kullanılmıyacaksa Bahar'ın (2018, s. 140) verdiği bilgiye göre beyaz bir kâğıt üzerine kasnak yerleştirilir ve kalemle kasnağın kenarından çizilir. Bu kasnak için referans çizgileri demektir. Kâğıdın üzerine ayrıca bantlar ile kâğıdın kaymaması için parçalar yapıştırılır. Bu parça bantların tam ortasına kâğıt yerleştirilir ve kasnak üstüne kapatılır. Kasnağın oynamaması için kenarlarına kalıp kitap benzeri ağırlık konulmalıdır. Kasnağın iç kenar kısmına boya koyulur ve ragle yardımıyla bastırılarak çekilir. Boya tutkal olmayan yerlerden kâğıda aktarılmış olur. Kasnak kaldırılarak kâğıt kurumaya bırakılır. Basılan rengin olduğu alanlar tutkal ile kapatılarak, kuruyan kâğıt poza ayarı üzerine tekrar yerleştirildikten sonra yeni rengin basımı için kasnak tekrar kapatılır. Kenara bir diğer renk dökülür ve ragle yardımıyla çekilerek ikinci renk tamamlanmış olur. Kasnak kaldırılır ve kâğıt tekrar kurumaya bırakılır. Bu işlem renk sayısına göre sürekli tekrarlanabilir. Renklerin basım aşamasını açıktan koyuya olacak şekilde yapmak gerekir.

Serigrafide kullanılan bir diğer alternatif yöntemde ise, yapışkanlı folyo üzerinde oluşturulan tasarım kesilerek çıkartılır ve kasnağın alt kısmına yapıştırılır. Ön yüzeyine serigrafî mürekkebi dökülür ve ragle ile tek harekette çekilerek açıkta kalan gözeneklerden boyanın alttaki materyale geçmesi sağlanır.



**Resim 4.29.** Cricut Explore 3 Kesim Plotteri

**Kaynak:** [https://inspiration.cricut.com/cricut-explore-3---the-diy-dream-machine/?\\_ga=2.24197434.1237852726.1622966959-1140909290.1622838638](https://inspiration.cricut.com/cricut-explore-3---the-diy-dream-machine/?_ga=2.24197434.1237852726.1622966959-1140909290.1622838638)  
(Erişim Tarihi: 6.06.2021)

Diğer teknikte kullanılan tutkal bu teknikte kullanılmamaktadır. Bu yüzden zaman olarak çok kısa sürede işlem tamamlanmaktadır. Detaylı çalışmalarda folyonun kesim işleminde yaralanmamak adına dikkatlice çalışmak gerekir. Eğer bir kesim plotteri varsa gerekli şablonlar direkt bilgisayar programları üzerinden bu makineye yollanabilir. Kesim plotter makineleri çok kısa sürede yapışkanlı folyoları düzgün bir şekilde bizim için hazırlayabilmektedir. Günümüzde ev ortamına uygun, düşük maliyetli ve çok küçük boyutlarda bile kesim plotteri bulmak mümkündür.



**Resim 4.30.** Yapışkanlı Folyonun Kasnağa Yapıştırılması

**Kaynak:** <https://chickenscratchny.com/diy-screen-printed-window-valance/> (Erişim Tarihi: 6.06.2021)

Bahar'ın (2018, s. 140) verdiği bilgiye göre nakış kasnağı bu teknikte de kullanılmaktadır. Kasnak yapışkanlı folyonun üzerine yerleştirilir. Asetat kalem ile etrafından çizilir. Daire içine gelecek şekilde tasarım yapışkanlı folyo üzerinde oluşturulur. Kalın folyo yerine daha kolay kesilebilen ince folyolardan tercih etmek gerekir. Maket bıçağı ya da detaylı çalışılacaksa kretuar bıçaklarıyla mürekkebin geçmesi istenilen alanlar kesilerek çıkarılır. Bu işlemde şablonun doğru kesilmesi ve kasnağın altına iyice yapıştırılması çok önemlidir. Eğer folyo iyi yapıştırılmazsa boya ile istenmeyen sonuçlar görülmektedir. Yapışkanlı folyo kasnağın altına yapıştırıldıktan sonra bir bez yardımıyla kasnağın iç kısmından ovularak baskı uygulanabilir. Özellikle mürekkebin geçeceği yerlerin iyi yapışması sağlanır. Kasnağın kenarlarından aldığımız referans çizgilerinden de kesilerek, kasnağın altına



yapıştırılır. Bu kısım basılacak olan kağıtla temas edecek olan yüzey olmalıdır. Baskı alınacak kâğıt, çok renkli çalışılacaksa önceden hazırlanmış poza ayarı çizgilerine denk gelecek şekilde yerleştirilir. Üzerine kasnak yerleştirilir ve kenara boya dökülür. Ragle yardımıyla çekilerek boyanın şablon boşluklarından kâğıda geçmesi sağlanır.

Kullanılacak olan su bazlı mürekkepler hızlı kuruduğu ve bu teknikte kullanılan malzemeler kolaylıkla bulunabildiği için süre anlamında oldukça hızlı veren bir tekniktir. Fakat su bazlı mürekkeplerin belli bir kısmını kağıtların emmesi nedeniyle kullanılacak olan kağıtlar kalın gramajlı seçilmelidir.

#### 4.4.4. Mürekkepleme ve Özel Baskı Yöntemleri

##### 4.4.4.1. Tek Plaka ile Çok Renkli Baskı (À la poupée)



**Resim 4.31.** Bridget Farmer Tarafından Yapılan “À la Poupée” Uygulaması

**Kaynak:** <https://tr.pinterest.com/pin/823032900621818735/> (Erişim Tarihi: 2.06.2021)

“À la Poupée, çukur baskı işleminde, küçük lekeler karşılıktır ve kalıbın üzerine, çeşitli renkleri koymak için, bu küçük lekeleri kullanarak uygulanan bir renkli çukur baskı tekniğini tanımlar. À la Poupée mürekkeplemek için, önce açık ve daha kolay bozulacak renkleri, ardından koyu renkleri temizleyin. Her renk için ayrı kâğıt ve temiz tarlatan kullanarak, her rengi dikkatli bir biçimde silin. Net bir temizleme zorunlu olmadığından renkler arasında geçişlerin ve yumuşak kenarların elde



edilmesi daha kolaydır, bu da fazla sürpriz oluşturmaz. İlk renk konur ancak tamamen silinmez. İkinci renk ise silindiğinde, ilk renk ile ikincisi, aradaki kenar boyunca birbirine karışır.

Çift Damla tekniğinde ise; Herhangi bir kalıp, mürekkeplenebilir, basılabilir, mürekkeplenebilir ve aynı kâğıda yeniden basılabilir. Bu farklı renkleri silerek ve kalıbın tonu konusunda deneysel bir yaklaşımla yumuşak tonal karışımlar elde etmeyi sağlar. Çift damlaya genel yaklaşım, kalıbı başlangıçta, görece olarak saf renklerle a la poupee mürekkeplemek ve basmaktır. Ardından kalıp, anahtar resim olarak değerlendirilir ve genellikle daha koyu, birleştirici bir renkle tamamen silinir. Çift damla, ilk baskının üzerine hemen aynı kalıptan ikinci bir baskı almaya karşılıktır. Anahtar baskının bütün rengi, a la poupee katmanının kenarlarını yumuşatır” (Grabowski vd., 2012, s. 138).

#### 4.4.4.2. Chine Collé

Fransızca Chine Colle olarak adlandırılan bu teknikte Chine ince, Colle yapıştırmak anlamına gelmektedir. Chine kelimesinin kullanılmasının başlıca sebebi Çin gibi Asya ülkelerinden getirilerek kullanılan ince lifli kağıtlardan dolayıdır.

“Yöntem mürekkeplenmiş plakaya renkli ince kağıtların yerleştirilmesine dayalıdır. Gravür kâğıdı su küvetinde bir süre nemlendirilmeye bırakılır, küvetten çıkarılarak kurutulur ve nemli bir şekilde saklanır. Baskıya hazır olan plaka mürekkeplenir ve her zamanki yöntemlerle temizlenir. Kullanılacak hafif nemli Japon kağıtlarına istenen şekil verildikten sonra kağıtların bir tarafına yapıştırıcı sürülür ya da nişasta tozu serpilir. Kâğıt parçaları yapıştırıcı sürülen kısmı üste gelecek şekilde plakaya yerleştirilir. Gravür kâğıdı plakanın üzerine kağıtlar kaymayacak şekilde dikkatlice kapatılır. Plaka presten geçirilir. Pres normal ayarda olmalı, fazla sıkılmamalıdır aksi takdirde yapıştırıcı kâğıdın kenarlarından taşabilir” (Bayav, 2013, s. 154).

Chine Colle tekniğini uygulayarak fazladan plaka kullanmak zorunda kalmadan baskıya kolaj, renk ve doku eklenebilir. Bu dokular hassas renkli kağıtlarla yapılır. En yaygın olarak Japon kağıtlar kullanılır. Ayrıca kâğıt mendil, ince kumaş ya da ince bir yapıya sahip olan farklı malzemeler de kullanılabilir. Kolaj için hazırlanmış kâğıt parçalarının arkalarına fırça yardımıyla PVA (Polivil Alkol) tutkalı sürülür. Yüksek baskı ya da çukur baskı için kestiğimiz kağıtları, plaka üzerinde yapışkan tarafları yukarı gelecek şekilde eklenir. Böylece kağıtlar kalıba değil baskı kağıdına sabitlenmiş olur.

“Farklı bir teknikte de resim kurduktan sonra kenarları işaretlenir ve ardından çok ince bir kâğıda yapıştırılır. Önce pirinç nişastasıyla

sürülebilir pasta hazırlanır. Bundan sonra resmin boyutlarında alüminyum ya da plastik, ince bir taşıyıcı tabaka kesilir. Bu tabaka su banyosuna bastırılır ve collé kâğıdı, taşıyıcı plakanın üzerinde ters çevrilerek yüzdürülür. Taşıyıcı tabaka yüzeye çıkınca bu tabakanın üst tarafına, collé kâğıdı sürüklenir. İstenilen yere gelince, fazla su temiz bir havlu ile alınır. Ardından hazırlanan pasta bütün yüzeye sürülür ve başka bir temiz havluyla fazlalıklarını alınır. Normal bir baskı için ayarlanmış pres, collé pozisyonuna ayarlanır. Pres döndürüldüğünde, chine collé elemanı, ince baskı kâğıdına yapışır” (Grabowski ve Fick, 2012, s. 139).

Kalıp ve baskı kâğıdının üzerine daha ağır bir kâğıt yerleştirilir baskı presinden geçirilir. Eğer pres yoksa baren, tahta kaşık ya da merdane kullanılarak tersinden kuvvet uygulanır. Her iki yöntem için de üzerine fazladan bir kâğıt koyarak baskı işlemi gerçekleştirilirse kâğıdın zarar görmesi engellenecektir.

“Bir başka Chine Colle yönteminde ise, ince kâğıtlar önceden bir tarafı yapıştırıcı sürülerek hazırlanır ve saklanır. Bunun için, ıslak ya da kuru olan ince kâğıda yapıştırıcı fırça ile sürülür. Yapıştırıcının kâğıdın önüne gelmemesine dikkat edilmelidir. İnce kâğıt kurumaya bırakılır. Tamamen kurduğunda kullanılacağı zamana dek saklanır. Basılacağı zaman ince kâğıtlar istenen biçimde kesilir. Mürekkeplenen plaka üzerine yapıştırıcı sürülmüş kısmı yukarı gelecek şekilde yerleştirilir. Gravür kâğıdının nemi ve presin gücü sayesinde ince kâğıtlar gravür kâğıdına yapışır; üzerine de gravür plakası üzerindeki çizgi ve dokular çıkar. İnce kâğıdın da vermiş olduğu etkiyle sonuçta görsel anlatımı zengin bir baskı elde edilmiş olur” (Bayav, 2013, s. 155).



**Resim 4.32.** Kurutma Rafı

**Kaynak:** <https://newarkprintshop.org/facilities/> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

Baskı alınan kağıtların kurutulması işlemi için kullanılır. Çok katlı ve ızgara şeklinde raflardan oluşan kurutma rafı çeşitli baskı tekniklerinde elde edilen baskıların kurutma işleminde kullanılır.

#### **4.4.4.3. Rulo ve Viskozite Baskı Yöntemleri (Roll-over and Viscosity Printing Methods)**

“Viskozite aynı plaka yüzeyine birden fazla rengin yağ oranlarının farklılığından dolayı karışmamasından çıkan renkli baskıya denir. Merdaneler farklı yumuşaklıkta olmalıdır. Viskozite tekniğinin kullanılması için plakaya önceden birkaç aşamalı derin oyma tekniği uygulanmalıdır. Plakaya boya verme işlemi bittikten sonra baskısı alınır. Çıkan sonuç çoğu zaman iyi olur. Renklerin birbiri ile çakışan kısımlarından ara tonlar ortaya çıkar ve çok doygun kalitesi yüksek baskılar elde edilmiş olur” (Küçüköner, 2012, s. 109).

“Bu teknikte her renk için ayrı plaka hazırlamak yerine, merdaneyle tek plakaya fazla sayıda renk sürülür. Renklerin birbirine karışmasını engellemek için mürekkeplerin yağ (bezir/keten) oranlarının farklı olması gerekir” (Akalan, 2000, s. 227-230).

Kapoğlu'nun (2019, s. 42-43) aktardığına göre viskozite tekniğinde kullanılan merdanelerin sertliği ve boyalardaki yağ oranı bu tekniğin önemli noktalarıdır. Kullanılacak olan renkler yağ oranına göre sırayla plaka yüzeyine aktarılır. En yağlı olan mürekkep, kalıp genişliğinde olan bir merdaneyle tek dönüşte olacak şekilde yüzeye verilir. Eğer merdane boyu uygun değilse olumlu sonuç alınmaz. Sırasıyla yağ miktarı daha olan boya için de aynı işlem uygulanır. Fakat daha yumuşak bir merdaneyle yapılır. Bu işlemler istenen renk sayısı ile doğru orantılıdır o yüzden istenen renk sayısına göre devam ettirilir. Son olarak yağ katılmayan viskozite oranı yüksek mürekkep plaka yüzeyine verilir ve kalıbın pahlanmış kenarları bez yardımı ile silinir. Ardından pres yatağına konularak baskı aşaması tamamlanır. Bu teknikte baskı alınan kâğıtta ilk sürülen mürekkep en üstte, son sürülen ise en altta olacak şekilde sonuçlanır.

#### **4.4.4.4. Kâğıt Gravür (Papp-Radierung)**

Gravür tekniğinde yaygın olarak uygulanan asitte indirme aşaması bu teknikte uygulanmamaktadır. Fakat buna rağmen iki uygulamanın da sonucu neredeyse aynıdır. Bu tekniğin en önemli avantajlarından biri de geleneksel gravür tekniklerinde

kullanılan metal yerine doğada kolayca çözülebilen sıkıştırılmış mukavvaların kullanılmasındır.



**Resim 4.33.** Güldane ARAZ AY, Anadolu Üniversitesi, Baskı Sanatları Bölümü Pappardierung, Kâğıt Gravür Workshop, 2005

**Kaynak:** <https://dergipark.org.tr/tr/pub/akdenizsanat/issue/27659/291579> (Erişim Tarihi: 2.06.2021)

“Pappardierung/Kâğıt Gravür, 1-1,5 mm kalınlığındaki mukavva üzerine, ispirota yaklaşık 10-12 saat bekletilerek inceltmiş gomalak sürülerek baskıya uygun-emici olmayan bir yüzey oluşturularak yapılmaktadır. Yüzey hazırlanırken isteyerek ya da tesadüfen oluşan farklı katmanlar baskıda farklı dokular oluşturabilmektedir. Bu aşamadan sonrası genellikle tıpkı gravürde olduğu gibi, kuru kazıma yöntemi ile eser yüzeye gravür kazı araçları ile kazınmaktadır. Baskı da kullanılacak kâğıt ise bulaşık deterjanı ile karıştırılmış suda ıslatılan kâğıt masaya konulup üzerine 1 adet kuru kâğıt konulur. Bu işlem 1 ıslak 1 kuru kâğıt olarak tekrar edilir. Bu işlem tamamlandıktan sonra kağıtların üzerine cam konulur ve ağırlık için bir malzeme daha üzerine yerleştirilir. Bu şekilde hazırlanan ve üzerinde cam konularak bekleyen kağıtlar ertesi gün de baskıda kullanılabilir. Baskı aşamasına geçildiğinde; yağ bazlı boya ya da matbaa mürekkebi kullanılarak yüzeye yuvarlatılmış bir keçe ile tampon yapılarak verilmektedir. Ancak önce keçenin boya alımında kullanılacak yüzeyi spreycap içindeki keten yağı ile ıslatılır. Bu işlem boyanın inceltmesi için gereklidir. Fazla boya yine eski gazete kâğıtları ile yüzeyden alınmakta ve baskıya hazır hale getirilmektedir. Presten 1 kere geçmesi yeterlidir. Mono baskılarda ve malzeme baskı uygulamalarında Pappardierung/Kâğıt Gravür sanatçının yaratıcılığı oranında yeni keşifler yapmasına olanak sağlamaktadır” (Araz Ay, 2013, s. 227-228)

#### 4.4.4.5. Kollagrafi (Collagraphy)

Bu baskı tekniğinde kompozisyon kolaj mantığıyla oluşturulur. Yüksek ve çukur baskının bir arada kullanıldığı bir tekniktir.

“Kollagrafi daha önce hazırlanan farklı malzemeli ve farklı dokulu parçalar, bir metal plaka üzerine gerek sabitlenerek gerek sabitlenmeden yerleştirilip bütünleştirilebilir. Parçalar bağımsız olursa her baskıda yer değiştirme özelliği gösterebilir; ayrıca farklı renk verilerek basılabilir. Bu parçaların yüzeyleri, gerekirse sertleşebilen bir vernikle sabitleştirilebilir; bundan sonra kazıma, oyma işlemleri yapılabilir. Diğer intaglio kalıpları gibi baskısı alınır” (Bahar, 2018, s. 64).

Kalıp üzerinde doku oluşturma aşamasında kullanılacak malzemelerin yüksekliğine ve sivri çıkıntılarının olmamasına dikkat edilmelidir. Baskı aşamasında is eğer pres kullanılacaksa prese uygun sağlam kalıplar seçilmelidir. Sanatçı tasarımına göre, baskıda kâğıt ve baskı keçesine zarar vermeyecek şekilde sonsuz malzeme listesi çıkartabilir. Toksik olmayan baskıresim teknikleri arasında bu etnik çok fazla tercih edilmektedir. Kalıp olarak sert bir yapıda olan birçok malzeme bu teknikte tercih edilebilir. En çok tercih edilen kalıp sıkıştırılmış olan kalın mukavvalardır.

Çalışmaya başlamadan önce çalışılacak yüzey ayarlanmalıdır. Bu teknik için en çok tercih edilen zemin mukavvadır. Mukavva haricinde, kalın olmayan sunta, pleksi, alüminyum, çinko, bakır, kontraplak gibi çeşitli malzemeler de kullanılabilir. Eğer MDF üzerine çalışılacaksa öncelikle yüzeye sürülerek tutkal ve çimento karışımı hazırlanır. Hazırlanan karışım MDF yüzeyine spatula yardımıyla sürülür ve isteğe göre şekillendirilir. Karışım ortalama 1 saate kadar kuruyacağı için, kompozisyon bu süreye kadar oluşturulmalıdır. Kalıp üzerinde kompozisyon oluşturulurken Misina, kafes teli, sünger, torba, kâğıt, deri parçaları, mukavva, doğal nesnelere, alüminyum gibi çeşitli malzemeler kullanılabilir. Sanatçı kalıbı oluşturma aşamasında kurguladığı bir eskiz ya da deneysel olarak çalışabilir. Kollagrafi tekniği rastlantı ve deneyselliğe oldukça açık bir tekniktir. Kalıp yüzeyinde kuru materyaller olarak; ince mukavva, çeşitli kağıtlar, zımpara kâğıdı, dokulu bantlar, kumaşlar, lifler, iplikler, yapraklar ve dallar gibi birçok malzeme kullanılabilir. Islak materyal ve yapıştırıcı olarak; beyaz tutkal, alçı, akrilik jel, vinil macun, lateks boya, gomalak, kum ve 180 numara karborundum gibi grenli malzemeler, sprey zank kullanılabilir. Sıvı zank çok güçlü bir yapıştırıcıdır. Sprey yapıştırıcı ince kağıtlar ve dantel gibi hassas malzemeler için kullanılabilir. Kalıp üzerinde tasarım işlemi bittikten sonra kalıp yüzeyi baskıda

mürekkebi alabilmesi ve sonrasında temizlenebilmesi için gomalak veya su bazlı poliüretan verniği ile kaplanmalıdır. Gomalak hızlı kurduğu için daha avantajlıdır. Poliüretan vernik ise daha fazla kalıcılık özelliğe sahiptir. Bu işlem kalıbın dayanaklığını da arttıracaktır.

Kolografi tekniğinde ıslak kalıp bir diğer kullanılan yöntemdir. Bu yöntem için lateks boya, likit polimerler, akrilik jeller, alçı ve vinil macun gibi çeşitli malzemeler kullanılabilir. Mukavva kullanılacaksa yüzey spreyci gomalak ile kaplanır. Yüzeye ıslak malzemeler ile tasarım yapılarak kalıp geliştirilir. Kullanılacak materyaller ıslak malzemelere batırılarak kalıp üzerinde kompozisyonda kullanılabilir veya yüzey üzerinde ıslak malzeme ile oynayarak dokular oluşturulur. Bu aşamada beyaz tutkal güzel bir sonuç verecektir. Tasarımın bitmesiyle kalıp kurumaya bırakılır. Kullanılan ıslak katmanın kalınlığı ve içeriğine göre kuruma süresi değişmektedir. Kalıbın istenmeyen alanları zımpara ile geliştirilebilir veya akrilik malzeme ile tekrar doldurulabilir. Kuruma işlemi ardından kalıp, sıvı ya da spreyci gomalak ile kaplanarak baskıya hazır hale getirilmiş olur.

