

T.C.  
DOKUZ EYLÜL ÜNİVERSİTESİ  
GÜZEL SANATLAR ENSTİTÜSÜ  
SERAMİK ANASANAT DALI  
YÜKSEK LİSANS TEZİ

**SERAMİK YÜZEYLERDE KULLANILAN BASKI TEKNİKLERİ VE  
UYGULAMALARI**

HAZIRLAYAN

Leman KALAY

DANIŞMAN

Prof. Halil YOLERİ

İZMİR-2009

## **YEMİN METNİ**

Yüksek Lisans Tezi olarak sunduğum “Seramik Yüzeylerde Kullanılan Baskı Teknikleri ve Uygulamaları” adlı çalışmanın, tarafımdan, bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın yazıldığını ve yararlandığım eserlerin bibliyografyada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanılmış olduğunu belirtir ve bunu onurumla doğrularım.

23/12/2009

Leman KALAY

İmza

## **TUTANAK**

Dokuz Eylül Üniversitesi Güzel Sanatlar Enstitüsü' nün 25/12/2009 tarih ve 34 sayılı toplantısında oluşturulan jüri, Lisanüstü Öğretim Yönetmeliği'nin .....maddesine göre Seramik Anasanat Dalı Yüksek Lisans öğrencisi Leman KALAY'ın 'Seramik Yüzeylerde Kullanılan Baskı Teknikleri ve Uygulamaları' konulu tezi/projesi incelenmiş ve aday 14/01/2010 tarihinde, saat 10' da jüri önünde tez savunmasına alınmıştır.

Adayın kişisel çalışmaya dayanan tezini/projesini savunmasından sonra 60 dakikalık süre içinde gerek tez konusu, gerekse tezin dayanağı olan anabilim dallarından jüri üyelerine sorulan sorulara verdiği cevaplar değerlendirilerek tezin/projenin Başarılı olduğuna oy birliği ile karar verildi.

## **BAŞKAN**

Prof. Halil Yoleri

ÜYE

Prof. Sevim Çizer

ÜYE

Yrd. Doç. Atilla C. Kılıç

**YÜKSEKÖĞRETİM KURULU DOKÜMANTASYON MERKEZİ**

**TEZ/PROJE VERİ FORMU**

Tez/Proje No:

Konu Kodu:

Üniv. Kodu:

Not: Bu bölüm merkezimiz tarafından doldurulacaktır.

**Tez/Proje Yazarının**

**Soyadı:** KALAY

**Adı:** Leman

**Tezin/Projenin Türkçe Adı:** Seramik Yüzeylerde Kullanılan Baskı Teknikleri

**Tezin/Projenin Yabancı Dildeki Adı:** Printing Techniques Which Used on Ceramic Surfaces and Applications of Them

**Tezin/Projenin Yapıldığı**

**Üniversitesi:** D.E.Ü.

**Enstitü:** G.S.E.

**Yıl:** 2009

**Diğer Kuruluşlar:**

**Tezin/Projenin Türü:**

**Yüksek Lisans:**

**Dili:** Türkçe

**Doktora:**

**Sayfa Sayısı:** 153

**Tıpta Uzmanlık:**

**Referans Sayısı:** 20

**Sanatta Yeterlilik:**

**Tez/Proje Danışmanlarının**

**Ünvanı:** Prof.

**Adı:** Halil

**Soyadı:** YOLERİ

**Türkçe Anahtar Kelimeler:**

**İngilizce Anahtar Kelimeler:**

1- Baskı

1- Print

2- Seramik

2- Ceramic

3- Görüntü

3- Image

Tarih:

İmza:

Tezimin Erişim Sayfasında Yayınlanmasını İstiyorum

Evet X

Hayır

## ÖZET

Sanat alanlarından resim, grafik ve seramikte kullanılan baskı kelimesi, herhangi bir şeklin, yazının, resmin baskı tekniklerinden yararlanılarak istenilen şekil ve sayıda, başka bir yüzeye aktarılıp kopyasının alınması anlamına gelmektedir.

Resim ve grafik alanında uygulanan baskı tekniklerinin neredeyse hepsini seramik yüzeyler üzerinde de kullanmak mümkündür. Bu teknikleri seramik yüzeylere uygulamak için, seramik boyalar ile birlikte yardımcı malzemelerin kullanılması yeterlidir.

Baskı kelimesinin sözlükteki tanımlarından biri de basmaktır. Bu bağlamda, geçmişten günümüze elde ya da tornada şekillendirilen formlar üzerinde, el iziyle oluşturulmuş baskılarla birlikte, mühürlerinde kullanılmasıyla birçok seramik yüzey dekorlanmıştır.

Biçim, form ya da resimsel görüntüyü tekrar edebilme imkânı sağladığından, yüzyıllardır seramik bezemede baskı yöntemleri yoğun olarak kullanılmıştır. Herhangi bir görüntüyü, bir yüzeyden diğer bir yüzeye aktarma yöntemi neredeyse binlerce yıldır var olmuştur. Bu yöntemler, günümüze kadar geliştirilerek kolay, basit ve tekrar edilebilir uygulamalarla kendine geniş bir kullanım alanı bulmuştur.

Birçok sanatçı, karmaşık ve detaylı dekorları baskı tekniklerinin olanaklarını kullanarak seramik yüzeylere kolayca uygulamaktadır. Bu teknikleri kendilerine has metotlar kullanarak gerek resim gerekse fotoğraf gibi öğeleri eserlerine uygulamakta ve baskının, birden fazla üretim yapabilme özelliğinden yararlanarak eserlerini çoğaltmaktadırlar.

Baskı teknikleri bir görüntüyü birden fazla transfer etme olanağı sağladığından, sanatsal çalışmalarda kullanımı dışında endüstride de geniş bir kullanım alanına sahiptir. Günümüzde neredeyse üzerinde baskı olmayan ticari bir ürünle karşılaşmak oldukça güçtür. Bu durumdan dolayı teknikler geçmişte olduğunun aksine, günümüzde uygulama açısından daha kolay ve hızlı bir şekilde gerçekleştirilebilmektedir. Ayrıca gerekli olan tüm baskı malzemelerini ülkemizde seramik ürünleri satan mağazalardan kolayca satın almak mümkündür.

Baskı teknikleri, teknolojinin sunmuş olduğu kolaylıklardan dolayı günümüzde seramik yüzeylerde tamamlayıcı bir unsur haline gelmiş ve seramikçiler tarafından yaygın olarak uygulanan tekniklerin arasındaki yerini almıştır.

## ABSTRACT

In the field of art, printing means to transfer - i.e. to copy- any design or text, as many and in any shape desired, to another surface utilizing the printing techniques of image.

It is also possible to use almost all printing techniques -applied in the field of image and graphic-, on ceramic surfaces. To apply these techniques onto ceramic surfaces, it is enough to use supporting materials together with ceramic stains.

One of the descriptions of the word “print” in vocabulary is “to imprint”. In this context, from past to present one decorated many ceramic surfaces –shaped on the wheel or by hand-, through the use of seals in addition to imprints created with handprint.

Since it enables one to repeat the shape, form or pictorial image, the printing techniques have been widely used by the ceramic decoration for centuries. The method to transfer any image from one surface to the other existed almost thousands of years. These methods have been developed until today and consequently, through simple and repeatable applications found a wide usage area.

Many artists apply the complicated and detailed decors easily to ceramic surfaces using the facilities of printing techniques. They benefit from these techniques using some characteristic methods and apply components like painting as well as photography to their works and multiply them utilizing the feature -to produce more than one- of this technique.

The printing techniques enable one to transfer an image more than one time; therefore, besides their usage in artistic works, they possess a wide usage area in the industry. Nowadays it is very hard to witness a commercial product that it does not have a printing on itself. Consequently in terms of application, contrary to the past, nowadays the techniques can be realized much more easily and quickly. Furthermore it is possible to buy easily in our country all necessary printing materials from stores which sell ceramic products.

Owing to facilities offered by the technology, nowadays the printing techniques turn into a supplementary element for ceramic surfaces and hit their place between the widely applied techniques.

## ÖNSÖZ

Seramik, insanlık tarihi kadar eski, köklü bir uğraş olarak günümüze kadar uzanmaktadır. Bilim ve teknolojinin doruk noktaya ulaştığı günümüzde seramik, plastik sanatların bir dalı olarak sanatla ve aynı zamanda günlük yaşantıdaki teknik ürünler ve bilimsel çalışmalarla en fazla gelişen alanlardan biri olmuştur.

Seramiğin gelişimiyle birlikte, uygulama yöntemleri de gelişme göstermiştir. Bu gelişmeler, şekillendirme, pişirim ve dekorlama kadar birçok aşamayı kapsamaktadır. Baskı da bu gelişimden nasibini almıştır. İlk başlangıçta mühürlerle seramik yüzeylere yapılan baskılar, günümüzde dijital baskı yöntemlerine kadar ilerleme göstermiştir. Bu çalışmada geçmişten günümüze kadar uygulanan baskı tekniklerinin araştırılması amaçlanmıştır.

Bu araştırma kapsamında, tekniklerle ilgili bilgilerin yanı sıra bu yöntemlerle çalışmalar yapan sanatçıların eserlerinden örneklere de yer verilmiştir. Araştırmalar sırasında edinilmiş bilgiler doğrultusunda tarafımdan uygulamalar yapılarak örneklendirmeye çalışılmıştır.

Bu tez çalışmasının hazırlanma sürecindeki desteklerinden dolayı, bölüm başkanımız Sayın Prof. Sevim Çizer'e, danışman hocam Prof. Halil Yoleri'ye, değerli hocalarıma, tez çalışması sırasında kaynak yardımlarından dolayı Ömür Tokgöz ve Mark Burleson'a, bilgi ve deneyimlerini paylaşan Dalia Laučkaitė-Jakimavičienė, Paul Andrew Wandless, Tomas Sipavicius, Hannie Mommers, Justin Routhshank'e, çalışmalarımın fotoğraflamasında emeği geçen Gözde Yenipazarlı ve Oya Aşan'a, her konuda desteğini esirgemeyen aileme sonsuz teşekkürlerimi sunarım.

Leman KALAY

## **İÇİNDEKİLER**

### **SERAMİK YÜZEYLERDE KULLANILAN BASKI TEKNİKLERİ VE UYGULAMALARI**

	Sayfa
YEMİN METNİ	ii
TUTANAK	iii
YÖK DÖKÜMANTASYON MERKEZİ TEZ VERİ FORMU	iv
ÖZET	v
ABSTRACT	vi
ÖNSÖZ	vii
İÇİNDEKİLER	viii
RESİMLER LİSTESİ	x
EKLER LİSTESİ	xx
GİRİŞ	1

#### **1. BÖLÜM**

##### **SERAMİK YÜZEYLERDE BASKI**

1.1. Tanımı	2
1.2. Tarihçesi	3

#### **2. BÖLÜM**

##### **SERAMİK YÜZEYLERDE KULLANILAN BASKI TEKNİĞİ ÇEŞİTLERİ**

2.1. Yüksek Baskı	19
2.2. Çukur Baskı	35
2.3. Düz Baskı (Monoprint)	46
2.4. Litografik Baskı	60
2.5. Serigrafi (İpek Baskı)	66
2.6. Lazer Baskı	90
2.7. Direkt Fotoğrafik Baskı	97



### 3. BÖLÜM

#### BASKI TEKNİĞİ UYGULAMALARI

3.1. Lazer Baskı Uygulaması	108
3.2. Serigrafi (İpek Baskı) Uygulaması	115
3.3. Yüksek Baskı Uygulaması	121
3.4. Düz Baskı (Monoprint) Uygulaması	124
3.5. Litografik Baskı Uygulaması	127
<b>SONUÇ</b>	131
<b>EKLER</b>	132
<b>KAYNAKLAR</b>	138
<b>ÖZGEÇMİŞ</b>	153

## RESİMLER LİSTESİ

<b>Resimler</b>	<b>Sayfa</b>
Resim 1:	3
Resim 2:	4
Resim 3:	5
Resim 4:	7
Resim 5:	8
Resim 6:	11
Resim 7:	12
Resim 8:	14
Resim 9:	15
Resim 10:	16
Resim 11:	17
Resim 12:	18
Resim 13:	19
Resim 14:	21
Resim 15:	22
Resim 16:	22
Resim 17:	23
Resim 18:	23
Resim 19:	24
Resim 20:	25
Resim 21:	25
Resim 22:	26

Resim 23:	27
Resim 24:	28
Resim 25:	29
Resim 26:	30
Resim 27:	30
Resim 28:	31
Resim 29:	31
Resim 30:	32
Resim 31:	33
Resim 32:	34
Resim 33:	36
Resim 34:	39
Resim 35:	39
Resim 36:	40
Resim 37:	40
Resim 38:	41
Resim 39:	42
Resim 40:	43
Resim 41:	44
Resim 42:	44
Resim 43:	45
Resim 44:	45
Resim 45:	46

Resim 46:	48
Resim 47:	49
Resim 48:	49
Resim 49:	50
Resim 50:	50
Resim 51:	50
Resim 52:	51
Resim 53:	51
Resim 54:	51
Resim 55:	52
Resim 56:	52
Resim 57:	53
Resim 58:	53
Resim 59:	54
Resim 60:	55
Resim 61:	56
Resim 62:	56
Resim 63:	57
Resim 64:	58
Resim 65:	59
Resim 66:	59
Resim 67:	59
Resim 68:	60

Resim 69:	61
Resim 70:	62
Resim 71:	62
Resim72:	62
Resim 73:	62
Resim 74:	63
Resim 75:	63
Resim 76:	64
Resim 77:	64
Resim 78:	65
Resim 79:	65
Resim 80:	66
Resim 81:	67
Resim 82:	68
Resim 83:	69
Resim 84:	69
Resim 85:	70
Resim 86:	70
Resim 87:	70
Resim 88:	70
Resim 89:	71
Resim 90:	71
Resim 91:	72

Resim 92:	73
Resim 93:	74
Resim 94:	74
Resim 95:	74
Resim 96:	75
Resim 97:	76
Resim 98:	76
Resim 99:	77
Resim 100:	77
Resim 101:	77
Resim 102:	77
Resim 103:	78
Resim 104:	79
Resim 105:	80
Resim 106:	80
Resim 107:	80
Resim 108:	81
Resim 109:	81
Resim 110:	82
Resim 111:	83
Resim 112:	83
Resim 113:	83
Resim 114:	83

Resim 115:	83
Resim 116:	83
Resim 117:	83
Resim 118:	84
Resim 119:	85
Resim 120:	85
Resim 121:	86
Resim 122:	87
Resim 123:	87
Resim 124:	87
Resim 125:	87
Resim 126:	88
Resim 127:	88
Resim 128:	88
Resim 129:	88
Resim 130:	89
Resim 131:	89
Resim 132:	89
Resim 133:	89
Resim 134:	89
Resim 135:	89
Resim 136:	89
Resim 137:	90

Resim 138:	90
Resim 139:	90
Resim 140:	90
Resim 141:	90
Resim 142:	92
Resim 143:	92
Resim 144:	93
Resim 145:	93
Resim 146:	94
Resim 147:	95
Resim 148:	95
Resim 149:	96
Resim 150:	96
Resim 151:	97
Resim 152:	97
Resim 153:	98
Resim 154:	99
Resim 155:	100
Resim 156:	102
Resim 157:	103
Resim 158:	103
Resim 159:	104
Resim 160:	104



Resim 161:	104
Resim 162:	106
Resim 163:	109
Resim 164:	109
Resim 165:	109
Resim 166:	110
Resim 167:	110
Resim 168:	110
Resim 169:	111
Resim 170:	111
Resim 171:	111
Resim 172:	112
Resim 173:	112
Resim 174:	113
Resim 175:	113
Resim 176:	114
Resim 177:	114
Resim 178:	116
Resim 179:	116
Resim 180:	117
Resim 181:	117
Resim 182:	117
Resim 183:	118

Resim 184:	118
Resim 185:	118
Resim 186:	119
Resim 187:	119
Resim 188:	119
Resim 189:	120
Resim 190:	120
Resim 191:	121
Resim 192:	121
Resim 193:	122
Resim 194:	122
Resim 195:	122
Resim 196:	123
Resim 197:	123
Resim 198:	124
Resim 199:	125
Resim 200:	125
Resim 201:	125
Resim 202:	125
Resim 203:	125
Resim 204:	126
Resim 205:	126
Resim 206:	127

Resim 207:	128
Resim 208:	128
Resim 209:	128
Resim 210:	129
Resim 211:	129
Resim 212:	130
Resim 213:	130

## EKLER LİSTESİ

<b>Ekler</b>	<b>Sayfa</b>
Ek 1:	132
Ek 2:	136

## GİRİŞ

Seramik yüzeyleri dekorlamak, seramik üretiminin başladığı Neolitik Çağ'dan itibaren günümüze kadar farklı yöntemlerle gerçekleştirilmiştir. Seramik üretilirken dekor, bunların ayrılmaz bir parçası olmuştur. Seramiğin binlerce yıllık tarihine bakıldığında ise, dekor tekniklerinin bir parçası olan baskı yöntemi, seramik yüzey üzerinde kullanımı açısından uzun bir geçmişe sahip olmuştur.

Geçmişten günümüze ise baskı yöntemleri, değişim ve aynı zamanda gelişim göstererek ulaşmıştır. Bazı sanatçılar tarafından çalışmalarına estetik değer kazandırmak için kullanılan baskı yöntemleri, çeşitliliği bakımından sanatçıya farklı teknikleri deneme imkânı sağlamasının yanı sıra, kullanım kolaylığından dolayı da sıkça tercih edilmektedir.

Bu çalışmada, baskı tekniği çeşitleri ve uygulama yöntemleri incelenerek, bu tekniği uygulayan sanatçıların metotlarına ve eserlerine yer verilmiştir. Uygulama teknikleri detaylı olarak incelenip fotoğraflandırılarak yardımcı bir kaynak oluşturulmaya çalışılmıştır.

Araştırmanın ilk bölümünde Baskı'nın tanımı ve tarihçesi, ikinci bölümünde seramik yüzeylerde kullanılan baskı teknikleri konusunda araştırmalar yapılmıştır. Ve bu tekniklerle ilgili bilgi verilerek, bu teknikleri kullanan sanatçıların çalışmalarına yer verilmiştir. Üçüncü bölümde ise, elde edilen verilerin ışığında, seçilen bazı teknikler tarafımdan uygulanmış ve fotoğraflanmıştır.

# 1. BÖLÜM

## SERAMİK YÜZEYLERDE BASKI

### 1.1. Tanımı

Baskı, çeşitli yöntemlerle bir resimsel görüntünün çoklu üretiminin yapılmasıdır.<sup>1</sup> Biçim ve resimlerin, boya kullanılıp çoğaltılması ve genellikle az miktarda kopya yerine çok miktarda çoğaltma şeklidir. Diğer bir deyişle baskı, herhangi bir şeklin, yazının, resmin baskı tekniklerinden yararlanılarak istenilen şekil ve sayıda, başka bir yüzeye aktarılarak kopyasının alınması anlamına gelmektedir.

En basit şekliyle, bir patates bile baskı yapmak için kullanılabilir. Ancak standart baskı malzemeleri, tahta, metal veya taş olmuştur. Bu malzemeler üzerine boya sürülerek, genellikle bir kâğıt üzerine basılmaktadır. Aynı zamanda yakın bir materyal olan saten ve parşömen üzerinde de kullanılmışlardır. Baskı görüntülerin kullanımı, tekstil, seramik ve plastik ürünler üzerinde önemli bir yer tutmaktadır.

Seramikte baskı; biçim, form ya da görüntüyü tekrar edebilme imkânı sağladığından, yüzyıllardır genellikle dekoratif seramiklerde ve karolarda sıkça kullanılmıştır. Görüntüyü bir yüzeyden diğer bir yüzeye transfer etme yöntemi nerede ise binlerce yıldır vardı ve günümüze kadar, teknikler geliştirilerek kolay, basit ve tekrar edilebilir bir uygulama yöntemi haline getirilmiştir.

Eskiden seramik atölyelerinde baskı tekniği ile üretilmiş parçalara rastlamak çok zor olsa da günümüzde birçok atölyede bu teknik tamamlayıcı bir stüdyo çalışması olarak karşımıza çıkmaktadır. Baskı stüdyolarında kâğıt seramiğin (paperclay) keşfedilmesi ve mültimedya baskıya olan ilginin artması, seramik materyallerin olanaklarının araştırılmasına sebep olmuştur. Teknolojik buluş ve gelişmeler baskı tekniklerinin boyutunu şaşırtıcı bir biçimde değiştirmiştir.

---

<sup>1</sup>AntonyGriffiths, **Prints and Printmaking [Baskılar ve Baskı Yapımı]**, British Museum Press, 1980, 1996, Londra, 9 s.

## 1.2. Tarihçesi

Seramik ve baskı tekniği birlikte uzun bir geçmişe sahiptir. Seramikte kullanılan baskı tekniklerinin geçmişini bilmek, günümüzdeki baskı tekniği metotlarının gelişimini anlamamıza da yardımcı olacaktır.

Modern seramik endüstrisi, üretimin hemen hemen her aşamasında pahalı bir yüksek teknolojiye gereksinim duymaktadır. Kullanılan bazı baskı tekniklerine bakıldığında, bunun her zaman bu şekilde olmadığı, basit baskı yöntemlerinin de, sanayide küçük çaptaki üretimlerde kullanıldığı görülmektedir.

Plastik çamur, seramikçilerin parmak baskılarından, tasarımı yüzeye aktarma ve baskıyı yüzeyde tekrarlamamanın dışında, birçok özelliğe sahiptir. Bu nedenle, seramikçilerin dünyadaki ilk baskı yapan kişiler olduklarını söylemek de mümkündür.<sup>2</sup>



Resim 1: Hunsonby Cumbria İngiltere’de bulunmuş, yaklaşık MÖ 1800'lere ait, Tullie House Koleksiyonu, Carlisle Müzesi ve Sanat Galerisi.

Seramik boyanın bir yüzeyden diğerine aktarılması anlamında, baskının ilk kullanımına doğal süngerler kullanılarak yapılmış olan Girit(Minos) seramikleri ve Yunan(Miken) seramiklerinde rastlanmıştır. Bazı arkeologlara göre, bu teknik

<sup>2</sup>Paul Scott, **Ceramics and Print [Seramikler ve Baskı] (İkinci Basım)**, A&C Black, Londra 2002, 15 s.

püskürtme yöntemi ile dekorlanan seramiklere karşılık gelmektedir. Bu tekniğin kullanılmaya başlanmasının, devekuşu yumurtalarının üzerine yapılan desenlerin taklit edilmesiyle ortaya çıktığı da söylenmektedir. Sebep ne olursa olsun, “sünger” astar ve bünye arasında kontrastlığı da kullanarak, benekli etkiler yaratmak için kullanılmıştır. Bu dekorlama tekniği, genel olarak şişe ve bardak formlarında kullanılmıştır.<sup>3</sup>

Mühür baskı, şablon ve yüksek baskının ilk örnekleri, eski seramik parçalar, karolar ve mimarideki tuğlalarda sıkça görülmektedir. Günümüz yeni seramik teknolojisine bilgisayarında dahil olmasıyla çamur ve baskı arasında sürekli bir bağ sağlanmıştır.