Kolografi kalıbının mürekkeplenme işlemi çeşitli fırçalar, diş fırçası veya eldiven giyerek parmaklarla yapılabilir. Kalıba mürekkep verme aşamasında, boya düz bir yüzeye ince bir şekilde spatula ile yayılır. Kalıpta eğer çukur alanların da mürekkebi alması isteniyorsa daha yumuşak bir merdane tercih edilmelidir. Kalıba fırça ve keçe yardımıyla da boya verilebilir. Fazla boyanın temizlenmesi ise diğer tekniklerde olduğu gibi tarlatan ve kâğıt ile yapılmaktadır.

Baskı aşamasında kullanılacak kâğıt gramajına göre su yardımıyla ıslatılmalıdır. Eğer çok ince olmayan bir kâğıt kullanılacaksa sünger ile ıslatılabilir. Kâğıt suyu hafifçe emmesinden sonra mürekkep verilmiş kalıp üzerine kapatılır. Baskı işlemi pres yardımıyla yapılmayacaksa, kâğıdın üzerinden tahta kaşık, baren gibi gereçlerle ovulur. Alınan baskının kâğıdı nemli olduğu için kuruma sırasında şekil değiştirebilir. Bunu önlemek için ağaç kalıplar arasında ağırlık uygulanarak kurumaya bırakılır.

#### **4.4.4.6. Karborundum (Carborundum)**

Karborundum bilinen diğer isimleriyle silisyum karbür ya da zımpara tozu olarak, farklı derece ve kum ebatlarında bulunan aşındırıcı bir tozdur. Karborundum doğal formunda nadir bulunmaktadır. Endüstride kullanılmak üzere sentetik bir formda üretilebilmektedir. Baskıresimde karborundum aşındırıcı özelliğiyle ton ve

kumlu dokular oluşturmak için kullanılabilir. Kalıp üzerinde yoğun ve keskin alanlar yaratılabilir.

Karborundum uygulaması iki şekilde yapılabilir; su bazlı tutkal sürülmüş yüzey üzerine karborundum tozu serpiştirilerek veya tutkal katılarak hazırlanmış karborundum tozu macunu ile plaka yüzeyine sürülerek uygulanabilir.

PVA tutkal ve karborundum tozu ile macun hazırlanacaksa, tutkalın miktarına dikkat etmek gerekir. PVA tutkal fazla katılırsa kuruyunca fazla pürüzsüz olur ve mürekkebi almayacaktır. Kullanılan farklı ebatlardaki tanecikler çeşitli dokular yaratmaktadır. 120 derece olan karborundum taneleri genel olarak ideal tanecik boyutudur.

Tüzün ve Gürses'in (2017, s. 243) aktardığı bilgiye göre eğer kalıp olarak bakır plaka kullanılacaksa yüzeye dolgu verniği sürülür. Farklı kalınlıklardaki silisyum karbür (karborundum) farklı alanlara sırasıyla dökülür. Plaka kuruması için 1-2 saat bekletilir. Ton farklılıkları için yer yer karborundum üzeri çok ince bir şekilde vernik ya da tutkal ile kapatılır. Eğer kalıp olarak mukavva kullanılacaksa, tutkal her iki yüzeye sürülür. Tutkal yerine dolgu verniği de kullanılabilir. Karborundum dökülecek alanlara boncuk tutkal kalın bir şekilde sürülerek karborundum serpilir.

Kullanılan tutkal çeşitli kalınlıklarda olan fırçalarla damlatılarak farklı uygulamalar da denenebilir. Ayrıca kum tülbent ya da kadın çorabı yardımıyla eşit bir şekilde serpilebilir. Kalıp kuruduktan sonra yüzeye mürekkep sürülür ve plakanın karborundum olmayan kısımlarından mürekkebi kaldırmak için kaba bir tülbent bezi kullanılır. Plaka her silindiğinde küçük miktarlarda karborundum kalktığı için yalnızca küçük baskılar yapmaya uygundur.

#### **4.4.4.7. Monotipi Yöntemler (Monotypes)**

Monotipi baskı genel olarak boyaresim ve baskı türlerinin özgün olarak birleşimidir. Teknik olarak ise bir yüzeyde bulunan mürekkebin başka bir yüzeye aktarılmasıdır. Kullanılacak kalıp üzerine çeşitli gereçlerle çizim veya çalışma yapılarak, boya kurumadan başka bir kâğıda baskısı alınır. Metal, tahta, taş, cam gibi çeşitli malzemeler levha olarak kullanılabilir. Bu teknikte elde edilebilecek edisyon sayısı sadece birdir.

Monotipi baskı tekniğinde eklemeli ve eksiltme tekniğinde baskılar alınabilir. Kullanılan çizgilerin ya da malzemelerin ekleyerek veya eksilttilerek çalışılması özgün

bir sonuç sunmaktadır. Monotipi baskıların tek dezavantajı elde edilen baskının aynısının tekrardan alınamayacağıdır.

Diğer baskı tekniklerinde olduğu gibi monotipi baskıda da kullanılan yüzeyler pres öncesi pahlanması gerekebilir. Aksi takdirde baskı aşamasında kâğıt deforme olabilir.

**Tablo 4.5. Mono Baskı Kalıp Seçenekleri**

Özellik	Materyaller	Avantajlar	Dezavantajları
<b>Saydam</b>	Parlak akrilik (Pleksi, perpeks), polikarbonat, hıps (yüksek dayanıklı polistren), polyester çizim filmleri.	Çok renkli poza ayarına yardımcı olur; rehber çizim alta yerleştirilebilir ya da kalıbın arkasına çizilebilir.	Sık sık yerleştirme gereksinimi nedeniyle kolayca çizilir.
<b>Opak</b>	İnce plastikler (HIPS, tezgahüstü laminat, PVC köpük tabaka), indirme kalıbı, mukavva, taş baskı plakası.	Beyaz yüzeyler üzerinde renk, tam olarak görülebilir.	Hayalet (silik) resim üzerinde çalışılmaksızın, çok kalıplı renk geliştirmeyi zorlaştırır. Yüzey koyu renkliyse, kalıbın üzerindeki renk ile basılı renk arasındaki bağlantı zayıftır.
<b>Düz Yüzey</b>	Saydam akrilik, HIPS, indirme kalıbı.	Eksiltmeli tekniklerini kolaylaştırır.	Kaygan yüzey nedeniyle, tüm eklemeli tekniklerde, özellikle yıkamalar için alıcı değildir.



**Tablo 4.5. (Devamı)**

<b>İnce Dokulu Yüzey</b>	Dokulu laminat (formika), mat plastikler, top haneli taş baskı plakası	Hafif dişli yapı, yağlı çubuklarla, suluboya pastelleri ya da kalemleriyle daha iyi çalışır. Eksiltmeli tekniklerde kullanıldığında yumuşak ve atmosferik bir kalıp tonu yaratır.	Eksiltmeli tekniklerde kullanıldığında çamurlu kalıp tonu Parlak beyaz elde etmek daha zordur.
<b>Kısmen Çalışılmış Çukur ya da Yüksek Baskı Kalıpları ve Diğer Dokulu Yüzeyler</b>	Kısmen çalışılmış herhangi bir kalıp.	Seri halinde araştırma sağlar.	Sınırlı kompozisyon
<b>İncelik (2 mm ya da Daha Az)</b>	HIPS, dolgun polyester film, mukavva, taş baskı plakası.	Kolayca şekil verilir. Doku etkileri için ve şablon olarak kullanılabilir. Çoklu parçaların katmanlaşmasına ve birlikte basımına olanak sağlar.	İstenmeyen çentikler ya da kıvrıklar oluşabilir. Aralıklı kullanım için daha az dayanıklıdır. Mukavva ya da emici materyaller laklanmalıdır.

**Kaynak:** Baskıresim Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, s. 190

Bu teknikte genel olarak boya merdane yardımıyla cam ya da metal gibi düz bir yüzey üzerine verilir. Merdane haricinde fırça, bez ve sünger gibi malzemeler de kullanılabilir. Mürekkep verme işleminden sonra kalıp üzerinde fırça, kalem gibi çeşitli gereçlerle mürekkep silinerek çizim yapılır. Tasarımın tamamlanmasının ardından kâğıt kapatılarak presten geçirilir veya kâğıdın üstünden tahta kaşık ya da baren ile kuvvet uygulanır.

“Eksiltmeli teknik, koyu alanda çalışma ve silme tekniği olarak adlandırılmaktadır. Bu teknik için her türlü yüzeyi kullanılmaktadır. Tek

renk kullanmak isteyen sanatçılar için hızlı sonuca ulaşılabilen bir tekniktir. Bu teknikte yüzey, resmi yaratmak için ustalıkla kullanılan mürekkeplerin ya da boyaların kaldırılmasıyla negatif çalışılarak boyama araçlarıyla oluşturulmaktadır” (Ayres, 1991, s. 46).

Diğer bir yöntem ise; cam, metal veya asetat gibi düz bir yüzeye mürekkep verildikten sonra kâğıt kapatılarak, arka tarafından kalem ile baskı uygulanarak çizim yapılır. Çizim aşamasında uygulanan kuvvet baskı sonucundaki ton değerini etkileyecektir. Bu işlemde dokulu araçlar, kulak çubuğu gibi çeşitli materyaller kullanılabilir. Kâğıt arada kaldırılarak tasarım kontrol edilebilir. Tasarımın bitmesi ile pres yardımıyla baskı alınabilir ya da baren, tahta kaşık gibi malzemelerle kuvvet uygulanabilir.

“Araç ve gereçlerle uygulanan basınç, her yerde aynı olmamalıdır. Açık leke olmasını istediğimiz yerlere hafif basınç uygulanmalı, koyu leke istediğimiz yerlere ise basıncın fazla uygulanması gerekmektedir. Daha geniş çizgiler istenirse kalın uçlu araçlar kullanılabilir. Çünkü çeşitli ölçüde basınç uygulanarak parmak ve el sürmesi yapılarak hafif ve orta seviyede tonlar elde edilebilir” (Roos, 1999, s. 252).

“Çalışma sürecinde çizgileri ve lekeleri görmek için ara sıra kâğıdı kaldırıp çalışmaya bakılabilir. Lekelerin etkisinin azaldığını ve mürekkebin de bittiğini düşünüldüğünde merdane yardımıyla çalışma yüzeyine tekrar boya verilmektedir. Lekelerin basılmasını istemiyorsanız elinizi kâğıda sürmemeye dikkat etmelisiniz. Kâğıt üzerinde el baskısı olmaması için tahta bir köprü kullanılmaktadır” (Roos, 1999, s. 253).

Monotipi baskı tekniğinde mürekkebi uygulayabilen ve bu mürekkebi manipüle edebilen her şey kullanılabilir. Bu baskı tekniğinde baskı atölyesinde bulunan birçok araç ve gereçler kullanılabilir. Pamuk çubuklar, bezler, ovalayıcı araçlar, fırçalar, çeşitli kalınlıkta tahta çubuklar gibi araçlar kullanılabilir.

Monotipi baskı elle ya da presle basılabilir. Çukur baskı presleri en uygun olanıdır. Fakat taş baskı presleri de kullanılabilir. Eğer baskı işlemi pres ile yapılacaksa kâğıdın zarar görmemesi ve boyanın fazla ezilip dağılması için pres ayarlarının kontrol edilmesi gerekir.

Kâğıda baskı alındıktan sonra kalıp üzerinde kalan boya “hayalet” olarak adlandırılır. Bu hayalet kalıptan alınan baskıya ise “hayalet baskı” denmektedir. Hayalet baskı ile ilk alınan baskı arasında renksel farklılıklar olacaktır.

Monotipi baskı tekniğinde kalıp üzerinde her türlü boya kullanılabilir. Eğer yüzeye fazla boya verilirse baskı kağıdında boya dağılıbilir, az boya verilirse de baskı, kâğıt üzerinde silik gözükebilir.

Monotipi baskıda cam kalıp kullanılarak farklı renklerde kalıplar oluşturulacaksa cam kalıplar üst üste konarak çalışmaya başlanabilir. Camın kalınlığı en az 8 mm olacak şekilde genelde 1 cm tercih edilmektedir. Cam yüzeyinde tasarım oluşturma yöntemleri çoğunlukla metal kalıplar ile aynıyken, bazı yöntemler cama özgüdür. Cam yüzeyinde oluşturulan çukurlar mürekkebi muhafaza eder.

Farklı renkler için camlar üst üste konarak renk eklenebilir. Kullanılan çeşitli mürekkeplere alternatif olarak, kalıp üzerinde sulu boya ya da guaj boya ile tasarım yapmak mümkündür. En büyük avantajı yağ bazlı mürekkeplere de kullanılan çözücülere ihtiyaç duyulmamasıdır. Suluboya kullanılarak oluşturulmak istenen bir monotipi baskı için birkaç güne ihtiyaç duyulabilir. Suluboya monotipi baskıda kâğıdın nemlendirilmesi daha iyi sonuç için önemlidir.

#### **4.4.4.8. Çoklu Plaka (Multi-plate)**

Bu teknikte istenilen tasarım için her biri ayrı renkler olmak üzere farklı plakalar hazırlanır. Örneğin, sarı için bir plaka, kırmızı için başka bir plaka hazırlanır. İstenilen renk dahilinde tam renkli görüntü oluşturulana kadar plakalar mürekkeplenerek aynı kâğıt üzerine baskısı alınır.

Graver'ın (2011, s. 100-104) değindiğine göre baskılarda renk oluşturma'nın en doğru ve basit yöntemi birden fazla kalıp kullanmaktır. Aynı boyuttaki plakalar farklı renklerde mürekkeplenebilir ve üst üste basılabilir. Bunu yapmanın en basit yolu, üzerinde iz olmayan düz bir plakaya sahip olmak. Plaka yüzeyine eşit miktarda mürekkep verilir ve ardından baskısı alınır. Ardından ikinci plaka başka bir renk verilerek basılır. Daha karmaşık ve daha fazla renk olan baskılar için, her renk için aynı boyutta birkaç kalıp hazırlanabilir.

Graver'ın (2011, s. 100-104) göre çok plakalı tasarımların baskı aşamasında, şablonun doğru olması çok önemlidir. Bir kağıdının üzerine plakayı basitçe çizerek veya kâğıdın nerede olacağını işaretleyerek, her bir plakanın doğru şekilde yerleştirilebilmesi için sayfanın üstünü gösteren bir şablon çizilmelidir. Bu şablon bir PVC levha ile örtülür (işaretlerin kâğıda aktarılmasını önlemek için) ve baskı yatağına bantla yapıştırılır. Baskı kâğıdının geleceği yerde bant parçası olmadığından ve

PVC'nin tüm kâğıdı kaplayacak kadar büyük olduğundan emin olmak gerekir. Aksi takdirde baskı üzerinde istenmeyen kabarıklar olacaktır. Plakaların her biri mürekkeplenir ve tarlatan ile silinir. Ardından kalıplar basılacak sıraya göre ayarlanır. Sırayı değiştirmenin tasarım üzerinde kötü bir etkisi olabilir, bu nedenle kullanılan renkler ve baskı sırası ile ilgili notlar alınmalıdır. Özel olarak bir renk karıştırılıyorsa, tüm baskılar için yeterli miktarlarda yapılır ve kapalı bir kavanozda saklanır. Renk karıştırma notlarını ve her görüntüde kullanılan bir renk örneğini de not almak gerekebilir.

Graver'ın (2011, s. 100-104) ilgili çalışmasında aktardığına göre büyük çalışmalarda, nemlendirilmiş kâğıdı önceden yatağa yerleştirmek en kolaydır. Kâğıt şablona göre hizalanır, ardından kâğıdın ön kenarını yakalamak için pres yatağı biraz döndürülür. Kâğıt kenarından silindirlerin üzerine gelecek şekilde geriye çekilir ve ilk plaka baskı yatağının üzerine yerleştirilir. Kâğıdı üzerine kapattıktan sonra prestin geçirilir. Kâğıdın arka kenarının tam olarak aynı konumda kalması için silindirlerin altında kaldığından emin olunmalıdır. Ardından kâğıt dikkatlice kaldırarak silindirin üzerine geri koyulur. Kullanılmış plakanın konumunu ağır düz kenarlı çubuklarla (veya yatak çelikse, mıknatıslarla) işaretleyin ve ilk plaka kaldırılır. PVC levha üzerindeki mürekkep lekeleri temizlenir ve ikinci plaka işaretleri yerleri kılavuz olarak kullanarak yerine yerleştirilir. Kâğıt tekrar plakanın üzerine düşürülür ve tüm plakalar tamamlanana ve tasarım oluşturulana kadar işlemler tekrarlanır.

#### **4.4.4.9. Karışık Teknik (Mixed-media)**

Covey'in (2016, s. 487) verdiği bilgiye göre karışık medya terimi, resim, kolaj, mürekkeple, çizim, geleneksel veya dijital baskı teknikleri vb. gibi birden fazla ortamın bir arada kullanıldığı sanat eserlerini ifade eder. Karışık medya işleri, çeşitli plaka yüzeylerinde yapılabilir ve iki boyutlu veya üç boyutlu olabilir. Karışık medyada çalışan her sanatçı farklı malzeme ve teknikler kullandığı için, bu tekniğin yaklaşımını özetlemenin bir yolu yoktur.

“Karışık teknik, bütün tekniklerin hepsinin ya da birkaçının aynı kalıp üzerinde uygulanabildiği ve kalıba önce kuru kazı sonra asite yedirme sonra da derin oyma gibi tekniklerin uygulanabildiği böylelikle modern özgün baskıların elde edilebildiği bir tekniktir. Bu teknikle, hazırlanan kalıba baskı aşamasında da doku aktarılarak başka bir teknik daha ilave edilmesi mümkün olabilmektedir” (Çakıroğlu, 2015, s. 93).

Birden fazla tekniğin ve en az iki farklı teknikle oluşturulmuş iki ayrı kalıbın kullanılması gerekir. Baskıresimde farklı tekniklerin bir arada kullanılması tasarımsal bir ilişki kurmasının yanında tasarımın zenginleşmesini de sağlar.

Karışık teknikte oluşturulmak istenen tasarıma uygun olacak teknikler önceden planlanmalıdır. Bu teknikler uygulanırken, uygulama sırasının sonuca etki edeceğini de unutmamak gerekir.

Teknikler belirlendikten sonra aynı en ve boy yüksekliğinde hazırlanan kalıplara teknikler çalışılır. Kalıplar istenen kompozisyona uygun bir şekilde sırayla aynı baskı kâğıdı üzerine basılır. Böylece birçok tekniğin bir arada kullanıldığı baskı elde edilir.

#### **4.4.4.10. Dijital Baskı (Digital Printing)**

Dijital baskı, bilgisayar ortamına aktarılmış ya da hazırlanmış tasarımın yine bilgisayar aracılığıyla baskı sistemine gönderilmesiyle makinenin kullandığı mürekkebi materyal üzerine püskürtmesiyle gerçekleşmektedir. Dijital baskıda herhangi bir kalıba ihtiyaç duyulmaması, hızlı ve kolay bir şekilde tekrarlanabilir olması büyük avantaj sağlamaktadır. Baskı aşamasında beklentiyi karşılamayan baskılara kolay bir şekilde müdahale edilebilir. Bu şekilde deneme kolay ve hızlıca deneme baskıları alınabilmekte ve gerekli düzeltmeler hızlıca yapılarak istenilen kalitede baskı alınabilmektedir.

Graver'ın (2011, s. 116) aktardığına göre dijital baskıda, orijinal baskı mı ya da reproduksiyon mu olarak çok fazla tartışma ve kafa karışıklığı vardır. Baskı oluşturmak için bir bilgisayar veya başka bir dijital araç kullanılıyorsa ve çalışma dijital olarak düşünülüyorsa, o zaman bu bir gravür veya gravür kadar orijinal bir baskıdır. Ayrıca pek çok sanatçı, fotopolimer filmler ve solarplates uygulamalarında asetat oluşturmak veya fotokopilerden transferler yapmak için dijital medyayı kullanmaktadır.

Fırıncı'nın (2013, s. 133) aktardığına göre ise dijital teknoloji ile geleneksel baskıresim tekniklerinde kullanılan sağlığa zararlı zehirli maddelerin kullanımı en aza indirilmiştir. Ayrıca geleneksel yöntemler kullanılarak üretilen baskıresimlere dijital müdahaleler yapılarak çeşitli deneysel çalışmalar elde edilebilmektedir.

“Kullanılan çok fonksiyonlu ileri teknoloji aygıtlar birer fotokopi makinesi olmaktan çok öteye geçerek; birer baskı makinesine dönüşmektedir”  
(Tunçel, 2019, s. 367).

Dijital baskıda üç aşama vardır: girdi, görüntü manipülasyonu ve çıktı. Tüm bu aşamalar birbiriyle bağlantılıdır. Baskı öncesinde, görüntüyü oluşturan piksel sayısı (piksel yoğunluğu) ne kadar fazla olursa elde edilmek istenen çözünürlük de sonuç olarak daha iyi olacaktır. Yüksek çözünürlük konusunda görüntü çözünürlüğünün yanında, çıktı alınacak baskı aracının da önemli rolü vardır. Dijital baskıda basılacak boyutta en az 150, en fazla 300 ppi (inç başına piksel) kullanılabilir. Tasarımın ardından sanatçı baskı aşamasında parlak ya da mat olmak üzere çeşitli kağıtlar kullanılabilir.