Yüksek ve çukur baskı, transfer tekniklerinden ilk uygulananlardır. Mühür baskı, en eski seramik baskı yöntemlerinden biridir.<sup>4</sup> Seramikçiler ve heykeltıraşlar tarafından gerek imza, gerekse görüntü yaratmak için çalışmalarında eskiden beri kullanılmaktadır. Yüzyıllardır seramik yüzeylerde, ağaçtan, çamurdan ya da başka materyallerden yapılmış olan, doğal ya da sonradan üretilmiş mühürler kullanılarak uygulanmış baskı dekorlar görülmektedir. Mühürler, desen, tasarım yaratma ve çoğaltmada kolaylık sağlamıştır.



Resim 2: Asurlar döneminden silindir mühür, Ankara Anadolu Medeniyetleri Müzesi.

MÖ 4000 de resimsel görüntüler, Kuzey Mezopotamya'daki Sümerler tarafından oyulmuş mühürler ve silindirlerle yumuşak çamur üzerine basılmıştır. İki bin yıl önce simgesel mühürler, Mısırlılar tarafından sert çamur ya da taşa oyularak yapılmıştır.<sup>5</sup>

---

<sup>3</sup>Scott, a.g.e., 15 s.

<sup>4</sup>Scott, a.g.e., 15 s.

<sup>5</sup>Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay [Çamur Üzerine Görüntü Transferi]**, Lark Books, New York, 2006, 8 s.



16. yüzyıl dekoratif yer karoları, kilise, manastır ve saraylarda zengin desenli yerler yaratma imkânı sağlamıştır. Genel olarak, kırmızı çamurla boyanmış ya da beyaz renk kullanılarak, dolgu bezek (mishima) tekniğiyle bitki yaprakları, armalar ve geometrik motifler kullanılarak desenlenmiştir. Plastik ya da astar halindeki kontrast renkli çamur mühür ya da kalıp, kalıpla şekillendirilmiş karolarda kullanılmıştır. Karo kuruduğu zaman yüzey dikkatlice kazınmış ve mühür baskı açığa çıkarılmıştır. Genellikle kırmızı çamur üzerine beyaz kullanılmıştır.<sup>6</sup>



Resim 3: 13. yüzyıl, Winchester Katedralindeki orjinal mishima tekniğiyle yapılmış karolar.

Ağaç baskının kâğıt üzerine baskıda en erken yüksek baskı tekniği olduğu ve 15. yüzyılda Batıda bulunduğu bilinmektedir. Arkeologlar tarafından karo üzerine transferinde aynı zamanda bulunduğu öne sürülmektedir.<sup>7</sup> Bu yapım sürecini basitleştirmiş ve hızlandırmış olabilirdi. Ağaç mührün, kontrast renkli astara batırılarak yavaşça çamura bastırılmış ve böylece renk transfer edilmiş olabileceği düşünülmektedir.

Ağaç mühür, astar bezeme için kullanırken pratikte bazı ciddi sorunlar ortaya çıkarmaktadır. Bu sorun, astarın mühür üzerini kaplaması ve karo üzerine transferinde, mührün astar ile tıkanması şeklinde oluşmaktadır. Bu sorunun

---

<sup>6</sup>Scott, a.g.e., 15 s.

<sup>7</sup>Scott, a.g.e., 15 s.

oluşmaması için uygulanabilecek yöntem ise, karo üzerine kontrast renkli astar sürülmesi ve deri sertliğine geldikten sonra tahta mühür ile baskı yapılmasıdır. Bununla da, kalıp ile basılmış ve sonrasında tekrardan kazınarak kontrast desenler yaratabilirdi.<sup>8</sup> Tüm bunlara rağmen, karolardan da görülebileceği gibi mühür ve renkler kullanılarak desen oluşturma oldukça yaygın bir şekilde kullanılmıştır.

Zaman içerisinde, kâğıt üzerine baskı teknikleri de gelişmeye devam etmiştir. İlk ağaç baskı kalıpları kâğıt üzerine basitçe sürülerek uygulanırken, 15. yüzyılda metal çukur levhalar, silindir preslerden geçirilerek uygulanmış ve pres baskı keşfedilmiştir.<sup>9</sup> Gravür baskı, ağaç kalıpla yapılan baskıya oranla daha çok detaylı baskılar yapmaya olanak sağlamıştır. 17. yüzyılın başlarında oyma ve gravür, sanatın iyi bir şekilde gelişmesine olanak sağlamıştır.

Baskıcıların, araçların olanaklarını keşfetmiş olmalarına rağmen baskı fotoğraftan önce gelmiş, illüstrasyon ve görüntüyü tekrarlamada ana metot olmuştur.

Levha oluşturmadaki beceri, metal ya da ağaç üzerine oyma olarak ikiye ayrılmıştır. Sanatçı ilk başlangıçta işi oymacıya(hakkâk) vermiş ve oymacı belki de daha önce hiç görmediği deseni levha üzerine çalışmıştır.<sup>10</sup>

Gravürün geniş bir alana yayılmasıyla baskı mürekkepleri ve yağları da her yerde bulunabilir olmuştur. Kâğıt üzerinde kullanılan boyalar fırınlamada yüzeyde kalmadığından seramikçilerde renklendirici olarak oksitleri kullanmaya başlamışlardır. Bu da renklerdeki çeşitliliğin artmasına sebep olmuştur. Gravür ile baskı tekniği, genellikle karolarda, tabaklarda ve sofrta takımlarında kullanılmıştır.

Kullanılan renkler arasında, kobalt mavi ilk olarak Çin seramiklerinde görülmüş ve 17. yüzyıl boyunca popüler olmuştur. Hollanda ve İngiliz porselenlerinde ise mor, sarı, yeşil ve turuncu renkler kullanılmıştır.

Baskı tekniği ile aktarılan görüntülerin, seramikleri dekorlamada kullanılmaya başlanmasından sonra, kâğıt üzerine baskı teknolojisi ile seramikçilerin bilgileri birleştirilerek seramik yüzeyleri bezeme olanakları da artmıştır.

---

<sup>8</sup>Scott, a.g.e., 15 s.

<sup>9</sup>Scott, a.g.e., 15 s.

<sup>10</sup>Scott, a.g.e., 17 s.

Bernard Leach seri üretim yaparken birtakım engellerle karşılaştığını, bir eseri tek üretmek ile seri halde üretmenin aynı şey olmadığını ifade etmiştir. Seri üretimde fikir birlikteliği ve düzenleme açısından olumsuzluklar meydana geldiğini belirtmiştir.<sup>11</sup> Aynı zamanda seri üretimde seramik form yapımı spesifik bölümlere ayrılmış ve düşünce birliği de yok olmuştur. Elle yapılan usta işi seramik dekorlar karmaşık dekoratif süreçlere dönüşmüş ve baskı görüntülerin bazı çalışmalarda kullanımı da artmıştır.



Resim 4: Tahta Blok baskı karo, ince sır üzerine kobalt oksit, Kenneth Beulah koleksiyonu, 1787.

Seramik üzerine transferin kesin olarak ne zaman bulunduğu tartışmaya açık bir konudur. Son zamana kadar üzerinde en çok tartışılan konu, 1749'da John Sadler'in söylediği; çocukların yapışkan kâğıtları kırık seramikler üzerine yapıştırmasıyla ortaya çıktığıdır. Altı yıl sonrasında ise, John Sadler ile iş arkadaşı, kendilerinin mükemmel baskı sistemine sahip olduklarını yeminli beyanname ile kanıtlamaya çalışmışlardır. Robert Copeland ise Doccia fabrikasında 1737'den önce transferin kullanıldığına dair, kanıtların olduğunu belirtmiştir. İçeride ve dışarıda ne

<sup>11</sup>Scott, a.g.e., 19 s.

olursa olsun 18. yüzyılın sonunda bakır levhalarla baskı seramik endüstrisinde oldukça yaygınlaşmıştır.<sup>12</sup>



Resim 5: Sır üstü gravür baskı, Kenneth Beulah koleksiyonu, Liverpool, 1760.

Bu teknik, ilk başlarda 'bat printing' yani yapışkan bir madde ile seramiğin süslenmesi yöntemine dayanmaktaydı. Bakır levhalar yetenekli ustalar tarafından birçok alet kullanılarak oyulmakta, görüntüler, kesik çizgiler ve delikli benekler kullanılarak oluşturulmaktaydı. Daha sonra levha, yağın içinde bekletilmiş yumuşak bir bezle boyanmakta ve yüzey bakır levha baskıda genel olarak yapıldığı gibi elle silinerek temizlenmekteydi(Kullanılan yağ; 1 ölçü bezir yağı ile 1 yemek kaşığı ezilmiş ombra boyası karışımının, 30-40 dakika kaynatılması ile elde edilmektedir). Levha üzerindeki yağlı görüntü, pişmiş seramik yüzeye yaklaşık 7 milimetre kalınlığındaki yapışkan malzeme ile transfer edilmekte ve bu yapışkan, bakır levha üzerine preslenmekteydi. Bu işlem ile birlikte, levha üzerindeki yağ kalıntıları toplanmaktaydı. Yağ, yapışkandan seramik yüzeye transfer edilmekte ve seramik boyalar püskürtülerek yüzeye yapışmaktaydı. Böylece, bakır levhadan gelen desen ortaya çıkmaktaydı.<sup>13</sup> Bu metot muhtemelen ilk kullanılan yöntemlerdendir. Fakat yağın, püskürtmeden sonra, boyayı tutması limitli olduğundan bu yöntemin sır üstü ya da emaye sır renkleriyle kullanımı daha uygundu.

<sup>12</sup>Scott, a.g.e., 19 s.

<sup>13</sup>Scott, a.g.e., 20 s.

Yine bu zamanlarda kâğıt yapma makinelerinin keşfedilmesi, fazla miktarlarda düzgün ve parlak kâğıtlar yapabilme imkânı sağlamıştır. Aynı zamanda, baskı preslerinin gelişimi, elle uygulamaların yerini almıştır.<sup>14</sup> Ayrıca ince kâğıtların yapımı ile yapıştırıcı ya da jelâtinin yer değiştirmesi sağlanmıştır. Honley'den 1781'de dört seramik transferinin patentini alan Harry Buker baskının çok genel bir tarifini şu şekilde yapmıştır; Su içerisinde arap zambını çözeltin, ince bir kâğıt alıp onun bir tarafına kalem ile çözeltiliyi yayın ve kurumaya bırakın sonra bir parça amber ve bir parça Venedik terebentini (boya için) alın, bakır levhayı odun kömürü ateşine ya da sobaya ısıtmak için koyun ve bu boyadan ve hangi rengi istiyorsanız onu ilave ederek levhaya sürün...plakayı yapışkanlı kağıtla birlikte prese doğru yuvarlayın, daha sonra plakadan alarak cam üzerine yerleştirin ve cam üzerine geçmesi için bez ile ovun, sonra su içerisine bastırın ve böylece tüm görüntü kağıt üzerinden ayrılarak cama geçecektir.<sup>15</sup>

Kâğıt üzerine transferin kullanılması ve sır altı seramik boyalarının kullanılabilirliğinin keşfedilmesiyle, bu teknik bisküvi seramikler üzerine uyarlanmıştır. Ve böylece ünlü Staffordshire mavisi seramikler geliştirilmiştir. 19. yüzyıl boyunca binlerce gravür desen mavi ve beyaz seramikleri süslemiştir. Gravürler, genel olarak üretimi zorunlu olan tabak, sürahi, fincan ve karolar üzerinde kullanılmıştır. Birçoğu Çin'in orijinal örneklerinin taklidi, diğerleri ise klasik resimlerden ya da denizaşırı pazarlar için yapılmış olanlardan alınmıştır.

1950'lerde Murray Curvex sistemi olarak adlandırılan gelişme bakır levha baskının makineleşmesine olanak sağlamıştır. Bu yöntem, 'bat printing'in' bir uyarlamasıdır. Makine katı haldeki jelâtin ya da silikon pedi, boyalı oyma bakır plakaya basmakta ve sonra renkler direkt olarak dekorlanacak seramik yüzeye transfer edilmektedir. Bu işlemde bakır levha derin bir şekilde kazınmış ve boyalar sentetik yağlardan yapılmış malzemeler içinde kullanılmıştır. Bu yöntem sadece düz tabaklar için uygundu ancak sır üstü ve sır altı dekorlarda da uygulanabilmekteydi.<sup>16</sup>

Gravür plakaları ile yapılmış çok renkli baskılar 1840'lardandır. İlk çok renkli baskılar, her renk için ayrı çalışılmış bakır levhalardan oluşmaktaydı. Renklerden biri

---

<sup>14</sup>Scott, a.g.e., 20 s.

<sup>15</sup>Scott, a.g.e., 20 s.

<sup>16</sup>Scott, a.g.e., 20 s.

uygulandıktan sonra diğeri için beklenen kuruma süresi iki günü bulmaktaydı.<sup>17</sup> Bazı tasarımlarda tam bir uyum sağlamak için küçük benekler tasarımla birleştirilmiştir. Gravürler, uygulama açısından oldukça zahmetli, yoğun bir uğraş ve yetenek gerektirdiğinden endüstride sınırlı bir kullanım süresine sahip olmuşlardır.

Seramik yüzeylerde farklı renklerle baskı, değişik baskı yöntemleriyle yapılmıştır. Bunlar litografi, kabartma ve ipek baskıdır.

Ağaç baskı uzun süre tekstilde kullanılmıştır. Ticari kökenli, en başarılı blok ya da kabartma baskılar sünger baskılı seramikler üzerinde kullanılmışlardır. Sünger baskılı seramik yapımı, belirgin olarak 19. yüzyılın sonu ile 20. yüzyılın başlarında İskoç endüstrisinde altın çağını yaşamıştır.

İlk sünger dekorları gevşek ve yumuşak olan doğal süngerlerin kullanımını kapsamaktadır. Sünger, orta kıvamdaki seramik boya içerisine batırılarak, bisküvi seramik üzerine teması sağlanırdı.<sup>18</sup> Süslemeler kısmen soyut ve rastgele yapılmışlardır. Sünger baskı bazen, "flow blue" seramikler olarak adlandırılan yoğun kobaltlı dekorlarda kullanılmıştır. Bu tip seramiklerde beyaz bünye soluk mavi olarak görülmekte, baskı yapılmış alanda ise desenler koyu mavidir. İlk olarak düzenli sünger baskılar, süngerin keten ipliklerle bağlanması ile başarılı bir şekilde uygulanmıştır. İpliklerle bağlanmış alanlar desenin şeklini belirlemektedir.

Çoğu kişiye göre, sünger baskılı seramiklerin kökeni süngerin kesilmesi ile yapılmış yumuşak doğal süngerlerdir. Doğal süngerler, detaylı mühürler yapmaya olanak sağladıkları gibi esnek ve emici özelliğe de sahiptirler.

Bu baskı, seramiklerde canlı desenler ve tasarımlar ile birlikte kullanılarak İngiliz Kolonilere, Batı Afrika, Kuzey ve Güney Amerika'ya ihraç edilmişlerdir. Bazı açılardan sünger baskı ve bakır oyma plakalar kullanım açısından birleşmekteydi, fakat genel olarak oyma transfer baskılara kıyasla süslemeler işlenmemiş ve kullanılan çamur bünyeler ise büyük boyutlu tercih edilmiştir.<sup>19</sup>

---

<sup>17</sup>Scott, a.g.e., 22 s.

<sup>18</sup>Scott, a.g.e., 24 s.

<sup>19</sup>Scott, a.g.e., 25 s.

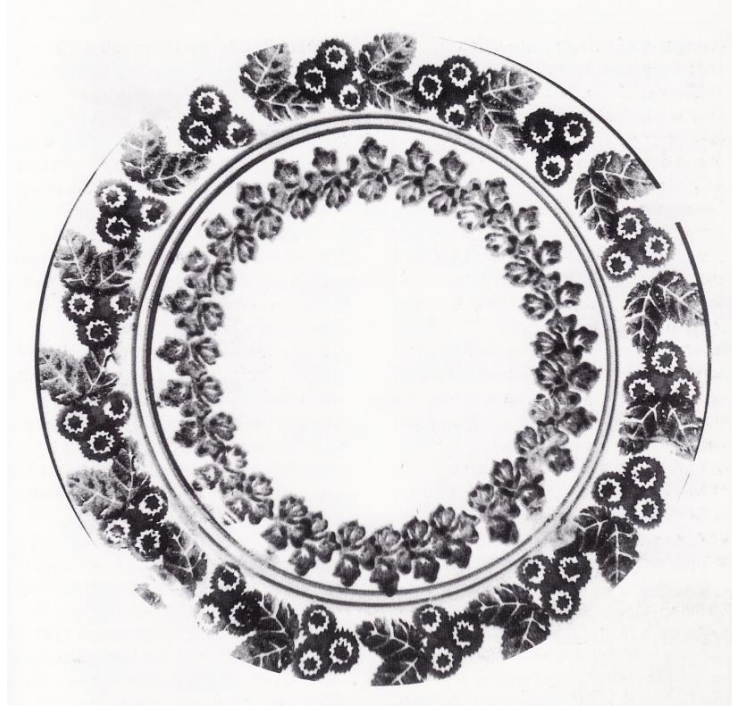


Resim 6: 18. yüzyılın sonu 19. yüzyılın başı, gravür baskı.

Seramik dekorasyonu ile ilgili kaynaklarda, sünger baskı tekniği ile yapılmış örneklere oldukça az rastlanmaktadır. Sünger baskı tekniği ile üretilmiş seramikler, ucuz ve kaba olarak değerlendirilmişlerdir. Diğer dekorlu seramiklere nispeten daha kısa süreli varoluşları da buna bir kanıttır.

1920'lerin sonlarında İskoç sünger baskı seramik endüstrisi, büyük krizden dolayı iflas etmiş, buna rağmen bazı seramikler 1950'lerde de üretilmiştir.<sup>20</sup> Sünger baskılı seramiklerin naifliği ile el yapımı kalitesi, çağdaş seramik endüstrisinde geri dönüşüne sebep olmuştur.

<sup>20</sup>Scott, a.g.e., 25 s.



Resim 7: David Methven ve Sons of The Links Pottery tarafından üretilmiş sünger baskılı tabak, Kirkaldy Sanat Galerisi ve Müzesi, 1900.

Sünger baskı dekorlar kauçuk mühürlerle birleştirilmiştir. İlk kullanılan kauçuk mühürler, tahminen seramiklerin tabanları için üreticiler tarafından kullanılan mühürlerdi. Bakır oyma plakalarda ise taban için yapılmış mühürler gravüre dahildi ve desenin geri kalan kısmından kesilerek uygulanıyordu.<sup>21</sup>

Sünger baskı dekorlu seramiklerde, sünger taban mühür yapmak için oldukça kaba olduğundan, 1890'dan önce bazı aşamalarda kullanılmak üzere kauçuk mühürler ortaya çıkmıştır.<sup>22</sup> Kullanım prensibi sünger baskı ile aynıydı ancak emici değildi, bu nedenle tek bir seferlik iyi baskı yapılabilirdi. Kauçuk baskının sonraki kullanımına 20. yüzyılda tekrar başlanmış, bone china ve porselen üzerinde altın lüsterli bordürlerde kullanılmıştır. Endüstride kullanımı, üretimin otomatikleşmesinden dolayı gerilemiş ancak sünger baskı gibi, el yapımı kalitesi günümüzde de hayatta kalmasını sağlamıştır.

Oyma baskının bulunmasından sonra, üç baskı yöntemi baskıyı tamamen değiştirmiştir. Bunlar taş baskı (litografi), fotoğraf ve ipek baskıdır.

---

<sup>21</sup>Scott, a.g.e., 25 s.

<sup>22</sup>Scott, a.g.e., 25-26 s.



Taş baskı, kireçtaşı üstüne yağlı bir maddeyle çizilen desenin baskı yoluyla çoğaltma yöntemidir. 1800'de Aloys Serefelder tarafından bulunduğu bilinen litografi yöntemi, su ile yağlı maddeler arasındaki uyuşmazlıktan yararlanılarak, çok ince taneli kireçtaşından bir levha üstüne çizili şekillerin kâğıda basılmasını sağlamaktadır. Genel olarak, uygun bir yüzey üzerine desen yağ içerikli medyumlar ile çizilmektedir. Daha sonra levha su ile ıslatılmaktadır ve ardından yağ içeren boya ile boyanmaktadır. Boya su tarafından geri itilirken, şekillerin bulunduğu bölümler tarafından da toplanmaktadır. Son olarak ise, kâğıt boyanmış levha üzerine yerleştirilmekte ve çizilmiş alandan deseni toplaması sağlanmaktadır. İşlemin tekrarlanmasıyla aynı görüntünün çok sayıda baskısı tekrar edilebilmektedir.<sup>23</sup>

İlk olarak taş baskı yöntemi kâğıt baskıda kullanılmıştır. Daha sonra Avrupa'da seramik üzerinde de kullanılmaya başlanmıştır. Bakır oyma levhalarda olduğu gibi, ayrı renkler için ayrı blokların boyanması ile çok renkli seramik baskı geliştirilmiştir. Levha yapım işlemi, çok yoğun çalışma gerektirmemekte ve orjinal çizime ya da resme benzeyen farklı görüntü kalitesi elde edilebilmekteydi. İnce kâğıt üretiminin başlaması da bu yöntemi daha uygulanabilir bir hale getirmiştir. İnce kâğıt, kıvrımlı seramikler üzerine transfer yapabilme esnekliğine sahipti. Seramik yüzeye sulu cila sürülür ve elle tutulduğunda yapışkan iken litografik olarak baskı uygulanırdı. Bakır levha transferde olduğu gibi, ince kâğıda destek olan kalın tabaka ıslatılıp fırınlanmadan önce ovularak temizlenirdi.<sup>24</sup> Geçmişte de kullanılmış olan taş baskı yöntemi günümüzde de kullanılmaktadır.

Şablon tekniği ise, geçmiş binlerce yıl öncesine dayanan bir transfer tekniğidir. İpek baskı tekniğinin ilk hali olarak da tanımlanabilmektedir.

Şablon ilk olarak MÖ 2500 de Mısır ve Yunanistan da, 18. yüzyılın başlarında Japonya da Yutensai Miyassak tarafından bulunduğu, 18. yüzyıl boyunca da İngiltere ve Fransa'da duvar kâğıdı, mobilya ve tekstil gibi alanlarda dekoratif amaçlarla kullanıldığı bilinmektedir.<sup>25</sup> Neredeyse her kültürde bazı şablon teknikleri kullanılmıştır. Tarihte, erken Polinezya Adalarının kültüründe, muz yaprakları ve dut ağacı kabuğu gibi ince materyallerin çeşitliliğinden yararlanılarak şablonlar

---

<sup>23</sup>Griffiths, a.g.e., 100 s.

<sup>24</sup>Scott, a.g.e., 27 s.

<sup>25</sup>Wandless, a.g.e., 9 s.

yapılmıştır. Tasarımlar organik materyallerin içine kesilip kıyafetlere ya da ağaç kabuklarına transfer edilmekteydi. Günümüzde geniş şablon üretimi seramik sanatçılara baskı transferinde çeşitlilik sunmaktadır. Seramik sanatçıları genel olarak, elle yapımı kolay olduğu için kendi şekillerini kendileri yapmaktadırlar.