#### **4.4.4.11. Fotografik Teknikler (Photographic Techniques For Non-Etching)**

“Foto çukur baskı, zemin görevi gören ışığa duyarlı bir film kullanarak uygulanan bir tekniktir. Foto çukur baskı kalıbı yapmak için, film plakaya yapıştırılır, ardından pozitif bir saydam ile pozlanır. Geliştirildiği zaman pozitif görüntü, altındaki metali pozlayarak dağlanıp gider. Film gelişip ve sertleştiği zaman, baskı doğrudan doğruya film yüzeyinden alınabilir” (Grabowski vd., 2012, s. 128).

Keskin Karaalan'ın (2018, s. 92) aktardığına göre metal gravür baskılarında bilgisayar yardımıyla üretilen çeşitli şablon, fotoğraf, fotokopi ve çizimlerin transfer işleminin fotopolimer filmler ya da fotopolimer plakalar (solarplate) kullanılır. Gravür tekniklerinde fotopolimer nispeten yeni bir araçtır. Fotopolimer plakalar ve fotopolimer filmler çeşitli kalınlıklarda bulunabilir. Fotopolimer film levhadan çok daha ucuzdur.

Fotopolimer film uygulamasında; baskı pozitif film tarafından pozlanan bakır plaka, ışığa duyarlı jelatin zeminin kaplanmasıyla elde edilmektedir. Fotopolimer filmler koruyucu asetat tabakaları arasında sandviç edilen, ışığa duyarlı bir yapıda olan polimer emülsiyondan oluşmaktadır. Çok fazla ayrıntı ve ton değerleri veren bir yöntemdir.

Kullanılacak olan bakır plakanın kenarları pahlanır, metal cilasıyla parlatılarak suyla temizlenir. Plaka yüzeyi sirke ile yağdan arındırılarak tekrar su ile durulanır. Filmin plaka üzerine yapışması için plaka yüzeyinin temiz ve pürüzsüz olması gereklidir. Film plaka üzerine uygulanmak üzere sarı ışığı olan karanlık bir odaya geçilerek, film kalıptan biraz taşacak şekilde kesilir ve filmin koruyucu asetatı çıkarılır.

Filmi plakaya kaplama işleminde iki yöntem kullanılabilir. İlk yöntemde, plaka temiz su dolu küvete atılır. Asetatı çıkarılmış olan film plaka üzerine koyulur ve

ardından birlikte olacak şekilde sudan çıkarılır. Su bu işlemde plaka ve filmin birbirine yapışmasını sağlamaktadır. Bir diğer yöntemde ise, koruyucu asetati çıkarılmış olan film suyla spreyleyerek ıslatılır. Düz bir yüzeye koyulan plaka üzerine kapatılır. Plaka ve film arasında kalan su kabarcıkları kaygan düz bir silecek veya küçük merdane ile kalıbın ortasından kenarlara doğru baskı uygulanarak çekilir. Kalıbın kenarındaki film fazlalıkları kesilir.

Film ve plakayı daha iyi yapıştırmak için pres kullanılabilir. Plaka presten geçirilirken kısa süreliğine ışığa maruz kalabilir. Fazla ışığa maruz kalmadan alınan plaka ardından kurutma işlemi için ısıtma dolabı, saç kurutma makinesi veya ısıtıcı sac ile kurutulur.

Plaka, hazırlanmış UV ışıkta pozitif saydam görüntü kullanılarak pozlandırılır. Görüntünün daha net olması için vakumlu pozlama kullanılmalıdır. Pozlama makinesine, pozitif saydam görüntü altına olacak şekilde plaka yerleştirilir ve vakum açılır. Pozlama süresi istenen ton ile doğru orantılıdır ve en fazla bir dakika olarak uygulanmalıdır. Açık koyu değerleri için 45 saniye yeterli olacaktır. Eğer daha koyu değerler isteniyorsa 65 saniye olarak ikinci bir pozlama yapılabilir. Mor ötesi ışık kaynağıyla pozlama aşaması bittikten sonra vakumu da kapatıp, gevşemesini bekleyerek plaka çıkarılır.

Uzun'un (2016, s. 61) verdiği bilgiye göre pozlama işleminden sonra plakanın geliştirilme işlemine geçilir. Geliştirme işleminde kullanılacak olan karışım için 40 gram soda külü 1 litre su ile konsantre hazırlanır. Plaka küvet içine koyularak, 1/3 oranında sulandırılmış konsantre eklenir. Plaka küvet içerisinde bir dakika boyunca yumuşak bir fırça yardımıyla fırçalanır. Plaka su ile yıkanarak kurutulur. Polimerin sertleşmesi gerçekleşmemesi için plaka bir dakika boyunca pozlandırılır. Tüm bu işlemlerin ardından diğer tekniklerdeki gibi baskı aşamasına geçilebilir.

Bu kalıplar ışığa duyarlı olacak şekilde üretilmektedir. İstenilen fotoğraf ya da tasarım pozitif bir şekilde kalıba pozlandırılır. Plaka ışığa duyarlıdır ve maruz kalmadan önce karanlık odada veya iki katın olacak şekilde çöp torbasında saklanmalıdır.

Fotopolimer plaka uygulamasında öncelikle plakanın filmi soyulur. Önceden lamine edilmiş ışığa duyarlı naylon, polimer tabakanın yapışkan yüzeyi üzerine yumuşak ve geniş bir fırça ile hafifçe kozmetik talk pudrası sürülür. Bu, pozlama işlemi sırasında pozitifin plakaya yapışmasını önler. Uygulama aşamasında ihtiyaç duyulacak olan diğer malzemeler ise termometre, plakadan daha büyük bir tepsi,

yumuşak ve temiz bir ovma fırçası, gazete kâğıdı, eldiven, hortumlu bir lavabo ve plastik gibi malzemelerdir.

Fotopolimer plaka yüksek kaliteli ton aralığında geleneksel fotogravürü andırır. Foto-aşındırma işleminden farklı olarak, UV ışığına çift pozlama gerektirir: ilk pozlamada, plakadaki noktaları yerleştirmek için bir “aquatint screen” filmi kullanılır; ikinci pozlamada görüntü, görüntü alanlarındaki noktaları değiştirerek başka bir şeffafa maruz bırakılır. İkili pozlama, ince bir karışıma büyük ölçüde katkıda bulunur, noktaları ton aralığına birleştirir ve gözle görünmez hale getirir. Kullanılacak olan fotoğraf veya tasarım önceden hazırlanmalıdır. Bu aşamada farklı yöntemler kullanılabilir. Görüntü dijitalde bilgisayar üzerinde bir fotoğraf düzenleme programında görüntünün modu gri tonlamalı olarak değiştirilmelidir. Örneğin Photoshop emülsiyon üzerine yerleştirilecek yüksek kaliteli bir yarı ton lazer saydam çıktısı almak için kullanılır. CMYK olan görüntü siyah ve beyaz şekilde değiştirilerek mürekkep püskürtmeli bir yazıcı ile saydam asetat üzerine yazdırılır. Daha sonra noktalar oluşturmak için ayrı bir aquatint ekran filmi kullanılır (<https://www.nontoxicprint.com/beginnerscompendium.htm#275075198> Erişim Tarihi: 11.06.2021).

Covey’ın (2016, s. 283) bize aktardığına göre fotopolimer plakayı önce aquatint ekran filmiyle ve ardından ikinci kez pozitif görüntü saydamıyla UV ışığına maruz bırakmak gerekir. Bu aşamada daha önce fotoğraf işleme programında hazırlanmış ve asetat üzerine çıktısı alınmış saydam kullanılır. Plakayı ılık suda geliştirin; sonra kurutun ve oyma olarak yazdırmadan önce sertleştirin. Bu işlemde demir klorürde aşındırmaya ihtiyaç yoktur. İkili pozlama, mürekkebi ve kâğıt üzerinde baskıyı tutacak, çeşitli derinliklerde çoklu mikroskobik girintilere sahip “kazınmış” bir polimer yüzey üretir. Aquatint ekranı yüzü aşağı bakacak şekilde plakanın polimer tarafına yerleştirilir ve UV ışığına maruz bırakın. Aquatint ekran çıkarılır ve emülsiyon tarafı aşağı gelecek şekilde pozitif saydam ile değiştirilir. Plaka tekrar UV ışığına maruz bırakılır. Saydamı ve koruyucu plastik tabakayı önceden kaplanmış plakadan çıkarılır. Su banyosuna yerleştirilir. İşleme bağlı olarak 40 ila 60 saniye suda bekletilir; ardından plaka suyun içindeyken yumuşak bir fırça ile plaka her yönü hafifçe fırçalanır. Başarılı bir plaka elde etmek için birçok test gerekebilir. Plaka uygun şekilde geliştirildiğinde, sudan çıkarılır ve kuruması için gazete kâğıdının üstüne konur. Plakayı sıcak bir saç kurutma makinesi ile 7 dakika tamamen kurutmak yeterli



olacaktır. Plakayı iyileştirmek için, önceki pozlama süresini iki katına çıkararak tekrar UV ışığına maruz bırakılır.

Plaka geliştirildikten sonra bir gece bekletilir. Daha sonra baskı aşamasına geçilebilir. Doğrudan plaka yüzeyine mürekkep verilerek baskı işlemi tamamlanır. Plakalar normal plakalardan çok daha ince olduğu için daha fazla basınca ihtiyaç duyar. Baskı sonrasında plaka bebek yağı ve ardından yağından arındırılmak için sirke ve su ile temizlenir.

Fotopolimer plakalar, Covey'ın (2016, s. 301) değindiği sert plastik veya çelikten imal edilmiştir ve ışığa duyarlı bir emülsiyon ile önceden kaplanmıştır. Polimer fotogravür plakaları kullanmanın avantajı, önceden kaplanmış olduklarından, aşındırma kimyasallarına gerek olmamasıdır. Tek başına bir su banyosu plakayı aşındıracaktır. Dezavantajı, polimer foto-aşındırma filminden daha pahalı olmaları ve bir şeyler ters giderse tamir edilememeleridir.

Tüzün'ün (2015, s. 20) aktardığı bir diğer bilgiye göre ise fotopolimer plaka (solarplate) yöntemi ImagOn fotopolimer film ile yapılan yönteme benzemektedir fakat solar plakada görüntü su ile silinmektedir. Dan Welden çizilmiş ya da bilgisayarda işlenerek hazırlanan fotografik görselleri fotopolimer plakaya transfer etmiş, yüksek ya da çukur baskı olarak basılmasına olanak sağlayan solar plaka tekniğine öncülük etmiştir. Tasarımın diğer gravür tekniklerinde olduğu gibi ters biçimde uygulanmasına gerek yoktur. Bu plakalar güneş ışığında pozlandırılır. Dan Welden ve Pauline Muir birlikte yazdıkları "Printmaking in the Sun" kitabında bu tekniğe dair önemli bilgiler yer almaktadır.

## BÖLÜM 5

### 5. DAHA TEHLİKESİZ VE TOKSİK OLMAYAN BASKİRESİM MALZEMELERİ

#### 5.1. Su Bazlı Mürekkepler

Akua su bazlı mürekkepler gibi mürekkepler sadece sabun ve suyla yıkanmakla kalmaz, aynı zamanda en güvenli ve en kararlı pigmentleri içerecek şekilde kapsamlı bir şekilde araştırılmıştır. Son birkaç yılda sabun ve suyla temizlenebilen birkaç yağ bazlı mürekkep geliştirilmiştir: Charbonnel Aquawash, Faust Aqualine, Caligo Safe Wash ve Hawthorn açık kalan bitkisel mürekkepler bunlardan birkaçıdır. Akua, çoğu baskıcı için genellikle tercih edilen mürekkeptir. Bu su bazlı ve soya bazlı mürekkebin geleneksel mürekkeplere göre daha gevşek ve şeffaf olduğu görülmektedir. Hem gevşeklik hem de şeffaflık ayarlanabilir. Bu mürekkepler özellikle kolay temizlenebilen ürünlerdir. Caligo ve Akua'nın yanı sıra bir başka seçenek de Hawthorn mürekkepleridir (<https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/inks.php>, Erişim Tarihi: 10.06.2021).

“Su bazlı mürekkep ile çalışmanın avantajlarından biri yağ bazlı mürekkebe oranla daha güvenilir; daha hızlı ve daha kolay temizlenmesidir. Ucuz sıvı deterjanlar kullanımında bile mürekkepli yüzey ve levhalar dakikalar içinde tertemiz hale gelebilir. Su bazlı Intaglio Akua mürekkebi, emici kâğıda basılmadığı sürece kurumaz. Baskı işlemi bittikten sonra ise stüdyoyu çözücülerin zehirli duman gazı kokusu olmaz” (Keskin Karaalan, 2018, s. 158).



### **Resim 5.1.** Daler Rowney Su Bazlı Mürekkepleri

**Kaynak:** Uğur Demirci'nin Fotoğraf Arşivi

Akua Intaglio marka mürekkepler ise baskıresim sanatçılarının hayalidir. Formüle edilmiş içeriğiyle tüm baskı tekniklerinde kullanılabilir. Ahşap, plastik, muşamba ya da metal gibi çeşitli yüzeylerde uygulanabilir. Ayrıca bu mürekkepler soya bazlıdır, kavanozun içinde kabuk değiştirmez ve sabun ve suyla kolay ve güvenli bir şekilde temizlenir. Çukur baskı kalıpların silinmesi Akua mürekkepleri ile çok daha hızlı ve temiz bir şekilde yapılır.

### **5.2. Akrilik Zeminler**

Akrilik dirençler, geleneksel yağ ve solvent bazlı aşındırma zeminlerinin yerine kullanılabilir. Sert ve yumuşak dirençlerden yıkama direncine ve aquatint zeminlerine kadar geniş bir ürün yelpazesi mevcuttur. Bazı ev tipi zemin parlaticıları da kullanılabilir (<http://nontoxic-printmaking.co.nz/printmaking-techniques/>, Erişim Tarihi: 10.06.2021).

“Akriliklerin yapıları, yaşken monomerdir. Monomerler birbirleriyle birleşerek, kuruyken sağlam polimerleri meydana getirirler (Dupont polimer zincirleri gibi). Akrilikler, ısıyla hızlanan kürlenme veya kuruma evrelerini tamamlayınca daha güçlü bağlar teşkil ederler. Ancak akrilikler ısıtılmadan da kurur ve bağlanırlar” (Karaalan, 2018, s. 315).



### **Resim 5.2.** Karborundum Tozu

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/carborundum-grit-500g> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

Karborundum veya diğer adıyla silisyum karbür, aşındırıcı bir kum olarak kullanılan bir mineral maddedir. Ton oluşturmak ve yoğun siyah alanlar (renk) vermek için plakalara çeşitli şekillerde uygulanabilir. Ayrıca akrilik dirençleri uygulamak için plaka hazırlığının bir parçası olarak plakaları grenlemek (kumlamak) için kullanılır (<http://nontoxic-printmaking.co.nz/printmaking-techniques/>, Erişim Tarihi: 10.06.2021).

Karaalan'ın (2018, s. 315) aktardığı bilgiye göre koruyucu film formundaki akrilikler, aşındırma işleminde zemin olarak tercih edilebilir. İçeriğinde toksik solventler yoktur. Cilt tarafından kolayca emilmez ve toksik buhar yaymazlar. Soyma işleminde yalnızca sabunlaşmaktadırlar. Sağlam bir yapıda oldukları için büyük boyutlardaki çalışmalarda kolay bir şekilde dağılmazlar.

“Akrilikler, plakalardan sodyum karbonatlı bir solüsyona daldırılarak soyulurlar (1 sodyum karbonat: 4 sıcak su). ImagOn plakaları için de aynı solüsyon kullanılır. Birçok plaka bir miktar kazıma ister. Sabunlaşma sonucu akrilikler sabuna dönüştüklerinden lavaboya boşaltılabilirler” (Karaalan, 2018, s. 315).



### Resim 5.3. Su Bazlı Lascaux Serigrafi Sistemi

**Kaynak:** <https://lascaux.ch/en/products/brushes-printmaking-sets-various/lascaux-screen-printing-system> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

Lascaux serigrafi macununun (Lascaux Screenprinting Paste) Lascaux renklerine eklenmesi, kişinin %100 su bazlı bir sistemin parçası olarak serigrafi tekniğinde çalışmasına olanak tanır. Su geçirmez şablonlar oluşturmak için. Lascaux serigrafi dolgusu (Lascaux Screen Filler) ipeği etkili bir şekilde pozlar ve baskıdan sonra ipekten çıkarılması kolaydır. Bu kullanıma hazır suda çözünür Lascaux serigrafi boyası sıvısı (Lascaux Screen Painting Fluid), kasek üzerinde hızlıca kurur, ipeği etkili bir şekilde pozlar (<https://lascaux.ch/en/start>, Erişim Tarihi: 11.06.2021).



### Resim 5.4. Lascaux Tusche Seti (Tusche Yıkama, Yıkama Spreyi, Su Geçirmez, Suda Çözünür, Yumuşak Zemin Etkisi ve Seyreltici Sıvı)

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/lascaux-tusche-set> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

Kullanıma hazır şekilde sunulan Lascaux Tusche malzemeleriyle ışığa duyarlı foto-indirme, foto-kollagrafi, foto-serigrafi ve foto-litografi gibi baskı yöntemlerinde pozitifler yaratırken sınırsız efektler yaratmaya olanak tanır (<https://lascaux.ch/en/start>, Erişim Tarihi: 11.06.2021).

Lascaux akrilik dirençli indirme sistemleri, tümü çevre dostu ve ekonomik olan solventsiz ve çok yönlü güvenilir ürünlerden oluşmaktadır. Lascaux, geleneksel asit dirençlerinin yerini alacak eksiksiz bir güvenli ve çevre dostu malzeme yelpazesi sunar. Bu ürünler, profesyonel matbaacılar ile iş birliği içinde geliştirilmiştir. Bu tür güvenilir akrilik dirençler, geleneksel malzemelerle ilişkili tüm özellikleri sağlar ve tüm çalışma yöntemleri için uygundur. Ürünlerin çok yönlülüğü sayesinde boyama imkânları genişlemekte ve yeni farklı uygulamalara olanak sağlanmaktadır.



**Resim 5.5.** Lascaux Akrilik Direnç İndirme (ARE) Seti; Sert Zemin Direnci, Plaka Arkası Direnci, Stop-Out Direnci, Yumuşak Zemin Direnci, Yıkama Zemin Direnci, Aquatint Sprey Direnci, Siyah Sert Direnç için Kaplama, Sert Direnç ve Sökücü için Beyaz Kaplama

**Kaynak:** <https://www.ironbridgeframing.co.uk/product/lascaux-are-set-of-9-x-85ml-bottles/> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

Karaalan'ın (2018, s. 315) aktardığına göre etkili akrilik koruyucular arasında şunlar bulunur: Hunt's dolgu malzemesi; Lascaux serigrafi pastası 2049; Lascaux akrilik şeffaf vernik 2060; Future zemin cilası, Graphic Chemical's su bazlı rölyef mürekkepleri, siyah #1659 veya karanfil kırmızısı; akrilik boyalar, akrilik bağlayıcı pigmentler ve ImagOn film, ısı ve ışıkla polimerleşir.



**Resim 5.6.** Z Acryl Sert Zemin Emülsiyonu

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/z-acryl-hard-ground-emulsion-946ml>  
(Erişim Tarihi: 30.05.2021)

### 5.3. Daha Tehlikesiz İndiriciler

Winczek ve Winczek'in (2018, s. 4) aktardıklarına göre asitlerin (nitrojen, hidroklorik, Hollanda banyosu) yerine, demir klorür veya Saline Sülfat Etch, Bordeaux Etch veya Edinburgh Etch gibi sindirim karışımlarının kullanılması önerilmektedir. Saline Sulphate Etch, bakır sülfat ve sofratuzunun suda karıştırılmasından ortaya çıkan ve çinko, alüminyum ve yumuşak çeliğin aşındırılmasında kullanılabilen bir maddedir.

“Demir Klorid: Demir klorid ya da demir perklorid, aşındırıcı bir tuzdur. Bu yavaş ama tam tamına bir indirme yapar. Dezavantajı, opaklığı ve kalıbın üzerinde tortu bırakmasından dolayı bütün yeme işleminin baş aşağı ya da dikey tanklarda yapılmasını gerektirmesidir” (Grabowski vd., 2012, s. 107).

Covey'e (2016, s. 138) göre bakırın demir klorür ( $FeCl_3$ , demir klorür ve demir perklorat olarak da bilinir) ile aşındırılmasının en büyük avantajı, herhangi bir duman yaymamasıdır. Demir klorür aşındırıcı bir tuzdur, asit değildir ve bu nedenle cilt üzerinde lekelenme dışında ciddi bir etkisi yoktur. Yine de aşındırıcıdır; kullanırken daima eldiven takılmalı ve asla yutulmamalıdır. Demir klorür, temiz ve keskin bir aşındırma sağlar. Aşındırma işlemi net ayrıntılı çizgilerle sonuçlanır. Çizgiyi

çevreleyen alana yanlamasına değil, yalnızca derinlemesine aşındırır. Aşındırma için kullanıldığında, koyu kahverengi sıvı bakır ile aşırı doygun hale geldikçe yavaşça yeşile döner ve bu da çözeltinin zayıfladığını ve değiştirilmesi gerektiğini gösterir. Ferrik klorür, çoğu kimyasal tedarikçiden doymuş 42 baume derecesi gücünde temin edilebilir.

“Saline Sülfat Etch: Friedhard Kiekeben, basit bir sodyum klorid (sofra tuzu) ilavesiyle, çinko için bakır sülfatın daha uygun bir çeşidini geliştirmiştir. Güçlendirilmiş ‘Tuz Sülfat İndiricisi’ normal bir bakır sülfat solüsyonundan üç kat daha aktiftir ve Bordeaux İndiricisi’nin yüzey pürüzlülüğü ile tortulaşması olmaksızın çok kaliteli bir indirici meydana getirir” (Grabowski vd., 2012, s. 108).

“Edinburgh Etch: Demir klorür ve sitrat kullanan bir bakır aşındırma maddesidir. Bakır bileşiklerinin sitrik asit ile reaksiyonu sırasında az miktarda hidroklorik asit salınabilir. Sitrik asit suda iyi çözünür ve buhar şeklinde bir tehdit oluşturmaz. Edinburgh Etch oranlarda hazırlanır: hacimce %80, %40 doymuş demir klorür ve hacimce %20, sitrik asidin 1 kısmı başına 3 kısım su oranında suda çözünmüş susuz sitrik asit çözeltisidir. Banyo bileşenlerinin miktarlarına örnekler: 6 litre %40 demir klorür, 900 ml su ve 300 ml sitrik asitten oluşan 1.2 litre çözelti, 300 ml sitrik asidin 300 g toz kütesine karşılık geldiği varsayılmalıdır” (Winczek ve Winczek, 2018, s. 5)

“Bordeaux Etch: Çinko ve alüminyum aşındırmak için kullanılır. Bakır sülfat, sofr tuzu ve 2.5-4.5 pH değerine sahip zayıf bir asitleştirici maddeden yapılmıştır, bu da çözeltiyi asitlerden çok daha güvenli hale getirir. Aşağıdaki tarif kullanılarak tatmin edici sindirim sonuçları elde edilir: 1 kg bakır sülfat, 250 gr sofr tuzu (sodyum klorür), 25 gr sodyum hidrojen sülfat ve su” (Winczek ve Winczek, 2018, s. 5).



#### 5.4. Temizlik Araçları ve Diğer Malzemeler



**Resim 5.7.** Sebze Temizleme Solüsyonu (VCA)

**Kaynak:** <https://www.veggie-wash.com/products/veggie-wash-original-fruit-and-vegetable-wash/> (Erişim Tarihi: 31.05.2021)

**Sebze Temizleme Solüsyonu (VCA):** Sebze temizleme maddesi olarak bilinse de plaka, fırça, metal, cam ve çeşitli plastik malzemelerin temizlenmesinde kullanılabilir. Genel olarak stüdyo ortamında kullanılan toksik malzemelerin yerine geçerek sağlık sorunlarına çözüm olacaktır. Ayrıca VCA kullanımı temiz bir çevre için de faydalıdır. VCA genel olarak su bazlı çukur baskı mürekkepleri, baskı mürekkebi, balmumu, yağ, vazelin ve balmumu içeren aşındırma zeminlerinin çıkarılması, rölyef baskı silindirleri için tahta blokların temizlenmesi, taş ve litografi plakalarının temizliğinde kullanılabilir. VCA ile temizlendikten sonra plaklar sabun ve su ile yıkanır (<https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/index.php>).

Sebze temizleme solüsyonlarının içeriğinde bulunan artırlmış su; püskürtülebilir formu oluşturmak için bileşen formülünü çözer. Sodyum bikarbonat (kabartma tozu), kimyasalların giderilmesine yardımcı olur; sodyum klorür (tuz); temizliği artırır, ikisinin de bitki kaynaklı temizlik maddesi olduğu lauril glukozit ve caprylyl/capryl oligoglucoside, temizlik maddesi olarak işlev görür. Ayrıca solüsyonun ürüne daha kolay yayılmasını sağlar. Kimyasalın ve balmumun giderilmesini sağlar; Doğal limon yağı, balmumunu giderir; benzisothiazolinone (koruyucu), solüsyonun raf ömrünü uzatır (<https://armandhammercleans.com/fvwingredients>).



**Resim 5.8.** Ayçiçek Sıvı Yağı

**Kaynak:** <https://www.metroyatservis.com/urun/aro-aycicek-yagi-2l> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

**Bitkisel Yağ:** Yağ bazlı mürekkebin çözülmesi ve temizliğinde kullanılır. Foto-baskiresim saydamları için fotokopi yağlarının temizlenmesi için kullanılır.



**Resim 5.9.** Beyaz Sirke

**Kaynak:** <https://www.instacart.com/products/20603322-kurtz-white-vinegar> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

**Sirke:** Fotopolimer plakaları stabilize etmek ve plakaların temizliği için tercih edilir. Ayrıca mutfak litografisi tekniğinde alüminyum folyoyu aşındırmak için kola yerine de kullanılabilir.



**Resim 5.10.** Soya Sosu

**Kaynak:** <https://www.metroyatservis.com/urun/amoy-superior-soya-sosu-750ml>  
(Erişim Tarihi: 30.05.2021)

**Soya Sosu:** Metal plakalara birkaç damla damlatılarak yağından arınması için kullanılabilir.



**Resim 5.11.** Etil Alkol

**Kaynak:** <https://philusa.com.ph/our-brand/cleene-ethyl-alcohol-70-solution/> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

**Etil Alkol:** Diğer bir adıyla etanol mevcut alkolün güvenli halidir. Halen çoğu baskı atölyesinde çözücü olarak kullanılmaktadır.



**Resim 5.12.** Bebek Yağı

**Kaynak:** <https://www.johnsonsbaby.com.tr/johnsons-bebek-yagi> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

**Bebek Yağı:** Baskiresim sanatçıları ve ressamların temizlik için tercih ettiği popüler bir çözücüdür. Mineral yağının rafine edilmiş halidir. Baskı atölyesinde uçucu özelliğe sahip çözücülere alternatif olarak kullanılabilir.



**Resim 5.13.** Karbonat

**Kaynak:** <https://bluejeanchef.com/cooking-school/baking-soda-vs-baking-powder/> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

**Karbonat (Sodyum Bikarbonat, Soda):** Soda yıkama, ImagOn gibi fotopolimer filmler çözelti içinde geliştirilir. Sodanın aşındırıcı özelliği olduğunu unutmamak gerekir. Mukoza zarına zarar verebilir. Kullanım aşamasında bir toz maskesi giymek gerekir.



**Resim 5.14.** PVA Tutkal

**Kaynak:** <https://www.ehobici.com/urun/sudor-mona-lisa-pva-tutkal-70ml> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

**PVA Tutkal:** Su bazlı ve toksik madde içermez. Kumaş, kâğıt, ahşap ve karton gibi birçok yüzeyde kullanılabilir. Kollagrafi ve linol tekniklerinde çok fazla kullanılır.



**Resim 5.15.** Metal Parlaticı

**Kaynak:** <https://www.turtlewax.co.uk> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

**Metal Parlatici:** Tüm metal yüzeylerde kullanılabilir. Gümüş, pirinç, bakır, alüminyum ve krom dahil her türlü metal kaplamada güvenle kullanılabilir. Oksidasyonu ve kalıntı birikimini giderir. Aşındırıcı değildir ve kalıcı bir koruma sağlar.



**Resim 5.16.** Marsilya Sabunu

**Kaynak:** <https://www.eyupsabrituncer.com/klasik-100-bitkisel-zeytinyagli-marsilya-sabunu-150-gr> (Erişim Tarihi: 10.06.2021)

**Marsilya Sabunu:** Rönesans döneminde ressamaların fırçalarını temizlemek için kullandığı sabun olarak bilinmektedir.



**Resim 5.17.** Cif Çok Amaçlı Temizleyici

**Kaynak:** <https://www.haibrag.com/cif-krem-mutfak-ve-banyo-temizleyici-limon-750-ml> (Erişim Tarihi: 3.06.2021)

**Cif Temizleyici:** Alüminyum folyo ve plakaların yüzeylerinde doku vermek için süngerle ovalanarak kullanılır.



**Resim 5.18.** Beyazlatıcı Toz (Kalsiyum Karbonat)

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/whiting-powder-500g> (Erişim Tarihi: 29.05.2021)

**Beyazlatıcı Toz (Whiting Powder):** İçeriğindeki amonyak ile plakaların yağdan arındırılma işleminde kullanılır.



**Resim 5.19.** Estisol 150 ve Estisol 242

**Kaynak:** <https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/lithography.php> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

**Estisol 150:** Daha güçlü bir çözücüdür. Cilanın inceltilmesi veya asetonun kullanılması gereken yerlerde uygulanır. Ayrıca fotoğraf transferleri ve silindir üzerindeki kurumuş mürekkep lekelerini çıkarmak için kullanılır.

**Estisol 242:** Genel olarak solvent ve litotinin yerine kullanılır. Litografi taşı, çukur baskı plakaları ve merdanelerin temizlik işlemlerinde kullanılır. Eğer merdaneler yumuşak bir yapıdaysa az miktarda kullanılmalı ve uzun süre bekletilmemelidir. Ayrıca indirme işlemi gören zeminlerin temizlenmesi için de kullanılmaktadır.



**Resim 5.20.** Puretech Film

**Kaynak:** <https://www.malaspinaprintmakers.com/copy-of-photopolymer-relief-plate-per-square-inch.html> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

**Puretech Film:** Puretech, bakır ve diğer metalleri aşındırmak için kuru bir film foto-direncidir. Kuru bir filmle mümkün olan en yüksek çözünürlüklü aşındırma için tasarlanmıştır; film ne kadar ince olursa çözünürlük o kadar yüksek olur. Yüksek çözünürlüklü yarım ton pozitif ve ince çizgi aşındırma uygulamaları için de idealdir. Puretech, geleneksel olarak görüntüyü kazımak, plaka yüzeyinde ve baskı üzerinde tam kontrole sahip olmak isteyen çukur baskı baskı sanatçıları için idealdir (<https://www.malaspinaprintmakers.com>).





**Resim 5.21.** ImagOn Fotopolimer Film

**Kaynak:** <https://intaglioprintmaker.com/shop/imagon-hd> (Erişim Tarihi: 30.05.2021)

**ImagOn Fotopolimer Film:** Dupont tarafından bilgisayar devre kartları için orijinal olarak geliştirilen bir fotopolimer filmidir; intaglio tipine özgü kazınmış ve kazınmamış görüntülere izin verir. Yumuşak bir soyma tabakasıyla birlikte arasına sıkıştırılmış mavi bir emülsiyondan oluşur. Soyulan yüzey çıkarılarak ImagOn düz bir yüzeye lamine edilebilir. Koruyucu üst Mylar filmi yüzeyine bir şablon kapatılır ve plaka ultraviyole ışığa maruz bırakılır. Üst Mylar filmi, hafif bir yumuşak su çözeltilisinde fotopolimer gelişimi için çıkarılır. Geliştirme sırasında film, şablonun ultraviyole ışığını filmden bloke ettiği yerde yenir ve bu alanlar baskı aşamasında mürekkebi tutar. UV ışığına maruz kalan alanlar sertleşir ve mürekkep tutmaz. Beyaz sirke geliştiriciyi nötralize eder ve gelişmeyi durdurur ([www.nontoxicprint.com](http://www.nontoxicprint.com)).

## BÖLÜM 6

### 6. GELENEKSEL ÖZGÜN BASKİRESİM İLE TOKSİK OLMAYAN BASKİRESİMLERİN KARŞILAŞTIRILMASI

Toksik maddeler genellikle göğüs ve deri hastalıklarını sebebiyet vermektedir. Vücutta en sık görülen yanmalar parmak uçları, parmak araları ve avuç içidir. Ağrı, acı ve yanma gibi reaksiyonlara sık karşılaşılmaktadır.

“Baskı plakası hazırlanması, baskının çoğaltılması ve boyaların temizlenmesinde kullanılan tiner, asit, zift, terebentin gibi kanserojen malzemeler, sağlığa zararlı olmalarının yanı sıra, patlayıcı ve yanıcı özelliklere sahip olmalarından ötürü de tehlikelidirler. İngiltere tarafından desteklenen bir araştırma, kanserojen maddelere maruz kalan kişilerin Parkinson hastalığı, sağırılık ve nörolojik hastalıklara yakalanma riskini ilişkilendirir. Boston Üniversitesi’nde gerçekleştirilen başka bir araştırma ise solunum yolu veya cilde temas ile bedene işleyebilecek baskı resim atölyesinde bulunabilen kimyasalların depresyona, beyinde hasara, hafıza kaybına neden olabildiğini açıklar. Tiner, terebentin ile çözülen mürekkepler yerine örneğin ipekbaskıda kullanılacak Golden, Speedball, Daler-Rowney gibi su bazlı boyaların kullanımı yurtdışındaki atölyelerde tercih edilmektedir” (Çevik, 2015, s. 36-37).

Vernik, matbaa mürekkepleri, geliştiriciler, incelticiler, solvent ve temizleyiciler cilt sağlığını bozan kimyasallar içermektedir. Bu toksik maddelerin, merdane ve silindirlerin temizliğinde, plakaların, çözeltilerin hazırlanması ve kalıplara mürekkep verilme aşamasında kullanılarak zamanla çeşitli cilt hastalıklarına sebep olduğu bilinmektedir. Ayrıca toksik içerikli kimyasal malzemeler solunum yolu ve kan dolaşımı yoluyla vücudun her bölümüne yayılabilmektedir. Bunun sonucunda baş ağrısı, zehirlenme ve bilinç kaybı görülmektedir. Bu tür toksik maddeler kapalı ve dar alanda maske kullanılmadan uygulanması ciddi sağlık sorunlarına yol açmaktadır.

**Tablo 6.1.** Geleneksel Toksik Yöntemlerin ve Toksik Olmayan Yöntemlerin Karşılaştırılması

Geleneksel Yöntem	Kötü Etkiler ve Tehlikeler	Alternatif Yöntem
Bakır plakaları aşındırma: nitrik asit, hidroklorik asit, Dutch mordantı.	Azot dioksit zehirlenmesi, gözlerde tahriş, akciğerlerde, burun ve boğaz mukozası hasarı, cilt hasarı.	Elektrolitik aşındırma, Edinburgh aşındırma.
Çinko plakaları aşındırma: nitrik asit.	Gözlerin, akciğerlerin, cildin, burun ve boğaz mukozasının tahrişi.	Elektrolitik Aşındırma, Tuzlu Sülfat Aşındırma, Bordeaux Aşındırma.
Sert ve Yumuşak Zemin, Sıvı Zemin: terebentin bazlı mum ve asfalt zeminler; terebentin bazlı balmumu ve gres.	Mukoza zarının tahrişi, mide bulantısı, baş ağrısı, ısıtıldığında toksik veya kanserojen dumanlar, merkezi sinir sisteminin depresyonu.	Akrilik Sert Zemin ve Sıvı Akrilik Zemin; yumuşak yağ bazlı astar (su ve kabartma tozu, bitkisel yağ, su ve sabunla temizlenmiş).
Aquatint: toz çam reçinesi, toz asfalt.	Reçine tozu alerjisi, zehirli reçine dumanları, kanserojen asfalt dumanları, baş ağrısı, cilt ve göz tahrişi.	Akrilik aquatint, elektrolitik aşındırma fractint tekniği.
Durdurma (Stop Out): metanol (metillenmiş ispirto) bazlı vernik.	Metanol: baş ağrısı cilt ve göz tahrişi	Etanol (etil alkol) bazlı vernik, akrilik vernik.
Vernik veya zemin temizliği: metanol, terebentin, nafta (beyaz ispirto, terebentin).	Metanol: baş ağrısı cilt ve göz tahrişi, mukoza zarlarının tahrişi, merkezi sinir sisteminin bozulması, cilt hasarı, böbrek hasarı.	Etanol: vernik, zemin mürekkebi veya fraktin temizliği için etil alkol. Mürekkep için bitkisel temizlik maddesi (VCA) veya bitkisel yağ. Ekolojik “beyaz ispirto” (bitkisel yağ esteri). Sertleşmiş mürekkep için sirke.
Mürekkepli plakaların ve aletlerin vernik, yağ bazlı mürekkep ve ciladan temizlenmesi: Terebentin, gazyağı, benzin.	Mukoza zarlarının tahrişi, merkezi sinir sisteminin bozulması, cilt hasarı, böbrek hasarı.	Cilayı temizlemek için etil alkol, yağ bazlı mürekkepleri temizlemek için bitkisel yağ, ev deterjanları, sabunlu su, sebze temizleme solüsyonu- (VCA).

**Kaynak:** The Ecological Techniques and Materials in Artistic Graphic Art, s. 5

“Kısacası, çevremizde ne kadar çok kimyasal madde varsa sağlığımız o ölçüde tehlikeye girmektedir. Özellikle atık suların nehirlere, göllere ve denizlere boşaltılması çok dramatik çevre sorunlarına neden olmaktadır. Endüstriyel atık suların içerisinde bulundurdukları toksik maddeler, sudaki canlı yaşamının kısa sürede tükenmesine yol açmakta ve ekosistemi felç

etmektedir. Ayrıca içme sularına karışmalarıyla önemli sağlık sorunlarına yol açar” (Yiğither. A., 2006, s. 46-55).

Günümüzde geleneksel gravür zemine alternatif olabilecek birçok sağlığa zararsız zemin vardır. Bunların birçoğu kendilerini daha güvenli bir alternatif olarak tanımlar. Fakat başkalarının deneyimlerine göre bu genellikle kalite ve pratikliğin zararına olmaktadır. Bu yaygın sorun, birçok baskıresim sanatçısını alternatifleri denemekten vazgeçirmektedir. Sanatçılar güvendikleri malzeme ve yöntemlere bağlı kalmayı tercih etmektedir. Geleneksel bir aşındırma zemininin arsenik, kurşun ve cıva içermektedir. Sadece havayla solunabilen değil, aynı zamanda cilt tarafından da emilen birkaç toksik element içermektedir. B.I.G. (Baldwin'in Intaglio Ground) marka zeminle toksik olmayan bir alternatif sağlayarak, aynı zamanda çok yönlü bir zemin sağlamaktadır.

Akua Intaglio su bazlı mürekkepleri, yağ bazlı mürekkeplere oranla çok daha kolay uygulanabilir. Çalışma aşamasında tek yapılması gereken değişiklik, temizlik kısmının solventler yerine bulaşık sabunu yardımıyla yapılmasıdır. Sanatçının uygulama aşamasında kullandığı diğer tüm malzemeleri aynı şekilde bu su bazlı mürekkeplerle de kullanabilir. Yağlı bazlı mürekkeplerde olduğu gibi, Akua Intaglio mürekkeplerde de daha ince veya şeffaflığı kontrol etmek mümkündür.



**Resim 6.1.** Baskıresim Sanatçısı Tony Kirk'ün Plaka Yüzeyine Mürekkep Uygulama Aşaması

**Kaynak:** <https://www.nontoxicprint.com/akuainks.htm> (Erişim Tarihi: 28.06.2021)

2008 yılında baskıresim sanatçıları Tony Kirk ve Susan Rostow, Norwalk Connecticut'ta bulunan Çağdaş Baskıresim Merkezi'nde (CCP) Graphic Chemical

514 yaz bazlı mürekkep ve Akua Intaglio su bazlı mürekkepler kullanarak çeşitli deneysel çalışmalarda bulunmuşlardır. Kirk ve Rostow neredeyse her iki mürekkeple yapılan baskılarda sonuçların aynı olduğunu görmüşlerdir. Aquatint, aşındırma, kuru kazıma ve karborundum uygulanmış plakalardan herhangi bir değişiklik yapılmadan hem yağ bazlı mürekkeple hem de Akua Intaglio mürekkep ile baskılar alınmış, eşit derecede iyi sonuçlar elde edilmiştir.



**Resim 6.2.** Tony Kirk Tarafından Akua Intaglio ve Yağ Bazlı Mürekkeplerini Kullanarak Bastığı Sonuç Baskılar

**Kaynak:** <https://www.nontoxicprint.com/akuainks.htm> (Erişim Tarihi: 28.06.2021)

Tony Kirk, yaptığı araştırma ve deneme baskıları sonucunda Akua Intaglio su bazlı mürekkepleriyle alınan baskıların mükemmel kalitede olduğunu çalışmalarıyla göstermektedir. Sanatçı geleneksel baskı tekniklerinde uyguladığı yöntemleri, Akua Intaglio su bazlı mürekkeplerle de uygulamış herhangi bir modifiyeye ihtiyaç duymamıştır.

Winczek ve Winczek'in (2018, s. 6) ilgili çalışmasında değindiği bilgiye göre baskı mürekkepleri renklendirici maddeler, bağlayıcılar, çözücüler ve yardımcı maddelerden oluşur. Renklendirici maddeler, organik ve inorganik kökenli organik ve inorganik pigmentlerin yanı sıra asit, alkali ve diğer boyalardır; bağlayıcılar ise çeşitli solvent türlerinde çözünen yağlı vernikler ve reçineler temelinde oluşturulur. İnorganik pigmentler kurşun, çinko, alüminyum, demir, krom, titanyum ve kükürt bileşikleri gibi metal bileşikleri içerir. Baskı mürekkepleri için sadece toz formunda doğrudan tehdit olan çinko beyaz kullanılır, çevreye zararlı olduğu düşünülmektedir. Bir çukur baskı metal matrisi üzerine mürekkep uygularken, genellikle ısıtılır ve

ardından buharlarda, örneğin alkoller, dikloroetanlar, ksilenler, asetatlar, kloroform veya toluen. Tüm bileşiklerin listesi uzundur ve düzinelerce maddeyi içerir. Sanatçının çalışması sırasında salınan bu bileşiklerin miktarı az olsa da uzun süreli çalışmalarla bu bileşiklerin atölye ortamında birikmesi zararlı olabilir. Bu nedenle su ve akrilik boyaların kullanılması için giderek daha fazla girişimde bulunulmaktadır.