Resim 8: American Art Clay Şirketi tarafından üretilmiş permoplast çamur şekillendiriciler, 1930-1950.

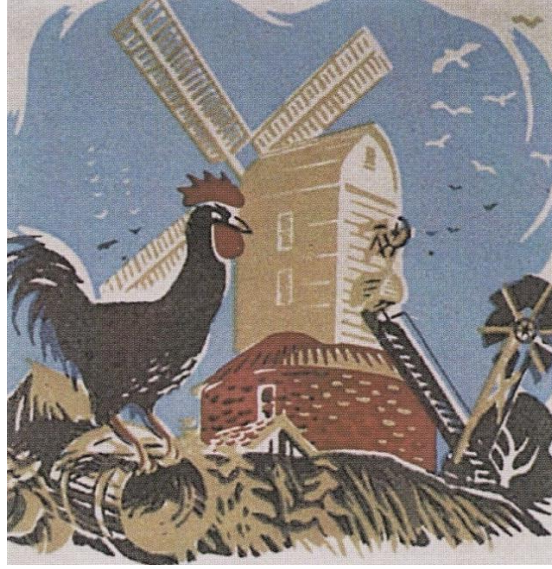
18. yüzyılda daha detaylı şablonlar Japonya'da tasarlanmıştır. Tasarım, iki katlı su geçirmez kâğıttan aynı şekil ve boyutta kesilmiştir. İnsan saçı, ilk şablona şeklin bir tarafından öbür tarafına kadar yapıştırılmış ve ikinci şablon ilkin üzerine yapıştırılmıştır.<sup>26</sup> Bu teknik en eski ipek baskı uygulaması prensiplerinden biri olarak bilinmektedir. Bu çeşit şablon baskı tekniği çeşitleri dünyanın farklı yerlerinde görüntü transfer etmek için kullanılmaktaydı. Japonya ve Batı arasında ticaret ve seyahatin başlamasıyla şablon tekniği Çin ve Japonya dışında da gelişmiştir. Ve sonunda saç destekli baskılar yerini ipek ağlara bırakmıştır.

Şablon kâğıdı, 1929 da geliştirilmiş, bıçakla kesilerek gergin paravana yapıştırılarak, ticari açıdan, karmaşık desenleri daha kolay üretilebilir hale getirmiştir. Daha sonra, Joseph Ulano günümüzde de kullanımı devam eden şablon

<sup>26</sup>Wandless, a.g.e., 10 s.

kâğıdını geliştirmiştir. Şablon, Pablo Picasso gibi sanatçıları bu malzeme ile deneme yapmaya teşvik etmiştir.<sup>27</sup>

20. yüzyılda ipek baskı tekniğinde çok hızlı bir gelişme görülmüştür. Elek, ipek ve sentetik kumaşların tahta ya da metal çerçeveye gerilmesiyle yapılmıştır. Bu teknik çeşitli renklerde baskılar yapmaya olanak sağlamıştır.



Resim 9: 1950'lerde Carters of Pool tarafından yapılmış ipek baskı karo, Kenneth Beaulah Koleksiyonu.

Elek yapımında genel olarak ipek malzeme tercih edilmiştir.<sup>28</sup> 1930'lar boyunca mum ve yapıştırıcı metodu geliştirilmiştir. Görüntü mumlu boyalarla eleğe çizildikten sonra tüm elek yapışkan bir solüsyonla kaplanmaktaydı. Yapışkan kurduğunda mumu çözmek için çözeltiler kullanılır ve açık alanlar yaratılarak baskı mürekkebinin geçmesi sağlanırdı.<sup>29</sup>

Aynı işlem geliştirilmiş materyallerle günümüzde de uygulanmaktadır. İlk olarak elek yöntemi sadece elle çizilmiş ve kesilmiş görüntüleri çoğaltmada kullanılabilirdi. Fotoğraf, tahta baskı, gravür, çizim ve resimler çamur üzerine kopya edilerek çoğaltılmıştır. 18. yüzyılın sonu ve 19. yüzyıllardaki İngiliz transfer baskılardaki detaylar günümüz teknolojisiyle yapılması mümkün olan ürünler gibi

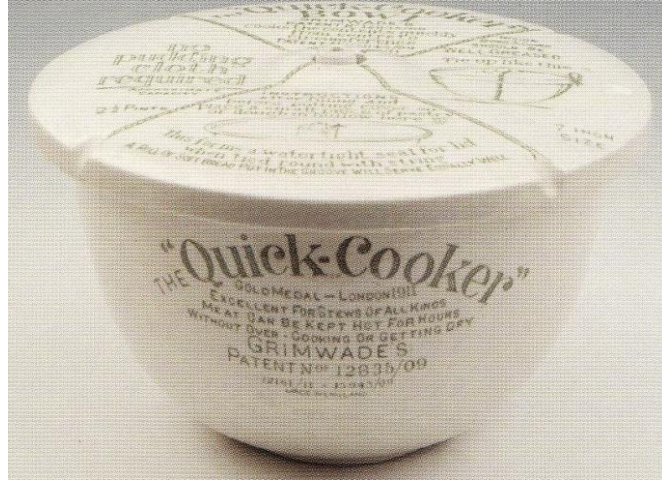
<sup>27</sup>Wandless, a.g.e., 10 s.

<sup>28</sup>Griffiths, a.g.e., 100 s.

<sup>29</sup>Wandless, a.g.e., 10 s.

görünmektedirler.<sup>30</sup> Ticari seramik ürünler, belki de baskı ve çamura oldukça yakın olmasından dolayı, reklam görüntüleri ve yazılarla zengindir.

Işığa duyarlı foto emülsiyon, bulunana kadar fotoğrafik görüntülerin seramik üzerine transferi mümkün değildi. Emülsiyon elek baskıda kullanılan yapışkan dolgu malzemesinin yerini aldı. Bu büyük buluşla birlikte sanatçı her türlü görüntüyü denemede özgür hale gelmiştir. Serigrafi baskı da artık gerçek görüntü sınırlaması kalmamıştır.



Resim10: Grimwades Ltd., Puding kasesi, Londra Müzesi, 1911.

Fotoğraf makinesi ile kalıcı görüntüyü ilk olarak Nicephore Niepce yapmıştır. 1827'de, çinko plakanın üzerinde ışığa duyarlı kapaticıyı kullanmış, orijinal oymayı yarı saydam olarak açığa çıkarmıştır. Çinko levha sonradan kullanılmış ve birçok baskı yapılmıştır. Fotoğrafik görüntünün seramik üzerine ilk aktarımına, yapıştırıcı bikromat sistemi kullanılarak, Fransız Lafon de Camarsac tarafından 1854'te başlanmıştır. Bu, ışığa duyarlı potasyum bikromata bağlı olarak yapılmaktadır. Arap zamkı ya da benzer yapışkan malzemelerle karıştırılarak, seramik yüzey kaplanmakta ve pozitif bir saydamlık oluncaya kadar pozlandırılmaktadır. Işık seramik yüzeye değdiği noktada, yapıştırıcıyı yüzeye sabitlemekte, daha koyu alanların olduğu kısımlar, ışığın yüzeye düşme miktarına orantılı olarak yapışkan kalmaktadır. Gelişmemiş fotoğraf gibi görünen sonuç seramik pigmentin yüzeye püskürtülmesi ile ortaya çıkmaktadır.<sup>31</sup>

<sup>30</sup>Wandless, a.g.e., 10 s.

<sup>31</sup>Scott, a.g.e., 29 s.

Aynı zamanda Lafon de Camarsac'ın bu emülsiyonun içerisine seramik pigmentleri karıştırarak da uyguladığı bilinmektedir. 1868'de Lafon de Camarsac porselen üzerine portre baskı sistemini pazarlamaktaydı. Tabaklar üzerine baskı modasını geliştirmiş ve muhtemelen daha ilginç bir kullanım şekli olan mezar taşları için üretilmiş seramik fotoğrafların üretimini yapmıştır.



Resim 11: Mezar taşı üzerindeki porselen fotoğraf, Izola şehir mezarlığı, Slovenya.

Bazı geleneklerde ise ölmüş kişilerin fotoğraflarının mezarları üzerine konması bir adet haline dönüşmüştür. Kâğıt fotoğraflar, zaman içerisinde dış etkilerle yıpranmakta fakat seramik üzerindeki fotoğraflar sır altına zapt edildiğinden, dış etkilere karşı daha dayanıklıdır. Bu nedenle tercih edilmişlerdir. Fransa, İtalya ve İsveç'in bazı bölgelerinde seramik fotoğraflar oldukça yaygın olmakla beraber, uzman üreticilerden de sipariş üzerine üretim talebinde bulunmak mümkündür.

19. yüzyılın yarısında yeni fotoğrafik yöntemler geliştirilmiş ve bazı seramik endüstrilerince denenmiştir. Rölyefli kalıpların fotoğrafik üretiminde, jelâtin ile bikromatta kullanılmıştır. Elde edilen baskı sonucunda ise, sıranın en kalın olduğu yerde renk en koyu ince olduğu yerde ise açığa doğru giden bir tonda görülmektedir.

60'lı ve 70'li yıllarda dekal baskı tekniği çağdaş seramik işlerde oldukça popüler olmuştur. Seramik sanatçıları, fotoğrafik görüntüyü dekal kâğıt üzerine sır üstü boya ile transfer etmeye başlamışlardır. Ticari dekaller endüstride ve seri üretilen seramiklerde kullanıldığı gibi bazı seramikçiler tarafından kolaj materyali olarak da kullanılmıştır. Serigrafi günümüzde de seramik sanatçıları arasında

kompleks görüntüleri dekal, çamur plaka veya seramik üzerine transfer etmede oldukça popülerdir.



Resim 12: Porselen, dekal, Howard Kottler, Seattle Sanat Müzesi,1972.

Günümüzde ise, ipek baskı ve taş baskı tekniği, baskı teknolojisinde önde gelmektedir. Yüksek teknolojik makineler ve donanımlar büyük çaptaki üretimleri, zor renk eşleştirmeleri ile yapma imkânı sağlamaktadır. Zengin renkli boyalar, her rengi seramik üzerine basılabilir kılmaktadır. Mikroişlemcilerin gelişi ve bilgisayar çağının başlamasıyla endüstriyel anlamda görüntü transferinde de yeni gelişmeler yapılmıştır. Aslında, teknolojik ilerlemenin olduğu bu dönemde tüm yöntemler eskilerin bir geri dönüşüdür.

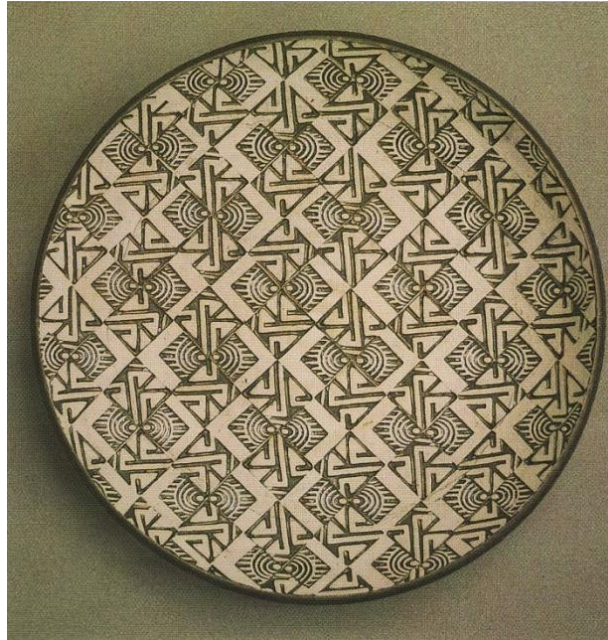
Teknoloji, yeni görüntü transfer tekniklerini harekete geçirmeye devam etmektedir. Her yıl yeni bilgisayar, seramik materyalleri, yazıcılar, dekal kâğıtları geliştirilmektedir. Bilgisayarlar sanatçıya görüntü üzerinde boyutlandırma, tekrar etme gibi birçok olanak sağlamaktadır. Eskiden bu işlemleri bu kadar çabuk gerçekleştirmek mümkün değildi. Karanlık oda, fotokopi makineleri ve diğer görüntü yaratmada kullanılan tamamlayıcı formlar bu yeni teknolojiyle yer değiştirmiştir. Seramik baskı transferi için yeni ve geliştirilmiş ticari materyaller, günümüzde daha rahat ulaşılabilir, çevresel olarak güvenli ve uygun maliyetlidirler. Çamur ve baskıyı birleştirmek hiçbir zaman günümüzdeki kadar basit ve eğlenceli olmamıştır.

## 2. BÖLÜM

### SERAMİK YÜZEYLERDE KULLANILAN BASKI ÇEŞİTLERİ

#### 2.1. Yüksek Baskı

Baskının sözlükteki tanımlarından biri de basmaktır. Bu tanıma bakacak olursak eğer, tornada çekilen ya da elle şekillendirilen formlarda, el ya da mühürler kullanılarak, baskı uygulanmış birçok seramik yüzey bulunmaktadır. Birçok sanatçı, karmaşık ve detaylı dekorları çamurun olanaklarından yararlanarak kabartma ya da mühür baskı olarak uygulamıştır.



Resim 13: Tabak, Steve Scholefield (Yeni Zelenda), alçı üzerine kazınmış mühürle şekillendirilmiştir, 35 cm Ø.

Yeni Zelenda'dan Steve Scholefield bu sanatçılara bir örnektir. Çamur yüzeyine, küçük alçı ve bisküvi pişirimi yapılmış mühürlerle baskı yapmakta ve daha sonra bu baskılı yüzeyleri, stoneware renkler ve pişirimle çoğaltmaktadır.

Yüksek baskı ismini, zeminden kesilerek yükseltilmiş olan desenden almaktadır.<sup>32</sup> Baskı yapılacak desen alanları, yüksek bir şekilde bırakılıp, boyanarak baskı yapılmaktadır. Bazı tipik yüksek baskı teknikleri seramikte kullanılmaktadır.

<sup>32</sup>Donald Saff, Deli Sacilotto, **Printmaking: History and Process [Baskiresim: Tarihçe ve Yöntem]**, Harcourt Brace Jovanovich College Publishers, USA 1978, 7 s.

Bunlardan bazıları; blok baskı, mühür ve kabartmadır. Tasarımlar, linolyum, çamur, alçı, ağaç, kauçuk, sünger ve bunlar gibi birçok materyal üzerine uygulanmıştır.

Tasarımlar, blok materyalin üzerine çizilmiş ya da kopya edilmiş ve tüm negatif yüzeyler (basılması istenmeyen alanlar) iskarpela, bıçak gibi benzeri aletlerle kesilmiştir. Yüksek görüntü olarak adlandırılan yükseltilmiş alanlar, sır altı boyalar ya da astarla boyanarak çamur yüzeyine direkt olarak basılabilmektedir. Boyanmamış baskı bloklarının çamur üzerine basılmasıyla elde edilen baskı ise kabartmadır. Mühürlerle yapılan görüntüler kabartma tekniğinin küçük bir varyasyonudur.<sup>33</sup>

Doğal olarak baskı için kullanılacak olan materyallerin karakteristik özellikleri de baskıya yansımaktadır. Kesim sırasında aynı aletler kullanılsa da hepsi kendine has bir çizgiye sahiptir.

Baskıda kullanılan, yüksek baskı yönteminin farklı çeşitleri vardır. Bunları aynı grup içinde sınıflandırmak mümkündür. Çünkü her biri asıl yüzeyde bulunan desenin, yüksek bir şekilde kesilip geri kalan kısmının atıldıktan sonra, ortaya çıkan tasarımın kâğıt üzerine ya da başka bir yüzeye aktarılması için kullanılmaktadır. Boya, blok yüzeyine uygulanmakta ve dikey bir basınç uygulanarak başka bir yüzeye transfer edilmektedir.<sup>34</sup>

Baskı endüstrisi, özellikle gazete üretiminde, kurşun harflerle yüksek baskıya dayanmaktaydı.<sup>35</sup> Birçok seramik sanatçısı kurşun mühürleri seramiklerin altına isimlerini basmak için kullanmış, bir kısmı ise teknolojiye karşı daha cesur olduklarından yeni teknikleri denemişlerdir.

Paul Mason, birkaç yıl önce gazete kalıplarını (flong) keşfetmiştir. Bunlar, kurşun harflerle basılmış, karton katmanlarından oluşmaktadır. Kurşun harflerle yapılmış sayfa düzenlemesi, hafifçe ıslatılmış kalın karton tabakaya basılmaktadır. Harf, üzerinde kabartma olan, kurşundan bir kalıpla oluşturulmaktadır. Bu karton kalıplar, kurşun harf yataklarından daha hafif olduğu için ucuz ve kolay taşınabilmektedir.<sup>36</sup>

---

<sup>33</sup>Wandless, a.g.e., 81 s.

<sup>34</sup>Griffiths, a.g.e., 13 s.

<sup>35</sup>Scott, a.g.e., 35 s.

<sup>36</sup>Scott, a.g.e., 35 s.



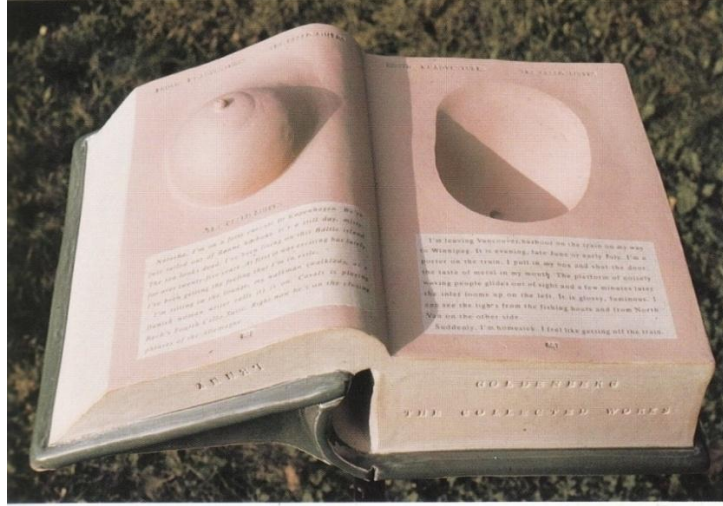


Resim 14: *Prawn Clock Box*, Paul Mason (UK), 1995.

Mason, kalıpların bir kısmını elde ederek, bunların çamurla birlikte kullanılabilceği fikrini ortaya çıkarmıştır. Bunun için, baskı plakaları yapmak yerine kâğıttan kalıp yapmak gerekmektedir. Bunlar, sert bir yüzeye yapıştırılmış ve poliüretan verniğiyle, hafifçe kâğıt gibi, yüzeyi korumak için kaplanmıştır. Kurşun kullanmak yerine Paris alçısı kullanmıştır, kalıp yaklaşık 2,5 santimetre kalınlığa sahiptir. Meydana gelen alçı kalıp, kâğıt kalıbın yüksek bloğudur ve bununla seramik baskılar yapılabilmektedir.<sup>37</sup>

Benzer bir şekilde Lenny Goldenberg çamura ve yazıya olan ilgisini birleştirerek şimdiki kurşun harfleri kullanarak bir seri, baskılı seramik kitaplar üretmiştir. Harfleri dizmek yavaş ve zahmetli bir süreç olmasına rağmen, kolay ve hızlı bir yolunu keşfetmiştir.

<sup>37</sup>Scott, a.g.e., 35 s.



Resim 15: *The Cello Suits: Erotic Misadventures, The Breast Book*, Lenny Goldenberg (Danimarka).

Goldenberg, sayfa düzenlemesi yapmak için bir bilgisayar kullanmaktadır. Flekso ya da polimer levhadan, yüksek bir levha yapan yerli bir baskıcıya yaptığı baskıyı göndermektedir. Işığa duyarlı polimer tabaka ile esnek polyester ya da ince çelik, bir destek plaka yapmıştır. Yüksek levha, sanat çalışmasının negatif filminden yapılmıştır. Daha sonra ise, ılık suyla yıkanarak kapalı yüzeylerin altından kabartılı yüzeylerin çıkması sağlanmaktadır.<sup>38</sup> Bu yöntem günümüzde de çoğunlukla, ucuz olarak basılan karton kutuların üretiminde hala kullanılmaktadır.



Resim 16: Lenny Goldenberg (Danimarka), kurşun harflerle çamurdan kitap üzerine baskı uygulamaktadır.

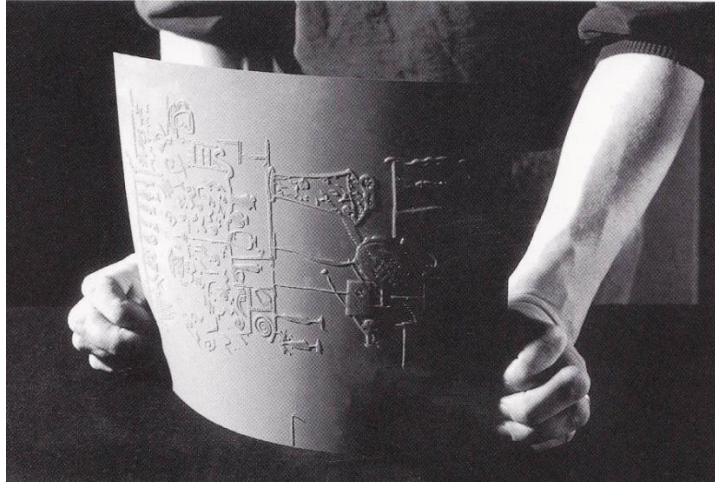
<sup>38</sup>Scott, a.g.e., 36 s.

Levha esnek olduğu için, Goldenberg yazı karakterini yüzeye basarken, levhayı deri sertliğindeki çamura sararak uygulamaktadır. Bisküvi pişiriminden sonra seramik pigmentlerle girintili yüzeyleri boyamakta ve fazlalıkları temizleyerek harfleri açığa çıkartmaktadır. Bu teknikle üretilmiş fotoğraf baskıların, harf karakterleri kadar yoğun bir etkiye sahip olmadığına dikkat etmiştir.



Resim 17: Lenny Goldenberg (Danimarka).

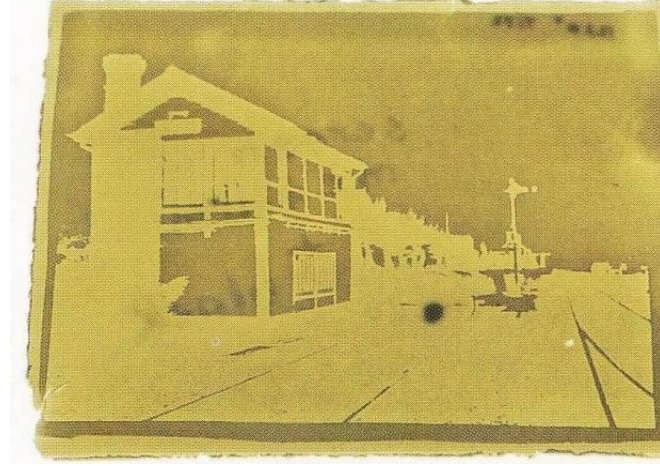
Yakın zamanda, University of the West of England'dan Helen Smith'in bu flekso plakaların seramik yüzeylerde kullanımına dair daha geniş araştırmaları bulunmaktadır.<sup>39</sup> Renk tonları ile üç boyutun zıt biçimlerin dengesi olduğunu, işin içine daha fazla ton girdikçe plakada üç boyutluluktan uzaklaşıldığını ve bilgisayarda photoshop kullanılarak üç boyutluluk dengesinin sağlanabildiğini fark etmiştir.