## BÖLÜM 7

### 7. TOKSİK OLMAYAN ÖZGÜN BASKİRESİM TEKNİKLERİ İLE ESER ÜRETEN SANATÇILARIN İNCELENMESİ

#### 7.1. Émilie Aizier



**Resim 7.1.** Émilie Aizier

**Kaynak:** <http://epinalnews.over-blog.com/2016/07/la-lithographie-sans-freins-techniques-et-produits-nocifs.html> (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

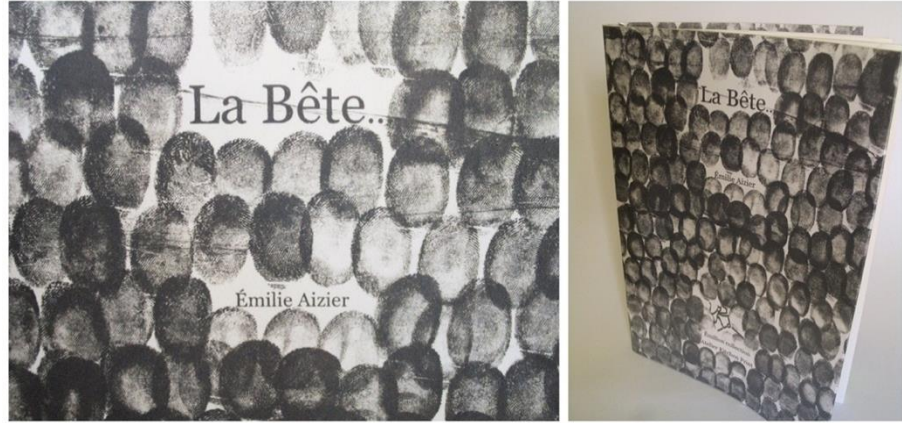
Sanatçı Émilie Aizier, Fransa'nın Grand est bölgesinde yer alan Épinal'de doğmuştur. Ecole Supérieure d'Art de Lorraine'de sanat eğitimi almış olan Aizier, Atelier Kitchen Print'in kurucusudur. Bu atölyede geleneksel baskıresim tekniklerini evde uygulanabilir kendin yap (DIY) ve toksik olmayan malzemeler ile geliştirmekte ve çalışmalarını sürdürmektedir. Aizier 2011 yılında bu çalışmalar sonucu ev yapımı olan, alüminyum folyo, kola ile basit ve toksik olmayan malzemelerle uygulanabilen

“Mutfak Litografisi” tekniğini icat etmiştir. Bu tekniği YouTube üzerinden paylaştığı video ile tüm dünyaya duyurarak, tekniğin yayılmasını sağlamıştır. Sanatçı son olarak yayınladığı ev ortamında kendin yap (DIY) gravür teknikleri üzerine çalışmakta ve halen non-toxic çalışmalarına atölyesinde devam etmektedir.

Atelier Kitchen Print, Aizier tarafından 2013 yılında kurulmuştur. Geleneksel baskıresim tekniklerini öğrenen sanatçı, bu teknikleri geliştirmek adına kendin yap sanat baskılarına odaklanarak, non-toxic baskıresimler üzerinde çalışmıştır.

Atölyede ayrıca her sene düzenlenen, tüm amatör ve profesyonel baskıresim sanatçılarına açık, “Mutfak Baskı Bienali” düzenlenmektedir. Bu baskılar jüri tarafından seçildikten sonra sergilenmektedir.

Takma adı Émilion olarak bilinen Aizier, 2011 yılında icat ettiği mutfak litografisi sayesinde dünyadaki birçok gravür ve litografi sanatçıları tarafından tanınmaktadır.



**Resim 7.2.** La Bête Çocuk Kitabı, Émilie Aizier

**Kaynak:** <https://www.atelier-kitchen-print.org/gallery/la-bete-2/> (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Aizier kurduğu atölyesiyle ders kitaplarının kendisi tarafından hazırlanmasını tercih etmektedir. La Bête (canavar) kitabı baskılarını mutfak litografisi ile yaptığı bir çocuk kitabıdır. Kitap 6 yaşından büyük çocuklar için üretilmiştir. Sanatçı “La Beusse” adlı çok zeki, köy halkının sözünü dinlemeyen, biraz kaçık ve her zaman iyi bir ruh hali içinde olmayan bir köpeği anlatmıştır. Bu kitap sadece 15 adet basılmıştır. Hahnemühle kağıdına çukur baskı mürekkebi ile 7 renkli mutfak litografisi basılmış,



toplamda bu kitap 20 sayfa olarak sunulmaktadır. Sanatçı kitap kapağını da parmak izleriyle hazırlamıştır.



**Resim 7.3.** La Bête Çocuk Kitabı İç Sayfalarından, Émilie Aizier

**Kaynak:** <https://www.atelier-kitchen-print.org/gallery/la-bete-2/> (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Aizier atölyesinde toksik olmayan malzemeler ile eserlerini üretmektedir. Kitap içinde bulunan bu çalışmalar mutfak litografisi tekniğinde, alüminyum folyo, yağlı kalem, margarin, kola, yağlı boya, sıvıyağ, su gibi malzemeler kullanılarak hazırlanmıştır. Tekniğin kolay ve hızlı bulunabilir malzemeler ile uygulanması ev ortamında da çabuk sonuçlar alınabileceğini göstermektedir.



**Resim 7.4.** Émilie Aizier, “Poupoule”, Mutfak Litografisi

**Kaynak:** [https://www.art-emilion.fr/index.php?id\\_dossier=76](https://www.art-emilion.fr/index.php?id_dossier=76) (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Aizier mutfakta kullanılan alüminyum folyo üzerine yağlı kalem, yağlı boya yardımıyla tasarımı oluşturduktan sonra kola ile aşındırma işlemi uygulamıştır. Yağlı boya çeşitli kalınlığa sahip fırçalar ile folyo üzerine uygulanabilir. İstenen renk sayısında alüminyum folyo kalıp hazırlanmalıdır. Tüm kalıplar kola ile aşındırılarak, istenen sayıda baskı alınabilmektedir. Teknik kolay uygulanabilir olmasından dolayı sanatçının uyguladığı parmak izleri gibi deneysel çalışmaya da açıktır.



**Resim 7.5.** Émilie Aizier, “Renard”, Mutfak Litografisi

**Kaynak:** [https://www.art-emilion.fr/index.php?id\\_dossier=76](https://www.art-emilion.fr/index.php?id_dossier=76) (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Aizier’ın kitap için ürettiği bu eserlerde, formları el-parmak izi ve fırça darbeleri yardımıyla oluşturmuştur. Basit olarak düşünerek, bu formlar bütünüyle genel bir kompozisyon oluşturmuştur. Alüminyum folyo üzerinde ayrıca oluşturduğu siyah çizgiler, renklerin formunu desteklemesi ve figürleri oluşturmak için kullanılmıştır.



**Resim 7.6.** Émilie Aizier, “Victoire”, Mutfak Litografisi

**Kaynak:** [https://www.art-emilion.fr/index.php?id\\_dossier=76](https://www.art-emilion.fr/index.php?id_dossier=76) (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Sanatçının kitap içeriğinde formlarını dokular yardımıyla oluşturduğu bu baskılarda, yağlı boya kullanmış ve canlı renkler tercih etmiştir. Kullandığı çizgileri çizgisel olarak oluşturarak kompozisyonu çocuklar için minimize etmiştir.

## 7.2. Mark Graver



**Resim 7.7.** Mark Graver

**Kaynak:** <http://www.markgraver.com/c-v/biography/> (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Mark Graver, 1964 yılında İngiltere’de doğmuş olan 2003 yılında Yeni Zelanda’da yaşamaya başlayan ödüllü baskıresim sanatçısı, eğitimci ve küratördür. Leeds Polytechnic’te lisans eğitimini Camberwell College of Arts, Londra’da ise baskıresim üzerine yüksek lisans eğitimi almıştır.

2003 yılında taşındığı Yeni Zelanda’da 2005 yılında “The Wharepuke Print Studio” adlı stüdyosunu kurmuştur. Bu atölye toksik olmayan malzeme ile akrilik dirençli eserlerin üretildiği Yeni Zelanda’nın tek özel atölyesi ünvanını almıştır. 2009 yılında ortağı Tania Booth ile beraber “Art at Wharepuke” galerisini kurmuştur.

Mark Graver 2011 yılında “Non-Toxic Printmaking” kitabını yayınlamıştır. Çalışmaları Victoria ve Albert Müzesi, Ashmolean Müzesi, Ballarat Sanat Galerisi, Tazmanya Müzesi ve Sanat Galerisi başta olmak üzere dünyanın çeşitli koleksiyonlarında yer almaktadır. Sanatçı 2019 yılında Londra’da yer almakta olan The Royal Society of Painter-Printmakers Derneği üyeliğine seçilmiştir.

Graver’ın küratörü de olduğu “Art at Wharepuke” galeride iki yılda bir düzenlenen uluslararası baskıresim yarışmasının yanı sıra çeşitli ulusal ve uluslararası baskıresim sanatçıların eserleri sergilenmektedir.

Mark Graver, malzeme ve tekniklerle sürekli deneyler yapan baskıresim alanında önemli bir sanatçıdır. Geleneksel baskıresim tekniklerinde kullanılan sağlığa ve çevreye zararlı olan asitler veya çözücüler, The Wharepuke Baskı Stüdyosu’nda kullanılmamaktadır. Bunlar yerine bakır aşındırma için Edinburgh Etch, alüminyum, çinko ve çelik için bakır sülfat ya da tuz mordantı kullanılmaktadır. Bu yöntemler sayesinde toksik duman salınımı gerçekleşmez. Stüdyoda kullanılan mürekkepler su bazlı Akua Intaglio marka ürünlerdir. Sağlıklı bir atölye ortamıyla ilgilenen Graver, bir dizi toksik olmayan baskı tekniği de geliştirmiştir.



**Resim 7.8.** Mark Graver, “Salix I”, Etching, 2011

**Kaynak:** <http://www.markgraver.com/archive/> (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Sanatçı, görüntünün rastlantılardan daha uzak olacak şekilde ve daha ressamca bir yaklaşıma izin verdiği için kaldırma dirençleri ve karborundum kullanmaktadır. Görüntüyü içerik, bağlam ve teknik gibi bir bütün olarak sadece üretmek için kullanılan tekniklerden daha önemli olduğunu düşünmektedir. Yine de çalışmalarında kullandığı tekniğin “anlam”ın bir parçası olduğu durumlar vardır.

Graver eserlerinde bellek, yer ve zamanla ilgili olarak kompozisyon oluşturmaktadır. Özellikle baskı, video ve ses arasındaki ve bunların arasındaki bağlantılarla ilgilenmektedir. Anılarını, ilgi alanlarını, medyanın yeniden üretilebilir nitelikleri, çoğaltılabilir eserlerde gerçeklik veya özgünlüğün nasıl ortaya çıktığı ve bu eserlerin ürettiği bellek metinlerini işlemektedir.





**Resim 7.9.** Mark Graver, Salix II, Etching, 2011

**Kaynak:** <http://www.markgraver.com/archive/> (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Mark Graver 2011 yılında kaybettiği babasının, ölümüyle yüzleşmek adına bir dizi eser üretmek istemiştir. Kısa sürede istediği baskıları elde edemesede, babasının anısına St. Albans'taki aile evinde diktikleri Salix caprea (keçi söğüdü) ağacının formuna dayalı üç akrilik dirençli gravürden oluşan Salix Serisi oluşmuştur. Graver, Yeni Zelanda'da Salix II sarı renkli baskısına atıfta bulunarak bir Lizbon limon ağacı (Yen Ben) dikmiştir.



**Resim 7.10.** Mark Graver, Salix III, Etching, 2011

**Kaynak:** <http://www.markgraver.com/archive/> (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Graver, babasının ölümü üzerine ürettiği eserlerinde akrilik direnç zeminler kullanarak gravür tekniğinde çalışmalar yapmıştır. Atölyesinde ve eserlerinde sadece “Akua Intaglio” çukur baskı mürekkepleri kullanmaktadır. Kullandığı renkler koyu tonlarda ve sıkışmışlık hissiyatı vermektedir. Bu sıkışmışlık, ürettiği bu seri için geçerlidir. Daha sonraki eserlerinde bu durum tamamıyla değişmektedir. Renklerin koyu olması, sanatçının iç dünyasını yansıtmaktadır.

### 7.3. Melihat Tüzün



#### Resim 7.11. Melihat Tüzün

**Kaynak:**[http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters\\_artist\\_DetailID=2107](http://www.turkishpaintings.com/index.php?p=34&l=1&modPainters_artist_DetailID=2107) (Erişim Tarihi: 29.06.2021)

Melihat Tüzün 1970 Tekirdağ doğumlu olan sanatçı Lisans, Yüksek Lisans ve Sanatta Yeterlik eğitimlerini Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Resim Bölümü'nde tamamlamıştır. 2000 yılında Kocaeli Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Resim Bölümü'nde Yardımcı Doçent olmuştur. 2001-2005 yılları arasında Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi'nde araştırma görevlisi olarak görev yaptıktan sonra Kocaeli Üniversitesi'ne dönerek 2007 yılında Yardımcı Doçent olarak devam ettikten sonra 2009 yılında Doçent olmuştur. 2013 yılında Tekirdağ Namık Kemal Üniversitesi Güzel Sanatlar, Tasarım ve Mimarlık Fakültesi Resim Bölümü'nde Öğretim Üyesi, 2014 yılında ise Profesör olmuştur. 2018 yılında Trakya Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Dekanı olarak atanmıştır.

Melihat Tüzün Uluslararası Plastik Sanatlar Derneği ve İstanbul Exlibris Derneği üyesidir. 2015 yılı itibariyle Özgün Baskıresim Sanatçıları Derneği



Başkanlığı görevini yürütmektedir. Tüzün, 1995 yılında Ayşe ve Ercüment Kalmık Vakfı Yarışması Özgün Baskiresim kategorisinde birincilik ödülünü almıştır.

Melihat Tüzün ayrıca Grafisk Eksperimentarium'un kurucusu olan Danimarkalı sanatçı Henrik Boegh'in Capileira, İspanya'da bulunan kendi baskı atölyesinde düzenlemiş olduğu non-toxic çukur baskı üzerine uluslararası atölye çalışmalarına katılmıştır.



**Resim 7.12.** Spreyli Aquatinta, Chine Collé, 2017

**Kaynak:** Gravürde Toksik Olmayan Alternatif Arayışlar, s. 247

Tüzün, hazır akrilik dirençlerin ülkemizde bulunmaması sebebiyle, alternatif olarak plakanın hazırlığı aşamasında polizolan, Talens akrilik maskeleme solüsyonu kullanmıştır. Bu alternatif yöntem ile de olumlu sonuçlar elde etmiştir. Bu alternatifler akrilik direnç sistemlerine göre daha uzun sürede kurumaktadır. Ayrıca plaka üzerine fırça ile sürülürse izlerin oluşması muhtemel olduğu için yalnızca plaka üzerine dökülerek kullanılır.

Bakır plakanın yüzeyi hazırlandıktan sonra, sanatçı tasarımı ofort yöntemi ile plaka yüzeyine yapılandırmıştır. Akrilik spreyci boya plaka üzerine uygulanarak kurumaya bırakılmıştır. Demir klorür aşındırıcıda sırayla istenilen koyuluk elde edilene kadar bekletilir. Kalıp aşındırıcı banyoda belirli sürelerdeki sürelerden sonra su yardımıyla durularak kurutulur.

Plaka üzerine en son olarak Chine Collé uygulanmıştır. İstenilen ölçülerde farklı dokulara sahip kağıtlar kesilerek, plaka yüzeyine tutkal ya da nişasta yardımıyla yapıştırılmıştır. Plaka yüzeyine mürekkep verilerek, kesilen kağıtlara sürülen yapıştırıcı yukarı bakacak şekilde yerleştirilmelidir. Plaka pres yatağına yerleştirilerek önceden nemlendirilmiş kâğıda baskı alınır. Bu yöntemde kâğıt parçaları tekrar kesilerek hazırlanmalıdır. Bu yüzden imzalama monotipi baskı olarak yapılmalıdır.

#### 7.4. Tezcan Bahar



**Resim 7.13.** Tezcan Bahar

**Kaynak:** <https://www.researchgate.net/profile/Tezcan-Bahar> (Erişim Tarihi: 30.06.2021)

Tezcan Bahar 1976 yılında Bulgaristan’da doğmuştur. Lisans eğitimini Anadolu Üniversitesi, Eğitim Fakültesi, Güzel Sanatlar Eğitimi Bölümü, Resim-İş Öğretmenliği Programında 2002 yılında, Yüksek Lisans eğitimini Ondokuz Mayıs Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Güzel Sanatlar Eğitimi Anabilim Dalında 2006 yılında, Doktora eğitimini Ondokuz Mayıs Üniversitesi, Eğitim Bilimler Enstitüsü, Güzel Sanatlar Eğitimi Anabilim Dalında 2018 yılında tamamlamıştır. 2003-2019 yılları arasında Ondokuz Mayıs Üniversitesi, Eğitim Fakültesi, Güzel Sanatlar Eğitimi Bölümünde öğretim görevlisi olarak çalışmıştır. Günümüzde Eskişehir Osmangazi Üniversitesi Sanat ve Tasarım Fakültesi Görsel İletişim Tasarımı Bölümünde Dr. Öğr. Üyesi olarak görev yapmakta ve grafik tasarım, exlibris sanatı, alternatif baskıresim teknikleri üzerine araştırmalarda bulunmaktadır.

8. Gdansk Uluslararası Exlibris Sergisi, 6. Tokyo Uluslararası Mini Print Baskı Trienali, 36. Vologda Uluslararası Exlibris Kongresi (FISAE), 3. Paiva Uluslararası Miniprint Bienali, 2016 Guangzhou International Exlibris and Mini-prints Biennial

Sergisi, 2. Varna Uluslararası Exlibris Sergisi, 11, 14 ve 15. Ruse Uluslararası Exlibris Yarışması Sergileri, 12. Gliwice Uluslararası Exlibris Yarışması, 2017-2018 Fransa Mutfak Litografisi Bienali gibi birçok uluslararası yarışmalı sergilerde eserleri sergilenmiş, ödüller kazanmıştır. Halen baskiresim üzerine pek çok ulusal ve uluslararası karma sergiye katılmakta ve açtığı YouTube kanalı ile alternatif baskiresim teknikleri üzerine bilgilerini paylaşmaktadır.



**Resim 7.14.** Tezcan Bahar, CD Üzerine Kuru Kazıma, Mezzotint ve Şablon Baskı, 2011

**Kaynak:** <https://www.artmajeur.com/tezcanbahar> (Erişim Tarihi: 30.06.2021)

Bahar, doktora tezinde alternatif baskiresim teknikleri üzerine de çalışmalarda bulunarak CD baskı ve tekniğine detaylıca yer vermiştir. Teknikte kullanmış olduğu CD'nin şeffaf tarafı olan alt tarafı kullanılmıştır. CD genelde üzerine bir katman ile birlikte satıldığı için bu katman kazınarak, şeffaf hale getirilir. Yapı olarak asetattan daha kalın olduğu ve şeffaf olduğu için tasarım üzerine koyularak direkt üzerinde çalışma yapmak mümkündür.

Kuru kazıma tekniğini uygulamak için uygun bir malzeme olan CD malzeme olarak çeşitli kazıma araçlarıyla kazınabilir. Yüze üzerinde iz bırakabilecek çok fazla seçenek bulmak mümkündür. Geleneksel baskiresim tekniklerinde kullanılan kazıma araçları bu teknikte de kullanılabilir. CD üzerine akuatint tekniğini uygulamak

mümkün olmadığı için, yüzey üzerinde dokuların oluşturulması için zımpara, bulaşık teli gibi malzemeler kullanılabilir.



**Resim 7.15.** Tezcan Bahar, CD Üzerine Kuru Kazıma, Mezzotint ve Şablon Baskı, 2011

**Kaynak:** <https://www.artmajeur.com/tezcanbahar> (Erişim Tarihi: 30.06.2021)

Tekniğin uygulama aşamasına geçmeden önce CD'nin metalik parlak kısmı sivri bir alet yardımı ile kazınır. Tasarım CD altına yerleştirilerek doku ve kazıma işlemleri çeşitli aletler yardımıyla yapılır. Sanatçı CD üzeri eserlerinde iki aşamalı olarak çalışmış; öncelikle asetat yardımıyla oluşturduğu renklerin ölçülerinde kestiği şablonları kullanarak renkleri basmış daha sonra kuru kazıma ve mezzotint tekniklerini kullanarak CD kalıbının baskısını almıştır.

Kalıbın mürekkeplenmesi aşamasında sanatçı matbaa mürekkebi kullanmıştır. Fakat Akua Intaglio marka baskı mürekkepleri de kullanılabilir. CD ile oluşturulan kalıptan hem çukur baskı presi hem de elle baskı alınabilmektedir. Kullanılacak olan kâğıdın önceden mutlaka nemlendirilmesi gerekir. Nemlendirilen kâğıt, çukur alanlarda kalan mürekkebi çok daha iyi alacaktır.



**Resim 7.16.** Tezcan Bahar, CD Üzerine Kuru Kazıma, Mezzotint ve Şablon Baskı, 2011

**Kaynak:** <https://www.artmajeur.com/tezcanbahar> (Erişim Tarihi: 30.06.2021)

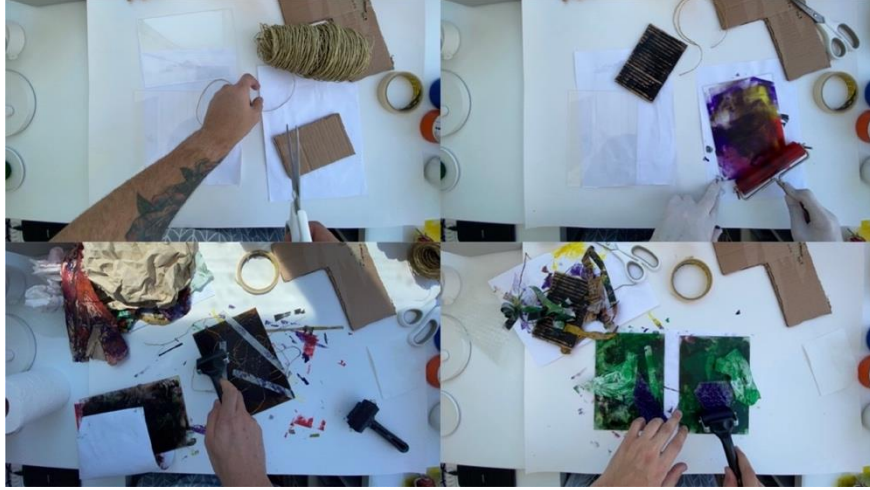
CD çukur baskı presi yardımıyla basılacak ise mutlaka kalın keçe kullanmak gerekir. Malzeme gereği ince ve kırılabilen bir yapıda olduğu için ince keçe kullanımı CD kalıbının presin basıncı ile kırılmasına sebep olabilir. Pres kolu kontrol edilerek fazla sıkılmamalıdır. Eğer çukur baskı presi yoksa baskı elle yapılabilir. Kalıp üzerine önceden nemlendirilmiş kâğıt kapatılarak, üzerine kâğıt havlu ve ince bir asetat yerleştirilir. Asetat, kâğıdın uygulanacak basınç ile zarar görmemesini sağlamaktadır. Asetat üzerinden tahta kaşık ya da cam şişenin alt kısmıyla basınç uygulanarak baskı işlemi tamamlanır. Kâğıt daha sonra kurumaya bırakılır.

Geleneksel çukur baskı tekniklerinde kullanılan kalıplara alternatif olarak CD, üzerinde koruyucu tabakasının çıkarılmasıyla şeffaf olabilmektedir. Bu nedenle tasarımın kalıba aktarılmasına gerek yoktur. Kolayca CD'nin altına yerleştirilen resim üzerine kazıma işlemleri yapılabilir. Bu özelliğiyle zaman ve malzeme açısından kolayca baskı alınabilir. CD malzeme olarak aşındırma yöntemleri için uygun değildir. CD alternatifi olarak kalın asetat ve pleksi de tercih edilebilir.

## BÖLÜM 8

### 8. UĞUR DEMİRCİ’NİN TOKSİK OLMAYAN ÖZGÜN BASKİRESİM ÇALIŞMALARI

#### 8.1. Monotipi Baskı Uygulama Aşamaları



**Resim 8.1.** Monotipi Uygulamasında Kullanılacak Doku Malzemelerinin Mürekkeplenerek Kompozisyonun Oluşturulması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Baskiresim teknikleri arasında deneysel uygulamalarından biri olarak, kullanılacak malzeme sayısı sınırsızdır. Uygulama aşamasında pleksiglas, akrilik mürekkep, çeşitli dokulara sahip ip, bant, karton, kumaş ve balonlu naylon gibi malzemeler kullanılmıştır.



Monotipi tekniğinde kullanılacak olan malzemeler, baskı aşamasında kâğıda zarar vermeyecek biçimde seçilmelidir. Eğer sivri kenarlara sahip malzemeler kullanılırsa baskı aşamasında kâğıt ve keçe zarar görebilir.

Pleksi üzerine mürekkep rulo ile verilir. Üzerinde yine aynı şekilde mürekkep verilerek hazırlanan malzemeler ile kompozisyon oluşturulur. Tercihe göre kompozisyon pleksi yerine kâğıt üzerinde de oluşturulabilir. Baskı aşamasında çukur presinin mutlaka kullanılacak malzemelere göre hassas ayarı yapılması gerekir. Kullanılan keçenin kalın olması da kâğıdın zarar görmemesini sağlamaktadır.



**Resim 8.2.** Plakanın Pres Yatağına Yerleştirilmesi ve Hassas Ayarın Yapılması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

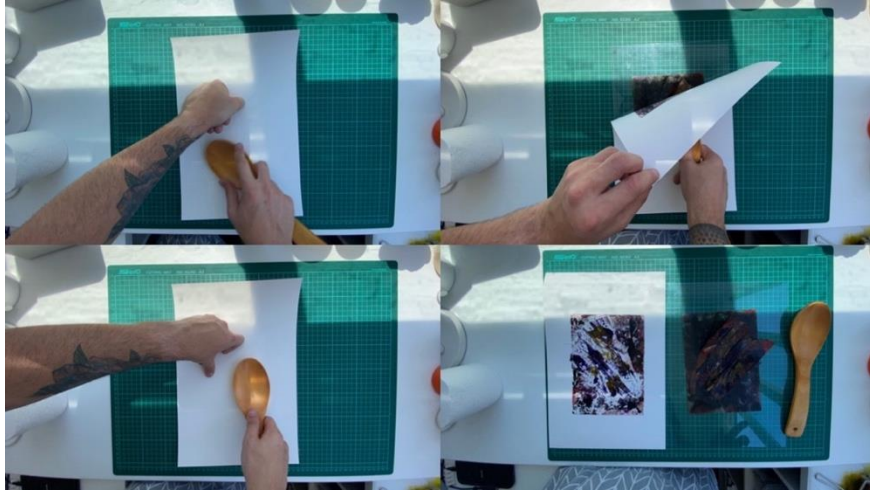
Kalıp pres yatağına yerleştirilerek baskı işlemi tamamlanır. Baskılar kurumaya bırakılır. Eğer çukur baskı presi yoksa bu işlem tahta kaşık ya da baren ile kâğıdın arkasından ovularak yapılabilir.



**Resim 8.3.** Tamamlanan Baskıların Askıda Kurumaya Bırakılması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Burada dikkat etmek gereken nokta, uygulanan basıncı eşit bir şekilde dağıtmaktır. Eğer kullanılan kâğıt ince bir kâğıt ise, üzerine başka bir kâğıt koyularak, bu kâğıt üzerinden ovma işlemi yapılabilir. Ovma sırasında kâğıt kenarlarından kaldırılarak baskının nasıl bir durumda olduğu kontrol edilebilir.



**Resim 8.4.** Tahta Kaşık ile Ovalama İşlemi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Baskı işlemi tamamlandıktan sonra kâğıt kurumaya bırakılır. Pleksi ve kullanılan diğer araçlar sıvıyağ, sebze temizleme solüsyonu ve sirke ile temizlenir.





**Resim 8.5.** Plakanın Toksik Olmayan Malzemeler ile Temizlenmesi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

## 8.2. Kuru Kazıma Uygulama Aşamaları

Tekniğin en büyük avantajlarından biri saydam olan pleksinin şablon üzerinde kolayca kazınabilmesidir. Tasarım pleksinin altına yerleştirilir ve kuru kazıma kalemleriyle pleksi kazınır. Kazıma işleminde oluşan çapaklar daha sonra mürekkepleme aşamasında boyayı tutacaktır.



**Resim 8.6.** Plakanın Hazırlığı ve Kâğıdın Nemlendirilmesi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

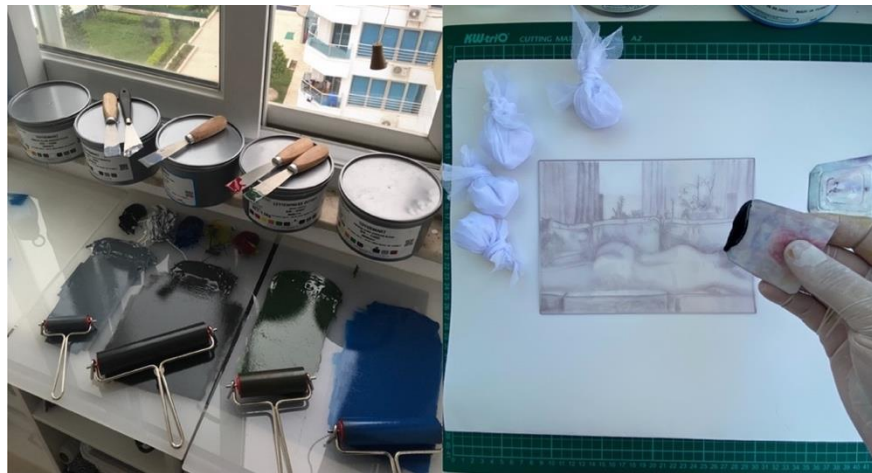
Pleksi üzerinde kazıma aşaması bittikten sonra baskı aşamasına geçilebilir. Kullanılacak kâğıt mutlaka öncesinde bir küvet ya da plastik kap içerisinde ıslatılmaya bırakılmalıdır. Bu işlem kâğıdın baskı aşamasında yırtılmamasını ve çukurlarda kalan mürekkebin daha kolay alınmasını sağlamaktadır. Bir süre su içerisinde bekletilen kâğıt nemli kalabilmesi için çöp poşetinin içerisinde saklanabilir.



**Resim 8.7.** Plakanın Kenarlarının Pahlanması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Baskı aşamasından önce mutlaka plakanın kenarları kontrol edilmeli ve metal eğe ile pahlanmalıdır. Eğer bu işlem yapılmazsa baskı alınacak kâğıt yırtılabilir. Ayrıca pres ve keçe de zarar görebilir.



**Resim 8.8.** Plakaya Kauçuk Yardımıyla Mürekkep Verilmesi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Uygulama aşamasında Akua Intaglio mürekkeplerine erişim imkânı olmadığı için yağlı içeriğe sahip alternatif matbaa mürekkepleri kullanılmıştır. Yağlı içeriğe sahip boyalar oluşturulan çapaklara kolayca tutunabilmekte ve baskının daha net çıkmasını sağlayabilmektedir.



**Resim 8.9.** Plaka Üzerindeki Fazla Mürekkebin Tarlatan Yardımıyla Temizlenmesi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Mürekkep, kauçuk ya da esnek düz bir yüzeye sahip malzeme ile plaka üzerinde ovularak yedirilir. Bu işlemde mürekkep basınç uygulanarak verilmelidir. Kalıp üzerine mürekkep verme işlemi sonrasında fazla boya tarlatan ve gazete kâğıdı ile ovularak alınmalıdır. Ovma işlemi dairesel bir şekilde fazla basınç uygulamadan yapılmalıdır. Kirlenen tarlatan sürekli değiştirilerek temiz tarlatan parçasıyla ovma işlemi devam ettirilmelidir. Plaka, prese yatağına yerleştirilmeden önce mutlaka kenarlarındaki boya bir bez parçasıyla silinmelidir.

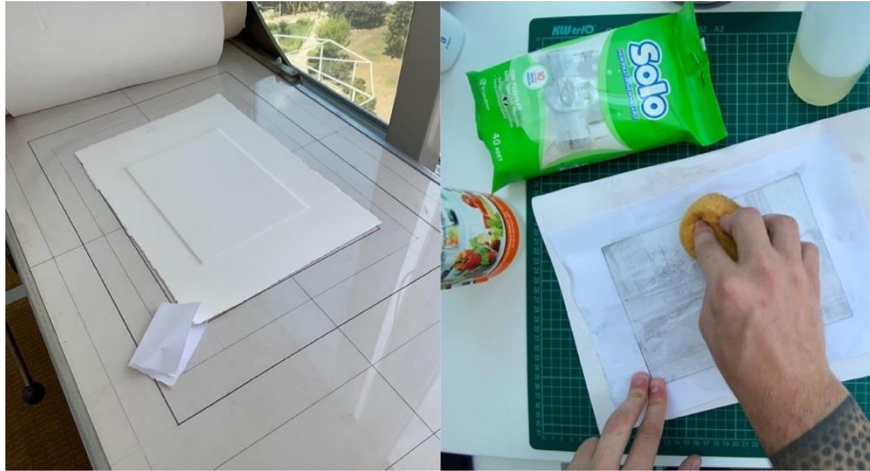




**Resim 8.10.** Baskı İşleminin Tamamlanması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Baskı aşamasına geçmeden önce pres yatağının temizliği mutlaka kontrol edilmelidir. Eğer boya kalıntıları varsa nemli kâğıt bu lekeleri de alacaktır. Islak mendil yardımıyla pres yatağı temizlenir ve kâğıt havlu ile kurutulur. Plaka yerleştirilerek, nemlendirilmiş kâğıt kapatılır. Keçenin daha uzun ömürlü olabilmesi adına ıslanmaması gerekir. Bu noktada nemlendirilmiş kâğıt kullanılan işlemlerde mutlaka nemli kâğıdın üzerine başka bir kuru kâğıt kapatılır.



**Resim 8.11.** Plakanın Toksik Olmayan Malzemeler Yardımıyla Temizlenmesi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Plaka prestan geçirilerek baskı işlemi tamamlanmış olur. Nemli kâğıdı kaldırırken kir bulaşmaması için kâğıt parçası ile tutularak kaldırılır ve kurumaya

bırakılır. Kâğıt nemli olduğu için kuruma aşamasında kırışmalar meydana gelebilir. Bu noktada üzerine başka bir kâğıt kapatılarak düz iki yüzey arasında kurumaya bırakılabilir.

### 8.3. Mutfak Litografisi Uygulama Aşamaları



**Resim 8.12.** Alüminyum Folyo, Pleksi ve Çizim Kalemlerinin Hazırlanması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Uygulamada alüminyum folyo, kola, pleksi, asetat kalemleri veya göz kalemi gibi yağlı kalemler kullanılır. Kullanılan alüminyum folyo kolayca her yerde bulunabilir. Genelde marketle satılan folyoların kalınlıkları 10-12 mikrondur. Uygulama aşamasında 16 mikron kalınlığında alüminyum folyo tercih edilmiştir. Tasarımın plaka üzerine çizimi aşamasında suya dayanıklı yağlı yapıya sahip siyah göz kalemi kullanılmıştır.



**Resim 8.13.** Alüminyum Folyonun Mat Yüzeyine Dokunmadan Kesilerek Hazırlanması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Alüminyum folyo pleksi üzerine yerleştirilerek maket bıçağı ile uygun bir ölçüde kesilir. Aşındırma işleminde kullanılacak kolanın yüksek asit oranına sahip olması gerektiği için açılmamış kola kullanmak gereklidir. Siyah matbaa mürekkebi rulo ile beraber hazırlanır.



**Resim 8.14.** Kullanılacak Kola ve Mürekkebin Hazırlanması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Desenin oluşturulacağı mat yüzey yukarıya bakacak şekilde yerleştirildikten sonra bir bez yardımıyla ovularak baloncuk kalmaması sağlanır. Bu aşamada



kesinlikle yüzeye parmakların değmemesi gerekir. Parmak izleri olursa bunlar baskıda da çıkabilmektedir.



**Resim 8.15.** Alüminyum Folyonun Pleksi Yüzeyine Kaplanması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Plakaya dokunmadan ters çevrilerek alüminyum folyo katlanır ve kâğıt bant ile yapıştırılır. Bu noktada kola ve suyun çıkışını sağlamak mutlaka boşluklar bırakmak gerekir. Eğer arkası komple bant ile kapatılırsa, baskı aşamasında plaka içerisinden kalan fazla kola nemlendirilmiş kâğıda bulaşabilir.



**Resim 8.16.** Plakanın Arkasının Bantlanması, Göz Kalemi ile Çizim Aşaması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Desenin çizimi aşamasında mutlaka elimizin altına kâğıt koymak gerekir. Çizim işlemi bittikten sonra bir kap üzerinde plakaya kola dökülür. Yaklaşık 10 saniye kola döküldükten sonra plaka, kola dolu kap içerisine atılarak kısa bir süre bekletilebilir.



**Resim 8.17.** Plakaya Kolanın Dökülmesi Aşaması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Kola ile aşındırma işlemi sonrasında kolanın arındırılması için su ile durulanır. İsteğe göre bir süre su dolu kap içerisinde bekletilebilir. Bir havlu üzerinde fazla suyu alınarak kuruması sağlanır.



**Resim 8.18.** Plakadaki Fazla Kolanın Su ile Arındırılması ve Kurutma İşlemi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf



İki kap içerisinde su ile birlikte iki ayrı sünger hazırlanır. Bu aşamada plakanın sürekli ıslak kalması çok önemlidir. Temiz sünger ile plakaya su verilir ardından kirli sünger ile yüzeydeki fazla su temizlenir. Rulo ile plaka mürekkeplenir ve bu işlem birkaç kez tekrarlanır.



**Resim 8.19.** Sünger ile Suyun Verilmesi ve Rulo Yardımıyla Plakanın Mürekkeplenmesi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Folyo üzerinde istenmeyen yerlere bulaşan mürekkep ıslak mendil yardımıyla yavaşça silinebilir. Kalıp temizlenmiş pres yatağına koyularak üzerine nemlendirilmiş kâğıt koyulur. Bu kâğıt üzerine kuru daha kalın bir kâğıt koyularak presten geçirilir.



**Resim 8.20.** Çukur Baskı Presiyle Plakanın Basımı

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Kâğıt kurumaya bırakılır. Kuruma aşamasında kâğıt ıslak olduğu için kırışabilir. Bunun önlenmesi için baskı kağıdının üzerine temiz bir kâğıt yerleştirilerek, iki düz malzeme arasında sıkıştırıp kurumaya bırakılabilir.

#### 8.4. Araç, Gereçler ve Atölye Temizliği



**Resim 8.21.** Sirke, VCA, Sıvı Yağ ve Islak Mendil Yardımıyla Temizlik Aşamaları

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Kullanılan araç ve gereçlerin üretim aşamasının haricinde uzun ömürlü olması adına temiz bir şekilde bırakılması gereklidir. Temiz bırakılmayan baskı presi, keçeye zamanla zarar vermektedir. Bu sebeple tüm baskı işlemlerinden sonra pres yatağı temizlenerek keçe, hassas ayarın yapıldığı kollar gevşetilerek serbest bırakılmalıdır. Uygulama aşamasında bu kolları çevirerek, kullanılacak malzemeye göre ayarlamalar yapılabilir.



**Resim 8.22.** Sıvı Yağ ve VCA Yardımıyla Ruloların Temizlenmesi

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Tüm uygulamaların temizlik aşamalarında toksik olmayan yüzey temizleme ıslak mendilleri, bitkisel sıvı yağ, sebze temizleme solüsyonu (VCA) ve sirke kullanılmıştır. Merdanelerin temizlenmesinde boya kalıntısının kalmaması, merdanelerin pürüzsüz bir mürekkepleme işlemi adına çok önemlidir.



**Resim 8.23.** Sirke Yardımıyla Temizliğin Sonlandırılması

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf



## 8.5. Tez Çalışmasında Uygulanan Baskıresim Tekniklerinden Elde Edilen Sonuç Baskılar



**Resim 8.24.** Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Pleksi üzerinde hazırlanmış olan bu (**Resim 8.24**) kompozisyon, belirli bir sınır içerisinde olmadan, yine aynı şekilde kurgulanmamış renkler ile tamamıyla sınırları aşabilmeyi işlemektedir. Renkler ve mürekkeplenerek kullanılan dokusal malzemeler sezgisel bir şekilde, yer yer gözleri kapatarak yerleştirilmiştir. Bu malzemeler pleksi kalıp üzerinden taşarak, rastlantısal oluşturulan figürlerin birbirini ittiği bir kompozisyon yaratılmıştır.



**Resim 8.25.** Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Tez uygulama aşamasında oluşturulan monotipi baskı serisinde en önemli unsur, kalıp üzerinde sınırları aşmak hatta bazen kâğıt dışına taşmaktır. Yukarıdaki çalışmada (**Resim 8.25**) kullanılan renkler, bütünüyle baktığımızda boyut kazandırmakta, merdane yardımıyla mürekkeplenerek kullanılan kâğıt parçaları boşluklar yaratarak, sanki fırça ile boya damlatma yapılmış şekilde bir kompozisyon oluşturulmuştur. Pleksi üzerine oluşturulan kompozisyon deneysel bir şekilde gerçekleşmiş, çukur baskı presinin uyguladığı basınç ile fazlaca uygulanan renkler birbiriyle etkileşime geçerek yeni renkler oluşturmuştur.



**Resim 8.26.** Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Pleksi üzerine maskeleye bandı kullanılarak oluşturulan bu (**Resim 8.26**) baskıresimde, birçok araç yardımıyla farklı dokular oluşturulmak istenmiş, spatula yardımıyla mürekkebi pleksi üzerinden silme işlemi uygulanmıştır. Rastlantısal bir süreç izlenerek, bu süreçte oluşan insan yüzleri ve balık formları maskeleye bantıyla birbirine bağlanmıştır. Bantlar farklı anıların ve kaosun betimlendiği bölümleri oluşturarak, farklı sahnelerin bir araya gelerek bütünsel bir yaklaşım içerisinde görmemizi sağlamıştır.





**Resim 8.27.** Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Yukarıdaki aynı seri için basılmış olan eserde, (**Resim 8.27**) yer yer gözler kapatılarak, mürekkep verilmiş doku malzemeleriyle ahtapot formu oluşturulmuştur. Sıkışmışlığın bir göstergesi olarak kullanılan maskeleye bandı ahtapotun kollarına dolanarak, kalıp dışına taşmak isteyen bir ahtapotun sahnesi canlandırılmıştır. Pleksi plakaya mürekkebin verilmesi aşamasında, renkler kurgulanarak değil, spatula ile pleksi üzerine fazladan sürülmüştür. Bu fazlalık mürekkepler çukur baskı presinin uyguladığı basınçla dağılarak ve yayılarak yeni renk karışımları oluşturmuştur. Bu da denizin altında yer alan devinimin ve bir o kadar da bütünselliğini anlatmaktadır.