Resim 18: Flekso levha üzerindeki tasarım, bu haliyle ya da boyanarak çamur üzerine baskı yapılabilir.

<sup>39</sup>Scott, a.g.e., 38 s.

Flekso levhaları, stand bezir yağı ya da benzer yağlarla hazırlanmış, seramik pigmentler kullanarak da boyamak mümkündür. Boyanmış plakayı deri sertliğindeki çamur üzerine yerleştirip arkasından merdaneyle geçerek renk efektleri transfer edilebilmektedir.



Resim 19: *Felixstowe Beach Signal Box*, Helen Smith, University of the West of England.

Baskı yapan sanatçılara göre yüksek baskının anlamı, linolyum ve ağaç baskı kalıbıdır. Bunlar, baskı yapılmayacak alanların kesilmesiyle elde edilmektedirler.

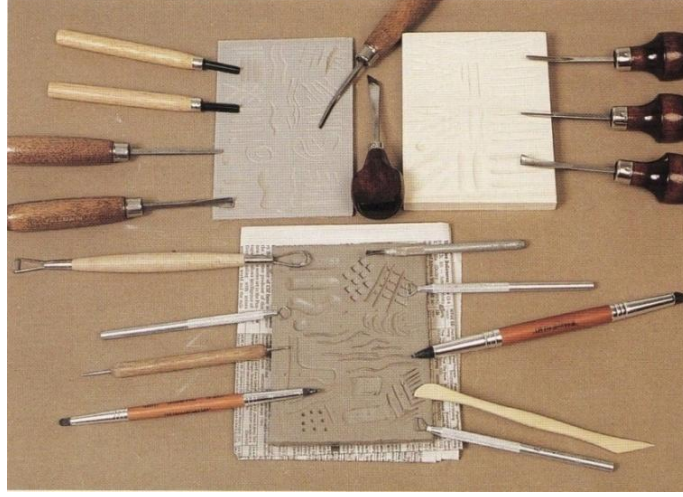
Ağaç baskı kalıpları için, birçok ağaç çeşidi kullanılabilir. Çam, ıhlamur ve kavak ağaçları yumuşak oldukları için, kesimleri kolay olan ağaçlardan bazılarıdır. Meşe, fındık gibi ağaçlar ise kesimleri oldukça zor olan ağaçlardandır.<sup>40</sup> Bunları marangozlarda bloklar halinde bulmak mümkündür. Kesme işleminden önce kesilecek yüzey zımpara yardımıyla düzeltilmelidir. Tahta, ağaç damarı boyunca kesilerek desen yapılmaktadır. Ağaç damarlarının yapısı kullanılan aletleri de belirlemektedir ve bu genellikle bitmiş tahta kalıp üzerinde de görülebilmektedir.

Linolyum, ise 20. yüzyıldan beri bir sanat materyali olarak var olmasına rağmen, 16. yüzyıldan beri bilinmektedir.<sup>41</sup> Linolyum düzgün gri veya kahverengi yüzeyli, ince, esnek bir malzemedir ve kaba bir yapıya sahip kumaşla arkadan

<sup>40</sup> Colin Walklin, **Relief Printing: A Manual of Tehniques [Yüksek Baskı: Teknikler Kılavuzu]**, The Crowood Press Ltd, Ramsbury, Marlboroug, Wiltshire 1991, 48 s.

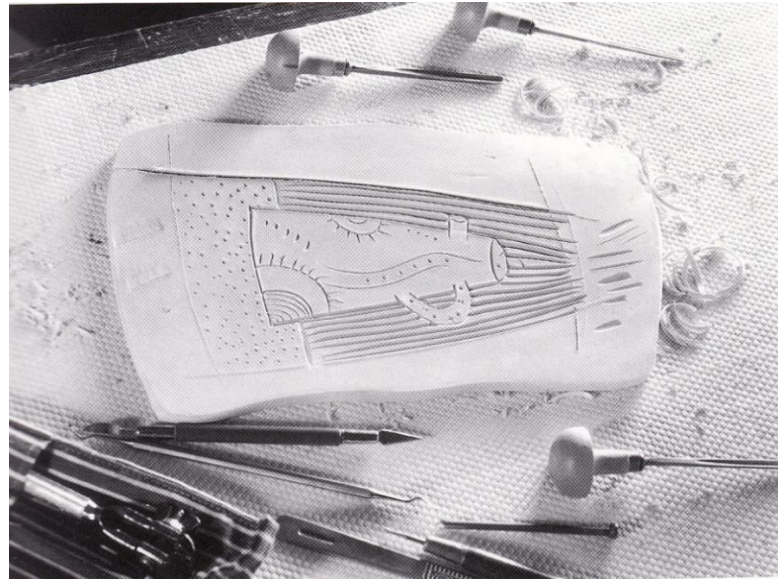
<sup>41</sup>Walklin, **a.g.e.**, 48 s.

desteklenmektedir. Herhangi bir damar yapısına sahip olmadığı için, her yönde ve kolay bir şekilde kesilebilmektedir. Linolyumu, kullanılacağı zaman işleme başlamadan önce hafifçe ısıtarak yumuşatmak mümkündür. Böylece kesme işlemi daha kolay ve düzgün olmaktadır.



Resim 20: Linol, tahta ve çamur plakalar ve kullanılabilir aletler.

Çamur da, yumuşak ve esnek bir yüzeye sahip olduğu için bu şekilde kullanılabilir. Deri sertliğindeki, düzgün bir çamur plakada ağaç ve linolyum gibi kesilebilmektedir. Yüzeyin kesilmesi daha az bir çaba gerektirmekte ve benzer şekilde linolyum da kullanılan aletler kullanılabilir. Deri sertliğindeki, kesilmiş çamurdan baskı yapmak da mümkündür ve klasik yöntemlerle fırınlanabilir.

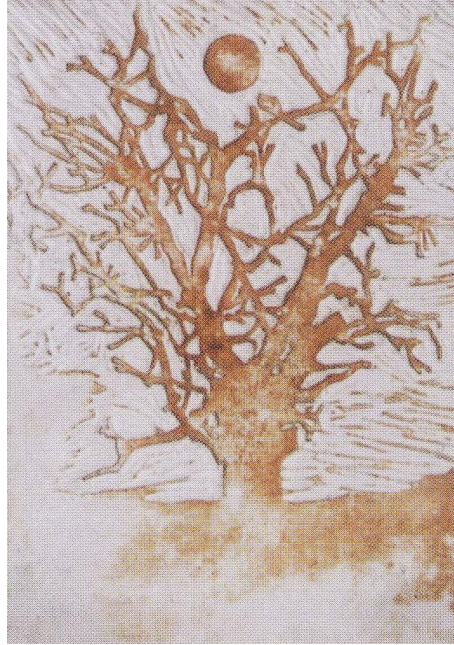


Resim 21: Porselen levha linol gibi kesilmektedir.

Bu yöntemlerle oluşturulmuş baskı bloklarının, uygulanması sırasında kullanılacak olan boyanın iyi bir şekilde hazırlanması da oldukça önemli bir faktördür. Tüm bu yöntemler için, boyanın kalınlığı ve yapışkanlığı uygulama açısından önemlidir. Eğer boya çok ince olursa blok, boya ile kaplanmakta ve baskı sonucu bulanık çıkmaktadır. Diğer taraftan çok kalın olursa, bloğu boyamak oldukça güçleşmekte ve baskı sonucu lekeli olmaktadır. Gereken kıvam ise, saç jölesi ya da bal kıvamıdır. Hazır olarak satılan sır altı boyalar ve astarlar, kullanım için fazla sulu olduklarından, açıkta bırakılarak gerekli kıvam sağlanarak kullanılabilirler.<sup>42</sup>

Ağaç oymacılığının ve linolyumların popüleritelerine rağmen bu disiplinler seramik alanında çok da iyi temsil edilmemektedirler. Tahta bloklarda, geçen yıllarda endüstrideki önemini kaybetmiştir.

Son zamanlarda birçok seramikçi ve baskıcı çamur üzerinde linolyum baskı denemeleri yapmaya başlamışlardır. Linolyum seramik yüzeye boyayı transfer etmenin yanı sıra, çamurun yumuşaklığına göre plakadaki tüm baskıyı alarak, yüksek baskılarda oluşturmaktadır.



Resim 22: Dirk Hagner (USA), çamur linol baskı.

Juliette Goddard tasarımlarını linolyuma kesmekte ve kesilen alanlara da, kabartılı olarak kalacak alanlar kadar önem vermektedir. Seramik pigmentleri cam

<sup>42</sup>Wandless, a.g.e., 85 s.

bir plaka üzerinde palet bıçağı kullanarak, stand bezir yağı ile iyice karıştırmaktadır. Boyanın kullanılabilmesi için yapışkan, fakat hafif bir yoğunluğa ihtiyaç vardır. Cam plaka üzerine, baskı silindiri yuvarlanıp, boya alınarak silindire linolyum üzerine transfer edilmektedir. Boyanmış bu linolyum daha sonra çamur plaka üzerine basılmaktadır.

Richard Slee'de linolyum tekniğini kullanarak dekorlu seramik formlar yaratan sanatçılardandır. Onun yaklaşımı baskı sanatçısına daha yakın bir görüntü kalitesinde üretime dayanıyor olmasına rağmen, çalışmaları geleneksel seramikle iç içedir.

Slee, saf terebentini ısı yoluyla indirgeyerek elde ettiği 'fat oil' olarak adlandırılan malzemeyi ve bir miktar terebentini karıştırarak, bu karışımı medyum gibi seramik pigmentleri karıştırmak için kullanmaktadır. Linolyumdan seramik transfer kâğıdına (pottery tissue) baskıyı yapmakta ve daha sonra boya hala ıslakken bunu bisküvi seramik yüzeye uygulamaktadır. Baskı görüntünün %90'ı seramik yüzeye transfer edilmekte ve transfer kâğıdını fırınlamadan önce her ne kadar gereksiz olduğunu düşünse de yüzeyden çıkarmaktadır.<sup>43</sup>



Resim 23: Juliette Goddard (UK), linol baskılı sürahi.

<sup>43</sup>Scott, a.g.e., 43 s.

Kauçuk mühürler, herhangi bir tasarımı ya da çizimi uygulamak için oldukça uygun bir malzemedir. K. H. Bailey ve Sons Ltd. of Stoke on Trent hala geniş çapta kauçuk mühür stokuna sahiptir. Kauçuk mühürler genellikle büyük tasarımlar için kullanılmamaktadır. Genel olarak, her 2,5 santimetreden sonra, daha büyük mühürle iyi bir baskı elde etmek daha zordur.

Aynı zamanda, yumuşak bir silgiyi keserek de mühür yapmak mümkündür. Silgi, bisturi tarzı bir bıçakla istenen şekilde kolayca kesilebilmektedir. Ayrıntılı desenler bile, çok basit aletler kullanılarak yüzeye uygulanabilmektedir.

Kauçukla çalışırken, ilk olarak tasarımın kauçuk üzerine siyah bir boya ile fırça ya da keçe kalemle çizilmesi daha iyi olabilmektedir. Tasarımı keserken ise baskı yüzeyini alttan kesmekten kaçınılmalıdır. Aksi takdirde oldukça kuvvetsiz bir baskı elde edilebilmekte ve mühür yüzeyi kısa sürede zedelenip kırılabilmektedir. Mühürler, oldukları gibi kullanılabilirler gibi, tutacak bir kulp yaparak da kullanımları mümkündür. Bunun için ağaç ya da mantar gibi malzemeler kullanılmaktadır. Bu kulplar, mührün daha rahat tutulmasını ve uygulama sırasında kullanım kolaylığı sağlamaktadır. Eğer kulp kullanılacaksa, mührün kulpu 3 ya da 4 milimetreden fazla geçmemesine dikkat edilmelidir.



Resim 24: *Umbrella Plate*, Richard Slee (UK), kauçuk mühürle linol baskı, 30cm Ø.



Tasarımı kâğıt üzerine basarken, mühür daha önceden mürekkebe batırılmış, yumuşak bir malzeme içine bastırılarak kullanılmaktadır. Ticari olarak kullanımı için, seramik pigment palet bıçağı kullanılarak yağ içerikli bir malzeme ile karıştırılmakta, daha sonra bir jelâtin yastığına açılmaktadır. Kauçuk mühür ile jelâtin üzerinden boya alınarak seramik yüzeye baskı yapılmaktadır.<sup>44</sup>Su bazlı malzemelerle yapılan baskılar yağ bazlı olanlara kıyasla çok başarılı olmasalar da kullanılabilir. Eğer baskı, yağ bazlı malzemeyle bisküvi bünye üzerine yapılacaksa, sırlama işleminden önce fırınlama yapılarak, yağların yanarak bünyeden uzaklaştırılması gerekmektedir.

Sünger mühürle baskı, uzun bir seramik geçmişine ve geleneğine sahiptir. Kauçuk mühürlere kıyasla daha gözeneklidir ve boyayı tutabilecek bir hazneye sahiptir. Daha büyük tasarımları yapmak için kullanılabilir ve tasarımları tekrar etmek daha kolaydır. Çünkü sünger, boyayı birçok baskı için, yeniden boyaya batırmaya gerek kalmadan haznesinde tutabilmektedir. Süngerler, kabadır ve genellikle kauçuk mühürlerle sağlanabildiği gibi güzel bir görüntü elde edilememektedir. Erken dönem İskoç sünger baskı dekor endüstrisinde, yoğun olarak doğal süngerlerle yapılmış mühürler sünger baskının kökenini oluşturmaktadır. Günümüzde ise modern endüstri sünger baskıda kullanılabilen birçok köpük mühür çeşitleri üretmektedir.

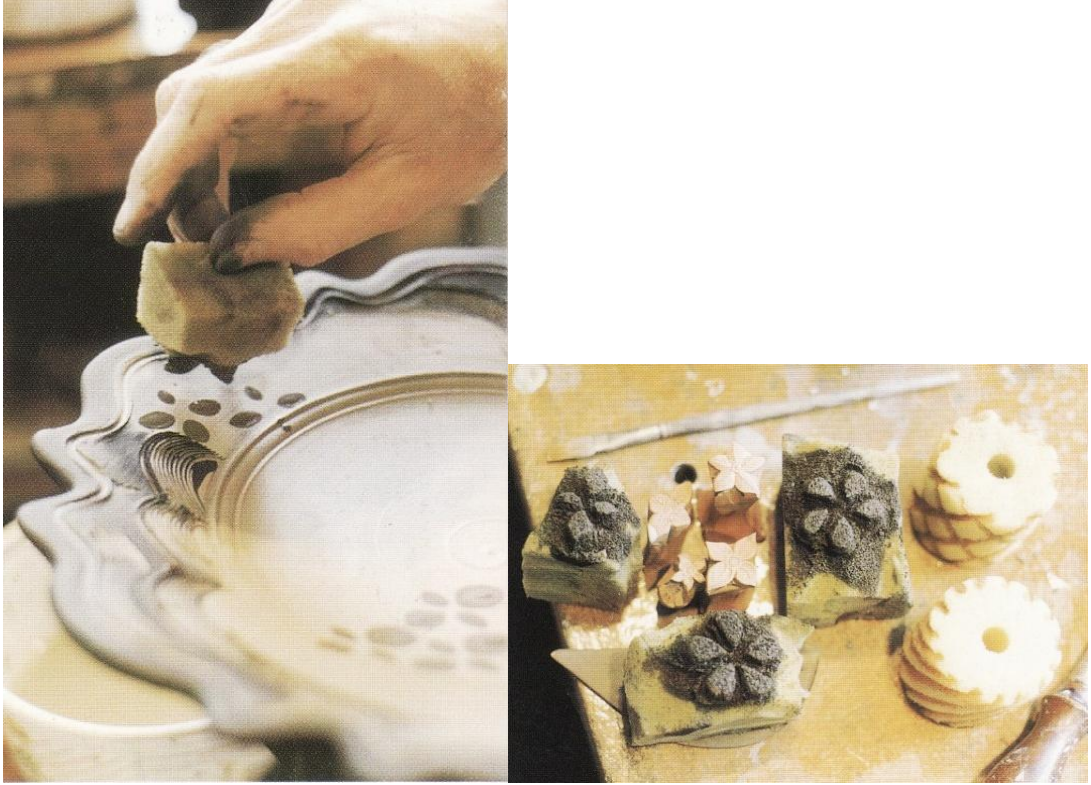


Resim 25: *For Ilya*, Conrad Atkinson (UK/USA), earthenware tabak, sır altı mühür, 25 cm Ø, 1996.

<sup>44</sup>Scott, a.g.e., 45 s.

Sünger mühürler, genellikle su bazlı malzemelerle kullanılmaktadır. Günümüzde, birçok seramik şirketi endüstriyel anlamda sünger baskılı seramik üretimi yapmaktadır. Bu yöntem, kalitesi ve uygulama kolaylığından dolayı kişisel üretim yapan seramik sanatçıları tarafından da tercih edilmektedir. Genel olarak, pigment sır altı medyum ya da sadece su ile karıştırılarak kullanım için bir karo üzerine konularak, boya için mükemmel bir depo sağlanmaktadır.

John Calver, sünger astar dolu bir çanak içersine batırarak, deri sertliğindeki işler üzerine uygulamaktadır. Aynı zamanda çamurdan yapılmış mühürlerle de baskı yapıp, üzerine astar akıtarak da uygulamalar yapmaktadır. Daha sonra çalışmalarını sırlayarak zengin yüzeyler yaratmakta ve kendine özgü yerel seramikler oluşturmaktadır.



Resim 26: John Calver'in tabak üzerine sünger baskı uygulaması.

Resim 27: John Calver'in mühür koleksiyonu.

Veronica Newman, sünger baskıyı bisküvi porselenler üzerine kullanmakta ve sonrasında opak sırla sırlamaktadır. Bronwyn William Ellis ise, ince bir şekilde karolar üzerine fırınlama öncesi sır altı boylarla sünger baskılar uygulamakta ve böylece fırınlama sonrasında boyalar sır içersine gömülmektedir.



Resim 28: Veronica Newman (UK),sır altı sünger baskılı bir çalışmasından detay.

Tüm sünger çeşitleri, çeşitli keskin bıçaklarla kesilebilmektedir. Fakat bazı seramikçiler sıcak kesme yöntemini de kullanmaktadırlar. John Calver ise, sıcak tel kullanarak süngeri şekillendirmektedir. Ve bu işlemin uygulama sırasında dışarıda ya da iyi bir havalandırma sistemi olan bir yerde yapılmasını tavsiye etmektedir. Çünkü yanma sırasında süngerden zararlı gazlar açığa çıkmaktadır.



Resim 29: John Pollex (UK), sünger baskı ve astar dekorlu tabak, 32 cm Ø.

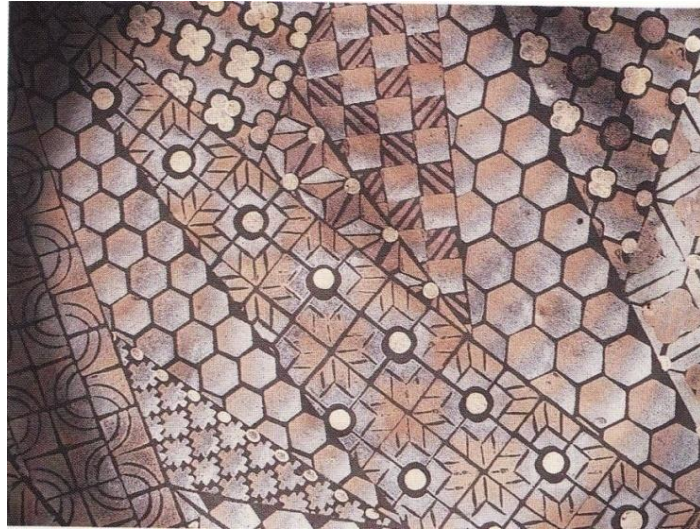
John Pollex uzun yıllar geleneksel astarlı seramikleriyle tanınmıştır. Daha sonra tarzında bir değişiklik yapmaya karar vermiştir. 1980'lerde Howard Hodgkin,

Robert Natkin, Ben Nicholson, Hans Hoffman ve David Hockney gibi ressamlardan etkilenmiştir. Bu etkilenme ise diğer sünger baskılara kıyasla, çalışmalarındaki resim kalitesiyle açıkça göze çarpmaktadır. Çalışmalarında resim ve sünger kombinasyonunu kullanarak yoğun astarlı dekorlar yapmıştır. Resim kalitesinde görünen işleri de sünger mühürlerle yapılmıştır.

Pollex, tornada çekilmiş ve değiştirilmiş formlar üzerinde çalışmaktadır. Beyaz astar içersine, bünyeyi kirleten malzemeler (body stain) karıştırarak, daha önceden siyah astarla astarlanmış, deri sertliğindeki çalışmalar üzerine uygulamalar yapmaktadır.

Birçok seramik sanatçısı sünger baskı tekniğini değerli metal lüsterle birlikte kullanmaktadır. Sünger baskı dekorlu seramiklere, kıyasla sonuçlar oldukça farklıdır. Lüsterler, daha önceden perdahlı ya da sırlı bir şekilde pişirilmiş, seramik yüzeyler üzerine, ince bir tabaka halinde uygulanmaktadır. Lüsterlerin değerli metaller oluşu, büyük çaptaki uygulamalar da pahalıya mal olmasından dolayı, küçük çaptaki tasarımlarda kullanımı tercih edilmektedir.

Zengin bir metalik görüntü ile sonuçlanan geniş bir renk skalasına sahip lüsterler bulunmaktadır. Metalik lüsterler daha opak iken, renkler yüzeyde yarısaydam ve yanardöner bir özellik göstermektedir. Lüsterleri sıvı halde kullanıma hazır olarak bulmak da mümkündür. 680°C ile 800°C arasında fırınlanmasıyla, metalik ya da renkli lüsterler ortaya çıkmaktadır.



Resim 30: John Wheeldon (UK), lüster baskılı bir çanaktan detay, siyah pişirilmiş çamur bünye ve transparan sır, 1993.

John Wheeldon, uzun bir süre sünger baskılı seramikler çalıştıktan sonra, lüsterleri kullanarak baskı yapmaya başlamıştır. Asıl sırlı yüzeyin üzerine, daha parlak kontrast renkte sırlarla kalın sünger kullanarak baskı yapmıştır. Sanatçı süngerle çalışmaya başladığında, farklı malzemeler üzerinde sünger baskı uygulamasını getirmiş ve uygun bir şekilde farklı sonuçlar elde etmiştir. Neredeyse siyah pişmiş bünye üzerine, transparan sır ile, lüsterlenecek alanlar yaratmış ve küçük mühürler kullanarak kendine özgü bir yöntemle çalışmalar yapmıştır. Genellikle geometrik desenler kullanmıştır. Şekiller oldukça basit olmasına rağmen, onları tekrarlayarak, 90° ya da 180° çevirerek pozitif ve negatif baskı şekilleriyle, kompleks desenler oluşturmuştur.