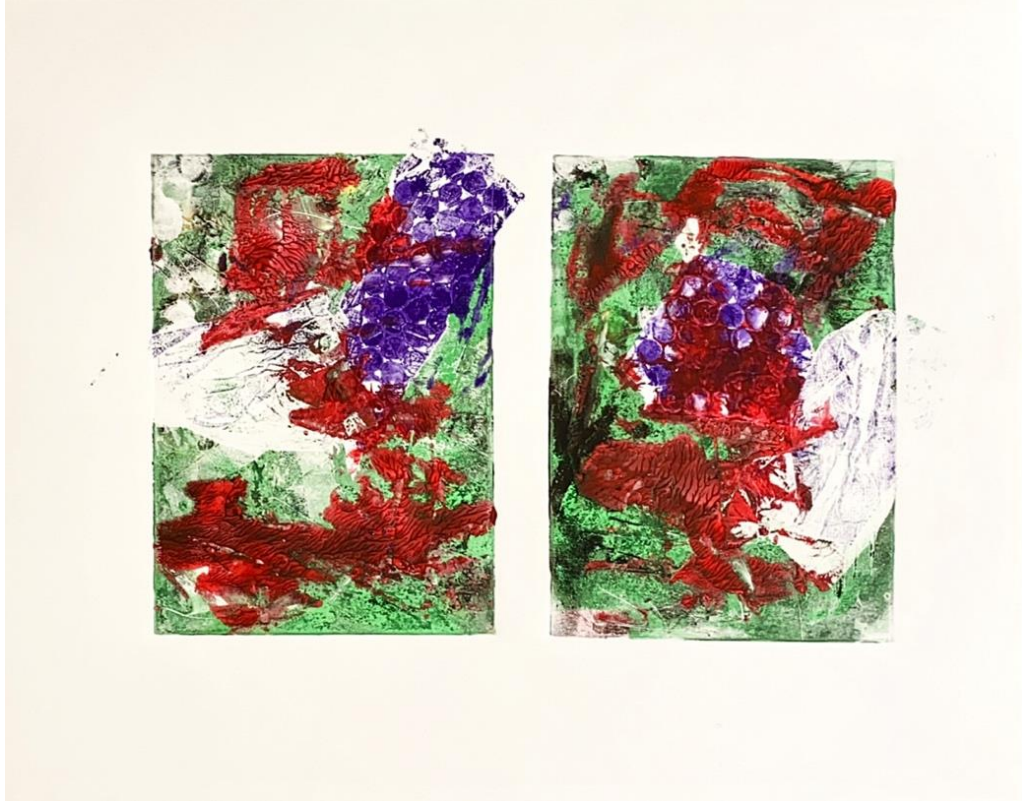


**Resim 8.28.** Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Aynı teknikte uygulanan fakat iki pleksi kalıp üzerine kurgulanan kompozisyonda (**Resim 8.28**) renkler yine diğer baskiresimlerde olduğu gibi kalıp yüzeyine fazlasıyla uygulanmış, çukur baskı presinin basıncıyla farklı dokular ve renk karışımları oluşturulmuştur. Mürekkep, farklı boyutlardaki merdaneler yardımıyla geliştirilmeden ve planlanmadan uygulanmıştır. Plakalar arasında bağlantı kurmak ve devamlılık sağlamak adına kâğıt parçası kullanılmıştır. Bu devamlılık renklerin zıtlığı ve karmaşıklığıyla bozulmuştur. Yer yer mürekkebin fazlalık olduğu alanlar kuruyarak yükselik ve çukurluklar yaratmış, bütünsel boyut kazandırmıştır.





**Resim 8.29.** Uğur Demirci, Monotipi Baskı, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Yukarıdaki baskıresimde iki farklı pleksi üzerine, iki ayrı sahne olarak kırmızı kardinal kuşların doğalarındaki yaşamı kurgulanmıştır. (**Resim 8.29**) Farklı alanlarda olmasına rağmen aynı duygu ve eylemleri gerçekleştiren bu kırmızı kuşların amacı, sadece yıl boyunca orman ve bahçelerde ötmektir. Bu kuşları şehirlerde görmek imkansızdır. Günümüzde artık sadece Kuzey Amerika'daki dağlık alanlarda görülmektedir. İnsanların ekosistem üzerindeki olumsuz eylemleri sonucu, doğanın son yıllarda zor dönemler geçiriyor olması, çok fazla hayvan türünün yok olmasına ve bununla birlikte birçok doğal afetlere sahne olmaktadır. Bu baskıresimle birlikte doğaya ve sürdürülebilir yaşama dikkat çekmek, toksik olmayan malzemeler ile bu eyleme metaforik olarak yaklaşmıştır.



**Resim 8.30.** Uğur Demirci, Pleksi Üzerine Kuru Kazıma Gravür, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Teknik olarak kuru kazıma tekniğinde pleksi üzerine uygulama yapılmıştır. Malzeme gereği şeffaf bir yapıda bulunan plekside, yine aynı şekilde transparan figür (**Resim 8.30**) kullanılarak kazıma yapılmıştır. Böylece çıplaklığın doğanın bir parçası olduğunu, gizlemek yerine özümüze dönmek için uzağa değil, yakınımızdakine bakmamız gerektiği tasvir edilmiştir. Bu sebeple yalnız kalmak isteyen, her şeyden uzak ve kendini dinleyen bir figür kullanılmıştır.



**Resim 8.31.** Uğur Demirci, Mutfak Litografisi, 2021

**Kaynak:** Tez Uygulama Aşamasında Çekilmiş Dijital Fotoğraf

Kuru kazıma tekniğinde uygulanan anlatım, bu (**Resim 8.31**) teknikte de devam ettirilerek yalnızlık ve huzur tasvir edilmiştir. Lambader altında oturan figür, yanındaki kedileriyle birlikte uyuya kalmıştır. İnsanın doğasından uzaklaştığı büyük şehirlerde, insan her geçen daha da yok olmakta ve etrafındaki gördükleri gibi olmaktadır. Tez uygulama aşamasında üretilen eserlerde bu öze dönüş ele alınmış, genel olarak doğa, ekosistemimizdeki diğer canlılar, insan ve sürdürülebilir bir yaşam temaları işlenmiştir. Bu temalar, kullanılan malzemelere de yansıtılarak, doğaya, diğer canlılara ve sağlığımıza zarar vermeyen bir üretim alanı amaçlanmıştır.

## SONUÇ VE ÖNERİLER

Geleneksel baskıresim tekniklerinde kullanılan bütün toksik madde içeren malzemelerin yerine, artık toksik olmayan akrilik alternatiflerinin üretildiği, sağlık, doğa, diğer canlılar ve sürdürülebilir bir yaşam gibi birçok bakımdan daha iyi olduğu bilinmektedir. Daha az toksik ve toksik olmayan akrilik dirençler, soya bazlı mürekkepler gibi tüm bu malzemelerin sayısı gün geçtikte çeşitlenmektedir.

Geleneksel gravür tekniklerinde plakaların asit ile aşındırılması sırasında asitler kolayca buharlaşıp havaya karışabilir. Özellikle geleneksel gravür tekniklerinde aşındırma işlemleri için kullanılan asitler ve kimyasal karışımlar çoğu geleneksel baskıresim tekniklerini, diğer yaratıcı sanat alanlarından daha tehlikeli kılmaktadır. Toksik içeriğin oldukça yüksek olduğu bu asitlerin uygulama esnasında havayla karışımı ve metalin aşındırılması esnasında oluşan buharının cilde temas etmesi sonucu zehirlenmeler meydana gelmektedir. Bu kimyasalların sanatçılar tarafından düzenli kullanılıyor olması hem sağlık hem de sürdürülebilir bir dünya açısından oldukça tehlikeli olduğu bilimsel çalışmalar doğrultusunda kanıtlanmaktadır. Bu toksik malzemeler çoğu zaman doğru bir şekilde imha edilmeden doğaya atılarak, sağlığımızdan öte, doğayı ve doğada yaşayan diğer canlıların da yaşam hakkını ellerinden almış oluyoruz.

Geleneksel baskıresim tekniklerinde kullanılan asitler, toz halinde kullanılan kimyasallar, solveltler gibi birçok zararlı madde bulunduğu zaman veya deri yoluyla temas edildiğinde ciddi sağlık sorunlarına sebep olabilir. Özellikle karaciğer, akciğer ve vücudun diğer alanlarına solunum yoluyla ulaşarak ciddi hasarlar bırakabilir. Aşındırıcı olarak kullanılan nitrik asit (halk arasında bilinen adıyla kezzap), sülfürik asit, hidroklorik gibi asitlerin kullanılması cilt yanıklarına neden olmaktadır. Özellikle aquatint tekniğinde kullanılan reçine tozu oldukça patlayıcı bir maddedir. Lak kullanımını düşük seviyede de olsa mesleki astım oluşturabilir.

Özellikle bazı solventlere maruz kalmak ciddi hastalıklara ve erken ölümlere neden olabilir. Solunan geleneksel zeminlerin hafif depresyon, bilinç kaybı ya da akciğer hasarına neden olabilmektedir. Geleneksel zemin çözeltileri genellikle asfalt içerir. Bu tür ürünler ayrıca PAH (polisiklik aromatik hidrokarbon) olarak bilinen kanserojenler içermektedir. Kanser riski, asfalt sürülerek ısıtma işlemi yapılan plakalarda ve bunların temizliğinde kullanılan maddeler ile çok fazla artmaktadır.

Demir klorür ve tuzlu sülfat ile aşındırma işlemleri diğer aşındırma işlemlerinde kullanılan asitlere alternatif olarak çok daha güvenli bir aşındırmaya izin verir. Demir klorür hiçbir şekilde toksik dumanlar üretmeyen bir metal tuzudur. Bakır ve pirinç plakalarda daha güvenli aşındırma sağlamaktadır. Edinburgh indiricisi olarak bilinen bakır ve pirincin aşındırılması işleminde kullanılan tuz çözeltisi, indirme sırasında toksik dumanlar üretmez. Tuzlu sülfat indiricisi ise çinko, alüminyum ve çelik için daha güvenli bir aşındırma sağlamaktadır. Rochester Institute of Technology’de kimyagerler tarafından her iki aşındırma işleminde testler yapılmış ve hiçbir toksik gaz yayılmadığı kanıtlanmıştır. Bu indiriciler güvenli bir şekilde doğada da çözülebilmektedir.

Akrilik bazlı dirençler, sakız bazlı akrilik mürekkepler, yağ bazlı mürekkeplere alternatif olarak çok daha güvenlidir. Toksik zeminlere alternatif olarak ise “Future Floor Polish” marka zemin cilası benzeri ürünler tercih edilebilir. Bu tür zemin cilaları uygun fiyatlı olarak temin edilebilir ve baskıda karakteristik çözümler sunmaktadır. Çukur baskı için özel üretilmiş pigment oranı yüksek ve plaka üzerinde kolay silinebilen mürekkepler piyasada mevcuttur. B.I.G. (Baldwin’in Intaglio Ground) olarak bilinen daha güvenli gravür zeminleri ve daha güvenli birçok alternatif, o zamandan beri dünya çapındaki atölyelerde geleneksel yöntemlere başarılı alternatifler haline gelmiştir. Su bazlı mürekkeplerin en önemli özelliği içeriğinde toksit maddeler içermemesidir. Sanatçıların araştırma ve denemeleri sonucunda aynı teknikleri kullanmasına rağmen, akrilik sistemlerin yağ bazlı ürünlere göre çok daha az çaba ve zaman harcayarak üretildiği artık birçok sanatçı tarafından bilinmektedir. Bu mürekkepler diğerlerine göre su ile kolayca temizlenmektedir. Özellikle Akua Intaglio mürekkepleri hızlı kuruyan akrilik mürekkeplere göre hemen temizleme ihtiyacını ortadan kaldırarak oldukça iyi sonuçlar vermektedir. Mürekkeplerle ilgili en önemli sorun, geçmişte bunları çözücülerle temizleme gerekliliğidir. Bununla birlikte, sebze temizleme solüsyonlarının (Vegetable Cleaning Agent-VCA) ortaya çıkmasıyla çözücüler artık gerekli değildir. Mürekkepler keten tohumu yağı bazlı olabilir (petrol

değil), mürekkeplerde kullanılan pigmentler ve solventler korkutucu olabilir. Genellikle pigmentler ağır metaller içerir. Mürekkeplerdeki zehirli pigmentlerin el ve parmaklardaki kesikler yoluyla vücuda girerek kana karışma riski vardır. Çeşitli Avrupa ve Kuzey Amerika ülkelerinde yaygın bir şekilde uygulanan toksik olmayan baskiresim tekniklerine, sağlık ve sürdürülebilir bir dünya için, ülkemizdeki sanatçıların da teşvik edilmesi ve üniversite atölyelerinde yaygınlaştırılması ve uygulanabilmesi adına dikkati çekmek çok önemlidir.

Araştırma boyunca elde edilen bilgilere göre su bazlı mürekkepler, akrilik dirençler ve çok daha fazlası kullanarak da zehirsiz bir atölye ortamı yaratılabilmektedir. Tüm geleneksel dirençli baskiresim teknikleri artık günümüzde üretilen akrilik dirençlerle eşleşmekte ve istenilen sonuçlar alınabilmektedir. Sanatçıların artık geleneksel baskiresim tekniklerinde kullanılan toksik malzemelere ve tekniklerin uygulanması için büyük araçlara ihtiyaç duymadan bağımsız yaratıcı çalışmalar üretebilecekleri bilinmektedir. Çünkü kullanılan herhangi bir toksik malzeme, devamında yine toksik malzeme kullanımı zorunluluğunu getirmektedir. Oysaki akrilik direnç sistemlerinin ve mürekkeplerinin temizlik aşamasında toksik solventlerin kullanımı zorunluğu ortadan kaldırılarak, sebze temizleme solüsyonu ve sirke gibi kolay bulunabilen malzemelerle kolayca yapılabilmektedir.

Bu tez çalışmasına başlamadan önce, tezin şekillenmesi farklı sorular ve endişeler doğrultusunda gerçekleşmiştir. 2020 yılında dünyada ortaya çıkan pandemiyle birlikte gelen kapanma süreci, 21. yüzyılda yaşamıza rağmen neden evin bir bölümünde veya küçük bir atölyede toksik olmayan malzemelerle baskıların alınmadığı sorusunu da akla getirmektedir. Bu süreçte öğrencilerin çoğu da donanımlı atölyelerden uzakta, üretimine ara vermek zorunda kalmıştır. Tez çalışmasının 8. bölümünde yer alan, büyük atölye araçlarına ihtiyaç duymadan, yaşanan mekânın bir bölümünde oluşturulan atölyede küçük boyutlu baskı denemeleri yapılmıştır. Baskiresim sanatçılarının denemeleriyle her geçen gün gelişmekte olan toksik olmayan baskiresim süreci, zamanla teknik adımlarının ve malzemelerinin basitleştirilmesini sağlamakla birlikte daha fazla ulaşılabilir olacaktır. Büyük ve pahalı atölye donanımlarına ihtiyaç duyulmadan gelişen bu tür yenilikler, baskiresim sanatçılarının daha önce herkes için zor olan evde veya küçük atölyelerde üretim yapmasına olanak sağlayacaktır. Bu keşif sanatçının sağlığını göz ardı etmeden, ufkunu genişletmeye ve dünyanın her yerinde baskiresim teknikleri üzerinde çalışmaya motive edecektir.



## KAYNAKLAR

- Adam, R., & Robertson, C. (2007). *Intaglio: Acrylic-resist Etching, Collagraphy, Engraving, Drypoint, Mezzotint: the Complete Safety-first System for Creative Printmaking*. Thames & Hudson.
- Akalan, G. (2003). *Türkiye’de Özgün Baskıresme Tarihsel Bir Bakış; Gravür’ün Sorunları ve Çözüm Önerileri*. Atatürk Üniversitesi Kazım Karabekir Eğitim Fakültesi Dergisi, (8) 130-138. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/ataunikkefd/issue/2767/36966>
- Akalan, G. (2000). *Gravür*. İstanbul: Kale Seramik Sanat Yayınları.
- Albayraktar, N. A. (2010). *Baskı Resmin İlk Örneği Mühürlere Plastik Bir Yaklaşım*. Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi, (4). Retrieved from <https://dergipark.org.tr/ataunigsed/issue/2566/33037>
- Araz Ay, G. (2013). *Pappradierung / Kâğıt Gravür*. Akdeniz Sanat Dergisi, 6 (12), 219-230. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/en/pub/akdenizsanat/issue/27659/291579>
- Aslier, M., & Özsezgin, K. (1980). *Başlangıcından Bugüne Çağdaş Türk Resim Sanatı Tarihi*. (Cilt. 4). İstanbul: Tıglat Yayınları
- Atar, A. (1993). *Sanat ve İş Teknolojisi*. Eskişehir: Anadolu Üniversitesi Açıköğretim Fakültesi Yayınları.
- Bahar, T. (2018). *Güzel Sanatlar Eğitimi Bölümlerinde Uygulanan Geleneksel Baskıresim Tekniklerine Alternatif Olabilecek Teknik Önerileri* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Ondokuz Mayıs Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Samsun.
- Bahar, T. (2019). *Alternatif Bir Baskıresim Tekniği Olarak Susuz Litografi*. Sosyal Bilimler Dergisi, 6 (33), 115-130. <https://doi.org/10.16990/sobider.4756>
- Bahar, T., Koyuncu, S. (2016). *Kitchen Lithography as an Alternative to Traditional Lithography*. Participatory Educational Research, 4 (1), 224-235. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/per/issue/47525/600403>



- Balkara, S. Y. (2018). *Ağaç Baskı Sanatının Almanya ve Türkiye'deki Tarihsel Gelişiminin İncelenmesi* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Yeditepe Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Bayav, D. (2013). *Geleneksel ve Deneysel Yönleriyle Gravür Baskı*. Edirne: Paradigma Akademi Yayınları.
- Becer, E. (2015). *İletişim ve Grafik Tasarım*. Ankara: Dost Kitabevi Yayınları.
- Beriş, Y., Kaplanoğlu, L. (2018). *Dijital Baskı Teknolojisi ve Günümüz Baskıresim Sanatına Etkileri*. Yıldız Journal of Art and Design, 5 (1), 48-62. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/yjad/issue/36991/424232>
- Bragner, R., Şengünler, S., & Şahinoğlu, E. T. (1998). *Özgün Baskı Resim: Artess Çamlıca Art Gallery & Studio*. İstanbul: Galeri G.
- Bulut, G. (1987). *Tahtabaskı ve Tahtagravür'e Teknik Yaklaşımlar*. Türkiye'de ve Almanya'da Ağaçbaskı Sanatı. Hacettepe Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları, (6), 5-9.
- Bülte Selçuk, E. (2019). *Dijital Teknolojilerin Özgün Baskı Resim Sanatına Etkileri ve Yeni Arayışlar* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Afyon Kocatepe Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Afyonkarahisar.
- Covey, S. (2016). *Modern Printmaking: A Guide to Traditional and Digital Techniques*. New York: Watson-Guption Publications.
- Çakıroğlu, L. (2015). *Özgün Baskı ve Tekstil Uygulamaları* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Haliç Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Çevik, S. K. (2015). *Çağdaş Baskı Resim Eğitiminde Toksik Olmayan Yöntem ve Tekniklerin Önemi* (Yayımlanmamış Doktora Tezi). Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Çilen, H. (1995). *Metal ve Taşbaskının İlk Uygulama Dönemleri* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Anadolu Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Eskişehir.
- Dağlı, B. (2009). *Bağımsız Bir Sanat Olarak 20. Yüzyılda Kazı Resim* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Demir, H. (2012). *Özgün Baskıresim Sanatı ve Sanatta Demokratik Yaklaşım*. Atatürk Üniversitesi Sanat Dergisi, (20), 73-81. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/ataunigsfd/issue/2608/33564>
- Demir, M. (2018). *Çağdaş Türk Resminde Baskı Sanatı ve Uygulama Örnekleri* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Erzurum.