Hazır karıştırılmış lüsterleri kullanmaktadır. Hazırlanmış lüsteri bir süreliğine, seramik karo üzerinde açıkta bırakarak yağların ve çözücülerin buharlaşmasını sağlamakta, böylece baskı için daha uygun bir lüster elde etmektedir. Eğer çok fazla kalınlaşırsa, lüster özü ile gerekli yoğunluk sağlanabilmektedir. Bu önceden hazırlanmış lüsterleri, ipek baskı ya da kauçuk baskı gibi baskı çeşitleri için de bulmak ve kullanmak mümkündür.

Wheeldon, farklı lüsterleri karıştırarak değişik renkler ve bünyeler yaratmaktadır. Farklı renkleri baskı için hazırlayıp, iki ya da üç lüsteri birlikte açarak, birbirlerine çok fazla karıştırmadan uygulamaktadır. Sonuçta ortaya farklı renk tonları ve yanardöner bir etkiye sahip küçük mühürlenmiş şekiller çıkmaktadır. Bu şekillerin tekrarlanmasıyla çapraz ya da iç içe çizgilerle formu oluşturmakta ve bütün bir yüzeye katkıda bulunmaktadır.



Resim 31: John Wheeldon'ın mühürlerinin ve lüsterlerinin baskı için hazır halde bulunduğu çalışma tezgâhı.

Mühürlerini, 7 milimetre kalınlığındaki köpük kauçuktan hazırlamaktadır. Kesmek için bisturi ya da yuvarlak mühürler için ısıtılmış metal çubuk kullanmaktadır. Kauçuk sünger gözeneklidir ve lüsteri haznesinde depolayabilmektedir. Böylece baskı birkaç kere tekrarlanabilmektedir.

Bu tekniği benzer şekilde Anne James de lüster baskılarda kullanmakta fakat farklı sonuçlar elde etmektedir. James beyaz porselen bünye üzerine, renkli astarlar püskürterek bu tekniği uygulamaktadır. Çalıştığı formlar, John Wheeldon'ın formları gibi tornada şekillendirilmiştir. Ancak James daha düzgün ve parlak yüzeyler elde etmek için çalışmalarını perdahlamaktadır.

Basit olan mühürleri, döşemelik süngerden ya da sıkı bir yapıya sahip süngerden yapmaktadır. Geleneksel kesme yöntemi ve lehim aletiyle şekillendirmektedir. James ayrıca, kırıştırılmış plastik poşetleri, streç filmleri, kabartılı duvar kâğıtlarını ve sert kartları da baskıda çeşitli desenler oluşturmak için kullanmaktadır. Çalışma yönteminin temeli, keskin bir şekilde boyanmış göze çarpan desenlerle düzenlenmiş lüsterler oluşturmaktır.



Resim 32: Anne James (UK), lüsterli çanak detay, 1993.

Sedefli lüsterin kökeni bakır kaplamadır. Uygulama yapılacak alanın bir tarafı hafif ışık alacak şekilde kaplanırken diğer tarafı tamamen kapatılmaktadır. Birkaç tabaka halinde baskı yapılabilir ve buda her bir katman için ayrı pişirim gerektirmektedir. Bir parça için 6 ya da 7 kere pişirim yapılabilir. Pişirim

sırasında duman çıkabilmektedir. Seramikler sıcak fırından alınarak talaş içine konmakta ya da talaş tercih edilen alanlar üzerine serpilmiştir. Ekstra baskılar da, astarın boya gibi kullanılmasıyla, fırınlama aşamasında oluşabilmektedir. Bu astar yüzeyi dumandan korumakta ve soğuma sırasında yüzeyden kendiliğinden ya da kazınarak uzaklaşmaktadır. Lüsterler redüksiyon sonucunda belirgin bir şekilde ortaya çıkmakta ve yüzeye zariflik kazandırmaktadır.<sup>45</sup>

Yüksek baskı yöntemleri, seramik yüzeylere uygulama açısından en kolay ve ileri teknoloji gerektirmeyen malzemelerle yapılabilmektedir. Genellikle bu yöntemlerin baskı sonuçları, kesin olarak bilinmese de seramik üzerinde oldukça iyi bir uyum sağlamakta ve pişirmeyle birlikte yumuşak flu bir baskı yüzeyi oluşturmaktadır.

## 2.2. Çukur Baskı

Çukur baskı, kendine has baskı tekniğiyle, bir ya da iki milimetre kalınlığındaki metal levhadan yapılan baskı olarak tanımlanabilmektedir. Bu metal levhalar genellikle bakırdan ve bazen de çelik, demir ve çinkodan da yapılabilmektedir. Oyma işlemi levha üzerine birçok farklı şekilde yapılabilmektedir. Bunlardan en çok kullanılan teknikler ise asitle oyma ve kazımadır.<sup>46</sup>

Bu yöntem, oyulmuş levhanın boyanıp fazlalıklarının silindikten sonra, üzerine nemli bir kâğıt yerleştirilerek, silindir prese gönderilmesi sonucunda oluşturulmaktadır. Yüksek baskının aksine yükseltilmiş alanların boyanmasıyla değil, alçak alanların boyanmasıyla oluşturulan bir baskı yöntemidir.

Baskıcılara göre çukur baskının anlamı, bakır levhayı kazımak ve asitle oymaktır. İlk bakışta bu disiplinlerin seramik stüdyolarında ve seramik sanatçıları tarafından çok geniş bir kullanıma sahip olmadığı görülmektedir.<sup>47</sup> Çukur baskı denilince metal levhalardan nemli kâğıt üzerine baskı akla gelse de, bu teknik direkt çamur üzerine metal, flekso ve alçı levhalar kullanılarak seramik alanında kullanılmaktadır.

---

<sup>45</sup>Scott, a.g.e., 54 s.

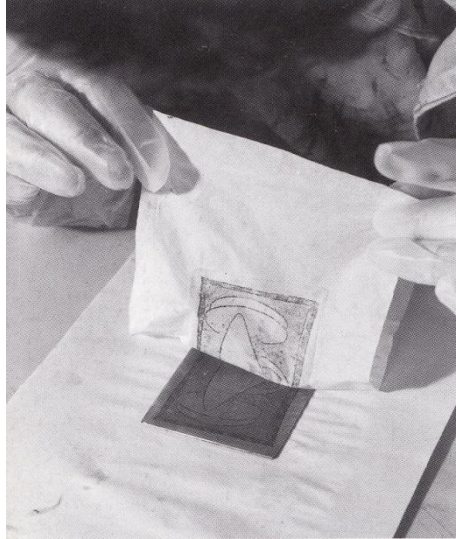
<sup>46</sup>Griffiths, a.g.e., 31 s.

<sup>47</sup>Scott, a.g.e., 55 s.

Bakır levha oymacılığı seramik endüstrisi tarafından,18. yüzyılın ortasından beri kullanılmıştır. Ayrıntılı simgeler, desenler ve şekillerle güzel sanatlar alanına da girmiştir. Bu teknik daha çok kültürel ve tarihsel bir zaman diliminde sıkışmış ve seramikçilere oldukça yabancı bir disiplin olduğundan, bu teknik ve yaratıcı olanakları pek keşfedilememiştir. Kazıma işlemi, zaman, uzman aletleri ve malzemeleri gerektirmektedir.

Bakır levha kazıma da öncelikli olarak, yapılacak olan tasarım, karbon kâğıdı üzerinde planlanmalı ya da mumlu kalemle direkt olarak metal üzerine çizilmelidir. Hafifçe çizilmiş görüntü çizgilerin üzerinden sert çelik bir malzemeyle geçilerek daha belirgin hale getirilmektedir. Daha sonra ise bu çizgiler çeşitli çelik aletler kullanılarak kazınmaktadır. Kazıma işlemi yapan kişi, dörtgen bölümleri V şeklinde oluklar halinde metal levha üzerine kesmektedir.<sup>48</sup> Bu oluklar baskı yapılacağı zaman boyayı tutmaktadır. Bu işleme tekniği, kısa sürede yapılacak bir iş değildir ve bu konuda uzmanlık gerektirmektedir.

İngiltere'deki Spode seramik fabrikasında bu kazıma işi, usta işçiler tarafından hala yapılmakta ve başka bir grup tarafından önce seramik transfer kâğıdına daha sonra da seramik üzerine aktarılmaktadır. Birçok endüstriyel işleme yöntemleri Murray Curvex sistemi kullanılarak yapılmaktadır.<sup>49</sup>



Resim 33: Oyulmuş plaka üzerinden transfer kâğıdının kaldırılması.

<sup>48</sup>Scott, a.g.e., 55 s.

<sup>49</sup>Scott, a.g.e., 55 s.



Kuru kazıma (drypoint) ve asitle yedirme yöntemi kazımanın aksine daha çok çizim yapmak gibidir. Kesme ya da mühürleme işlemi için belirli bir disiplini öğrenmeye ya da uzman aletlere gerek yoktur. Desen ve izlerin yapılması esas, istenilen bir kalemle kurşun ya da tükenmez kalemle çizim yapmaktır.

Levha üzerine, direkt olarak metal aletler kullanarak çizim yapılmasıyla oluşturulmuş levhalar kuru kazıma (drypoint) olarak adlandırılmaktadır.<sup>50</sup>Kuru kazıma tekniği kazıma yöntemiyle oldukça yakındır. Aralarındaki en büyük fark kazıma levhalarda pürüzlü alanlar temizlenirken kuru kazıma levhalarda bu alanlar özellikle bırakılmaktadır. Pürüzlü alanlar, kuru kazıma tekniğinin en önemli karakteristik özelliğidir.<sup>51</sup>

Kuru kazıma, tasarım metal levha ya da başka malzeme üzerine sivri uçlu aletlerle kazınarak yapılmaktadır. Bu daha çok yüzeyde çizikler şeklinde olukları artırmak gibidir. Boya levha yüzeyine yayılıp, ince keten bir bez kullanılarak temizlenmektedir. Çizen kişi tarafından yapılan sığ olan alanlar, az bir miktar pigment tutarken, pürüzlü alanlar daha çok boya tutmaktadır. Levha, nemli kâğıtla birlikte gravür presine yerleştirilerek, görüntü pürüzlü alanlardan nemli kâğıt üzerine transfer edilmektedir. Çünkü bu alanlar kabartılıdır ve metal de esnektir. Genellikle kuru kazıma baskılar, küçüklerdir ve pürüzlü alanlar preslerde baskı sonucu ve boyama işleminde yıpranmaktadırlar. Asitle yedirme ya da kazıma işlemlerine kıyasla daha yumuşak baskılar üretmeye yatkındır. Görünüşte en kolay teknikmiş gibi algılanmaktadır, bazı yönleriyle de öyledir, ancak düzgün sonuç elde etmek için beceri ve deneyim gerektirmektedir.<sup>52</sup>

Oyma baskı, çeşitli aşındırıcı maddeler kullanarak metal levha içine çizgi ve dokular yapma esasına dayanmaktadır. Öncelikle toz halindeki vaks, ısıtılmış çelik, bakır ya da çinko levha üzerine uygulanmaktadır. Alternatif olarak, çözücü içerikli sıvı haldeki vakslar fırçayla uygulanabilmektedir. Levha kaplandıktan sonra sivri uçlu bir alet kullanılarak desen çizilmektedir. Farklı aletler kullanılarak, oyma levha üzerine kontrast çizgiler yapılmaktadır. Çok az fiziksel bir kuvvet gerektirmektedir.

---

<sup>50</sup>Ruth Leaf, **Etching, Engraving and Other Intaglio Printmaking Techniques [Asitle Yedirme,Oyma Baskı ve Diğer Çukur Baskiresim Teknikleri]**, Dover Publications, Inc., New York, 1976, 183 s.

<sup>51</sup>Griffiths, a.g.e., 71 s.

<sup>52</sup>Scott, a.g.e., 56 s.

Alet, levha üzerinde kâğıt üzerinde kalemin hareketinden daha özgür bir şekilde kaymaktadır.<sup>53</sup> Levhalar, kullanılan metale ve yapılması gereken çizgi kalitesine göre, hafif asit ve çözücüler kullanılarak oyulabilmektedir.

Renk tonu alanları, levhayı kezzapla işleme yöntemi kullanılarak yaratılabilmektedir. Geleneksel olarak, bu yöntem metal levha üzerine reçine ile birlikte serpilerek uygulanmaktadır. Levha ısıtılmakta ve eriyen reçine aside dayanıklı damlalar halinde tüm levhayı kaplamaktadır.<sup>54</sup> Levha yüzeyini kaplamanın kolay bir yöntemi de araba cilalamada kullanılan spreyle boyamaktır. Hangi metot kullanılırsa kullanılsın alanların rötuşlanması ve dereceli olarak levhanın aşındırılmasıyla geniş renk tonları elde edilebilmektedir.

Asitle yedirme tekniği, uygun bir baskı workshopunda ya da benzeri atölye çalışmalarında öğrenilmelidir. Geleneksel olarak levha aşındırma işlemi asitlerin kullanımını içermektedir ve bazıları çok da faydalı materyaller değildir. Bu nedenle kullanım sırasında ve rafta saklama konusunda oldukça dikkatli olunmalıdır. Çevreye daha az zararlı materyaller ve yöntemler baskı stüdyolarında uzun yıllardır kullanılmaktadır. Ancak yine de kullanımlarına dair gerekli kurslar bu konunun uzmanlarından alınmalıdır.

Kuru kazıma ve oymada olduğu gibi, baskı, levhanın boyanıp fazlalıklarının alınması ve oyma baskı preslerine nemli kâğıtla gönderilmesiyle elde edilmektedir. Seramik yüzeye baskı için ise seramik transfer kâğıdı normal kâğıt gibi kullanılmaktadır. Oksitler ve sır altı boyalar cam havan ya da palet ıspatulası kullanılarak karıştırılmaktadır. Transfer kâğıdı, baskı işleminden sonra seramik yüzeye uygulanmakta ve kâğıt ovularak görüntünün transferi sağlanmaktadır. Kuru kazıma ve oyma levhaların seramik endüstrisinde kullanımı nadir olmasına rağmen ikisinden de seramik yüzeye baskılar elde etmek mümkündür.

Püskürtme yönteminde, baskının yer aldığı yerde boya yerine yağ kullanarak ve taşıyıcı olarak ise transfer kâğıdı yerine jelâtin ped kullanılarak kuru kazıma, oyma ya da kazıma baskıdan daha kolay bir şekilde uygulama yapılabilmektedir. Jelâtin pedler, marketlerden jelâtin alınarak hazırlanabilmektedir. Jelâtin, yoğun bir karışım halinde hazırlanmalıdır. Karo ya da cam bir plaka üzerine etrafına duvar

---

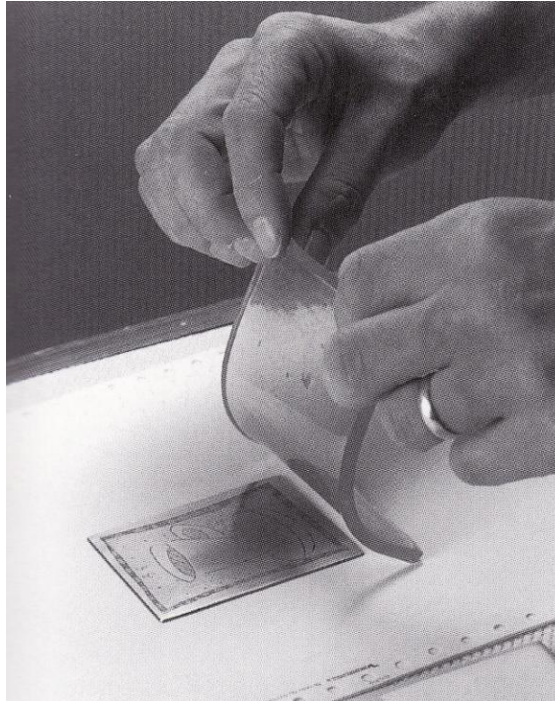
<sup>53</sup>Scott, a.g.e., 56 s.

<sup>54</sup>Scott, a.g.e., 56 s.

yapıldıktan sonra bu karışım dökülmekte ve soğuduktan sonra jelâtin ped dikkatlice kaldırılmaktadır.<sup>55</sup>



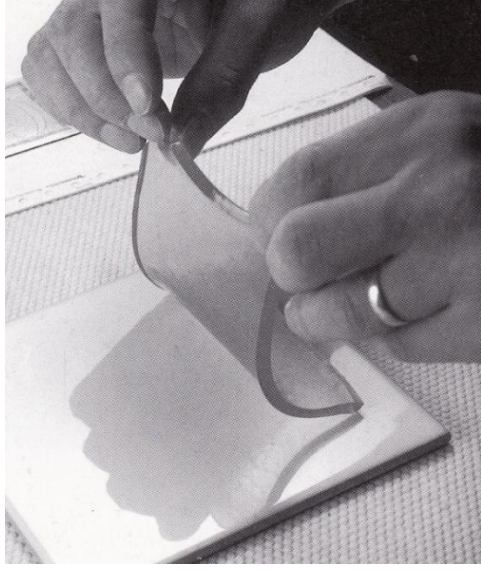
Resim 34: Oyulmuş plakanın stand bezir yağı ile boyanması işlemi.



Resim 35: Jelâtin pedin boyanmış levha üzerine yerleştirilmesi işlemi.

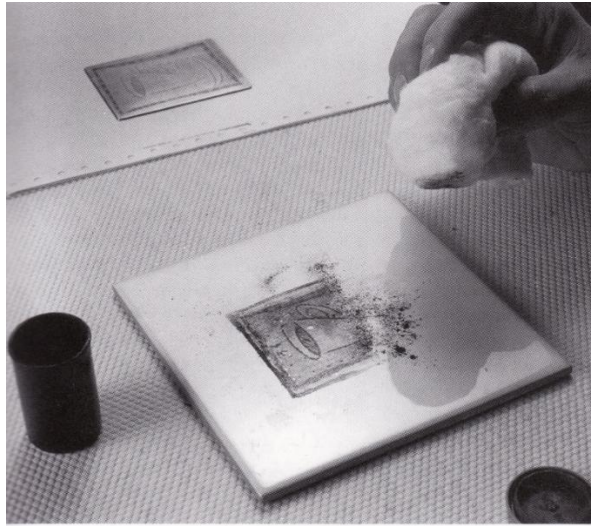
---

<sup>55</sup>Scott, a.g.e., 58 s.



Resim 36: Jelâtin pedin sırlı seramik üzerine yerleştirilmesi işlemi.

Jelâtin ped, bir süreliğine kullanılabilir olsa da eninde sonunda kırılğan ve sert bir hal almaktadır. Kuru kazıma, oyma ya da kazıma levhalarla çalışıldığı zaman, stand bezir yağı boya gibi kullanılmaktadır. Jelâtin ped, levha üzerine yerleştirilerek hafifçe bastırılmaktadır. Pedi levhadan kaldırdıktan sonra, sırlanmış seramik yüzey üzerine hafif bir baskıyla yerleştirilmektedir. Ardından jelâtin ped yüzeyden kaldırılmaktadır. Böylece görüntü yüzey üzerinde yer almakta ve seramik boyaların serpilmesiyle açığa çıkmaktadır.<sup>56</sup>



Resim 37: Seramik pigmentin yüzeye serpilmesi işlemi.

---

<sup>56</sup>Scott, a.g.e., 58 s.

Flekso baskı, öncelikle yüksek baskı yöntemi olmasına rağmen aynı zamanda çukur baskı içinde kullanılmaktadır. Levhaların fotoğrafik olarak üretildiği gibi, yöntem kendini dijital olarak üretime ya da değiştirilmiş görüntülere vermektedir. Hafif hassas plastik polimerden, çelik ya da plastik plakalar üzerinde, farklı sertlik dereceleri yapmak ve bunları sıcak levha üzerinde boyamak muhtemelen pek akıllıca bir şey değildir, çünkü plastik levha yüzeyi erimeye meyillidir.<sup>57</sup>

Çamur yüzey üzerine metal levhadan baskı işlemi ise birçok kaynağa göre imkânsız olsa da oldukça heyecan verici ve değerli bir süreçtir. Çamurdan kâğıt inceliğinde plaka yapmak, oldukça zor olmasının yanı sıra, genellikle baskı üzerinde parçalanmakta ya da levhaya yapışmaktadır. Bu nedenle etkili bir şekilde çalışmak için baskının paperclay üzerine yapılması daha etkili sonuçlar vermektedir. Paperclay, kâğıt hamuru ve çamur karışımından oluşan ve kuru mukavemeti oldukça fazla olan bir malzemedir. Pişme sırasında ise kâğıt yanarak bünyeden uzaklaşmakta ve bünye ya da yüzeyde görülebilir bir efekt bırakmaktadır.



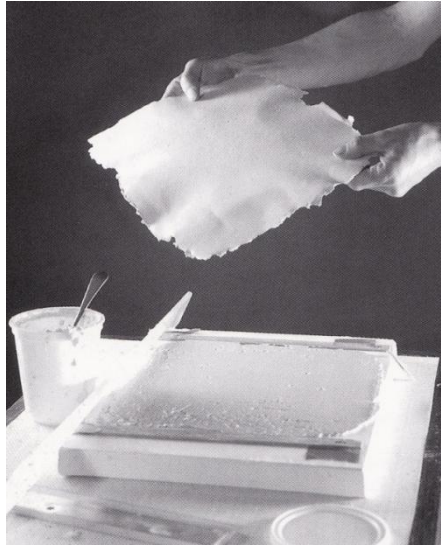
Resim 38: Güngör Güner (Türkiye), Paperclay üzerine çukur baskı.

<sup>57</sup>Scott, a.g.e., 58 s.

Kâğıt hamuru yapımı oldukça kolay bir yöntemdir. Pamuk içerikli ya da kurutma kâğıtları gibi emici olan kâğıtların çok iyi sonuçlar verdiği görülmüştür ancak ucuz olan fotokopi kâğıtlarını da kullanmak mümkündür. Parlak kâğıtların kesme işlemi oldukça zor olacağından kullanmaktan kaçınılmalıdır. Öncelikle kâğıt küçük parçalar halinde yırtılarak ılık su içersine atılmakta ve karıştırıcı kullanılarak karıştırılmaktadır. Ardından hamur sıkılarak fazla suyu mümkün olduğunca uzaklaştırılmaktadır.

Bu aşamada hamurun hepsi kullanılmıyorsa paketlenip dondurularak daha sonra kullanılabilir. Paperclay yapmak için 1 kısım kâğıt hamuru 2 kısım çamur karıştırıcı kullanılarak karıştırılmaktadır. Elde edilen çamur alçı plaka üzerine yayılarak kurutulabilmektedir.<sup>58</sup>

Paperclay, mümkün olduğunca çabuk çamur yapraklar haline getirilmelidir. Karışım saklamak için uygun değildir ve kısa bir süre içersinde belirgin bir koku hissedilmektedir. Kuru paperclay normal çamur kıvamına tekrardan dönüştürülebilmektedir. Ancak yaş paperclayi uzun bir süre saklamaktan kaçınılmalıdır.



Resim 39: Paperclayden yapılmış olan çamur yapraklar.

Paperclay ile büyük boyutta ince çamur yapraklar herhangi bir yırtılma olmadan yapılabilir. Sonuçta ortaya çıkan ürünün kuru mukavemeti oldukça yüksek ve parçalar birbirlerine kuru kuruya ya da yaş kuru olarak sadece paperclay

<sup>58</sup>Scott, a.g.e., 59 s.

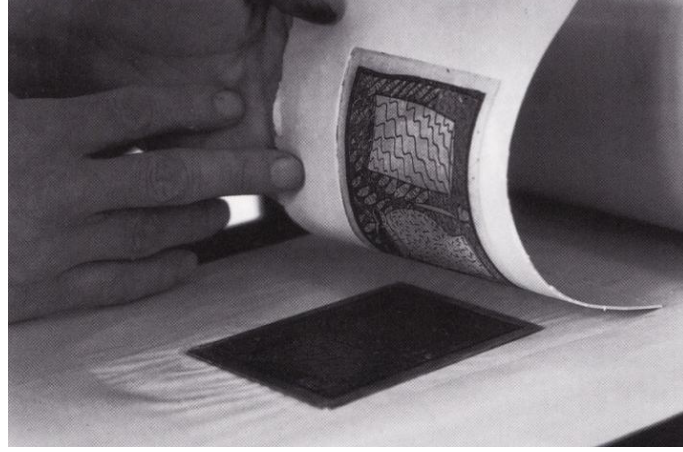
balçık kullanılarak yapıştırılabilmektedir. Bisküvi ve sır pişirimiindeki dayanıklılığı normal çamurla aynı olsa da yaprak inceliğindeki porselen paperclayin, kâğıtların yanması sonucu oldukça yüksek bir kırılğanlığı vardır. Paperclay ile birçok çalışma yapmak mümkündür bu nedenle de seramik heykel çalışmalarında oldukça büyük bir talep görmektedir.

Paperclay, kuru kazıma, oyma ve kazıma baskıyı direkt yüzeye uygulama imkânı sağlamaktadır. Boya, stand bezir yağı ve sır altı boyaların cam havan ya da palet ıspatulası kullanılarak karıştırılmasıyla elde edilmektedir. Boya, çok kalın olmamalıdır çünkü böyle olunca topaklı ve yapışkan olmaktadır. Çok sıvı da olmamalıdır aksi takdirde palet ıspatulasından akmaktadır. Levhalar, eski kredi kartları, telefon kartları kullanılarak boyanabilmektedir. Geleneksel olarak levhalar sıcak levha üzerinde boyanmakta, fakat bu işlem doğru bir yoğunlukta sıcak levha olmadan da yapılabilmektedir. Temizleme işleminin büyük bir kısmı da kartın kenar kısmıyla yapılabilmekte ardından küçük bir parça gazete kâğıdı kullanılarak levha parlatılabilmektedir. Çalışma nesnesi, levha üzerindeki yivler içersinde boyaya, maksimum oranda sahip olmakta levha yüzeyinde ise bu oran minimumdadır. Levha boyandığı zaman oyma preslere konmakta ve deri sertliğindeki paperclay en üste yerleştirilmektedir. Presin basıncını doğru ayarlamak iyi bir baskı sonucu elde etmek için oldukça önemlidir. Presten geçtikten sonra paperclay kaldırılmakta ve baskı açığa çıkmaktadır. Kullanılan sır altı boyalara ve oksitlere bağlı olarak geniş ölçüde çizilmiş bir seramik kalitesi elde edilebilmektedir.<sup>59</sup>



Resim 40: Çinko levhanın boyanması işlemi.

<sup>59</sup>Scott, a.g.e., 56 s.



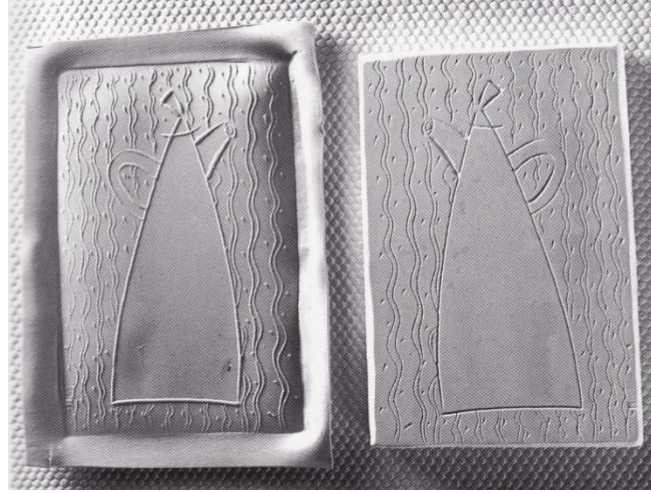
Resim 41: Paperclayin presten geçtikten sonra levhadan kaldırılması işlemi.



Resim 42: *Pots No. 40*, Paul Scott, oyma levha ile paperclay üzerine sır altı boylarla yapılmış ve transparan sırlanmış bir çalışma.

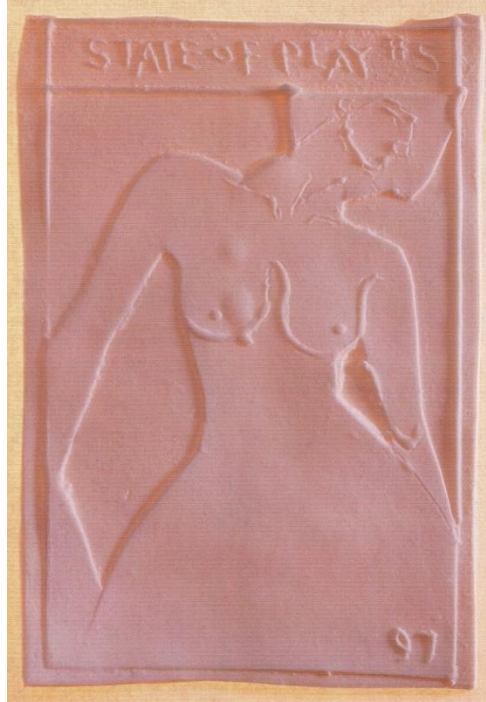
Seramik baskıcılar kâğıt baskıcıların gıpta ettiği çok yönlü kullanımı olan bir materyale sahiptirler'alcı'. Sivri uçlu aletler kullanılarak alçı üzerine kolaylıkla çizim yapılabilmektedir. Asitle aşındırma kadar kolay olmasa da en azından alçıda asit kullanmak zorunda kalınmamaktadır. Levha kazımaktan ya da kuru kazıma yapmaktan daha kolaydır.





Resim 43: Alçı levhadan porselen üzerine çukur baskı.

Çok iyi baskılar için, alçı en iyi yoğunlukta kullanılmalıdır. Çok az gözenekli olmasına rağmen çamuru ya da astarı bırakma süreci oldukça uzundur, çok ince tanecikli alçının hazırlanmasıyla, ayrıntılı detayları da kazımak mümkün olmaktadır. Alçı plakalar 3 ya da 4 santimetre kalınlığında dökülmelidir. Plakanın kalınlığını baskının büyüklüğü de belirlemektedir. Tasarımlar plaka üzerine çizilerek ya da kazınarak uygulanabilmektedir. Baskı çamur plakanın alçı yüzey üzerine yerleştirilip bastırılması sonucunda elde edilmektedir.



Resim 44: *State of Play*, Mo Jopp (UK), alçı levhadan çukur baskı.

Mo Jupp bu tekniği kullanarak “Miniature Print Collection at Fine Print Research Department at the University of the West of England” için baskılar yapmıştır. Farklı bir yolla Joanna Veevers kazınmış alçıdan oyma tek tip baskılar (Monoprint) üretmektedir. Çalışmalarındaki grafik kalitesi, çok iyi bir şekilde çizilmiş olan alçı üzerindeki çizgilerle ortaya çıkmakta ve siyah astar kullanılarak boyanmaktadır. Daha sonra alçı blok, oyuklardan siyah astarın da silinmesiyle temizlenmektedir. Daha fazla detay ve renkler boyanmış alanların ve astar tabakalarının temizlenmesiyle elde edilebilmektedir. İşlem tamamlandığında görüntü astar tabakasına tutunmaktadır. Uygun bir duruma geldiğinde ise, baskı alçı üzerinden kaldırılmakta ve çizim hatları, renk ve detaylar açığa çıkmaktadır. Veevers’ın çalışmalarında seramik yüzeylerle pek sıkça karşılaşılmayan, bir grafik kalitesi birleşimi görülmektedir.



Resim 45: Joanna Veevers (UK), çukur seramik monoprint.

### 2.3. Düz Baskı (Monoprint)

Monotip baskı resim ve baskı tekniğinin özgün bir birleşimidir. Düz bir levha üzerine yağlı ya da su bazlı boylarla çizim yapılarak başka bir yüzey üzerine transfer ile oluşturulmaktadır. Transfer el ile ya da pres kullanılarak da yapılabilir. El ile uygulamada nemli ya da kuru kâğıt levha üzerine konulduktan sonra bir alet yardımıyla üzerinden geçilmektedir. Pres ile transferde

ise levha ve kâğıt pres yatağına yerleştirilmekte ve mekanik olarak pres altına hareket etmektedir. Baskıdan sonra levha üzerinde bir miktar boya kalmaktadır ve bu kalan boyayla da yeni bir monotip baskı yapmak mümkündür.<sup>60</sup>

Özgün baskılar için kullanılan düz baskı tekniklerinden, tek seferlik baskı (monoprint) adıyla bilinen baskı tekniğidir. Cam veya metal bir levhaya merdane ile baskı boyası verildikten sonra bu levha üzerine yatırılan kâğıdın arkasına bir kalem veya benzer bir araçla çizilerek baskı elde edilebilmektedir. Resim çizilirken baskı da oluşmaktadır. Yalnız bir baskı elde edildiği için bir baskı anlamında monotip denilmiştir. Bu teknikte de çeşitlemeler yapılabilmektedir. Boya verilmiş levha üzerine silme, kazıma veya boyama yolu ile elde edilen resim bir kâğıda basılarak da baskı resim elde edilebilmektedir.

Monoprint (tek seferlik baskı) ya da monotip (tek tip) baskı, baskı ile çizimi karakterize etmek ya da basımda tek bir baskı yapma esasına dayanmaktadır.

Grafik sanatının eski zamanlarından beri seramik sanatçıları baskı tekniklerini kendi sanatlarına adapte etmek istemişlerdir. Geleneksel baskı sanatında tek seferlik baskı öncelikle taş, metal ya da ağaç blokların yüzeyi üzerine tasarlanmaktaydı. Blok boyanmakta ve kâğıt bu blok üzerine bastırılarak baskı elde edilmekteydi. Bu tip iki ya da daha benzer baskılar basım, nüsha olarak adlandırılmaktadır.<sup>61</sup>

Tek tip baskının ilk olarak 17. yüzyılda İtalyan Giovanni Castiglione tarafından kullanıldığı söylenmektedir.<sup>62</sup> Tek baskı, toplu üretimde seramik endüstrisinde hiçbir anlam ifade etmemektedir. Fakat bazı tek baskı tekniklerini seramik materyalleri ile kullanmak mümkündür.

Basit bir şekilde, çamur üzerine monoprint ya da monotip, kâğıt ya da alçı gibi düz bir yüzey üzerine, astar ve sır altı boyalar kullanılarak çizim ya da resim tasarlandıktan sonra, çamur plakanın bu yüzeye bastırılması sonucu elde edilmektedir. Çamura basım yapıldığında görüntü tekrar basılmak istenirse yeniden

---

<sup>60</sup>Julia Ayres, **Monotype Mediums and Methods for Painterly Printmaking [Monotip Medyumlar ve Işık ve Tonlamaya Dayanan Baskiresim Metodları]**, Watson-Guption Publications, New York, 1991, 8 s.

<sup>61</sup>Wandless, **a.g.e.**, 56 s.

<sup>62</sup>Ayres, **a.g.e.**, 9 s.

tasarlanmalıdır. Böylece tek basımlar arasında, çamur üzerinde bazı varyasyonlar elde etmek ise kaçınılmazdır.<sup>63</sup>

Monoprint ve monotip sıkça kullanılan, birbiriyle değiştirilebilir baskı terimleri olmalarına rağmen az da olsa farklı açılımlara sahiptirler. Monoprint, elle çizilerek yapılabilmesine rağmen, ipek baskı ya da şablon baskı gibi baskı süreçlerinin kullanılmasıyla da elde edilebilmektedir. Bir baskıdan diğer bir baskıya kadar ki varyasyonlar, ilginç ve hoş değişiklikler yaratmaktadır. Diğer bir taraftan monotip ise, baskı aletleri kullanmadan elle çizim ya da resim yaratmaktır.<sup>64</sup> Görüntüler genellikle tek çeşit baskılardır, çünkü serbest el çalışmalarını tam olarak tekrar üretmek zordur. Buna rağmen, bazı basit tasarımlar çoklu üretildikleri zaman bir grup olarak adlandırılabilirler.

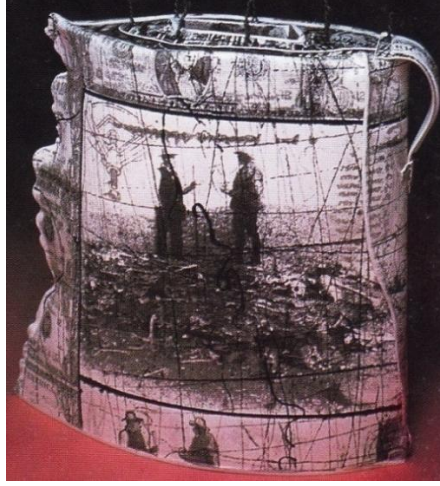


Resim 46: Mustafa Agatekin (Türkiye), Cam içi seramik monoprint.

Alçı, monoprint için seramik sanatçıları tarafından çokça kullanılan bir materyaldir, tek tip baskı içinde oldukça idealdir. Mo Jupp ve Joanna Veevers bu malzemeyi kullanan sanatçılardandır. Mo Jupp, çoklu basımdansa tek baskı yapmayı tercih etmektedir. Joanna Veevers'ın çukur baskıları ise aslında tek baskı sınıfına girmektedir çünkü her plaka için tek baskı yapmaktadır.

<sup>63</sup>Wandless, a.g.e., 56 s.

<sup>64</sup>Scott, a.g.e., 56 s.



Resim 47: *New Visions Vessel*, Les Lawrence (USA), porselen, fotoğraf ipek baskı, 1991.

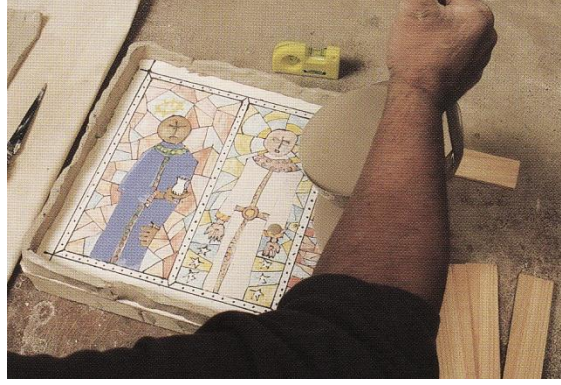
Diğer bir alçı kullanan sanatçı ise Les Lawrence'dır. Lawrence ipek baskıyı astar ile alçı üzerine uygulayıp, kâğıt inceliğinde plaka döküm yaparak görüntüyü plakaya aktarmaktadır.

Görüntüyü çamur plaka üzerine aktarma işlemi için, desen öncelikle alçı plaka üzerine yapılmaktadır ve bu tasarlanmış görüntü, alçı plaka üzerine döküm çamuru dökülerek çamur yüzeyine aktarılmaktadır. Monoprint sonucunda, çamur plaka bitmiş iş olarak kullanılabilceği gibi, kalıp yardımıyla yükseltilecek ya da çökertilerek plaka veya tabak şekline getirilebileceği gibi, vazoların formlarına sarılabilmekte ya da elle şekillendirilerek heykel formu yapılabilmektedir.<sup>65</sup>

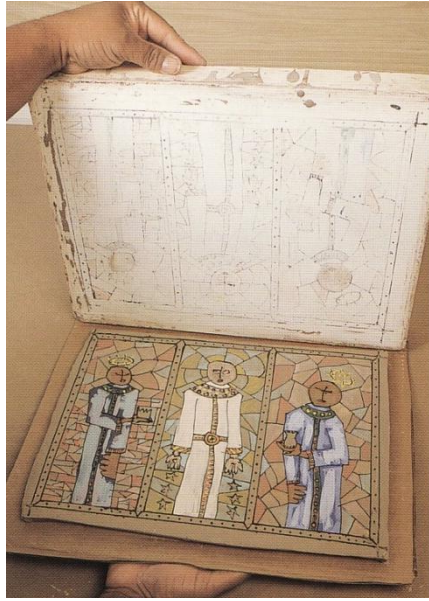


Resim 48: Tasarlanmış görüntünün alçı plaka üzerine resmedilmesi işlemi.

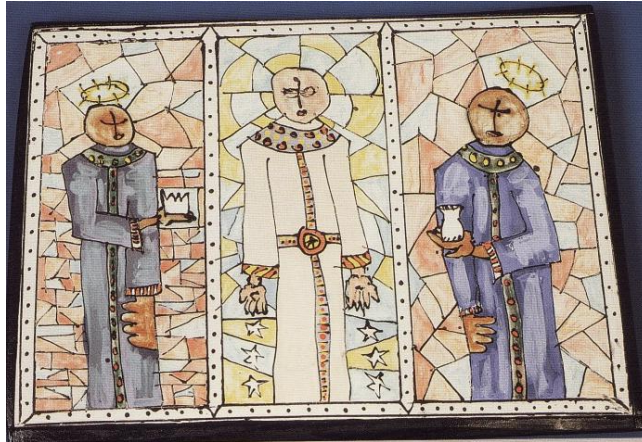
<sup>65</sup>Wandless, a.g.e., 57 s.



Resim 49: Tasarlanmış görüntü üzerine çamurun dökülmesi işlemi.



Resim 50: Alçı üzerinden elde edilmiş olan monoprint.



Resim 51: *St. Pablo, The Blacksmith, and the Potter*, Paul Andrew Wandless (USA), 2005.

Jerry Caplan sır altı boyaları baskı mürekkebi gibi kullanmaktadır. Kalınca nemli bir tuvalle, bir panoyu kaplamaktadır. Çizimini, tuvali boyayla doyuruncaya kadar bunun üzerine yapmaktadır. Daha sonra, stoneware çamurdan hazırlanmış beyaz plakalarını üzerine yerleştirip hafifçe merdane ile üzerinden geçmektedir. Kaldırıldığında, boyanmış tasarım çamurun arka yüzeyinde açığa çıkmaktadır. İkinci plaka da tuval üzerine yerleştirilmektedir. Bu da deseni, daha hafif ve farklı bir şekilde almaktadır. Bazen ikinci monoprint ilkinden daha etkili olabilmektedir. Baskı yapılmış plakalar, çamur resimler gibi kullanılabilceği gibi alçı kalıplar kullanılarak tabak ya da derin olmayan çanaklara da dönüştürülebilmektedir.<sup>66</sup>



Resim 52: Jerry Caplan (USA), boyalı yüzeye çamur plakanın yerleştirilmesi.



Resim 53: Plakanın boyalı yüzeye bastırılması.

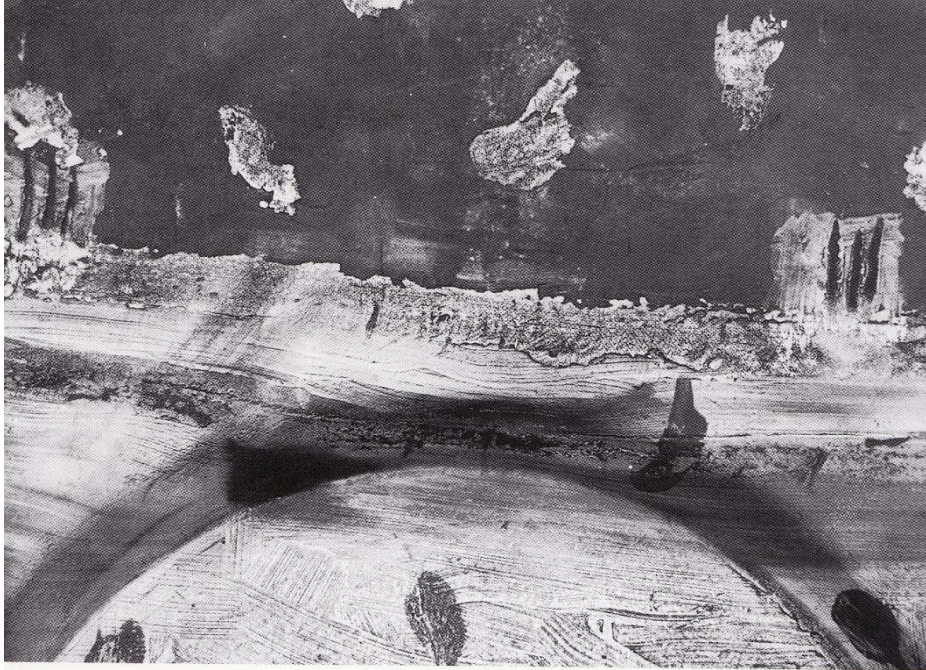
Resim 54: Baskı sonrasında ortaya çıkan desenli plaka.

<sup>66</sup>Scott, a.g.e., 67 s.



Resim 55: Fırınlanma aşamasını bekleyen bitmiş ürünler, Caplan genel olarak monoprint tekniğini raku pişirimi ile birleştirmektedir.

Annie Turner'da tek tip baskı ile kumaş kullanmaktadır. Renkli astarlar kullanarak pamuk ya da diğer kumaşlar üzerine çizim yapmaktadır. Turner'a göre baskı, şekillendirme ve yapım yöntemlerinde tamamlayıcı bir özelliğe sahiptir.

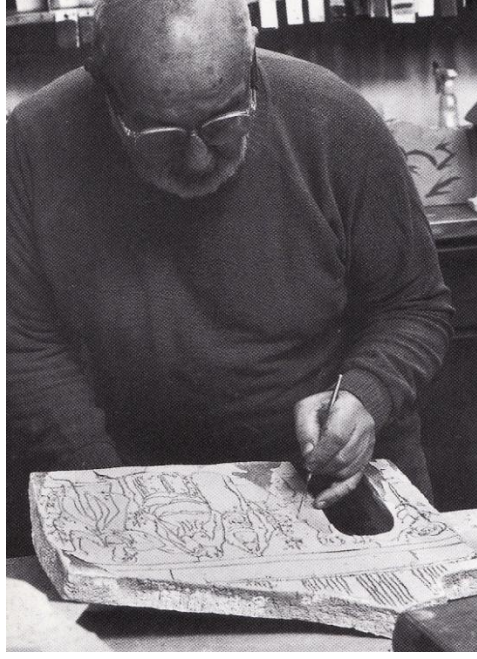


Resim 56: Annie Turner (UK), tabak çalışmasından bir detay.

Birçok sanatçı tarafından fırınlama aşaması da baskı yöntemi olarak kullanılmaktadır. Fırın ısı üretirken renklerin bir bünyeden diğerine geçmesini



kolaylaştırmakta ya da indirgeme ve karbonlaştırma ile baskı oluşturmaktadır. Caplan ve birçok seramik sanatçısı fırını renkleri ve diğer özgün özellikleri ortaya çıkaran bir baskı presi gibi kullanmaktadır.<sup>67</sup>



Resim 57: *Roman Fresko*, Jerry Caplan (USA), bisküvi parça üzerine çizim yaparken.