- Demir, S. (2017). *Özgün Baskı Resim Sanatında Linol Baskı* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Çanakkale.
- Dönmez, İ. (2008). *Türk Baskıresminin Gelişim Sürecine Katkısı Olan Kurum ve Sanatçılar* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Anadolu Üniversitesi, Sosyal Bilimleri Enstitüsü, Eskişehir.
- Ercivan Zencirci, D. (2013). *Özgün Baskıresim Sanatı, Tarihsel Gelişim ve Teknik*. İzmir: Tukul Matbaacılık.
- Erdem, B. (2018). *Matbaacılık ve Basım Süreci*. İstanbul: Cinius Yayınları.
- Erdoğan, M. (2017). *Dijital Teknoloji Çağında Baskıresim* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Eskişehir.
- Ergin, N., Antmen, A., Ziya, Y., Satkın, M. B., Çekiç, S. (2008). *Marmara Üniversitesi Cumhuriyet Müzesi Özgün Baskı Koleksiyonu*. İstanbul: Marmara Üniversitesi Cumhuriyet Müzesi ve Sanat Galerisi.
- Esmer, H. (2011). *Türkiye’de Baskıresim Bakmak*. Eskişehir: Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları.
- Fırıncı, M. (2013). *Dijital Çağda Geleneksel Baskı Resim ve Teknikler Arası Geçiş (Melezleşme)*. Anadolu Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi, 4 (4), 127-135. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/sanattasarim/issue/20648/220302>
- Gelişim Hachette. (1993). *Alfabetik Genel Kültür Ansiklopedisi*. İstanbul: Gelişim Yayınları.
- Gençaydın, Z. (1987). *Beş Yüzyıl Boyunca Alman Ağaç Baskı Sanatı*. Ankara: Hacettepe Ün., GSF Yayınları Sayı 6.
- Gezicioğlu, F. Y., Erim, M., & Usluca Erim, Ö. (2019). *Gelenekselden Günümüz Teknolojisine Yer Yaygılarında Kullanılan Baskı/Boyama Tekniklerine Genel Bir Bakış*. Journal of Arts, 2 (1), 47-62. <https://doi.org/10.31566/arts.2.004>
- Gombrich, E. H., Erduran, E., & Erduran, Ö. (2007). *Sanatın Öyküsü*. İstanbul: Remzi Kitabevi.
- Gölönü, G. (1979). *Kazı Resim*. İstanbul: Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Yayını.
- Grabowski, B., Fick, B. (2012). *Baskıresim: Kapsamlı Materyaller & Teknikler Rehberi*. İzmir: Karakalem Kitabevi Yayınları.
- Graver, M. (2011). *Non-Toxic Printmaking*. A&C Black.
- Green, C. W. (2013). *Green Prints: a handbook on some new methods for non-toxic intaglio etching and metal plate printmaking*. (E-Book) Sheffield: Ecotech Design. Retrieved from <https://www.greenart.info/galvetch/contfram.htm>

- Gülses, R. (2014). *Türkiye’de Özgün Baskıresmin Gelişimi Bağlamında Fevzi Karakoç* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Yeditepe Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İstanbul.
- Gürler, Z., Doyran, E. Y., Yılmaz, B. (2019). *Özgün Baskı Resim Sanatı Üzerine Bir Araştırma*. Tykhe Sanat ve Tasarım Dergisi, 4 (6), 408-429. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/en/pub/tykhe/issue/55451/759954>
- Hakan Dönmezer, S. (2012). *Türkiye’de Baskıresmin Gelişimi Üzerine Bir Analiz*. Ankara: Murat Kitabevi.
- Hakan, S. (1993). *Taş baskıda Halk Sanatı ve Akademik Sanat* (Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi). Anadolu Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Eskişehir.
- Howard, K., & Kiekeben, F. (2003). *The Contemporary Printmaker: Intaglio-Type & Acrylic Resist Etching*. Write-Cross Press.
- İçmeli, M. (1987). *Ağaç Baskıresminin Özgün Baskıresimdeki Yeri*. Türkiye’de ve Almanya’da Ağaç Baskı Sanatı, Hacettepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları, (6), 55-62.
- İçmeli, M. (1985). *Çağdaş Açından Türk Grafik Sanatları*. Türkiye’de Sanatın Bugünü ve Yarını. Hacettepe Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Yayınları, 1, 61-66.
- İlbeyi, G. (1994). *Baskıresim*. Anadolu Sanat, 2, 57-64.
- Işık Üniversitesi ve IMOĞA İstanbul Grafik Sanatlar Müzesi. (2008). 1. *Uluslararası Baskıresim Bienali*. H. Pektaş & T. Ay (Eds.). İstanbul: Akademi Ofset Matbaacılık.
- Kapoğlu, S. (2019). *Intaglio Baskı Teknikleri ve Deneysel Metotlar* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Çanakkale.
- Karaalan, S. Ö. (2015). *Sağlık Açısından Geleneksel Metal Gravür Tekniklerine Yeni Bir Alternatif Non-Toxic Metal Gravür*. Ulakbilge Sosyal Bilimler Dergisi, 3 (6), 103-122. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/ulakbilge/issue/40667/489622>
- Karaalan, S. Ö. (2017). *Metal Gravür Sanatında Yeni Yaklaşım Süreçleri*. İdil Sanat ve Dil Dergisi, 6 (39), 3287-3303. <https://doi.org/10.7816/idil-06-39-18>
- Karaalan, S. Ö. (2018). *Akrilik Dirençlerle Metal Gravür Uygulamaları*. Kesit Akademi Dergisi, (16), 311-322. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/en/pub/kesitakademi/issue/59824/863896>
- Kaya, R. (1988). *Türk Yazmacılık Sanatı* (2. Baskı). İstanbul: Türkiye İş Bankası Kültür Yayınları.

- Keser, N. (2005). *Sanat Sözlüğü* (114. Baskı). Ankara: Ütopya Yayınevi.
- Keskin Karaalan, S. Ö. (2018). *Geleneksel Metal Gravür Tekniklerine Alternatif Yeni Bir Yaklaşım Non-Toxic Metal Gravür Uygulamaları* (Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi). Kocaeli Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Kocaeli.
- Keskin, İ. (2017). *1831-1920 Yılları Arasındaki Türkiye'deki Litografi (Taşbaskı) Sanatı*. Atatürk Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü Dergisi, (38), 9-20. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/ataunigsed/issue/29520/301453>
- Keskin, İ. (2017). *Cumhuriyet Dönemi Özgün Baskıresmi İçinde Litografi (Taşbaskı) Sanatının Gelişimi*. Anadolu Üniversitesi Sanat & Tasarım Dergisi, 7 (2), 123-145. <https://doi.org/10.20488/www-std-anadolu-edu-tr.394022>
- Kılıç Ateş, S. (2017). *Baskı Sanatlarının Günümüz Örnekleri*. İnönü Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi, 7 (15), 199-210. <https://doi.org/10.16950/inustd.292679>
- Kılıç, G. A. (2012). *Yüksek Baskı Tekniği ve Türk Baskıresmine Yansımaları* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Eskişehir.
- Kılıçarslan, Z. (2019). *Kolajın Baskıresime Yansımaları* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Eskişehir.
- Kınık, M. (2012). *Xylografie'nin İllüstrasyonda ve İllüstratif Kitap Tasarımlarında Kullanımı Üzerine Tarihsel Bir Araştırma*. Gazi Üniversitesi Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi Dergisi, (29), 1-13. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/esef/issue/28791/308087>
- Kıran, H. (2008). *Tarihsel Süreçte Japon Baskı Sanatına Bir Bakış*. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi, 1 (2), 147-158. <https://dergipark.org.tr/tr/pub/sanatvetasarim/issue/20665/220450>
- Kıran, H. (2016). *Çağdaş Baskı Resim Sanatına Genel Bir Bakış*. Anadolu Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi, 6 (1), 54-77. <https://doi.org/10.20488/www-std-anadolu-edu-tr.291232>
- Köse, O. (1992). *Ağaç Baskı Sanatı ve Alman Ekspresyonizmindeki Yorumu*. Anadolu Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Eskişehir.
- Kurt, İ. (2019). *Yükseköğretimde Özgün Baskı Atölyelerinde Baskıresim Teknikleriyle Deneysel Arayışlar* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Gazi Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, Ankara.
- Küçüköner, H. (2012). *Gravür Sanatı Tarihi ve Modern Uygulamalar* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Erzurum.

- Özdemir, F. (2020). *Coğrafya Alanında Hazırlanmış Resimli İlk Matbu Kitaplar ve Resimlerinin İncelenmesi*. Çukurova Üniversitesi İlahiyat Fakültesi Dergisi (ÇÜİFD), 20 (2), 509-534. <https://doi.org/10.30627/cuilah.799115>
- Piola, E. (2014). *The Rise of Early American Lithography and Antebellum Visual Culture*. Winterthur Portfolio, 48 (2/3), 125-138. <https://doi.org/10.1086/677303>
- Pogue, D. W. (2012). *Printmaking Revolution: New Advancements in Technology, Safety, and Sustainability*. Watson-Guption.
- Rona, Z., Beykan, M. (1997). *Eczacıbaşı Sanat Ansiklopedisi* (Cilt: 3). İstanbul: YEM Yayınları.
- Sarı, İ. (2017). *Anadolu Medeniyetleri Mezopotamya Medeniyetleri*. Net Medya Yayıncılık, 1. Baskı
- Sarıkartal, Z. (2007). *Asım İşler: Baskı Resimde Özgünlük (Atelier 17 Süreci, Etkileri, İzleri)*. Beykent Üniversitesi Sosyal Bilimler Dergisi, 1 (2), 154-171. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/bujss/issue/3857/51572>
- Sengir, S. (2016). *Sanat Eserinin Çoğaltılabilirliği Üzerine: Serigrafi Baskı Örneği*. E. Köse (Ed.), 5. Uluslararası Matbaa Teknolojileri Sempozyumu (s. 75-82). İstanbul: İstanbul Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu. Retrieved from <https://iprints.istanbulc.edu.tr/tr/content/arsiv/5.-sempozyum>
- Sönmez, M. (2019). *Yaşayan Müze Imoga (İstanbul Grafik Sanatlar Müzesi)'nin Çağdaş Türk Baskı Sanatındaki Yeri* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Selçuk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Konya.
- Stanfield, F., McGeown, L. (2019). *The Printmaking Ideas Book*. London, England: Octopus Publishing Group.
- Şahin, S. (2019). *Mustafa Aslıer'in Yüksek Baskı Resimleri Üzerine Bir Analiz*. Ulakbilge Sosyal Bilimler Dergisi, 7 (32), 63-84. <https://doi.org/10.7816/ulakbilge-07-32-05>
- Şahin, S. (2019). *Türk Baskıresim Sanatında Öncü Kadın Sanatçılar ve Baskıresim Sanatına Katkıları*. İdil: Sanat ve Dil Dergisi, 8 (55), 403-413. <https://doi.org/10.7816/idil-08-55-14>
- Tala, A. (2009). *Installations and Experimental Printmaking*. Londra: Printmaking Handbooks. A&C Black.
- Tarlakazan, E. (2016). *Türkiye'de Özgün Baskı Resim ve Bir Müze "İMOGA"*. E. Köse (Ed.), 5. Uluslararası Matbaa Teknolojileri Sempozyumu (s. 527-535). İstanbul: İstanbul Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu. Retrieved from <https://iprints.istanbulc.edu.tr/tr/content/arsiv/5.-sempozyum>
- Tepecik, A. (2002). *Grafik Sanatlar: Tarih-Tasarım-Teknoloji*. Ankara: Detay Yayıncılık.

- Tezel, Z. (2009). *Yazmacılık Sanatında Desenleme Teknikleri (Kalıp Tekniğiyle Ağaç Baskı Uygulama Örneği)*. Gazi Üniversitesi Endüstriyel Sanatlar Eğitim Fakültesi Dergisi, (25), 27-40. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/esef/issue/28795/308126>
- Toprak, E. (2009). *Türkiye 'de Özgün Baskıresim Sanatı 'nın Gelişimini Etkileyen Önemli Kurumlar* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Marmara Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, İstanbul.
- Torun, M. A. (2019). *Baskıresimde Teknolojik Yöntemlerin Kullanımı ve Yaratıcı Sürece Olan Etkileri* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Muğla Sıtkı Koçman Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Muğla.
- Tunçel, O. (2019). *Dijital Çağda Baskı Teknolojileri*. Ankara Hacı Bayram Veli Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi, (23), 361-377. Retrieved from <https://dergipark.org.tr/tr/pub/sanatvetasarim/issue/46013/578681>
- Türk Kaya, S. (2011). *Gelişim Sürecinde Kolografi ve Deneysel Baskıresim Etkileri* (Yayımlanmamış Sanatta Yeterlik Tezi). Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Eskişehir.
- Türkmen, E. F. (2010). *Baskıresimde Yeni Bir Yüz: Vitreografi* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Eskişehir.
- Tüzün, M. (2015). *Non Toksik Gravür Teknikleri ve Yaygınlaştırılması*. Tekirdağ Namık Kemal Üniversitesi Bilimsel Araştırma Projeleri, Retrieved from <http://acikerisim.nku.edu.tr:8080/xmlui/handle/20.500.11776/2096?locale-attribute=en>
- Tüzün, M., Gürses, B. (2017). *Gravürde Toksik Olmayan Alternatif Arayışlar*. İnönü Üniversitesi Sanat ve Tasarım Dergisi, 7 (16), 232-247. <https://doi.org/10.16950/iujad.358871>
- Ulu, E. (2016). *Baskıresimde Cam Kalıplar ile Çukur Baskı Tekniği: Vitreografi*. Anadolu Üniversitesi Sanat & Tasarım Dergisi, 6 (2), 196-208. <https://doi.org/10.20488/www-std-anadolu-edu-tr.292720>
- Uzun, E. (2016). *Çukur Baskı ve Kollagrafi Tekniklerinin İncelenmesi* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Karadeniz Teknik Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Trabzon.
- Ünal, H. (2007). *Ofset Baskı Sistemi ve Baskının Gerçekleşmesi*. E. Köse (Ed.), 2. Uluslararası Matbaa Teknolojileri Sempozyumu (s. 423-429). Ankara: Gazi Üniversitesi. Retrieved from <https://iprints.istanbulc.edu.tr/tr/content/arsiv/2.-sempozyum>
- Walker, G. A. (2005). *The Woodcut Artist's Handbook: Techniques and Tools for Relief Printmaking*. New York: Firefly Books.



Winczek, K., Winczek, J. (2018). *The Ecological Techniques and Materials in Artistic Graphic Art*. E3S Web of Conferences (Cilt. 44, s. 188). EDP Sciences. <https://doi.org/10.1051/e3sconf/20184400188>

Wye, D., Figura, S. (2004). *Artists & Prints: Masterworks from the Museum of Modern Art*. New York: The Museum of Modern Art.

Yalçın, S. (2012). *Sanayi Devriminden Günümüze Özgün Baskıresim Sanatının Önemi ve Yükseköğretimde Özgün Baskıresim Sanat Eğitiminin Sosyo-Kültürel Yansıma Açısından İncelenmesi* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Marmara Üniversitesi, Eğitim Bilimleri Enstitüsü, İstanbul.

Yılmaz, Ç. (2006). *Monotipi Baskı Teknikleri Sanat Eğitimindeki Önemi ve Atölye Uygulamaları* (Yayımlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Abant İzzet Baysal Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Bolu.

Yurt, D. (2020). *Osmanlı Kumaş Sanatında Ahşap Kalıp Baskı Tekniği*. The Journal of Social Science, 4 (8), 605-616. <https://doi.org/10.30520/tjsosci.734940>

## İnternet Kaynakları

Çivi Yazısı. (N.d.). Erişim Tarihi: 10.04.2021, from <https://www.tarihiolaylar.com/tarihi-olaylar/yazi-161>

Ercivan Zencirci, D. (2021). *Baskı Teknikleri*. Erişim Tarihi: 14.04.2021, from <https://www.imogastore.com/pages/baski-teknikleri-techniques>

Graver, M. (N.d.). *Printmaking Techniques*. Erişim Tarihi: 8.01.2021, from <http://nontoxic-printmaking.co.nz/printmaking-techniques/>

Roosevelt, M. A. (2021). *Stanley William Hayer&Atelier 17*. Erişim Tarihi: 16.04.2021, from <http://www.ateliercontrepoint.com/a171.html>

*Safer Printmaking*. (N.d.). Erişim Tarihi: 8.01.2021, from <https://research-groups.usask.ca/saferprintmaking/index.php>

*The Beginners Compendium of Non-Toxic Intaglio Printmaking*. (N.d.). Erişim Tarihi: 8.01.2021, from <https://www.nontoxicprint.com/beginnerscompendium.htm#275075198>

Wikipedia. (2021). *Woodblock Printing*. Erişim Tarihi: 15.04.2021, from [https://en.wikipedia.org/wiki/Woodblock\\_printing#cite\\_note-11](https://en.wikipedia.org/wiki/Woodblock_printing#cite_note-11)



## EKLER

### Ek A: Uluslararası Baskiresim İşaretleri

Günümüzde Uluslararası standartlarda İngilizce olarak kullanılan kısaltmalar ve açıklamalar şöyledir (Kara, 2010, s. 15):

- **A.P:** Artist's Proof (E.A.), Sanatçı baskısı
- **T.P:** Trial Proof, Deneme baskısı
- **C.T.P:** Color Trial Proof, Renkli deneme baskısı
- **P.P:** Progressive Proof, Aşama baskıları (baskının her bir kalıbındaki aşamayı gösteren prova)
- **W.P:** Work Proof, Çalışma baskısı (plakada yapılan müdahale sonrası alınan baskı)
- **R.T.P:** Right to Print, Karar deneme baskısı/durum baskısı (numaralandırılmış serinin aynısıdır)
- **P.P. II:** Printer's Proof, Baskı ustasına ait olan baskı (baskı ustası basılan işlerden aldığında onun için yapılan işaretleme)
- **S.P:** Special Proof, Kişiyeye adanmış baskı (çoğu zaman kişinin adıyla yazılır)
- **S:** State Proof, Çeşitlemeler
- **O:** Other, Sınıflandırmaya sokulmamış baskı
- **Archive:** Arşive alınan baskı
- **C:** Cancellation, İptal

## Ek B: Uluslararası Ekslibris Simgeleri

Baskiresim tekniklerinin simgeleri 1958'de à la Fédération Internationale de Sociétés et d'Associations d'Ex-libris (F.I.S.A.E.) nin Barselona Uluslararası Exlibris Kongresi'nde kabul edilmiş ve Nisan 2000'de Belgrad ve Cenevre'de değişiklikler yapılmıştır. Bu simgeler aşağıdaki gibi sıralanmaktadır:

### Çukur baskı teknikleri / Intaglio printing techniques

Özgün / Original

- **C:** Çukur baskı / Intaglio printing (C = Chalcographie)
- **C1:** Çelik oyma / Steel engraving
- **C2:** Hakkak kalemiyle oyma (özellikle bakır üzerine) / Burin (graver or gouge) engraving
- **C3:** Asitle yedirme / Etching
- **C4:** Kuru kazıma / Drypoint
- **C5:** Akuatinta / Aquatint
- **C6:** Yumuşak-şekerli yüzeyde yedirme / Soft-ground or sugar etching
- **C7:** Mekanik doku yaratma / Mezzotint
- **C8:** Plastik gravür / Engraving on linoleum, plastic or other materials

### Çukur baskı yeniden çoğaltma / Reproductive

- **P3:** Fotogravür baskı / Photogravure
- **P4:** Tifdruk baskı / Rotogravure

### Yüksek baskı teknikleri / Relief printing techniques

Özgün / Original

- **X:** Yüksek baskı / Relief printing (X = Xylographie)
- **X1:** Ağaç baskı / Woodcut
- **X2:** Ağaç oyma baskı / Wood engraving
- **X3:** Linolyum baskı / Linocut
- **X4:** Metal oyma baskı / Metal engraving or etching
- **X5:** Damga baskı / Stamp (stone, rubber, etc. or relief engraving)

### **Yüksek baskı yeniden çoğaltma / Reproductive**

- **T:** Tipografi, yazı baskısı / Typography, letterpress
- **T1:** Lino plaka baskı / Linotype, monotype, indirect letterpress
- **T2:** Ağaç oyma yazı baskısı / Photoxylography, facsimile wood engraving
- **P1:** Klişe baskı / Line block
- **P2:** Yarım ton klişe baskı / Half-tone, photozincography

### **Düz, şablon ve elektronik baskı teknikleri / Flatbed, stencil and electronic printing techniques**

Özgün / Original

- **L:** Taş Baskı- Litografi / Lithography
- **L1:** Taş Baskı / Autolithography
- **L2:** Transfer taş baskı / Autography (transfer lithography)
- **L3:** Ofset çinkosuyla baskı / Zincography
- **L4:** Alüminyum Baskı / Algraphy
- **P8:** Fotograf / Original photograph
- **S:** Şablon Baskı / Stencil
- **S1:** İpek Baskı / Original serigraphy (silkscreen)
- **S2:** Boyama şablonla baskı / Mimeography (dye stencil)
- **S3:** Balmumu kagıtla baskı / Katazome and Kappa (oiled-paper stencil)
- **CGD:** Bilgisayarda tasarım / Computer generated design

### **Düz, şablon ve elektronik baskı yeniden çoğaltma / Reproductive**

- **P:** Fotografik çoğaltma / Photographic reproduction
- **P5:** Fototayp baskı / Collotype
- **P6:** Fotolitografi baskı / Photolithography, process transfer lithography
- **P7:** Ofset baskı / Offset, duotone
- **P9:** Fotografik ipek baskı / Serigraphic reproduction (photosilkscreen)
- **CRD:** Bilgisayarla çoğaltma / Computer reproduced design
- **Y:** Fotokopi / Photocopy, electrostatic screen printing

### **Diğer simgeler / Other abbreviations**

- **M:** Monotip (tek tip) baskı / Monotype
- **B:** Görme engelliler için kabartma baskı / Braille printing
- **MT:** Karışık teknik / Mixed technique
- **TNC:** Sınıflama dışı teknik / Technic no classification
- **4/:** Plaka sayısı (4/C3 = 4 plakalı çukur baskı) / Number of plates used
- **/2:** Renk sayısı (S/2 = iki renkli serigrafi baskı) / Number of colours used
- **/col.:** Elle renklendirme / Hand coloured (<http://www.afcel.fr/fr/ex-libris/> Erişim Tarihi: 11.06.2021).

## ÖZGEÇMİŞ

### **Karma Sergiler:**

- Silinmişlik, 4- 13 Aralık 2017, İstanbul- Şişli Nazım Hikmet Kültür ve Sanat Evi
- Base İstanbul, 21- 24 Aralık 2017, İstanbul- Galata Rum Okulu
- 2. Can Ayan Özgün Baskıresim Yarışması Sergisi, 14- 18 Mayıs 2018, İstanbul- Mimar Sinan Güzel Sanatlar Üniversitesi Osman Hamdi Bey Salonu
- Düşler Ülkesi: Troya, 27 Temmuz- 27 Ağustos 2018, Çanakkale- Piri Reis Müzesi

- Düşler Ülkesi: Troya, 19 Eylül-19 Ekim 2018, İstanbul- Darphane-i Amire
- Base İstanbul, Siesta Art Collection, 20-23 Aralık 2018, İstanbul- Galata Rum Okulu
- Açık Hava Sergisi, Açık Havaya Dinamizm ve Renk Katan Özgür Tasarımlar 10- 16 Şubat 2019, İstanbul- 8 Billboard
- Galeri Işık Maslak, Yüksek Baskı ve Gravür Atölyesi Sergisi, 15-26 Nisan 2019, İstanbul-Işık Üniversitesi, Galeri Işık Maslak

**Online Sergiler:**

- “Together is Beautiful” Posteri, Şubat 2017, [www.blankposter.com](http://www.blankposter.com)
- “Stop Trans Murders” Posteri, Mart 2017, [www.posterposter.org](http://www.posterposter.org)
- “Migrant” Posteri, Aralık 2017 (1 Yıl Gösterim), [www.posterfortomorrow.org](http://www.posterfortomorrow.org)