Resim 58: *Roman Fresko*, pişirim sonrası astarın kaldırılmasıyla ortaya çıkan görüntü.

---

<sup>67</sup>Scott, a.g.e., 73 s.

Caplan, bisküvi pişirimi olmuş seramik yüzeyleri astar ile kapladıktan sonra kuru yüzeye çizim yapmaktadır. Raku pişirimi süresince, ateş astar kaplı alanda bırakılmış izler üzerine etki etmekte böylece kimyasal olarak çamuru indirgemektedir. Daha sonra, kabarmış olan astarın kaldırıldığı alanlarda, astar sayesinde çizilmiş görüntü, siyaha dönüşmemiştir ve daha beyaz bir şekilde çamur yüzeyinde görülmektedir.<sup>68</sup>

Dick Lehman'ın kullanmış olduğu sagar pişirimli porselenler üzerinde uyguladığı karbon film transferi de kimyasal prensip açısından Caplan'ın tekniğiyle benzeşmektedir fakat burada materyaller, yöntem ve amaç farklıdır. Tipik olarak, sagar 13 santimetre kadar talaşla doldurulmakta ve bastırılarak seramiği oturtmak için yuva oluşturulmaktadır. Çanak ve taze bitkilerle birlikte yuvaya yerleştirilmektedir. Bitkiler çanak üzerine yerleştirildikten sonra tekrar 13 santimetre kadar talaşla üzeri doldurulup sagarın kapağı kapatılmaktadır. Pişirim sırasında sagar içersinde indirgenmiş bir ortam oluşmakta ve bitkiler etkin kömürlere dönüşmektedir. Böylece bisküvi porselen tarafından absorbe edilmekte ve bitkilerden ortaya çıkan görüntü bünye tarafından tutulmaktadır.<sup>69</sup>



Resim 59: *Untitled Vase*, Dick Lehman (USA), 2000.

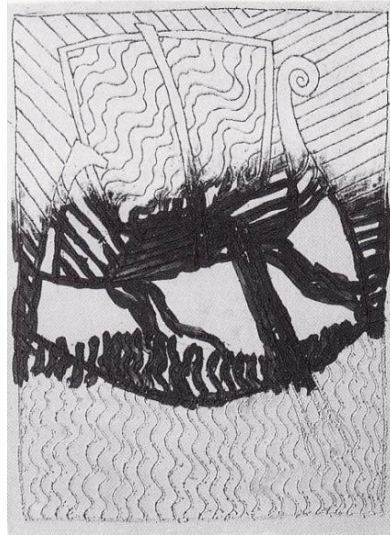
<sup>68</sup>Scott, a.g.e., 73 s.

<sup>69</sup>Scott, a.g.e., 73 s.

Lehman, başarı oranının %20 kadar olduğunu gözlemlemiş olmasına rağmen merak ve sürpriz sonuçlar onu bu yöntemi keşfetmeye sevk etmektedir.

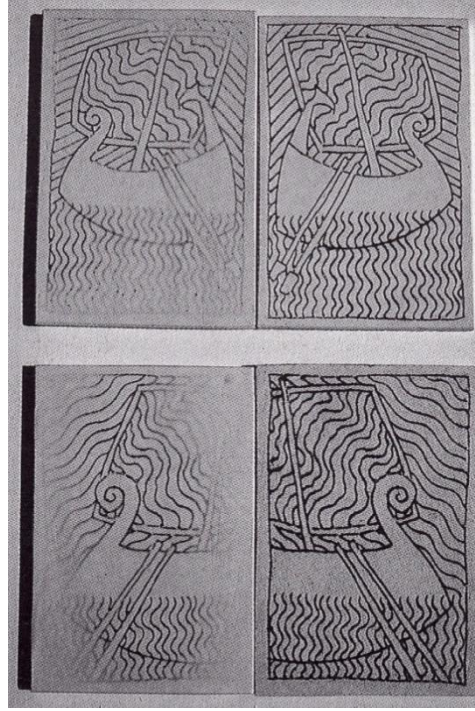
Janet Williams'da pişirim yöntemi ve organik maddeler kullanarak, refrakter çimento, lateks ve çamur üzerinde çeşitli baskılar üretmektedir. Pişirimin, organik maddeleri nasıl dönüştürdüğü ve karbonlaştırdığıyla ilgilenmektedir.

Birçok seramik sanatçısı, seramik pigmentlerinin genellikle oksit formlarındayken fırında buharlaştığını ve rengi bir parçadan diğer bir parçaya transfer edebilme özelliğine sahip olduğunu farkındadır. Bu genellikle tesadüfidir ve her zaman istenen sonuçlar çıkmamaktadır. Fakat Peter Beard bu olayı fırın monoprinti yapmak için kullanmaktadır. İki adet aynı form ve büyüklükte porselen plaka kullanarak deri sertliğinde iken bir tanesinin üzerine yapmış olduğu tasarımı oymaktadır. Oyma işlemi bittikten sonra, oyukları önceden hazırlamış olduğu % 50 china clay ve % 50 bakır oksit karışımıyla doldurarak yüzeyi kaplamaktadır. Daha sonra ise, deseni ortaya çıkarmak için metal bir bôbrek ile kazıma yapmaktadır. İki plakayı yüz yüze yerleştirerek 1000°C de bisküvi pişirimi yapmaktadır. Pişirimden sonra boş plaka diğer koyu desenli plakadan aldığı desenle yüzeyde hafif görünümlü bir desene sahip olmaktadır. Bakırla birleşince iyi sonuç veren bir sır kullanarak sırlama yapmakta ve aynı deseni farklı sonuç ve kalitede elde etmektedir. Bu yöntem diğer oksitlerin kullanılmasıyla da yapılabilmektedir.<sup>70</sup>

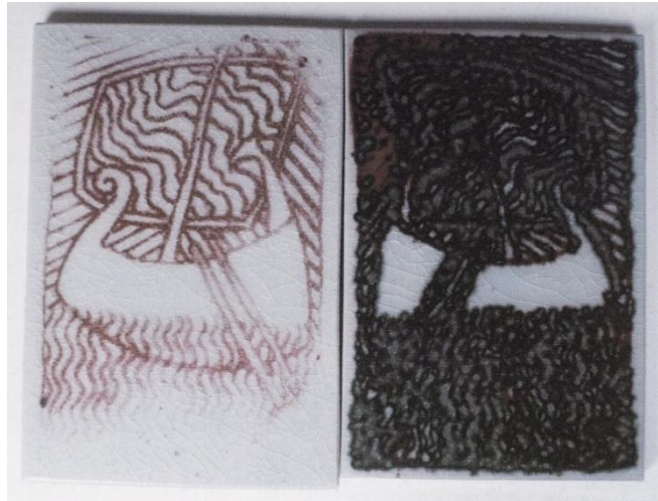


Resim 60: Bakır oksit ve china clay karışımıyla oyukların doldurulması aşaması.

<sup>70</sup>Scott, a.g.e., 76 s.



Resim 61: Bisküvi pişirimi sonrası karolar, soldaki karolar monoprint görüntülerdir.



Resim 62: *Kiln Monoprinted Tiles*, Peter Beard (UK), seledon sır, redüksiyon pişirimi.

Bilinen baskı yöntemlerine dönülecek olursa, çarpıcı çizim kalitesi, powder monoprint olarak adlandırılan ve toz halindeki renkler kullanılarak elde edilebilmektedir. Oksit ya da sır altı boyalar, basitçe su ile karıştırılarak bir parça camın üzeri boyanmaktadır. Boya kurduktan sonra, bir yaprak seramik transfer kâğıdı cam üzerine dört kenarından bantla yapıştırılarak yerleştirilmektedir. Böylece kâğıdın gergin ve düzgün bir şekilde durması sağlanmaktadır. Kuru çizim, kâğıt

üzerinde kalem ya da tebeşir kullanılarak daha iyi sonuç vermektedir. Fakat yüzey oldukça hassastır ve kâğıttaki pamuksu dokuyu ayrıca kâğıt üzerindeki izleri de toplayabilmektedir. Bu nedenle kâğıt yüzeyine çok gerekmedikçe dokunulmamalıdır. Çizim tamamlandığı zaman, bantlarından ayrılarak kaldırılmakta ve nemli çamur üzerine yerleştirilmektedir. Kâğıdın her yerinden hafifçe ovulduktan sonra kaldırılmaktadır. Böylece, çizilmiş resim çamur yüzeyine transfer edilmiş olmaktadır. Farklı çizim uygulamaları farklı çizim kaliteleri yaratmaktadır. Kalem çizgileri, tükenmez kalem ya da yumuşak parmak izi lekeleri farklı karakterler ortaya çıkarmaktadır. Birçok renk katmanlarından monoprint yapmak mümkündür.<sup>71</sup>



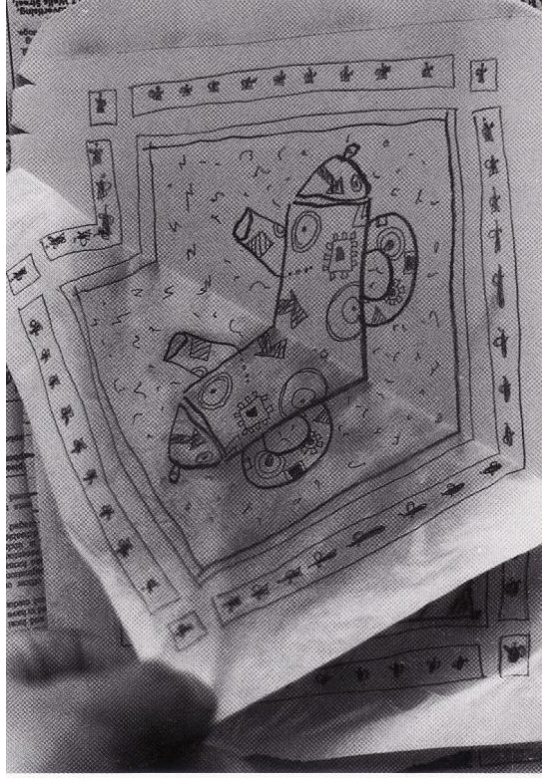
Resim 63: *Women's Institute Ware (Breast Plate)*, Karen Densham (UK), powder monoprint.

Yöntem oldukça basit ve zahmet gerektirmeyen koşullara dayanmaktadır. Ama yinede bazı faktörler akla gelebilmektedir. Oksit ve renkler sır altı medyumlara karıştırılmamalıdır. Bu, renkleri çok kuvvetli bir şekilde cama ya da seramik üzerine bağlamakta ve etkili bir transfer elde etmeyi güçleştirmektedir. Çamur çok kuru ya

---

<sup>71</sup>Scott, a.g.e., 76 s.

da çok yaş olmamalıdır. Nemli çamur transfer kâğıdını yamultabilmekte ve ayrılabilir. Kuru çamurlarda ise baskı oluşması pek mümkün olmamaktadır.



Resim 64: Transfer kâğıdının kaldırılarak desenin ortaya çıkarılması.

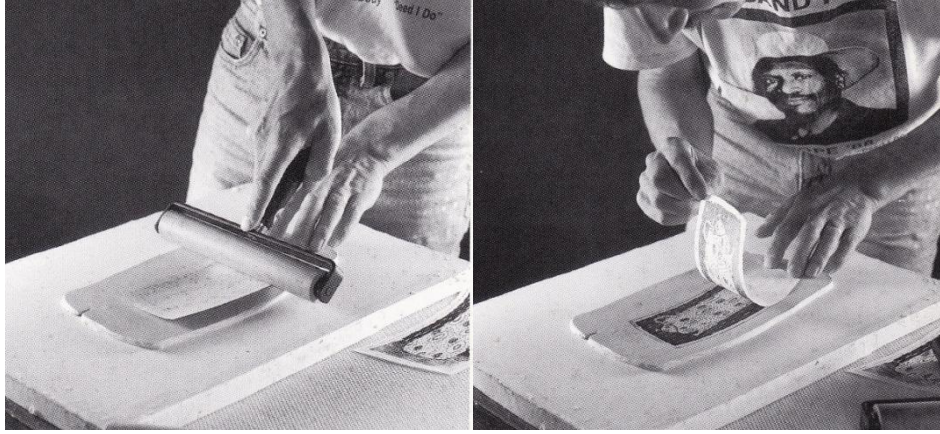
Çamur, toleranslı olmasına rağmen deneyimler bünyenin uygun olduğu zamanı belirlemektedir. Cam levha ve karo kullanım sonrası su ile temizlenmeli ya da streç film ile sarılarak toz oluşumundan uzaklaştırılmalıdır. Cam ya da karo yüzeyinden ıslak fırça ile geçilmesiyle monoprint levha, daha çok kullanım için yenilenmiş olmaktadır. Karen Densham, monoprinti bu yolla kullanmakta ve tekniği resim ve mühürle birleştirmektedir.

Richard Slee, monoprinti seramik pigmentleri, saf terebentin ve yağlarla karıştırarak cam üzerine yuvarlayarak ya da çizim yaparak uygulamaktadır. Tasarım tamamlandığında, seramik transfer kâğıdı kullanarak tasarımı bisküvi seramik üzerine uygulamaktadır. Baskının arka yüzeyini el ile ovmaktadır. Bu işlem için arap sabunu kullanarak, kayganlaştırıcı bir özellik kazandırılarak kâğıdın yırtılması engellenebilmektedir.

Monoprinti fotokopi ile de yapmak mümkündür. Bazı fotokopiler pişirim sonrasında sepya renk bırakmaktadır. Bu tip sonuçlar lazer yazıcılardan alınmış

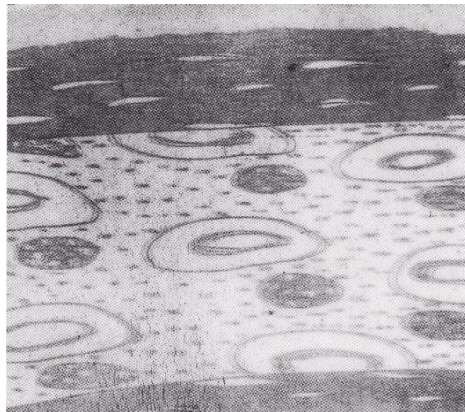
çıktılar ile elde edilebilmektedir. Bazı yazıcıların tonerlerinin demir oksit içermesi tam olarak kâğıtla mürekkep birleşmeden monoprint yapma imkânı sağlamaktadır.

Lazer yazıcıların çalışma sistemi genel olarak püskürtme işleminden sonra sıcak silindirden kâğıdın geçmesiyle mürekkebin yüzeye yapıştırılması mantığına dayanmaktadır. Eğer mürekkebin püskürtülmesi işleminden sonra sıcak silindirden geçmeden yazıcı kapatılır ise mürekkep kâğıt üzerine yapışmamış olur ve bu halde çamur plaka üzerine yerleştirilerek üzerinden hafifçe ovularak baskı gerçekleştirilebilmektedir. Kaldırıldıktan sonra görüntü plaka üzerinde görülebilmektedir. Pişirim sonrasında ise toner demir içeriyor ise görüntü yüzeyde kalmaktadır.<sup>72</sup>



Resim 65: Fotokopinin silindirle porselen plaka üzerine aktarılması işlemi.

Resim 66: Fotokopinin kaldırılması ve baskının ortaya çıkartılması.



Resim 67: Pişmiş olan porselen plakadan detay.

<sup>72</sup>Scott, a.g.e., 79-80 s.



Resim 68: *Trowel and Crescent*, Richard Slee, monoprint tabak, 1080°C, 30 cm Ø.

#### 2.4. Litografik Baskı

Litografi kimyasal olarak yağın ve suyun birbirini itmesi ilkesine dayanmaktadır. Eğer yağ içerikli medymlar kullanılarak uygun bir baskı yüzeyine baskı yapılırsa bu yüzey bu yöntemle basılabilmektedir. Yüzey öncelikle su ile ıslatılmaktadır. Bu su, yağlı yüzeyler tarafından itilmekte ve yalnızca çizilmemiş alanlarda toplanmaktadır. Ardından silindir kullanılarak yağ içerikli bir boyayla yüzeyden geçilmektedir. Bu aşamada ise su boyayı iterken çizilmiş alanlar boyayı almaktadır. Son olarak ise yüzey üzerine kâğıt yerleştirilerek transfer işlemi tamamlanmaktadır.<sup>73</sup>

<sup>73</sup>Griffiths,a.g.e., 100 s.





Resim 69: *Birds of a Blue Persuasion*, Don Santos (USA), viscosity transfer.

Litografi kimyasal baskı yöntemlerinden biridir. Su ve yağın birbirine karışmaması olayına dayanmaktadır. Basit bir şekilde yağlı medyumlarla özel olarak hazırlanmış levhalar üzerine çizim ya da resim yapılması ilkesine dayanmaktadır. Birçok kimyasallarla uygulamadan sonra levha nemli bir sünger ile nemlendirilmekte ve yağ bazlı boyalar ile boyanmaktadır. Boya sadece yağlı medyumlarla çizim yapılmış alanlara tutunmaktadır. Kağıdın üzerine yerleştirilmesi ve pres ile birlikte çizilmiş alanlar kağıt üzerine transfer edilmektedir. Bu kimyasal baskı yöntemlerinde normal uygulamalar için transfer edilen boya miktarı oldukça uygundur ancak seramik baskı kâğıt baskıya oranla büyük bir renk yoğunluğu gerektirmektedir.<sup>74</sup>

Bu nedenle seramik litho baskı için, seramik boya yerine her renk için litho vernik kullanılmaktadır. Dekal kâğıt, litho presten geçtikten sonra, kağıt üzeri istenen seramik boya ile püskürtülerek boyanmaktadır. Ve boyalar sadece verniklenen alanlar tarafından tutulmaktadır. Kuruduktan sonra dekal kâğıt üzerine başka levhalarla yeniden baskı yapılabilen ve birçok renk püskürtülebilmektedir. Bu işlem tekrarlanabilmekte ancak genelde maksimum dört renk kullanımı tercih

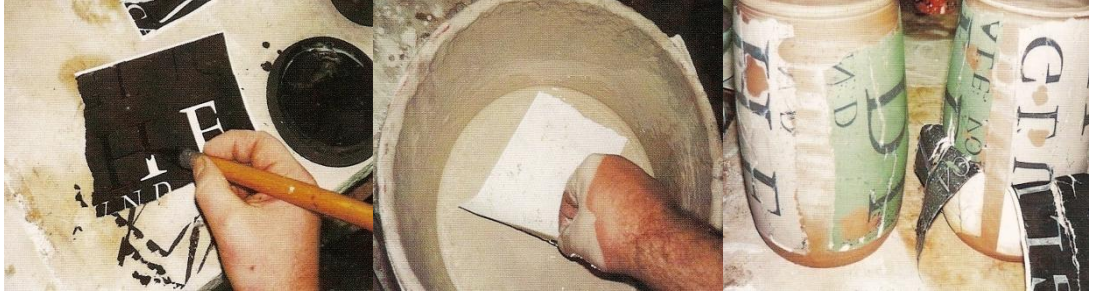
<sup>74</sup>Scott, a.g.e., 112 s.

edilmektedir. Seramik endüstrisinde lithografik baskı özellikle sır üstü boyalarla kullanılmaktadır. Çünkü litografik dekal yapım işlemi özel ve pahalı ekipmanlar gerektirmektedir.<sup>75</sup>



Resim 70: Viscosity fotokopi transfer kâğıdının baskıdan sonra kaldırılması işlemi.

Buna rağmen, düşük teknoloji metotları gazete baskı, fotokopi ve lazer baskılar genel olarak litografik baskı prensibine uymaktadır. Burada mürekkebin itme eyleminden ve kâğıdın emici özelliğinden yararlanılarak baskı oluşturulmaktadır.



Resim 71: Martin Möhwald (Almanya), siyah sır altı boya ile baskı yapılmamış beyaz alanların boyanması işlemi.

Resim72: Boyanmış kâğıdın astar içersine daldırılması işlemi. Uygulama yapılmadan önce deri sertliğine gelinceye kadar beklenmelidir.

Resim 73: Kâğıdın kaldırılarak transferin ortaya çıkartılması.

<sup>75</sup>Scott, a.g.e., 112 s.



Resim 74: Martin Möhwald, baskı yapılmış form.

Don Santos, Viscosity Transfer yöntemini bulmuştur. Siyah beyaz fotokopi makineleri, toner içindeki plastik maddeleri eriterek kalıcı hale getiren bir ısıtma sistemi kullanmaktadır. Böylece fotokopilerin siyah bölümü gözeneksizdir. Eğer fotokopi bir miktar yapıştırıcı içeren su ile ıslatılırsa, siyah alanların üzerinde suyun toplandığını ve beyaz olan boş alanlarda ise kâğıt tarafından solüsyonun emildiğini gözlemek mümkündür. Seramik boya ya da oksitler bezir yağı ile karıştırılarak koyu bir hale getirilmektedir. Boya yumuşak bir silindir ile uygulanmakta ve aynı su yapışkan karışımıyla, fazlalıkları temizlendikten sonra boya kurumaya bırakılmaktadır. Daha sonra kâğıt, deri sertliğindeki çamur yüzeyi üzerine yerleştirilmekte ve hafif bir baskı ile uygulanmaktadır. Ardından kâğıt kaldırılmaktadır. Böylece transfer gerçekleştirilmiş olmaktadır.<sup>76</sup>

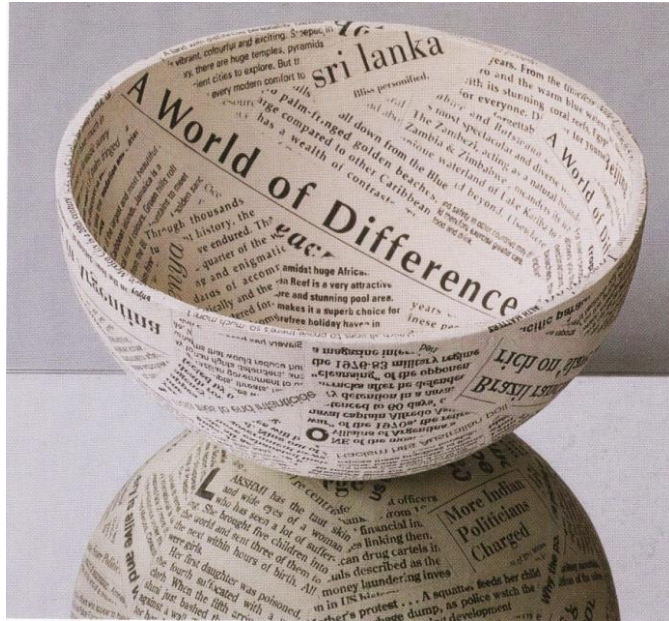


Resim 75: Patrick King, deri sertliğindeki çamur üzerinden transfer kâğıdının kaldırılması.

<sup>76</sup>Scott, a.g.e., 112-115 s.



Resim 76: Patrick King, transfer işlemi tamamlanmış fırınlanmış hazır tabak.



Resim 77: *A World of Difference*, Patrick King (UK/İsviçre), fotokopi litho baskı.

Aynı tekniği sanatçılarımızdan GÜNGÖR GÜNER'de uygulamaktadır. Sanatçı, genellikle büyük boyutta hazırlanmış olduğu paperclay plakalar üzerine uygulamalar yapmaktadır. Uygulama yapacağı yüzey üzerini astarlayarak transfere hazır hale getirmektedir. Fotokopi transfer tekniği olarak adlandırılan bu teknikte, sanatçının vurguladığı en önemli nokta kullanılacak olan fotokopinin, fotokopi makinelerinden koyu bir şekilde alınmasıdır. Aksi takdirde, açık renkli bir fotokopi ile olumlu sonuç elde edilememektedir.

Güner, oksitlerin yanı sıra seramik boya larını çalışmalarında kullanmayı tercih etmektedir. Seramik boya ları öncelikle bir miktar su ile karıştırdıktan sonra, içersine az miktar duvar kâğıdı yapıştırıcısı ilave ederek karışımını hazırlamaktadır. Ardından fotokopi yüzeyini fırça kullanarak boyamaktadır. Santos'un uygulamasında olduğu gibi siyah alanlar boyayı iterken beyaz alanlar boyayı emmektedir. Boya kuruduktan sonra deri sertliğindeki astarlı yüzeye kâğıdı yerleştirmekte ve arka yüzeyini su da kullanarak hafifçe ovarak boyanın astar yüzeyine geçmesini sağlamaktadır. Daha sonra kâğıt kaldırılarak transfer işlemi tamamlanmaktadır.



Resim 78: Güngör Güner (Türkiye).



Resim 79: Güngör Güner (Türkiye).

## 2.5. Serigrafi (İpek Baskı)

İpek Baskı - Şablon Baskı - Elek Baskı diye de anılan serigrafi, tekstil sanayinde, grafik sanatlarında ve baskı resim çalışmalarında yaygın olarak kullanılan bir baskı tekniğidir. Görüntüyü herhangi bir yüzey üzerine transfer etmede oldukça popüler bir tekniktir. Seramik sanatçıları tarafından da, uygulama için gerekli malzemelerin kolay bulunmasından ve güvenilirliğinden dolayı tercih edilen bir teknik olmuştur. Elekten, dekal kâğıt, alçı plaka, pişmiş seramik yüzeye ya da direkt çamur üzerine baskı yapılabilir. Mürekkep yerine ise medyum ile karıştırılmış, sır üstü boyalar kullanılmaktadır.



Resim 80: *Scott's Cumbrain Blue(s) Vignette*, Paul Scott (UK), 2005.

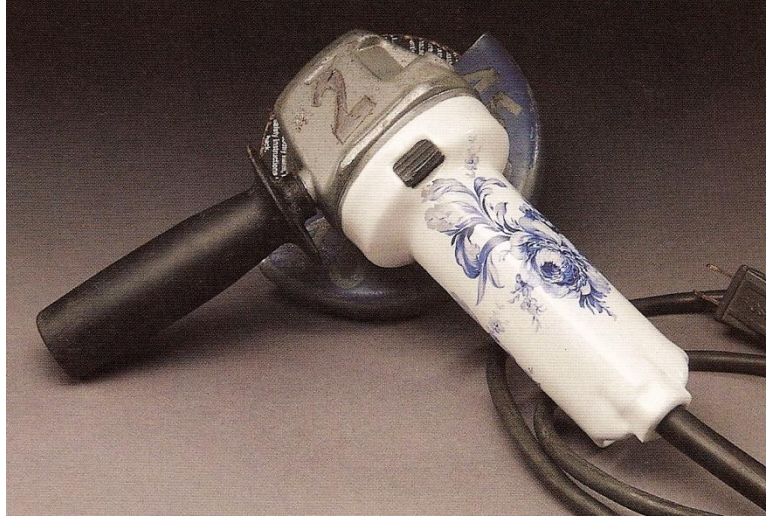
Serigrafi şablon baskı tekniğinin bir çeşididir. Gergin bir şekilde dik açılı tahta bir çerçeve üzerine gerilmiş, iyi nitelikteki bir elek direkt olarak bir kâğıt üzerine yerleştirilmektedir. Baskı mürekkebi, dökülerek kauçuk bir sıyırıcı (rakle) ile çekilmektedir ve böylece mürekkep diğer taraftaki kâğıt üzerine transfer edilmektedir. Genellikle elekte kullanılan materyal ipektir, (Amerikalılar bu yönteme ipek baskı ya da bazen serigrafi demektedirler) bunun yanı sıra pamuk, naylon ya da metal ağlarda kullanılabilir.<sup>77</sup> Serigrafi öğrenmesi ve uygulaması kolay olan bir tekniktir. Renkler ve görüntü hazır olarak değiştirilebilir. Baskı ise oldukça hızlı ve zahmet gerektirmemektedir.<sup>78</sup>

Çok eskiden Çin ve Japonya'da görülen elek baskı, insan saçından yapılmış dokumalara kâğıttan kesilmiş motifler yapıştırılarak elde edilen kalıpla

<sup>77</sup>Griffiths, a.g.e., 109 s.

<sup>78</sup>Saff, a.g.e., 294 s.

yapılmaktaydı. Bu düşünceden hareketle sonraları çok ince ipekten dokunmuş elekler yapılmıştır. 19. yüzyıl sonlarında Amerika'da "Silk- Screen Process" adıyla kullanılmıştır. 1920' den sonra da Avrupa' da yaygınlaşmış ve daha sonraları gelişerek, özellikle ofset ve tiponun uygulanamadığı malzemeler (tahta, cam, v.b.) üzerine de uygulanır hale gelmiştir.



Resim 81: *Angle Grinder*, Eric Mirabito (USA), 2005.

Tasarım elek üzerine birçok şekilde aktarılabilir. En erken teknik, şablon kâğıdıyla desenin kesilip eleğin alt kısmına yapıştırılması ile yapılmaktaydı. Diğer basit yöntem ise, elek yüzeyinin sıvı bir malzeme ile maskelenmesidir, yüzeyin kaplanması için birçok farklı yol uygulanabilmektedir. Elek, bikromat jelâtin ile kaplanmakta ve negatif ya da pozitif fotoğraf ile temas edecek şekilde yerleştirilmektedir. Ardından, transparan alan üzerine ışık tutularak açık renkli olan alanların ışıkla sertleşmesi sağlanmaktadır. Fotoğrafın olduğu koyu renk alanlar ise sertleşmemektedir. Pozlandırma işlemi tamamlandıktan sonra fotoğrafın bulunduğu alan sertleşmediği için ılık su ile temizlenerek kullanıma hazır hale getirilmektedir.<sup>79</sup>

İpek baskıyı üç ana kategori de sınıflandırmak mümkündür. Direkt, endirekt ve dekallerdir. Direkt ipek baskıda elek pişmiş, pişmemiş, nemli, sırlı ya da sırsız çamur yüzeye yerleştirilmektedir. Tasarım, karo, tabak, cam, seramik ya da herhangi bir düz yüzey üzerine basılabilmektedir. Endirekt baskı ise, direkt baskı tekniğinin bir varyasyonudur. Elek ile nemli ince çamur plaka üzerine baskı yapıldıktan sonra direkt baskıya uygun olmayan çanak, heykel ve düz olmayan diğer

<sup>79</sup>Griffiths, a.g.e., 109 s.

formlar üzerine bu baskının uygulanması ile elde edilmektedir. Dekallerde ise, ipek baskının dekal kâğıt üzerine aktarıldıktan sonra, sırlı ya da sırsız yüzeye aktarılması ile baskı işlemi gerçekleştirilmektedir. Dekaller kesilebilmekte ve direkt ya da indirekt baskıyla yapılamayacak çeşitli formlar üzerinde uygulanabilmektedirler. Dekaller, genellikle emzik, kulp, boyun, şişe ve benzeri formlar üzerinde kullanılmaktadırlar.<sup>80</sup>



Resim 82: *Disasterware, Dresden, 1945 Skateboard*, Charles Craft (USA), 1999.

Seramik sanatında, diğer kullanılan tekniklerle çok renkli baskı yapma imkanı pek olmadığından serigrafi sanatçılar tarafından daha çok tercih edilmektedir. Serigrafi uygulaması, seramik stüdyolarında kolay ve ucuz bir şekilde yapılabilmektedir. Gerekli olan malzemeler; çerçeve, iyi kalitede elek malzemesi (ipek, polyester, naylon ya da metal), zımba tabancası elek baskı hazırlamak için yeterli olmaktadır. Baskı yapabilmek için, elek, görüntüden her kenardan en az 10 santimetre boşluk kalacak şekilde daha büyük olmalıdır. Böylece mürekkebi rakle ile çekmek için alan yaratılmış olmaktadır.

Kullanılacak olan ağın iplik kalınlığı ve sıklığı oldukça önemlidir. Geleneksel elek materyalleri her iplik için sentetik materyallere oranla daha kalındır. İpek, yüksek şablon mukavemetinden, düzenli örgü sıklığı ve çeşitli ağ sayıları (74, 86, 109, 124, 139, 157, 200) olan ipeklere ulaşılabilirliğinden dolayı tercih edilen bir elek malzemesidir. Ağ boyutu kullanılacak olan seramik boya, sırlar, astar ya da şablon çeşidine bağlıdır. Detaylı çalışmalar için iyi bir sıklıkta ipek gerekmektedir. 109-157

<sup>80</sup> John W. Conrad, **Contemporary Ceramic Techniques [Çağdaş Seramik Teknikleri]**, Prentice-Hall, Inc., Englewood Cliffs, New Jersey, 1979, 118 s.



ağ aralığı ayrıntıları iyi bir şekilde vermektedir. Kâğıt şablon ya da nemli çamur üzerine direkt baskıda ağ aralığı 74-109 tercih edilmektedir. Çünkü bu aralık sır, astar ya da parçacıkların geçmesine olanak sağlamaktadır. 124 ağ sıklığı ise en kullanışlı baskı ağıdır.<sup>81</sup>



Resim 83: Jean Oppengaffen (Belçika).



Resim 84: Ane Katrine von Bülow (Danimarka), sanatçı transfer kâğıdı üzerine baskı yaparak döküm porselen formlar üzerine uygulama yapmaktadır.

<sup>81</sup>Conrad, a.g.e., 118-119 s.



Resim 85: Elek hazırlamada gerekli malzemeler.

Resim 86: İpeğin çerçeve boyutlarına göre kesilmesi.

Resim 87: İpeğin gergin bir şekilde montajı için ıslatılması.

Resim 88: İpeğin zımba tabancası ile çerçeveye montajı.

Tercih edilen incelikteki ipek, tahta ya da metal çerçeve üzerine gerildikten sonra, üzerinde bulunabilecek kirleri temizlemek gerekmektedir. Elek su ile ıslatılmalı ve her iki tarafına da hafifçe deterjan (trisodyum fosfat içeren bulaşık deterjanı ya da elek baskı için özel üretilmiş deterjanlar) uygulanarak temizlenmelidir. Köşelere de uygulama yapıldığından emin olunmalıdır. Daha sonra ise iki tarafı da su ile durulanmalıdır.<sup>82</sup> Temizleme işlemi eleğin uzun süre dayanıklılığı ve daha sonra yapılacak olan baskıların netliği açısından önem taşımaktadır.

---

<sup>82</sup>Wandless, a.g.e., 18 s.

Temizleme işleminin ardından elek kullanıma hazır hale gelmektedir. Elek baskının en kolay yolu boş elek baskı yapmaktır. Baskı mürekkebi boş elek üzerinden geçirilmekte ve böylece renk alanları üretilmektedir. Bazı bölgelerin bantla ya da kâğıtla maskelenmesi ile boyanmış alanlarda elde edilebilmektedir.<sup>83</sup>



Resim 89: *She had flowers in her hairs*, Rimas Vis Girda (USA).

Vicky Shaw boş elek baskı yöntemini, bant ve kâğıtla maskeleyerek baskı sırları ve seramik pigmentleri kullanarak kendi seramiklerini üretmektedir. Su bazlı boyalar kullanmaktadır. Shaw, eleklerin seramik pigmentler ve sırlarla tıkanma eğilimini kullanmakta ve bazen renkleri palet bıçağı ile elek üzerinden geçirmekte bazen de baskı yüzeyi üzerine pişirim öncesi çizim yapmaktadır. Baskılarını ince porselen plakalar üzerine uygulamakta ve birkaç kere pişirim yapmaktadır. Baskı kalitesi genellikle seramik pigmentlere, sırlara ve fırınlama süreçlerine dayanmaktadır.<sup>84</sup>



Resim 90: Vicky Shaw (UK).

<sup>83</sup>Scott, a.g.e., 95 s.

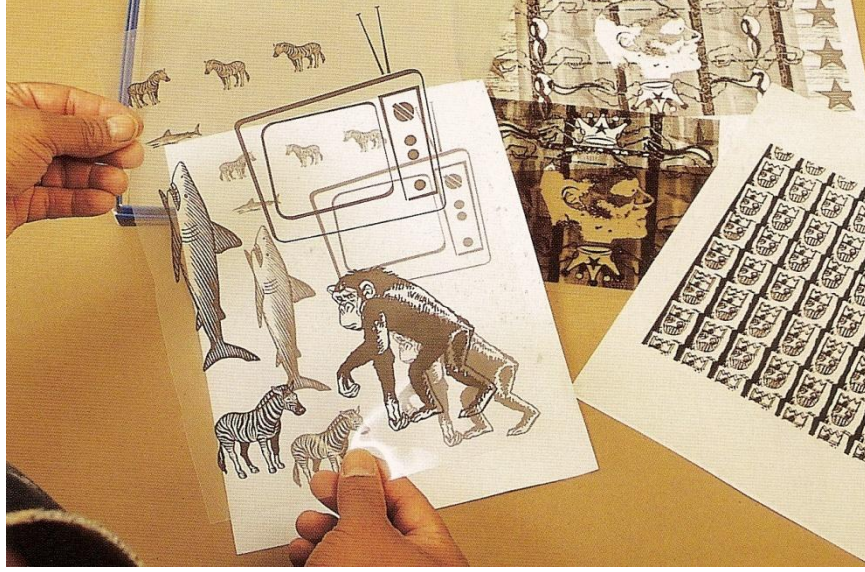
<sup>84</sup>Scott, a.g.e., 95 s.

Işığa duyarlı elek emülsiyonu ya da film kullanılarak neredeyse tüm görüntüler ipek baskı yöntemiyle elde edilebilmektedir. Emülsiyon sıvı haldeyken elek üzerine uygulanmakta ve yeterli bir pozlandırma işlemi ile sertleşmiş bir film haline dönüşmektedir. Eğer orijinal görüntü, asetat gibi pahalı olmayan şeffaf bir malzeme üzerine aktarılırsa, bir kısmı opak olacağından ışığı bloke edebilecektir. Bu pozitif veya şeffaf görüntü, resim, fotoğraf ya da harfler aslında herhangi bir tasarım fotokopi, baskı ya da kabataslak çizilerek de yapılabilir. Pozitif için kullanılacak bir görüntü, tarayıcı ya da fotoğraf makinesi kullanılarak bilgisayara aktarılabilir ve üzerinde bilgisayar programları kullanılarak istenen değişiklikler yapılabilir. Bir asetat kâğıdı üzerine birçok farklı görüntü yerleştirilebilir. Ancak her kenardan en az 2,5 santimetre boşluk bırakıldığından emin olunmalıdır. Bu boşluk görüntüyü dekal kâğıt üzerine aktarılması durumunda, uygulama sırasında görüntüyü kâğıt üzerinden ayırmada kolaylık sağlamaktadır.



Resim 91: *On Gluttony: And the Reaffirmation of American Dreams*, Brian Gillis (USA), 2003.

Bilgisayara kaydedilmiş dijital görüntü inkjet yazıcılar kullanılarak doğrudan asetat kâğıt üzerine aktarılabilir. Asetat kâğıt, yazıcıda kullanılmadan önce mutlaka yazıcı ya da fotokopi makinesi için uygun olup olmadığı kontrol edilmelidir. Aksi takdirde asetat, yazıcı içerisinde eriyebilmekte ve tamiri mümkün olmayan zararlar verebilmektedir. Asetat üzerindeki görüntünün yani siyah alanların tamamen opak olduğundan emin olunmalıdır. Eğer tamamen emin olunamıyor ise iki asetat görüntüsünü üst üste koyarak kullanmak mümkündür.



Resim 92: Asetat kâğıt üzerine siyah beyaz çıktı alınmış görüntüler.

İlk olarak pozitif görüntü, hassaslaştırılmış elek üzerine sıkıca temas edecek şekilde yerleştirilmeli ve yüksek ışık veren bir ampul kullanılarak ışığa maruz bırakılmalıdır. Gün ışığı da iş görebilmektedir ancak genellikle bazı problemler yaratabilmektedir. Asetat üzerinde pozitif ya da siyah alanlar ışığı engellerken negatif yani boş alanlar ışığın geçmesine izin vermektedir. Işığı geçiren alanlar da emülsiyon sertleşerek eleğin baskı aşamasında bir şablon olarak kullanılmasını sağlamaktadır.<sup>85</sup>

Işığı almamış emülsiyon yıkanarak elekten uzaklaşmaktadır. Elek üzerindeki koyu alanlar açık ve açık alanlar ise emülsiyonun sertleşmesi sonucunda kapalı alanlar haline dönüşmektedir.

Uygun orjinal bir görüntü iyi kontrast, temiz ve keskin çizgilere sahip olmalıdır. Gölgelendirme ya da hafif tonlamalar da çalışmak daha zordur. Bu nedenle ilk kez yapılan denemeler de yüksek kontrastlı görüntülerle çalışmakta fayda vardır. Kırmızı ve yeşil gibi aynı değere sahip, baskın renklerle tasarlanmış düşük kontrastlı görüntülerden kaçınılmalıdır.<sup>86</sup>

İpek baskı emülsiyonu genellikle düşük duyarlılıkta diazo tuzlar içermektedirler. Diazo emülsiyonlar net görüntüler yaratır ve pozlandırma işleminden

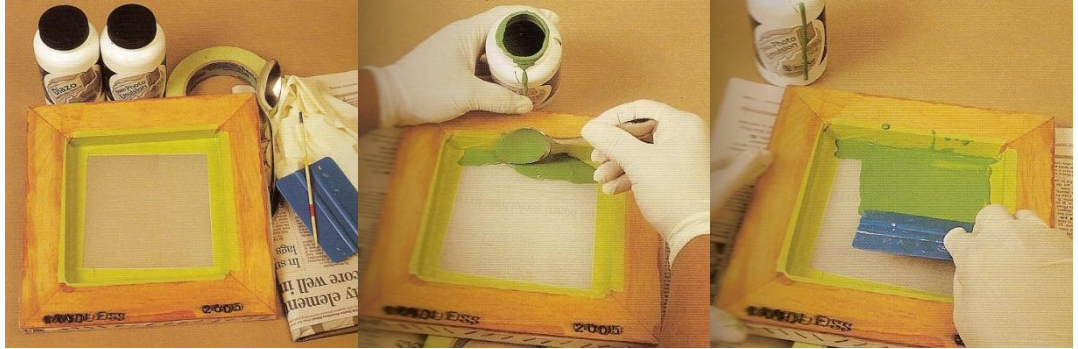
<sup>85</sup>Wandless, a.g.e., 19 s.

<sup>86</sup>Wandless, a.g.e., 19 s.

önce uygulanmış olduğu elek üzerinde ışık ve ısıdan uzak karanlık bir ortamda haftalarca saklanabilmektedir.<sup>87</sup>

Paul Andrew Wandless'ın kitabında belirtildiği üzere herkes kendine ait bir karanlık oda yapabilmektedir. Bunun için eleğin sığabileceği bir kartondan kutu bile işlevi görebilmektedir. Wandless kartondan yapmış olduğu bir kutuyu karanlık bir ortama yerleştirerek her köşesini ışık sızmasını önlemek için sağlam bir şekilde bantlayarak kendi çalışma ortamını oluşturmuştur. Eğer ışık geçirgenliği engellenmezse emülsiyon erken gelişebilmektedir.<sup>88</sup>

Eleğin emülsiyon ile kaplanması ve pozlandırma işlemleri sırasında loş bir ışık kullanılmalıdır. Wandless 40 vatlık bir ampulün uygulama için yeterli olacağını belirtmektedir. Eğer ışık fazla kuvvetli olursa emülsiyon sertleşmeye başlamaktadır. Uygulama sırasında çalışma ortamını emülsiyon damlaması riskinden korumak amacıyla yüzey kâğıtla kaplanmalıdır. Emülsiyon uygulanmış elek yapışkan olduğu için kesinlikle herhangi bir yüzeye temas ettirilmemelidir, aksi takdirde emülsiyon temizlenip yeniden uygulanmalıdır.



Resim 93: Eleğin ışığa duyarlı emülsiyon ile kaplanması için gerekli malzemeler.

Resim 94: Emülsiyonun elek üzerine bir kaşık yardımıyla konulması.

Resim 95: Emülsiyonun eleğin bir ucundan diğer uca kadar çekilmesi.

Diazo emülsiyon genel olarak iki kısımdan oluşmaktadır; emülsiyon ve diazo hassaslaştırıcı. Genellikle hassaslaştırıcıya emülsiyon ile karıştırılmadan önce soğuk su ilave edilmektedir. Farklı markalar farklı kullanım şekline sahip

<sup>87</sup>Wandless, a.g.e., 20 s.

<sup>88</sup>Wandless, a.g.e., 20 s.

olabildiklerinden kullanım talimatlarına dikkat edilmelidir. Sadece iki kısım birbiriyle karıştırıldığında emülsiyon ışığa karşı hassaslaştırılmış olmaktadır.

Emülsiyon elek üzerine uygulanırken eldiven kullanılması, daha sonra kolayca temizlenmesi açısından önemlidir. Emülsiyon bir kaşık ile eleğin en uç noktasına konur ve sıyrıcı ile diğer uca kadar yavaş ve sabit hareketlerle baskı yapılarak ince bir tabaka halinde çekilerek uygulanmalıdır.

Küçük eleklerde tek bir kat emülsiyon yeterli olmaktadır. Ancak büyük alanlarda daha fazla emülsiyon katı uygulaması gerekebilmektedir. Büyük eleklerde ya da detaylı görüntüler de iki kat emülsiyon uygulanabilmektedir.<sup>89</sup>



Resim 96: *Deer, Star, Gun*, Mark Burleson (USA).

Emülsiyon uygulama işlemi bittikten sonra elek çerçevesi köşelerden bir blokla yükseltilecek herhangi bir yüzeye dokundurulmadan yatay bir şekilde, karanlık bir ortamda 12 ile 24 saat arasında kurumaya bırakılmaktadır. Bekleme zamanı ortamın nemine, hava sirkülasyonu ve oda sıcaklığına göre değişebilmektedir. Hazırlanan emülsiyondan arta kalanı buzdolabında 8 haftaya kadar saklanabilmektedir.

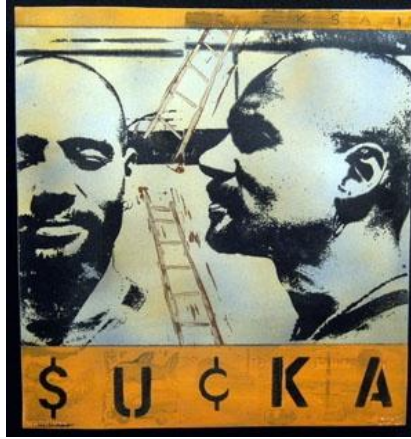
<sup>89</sup>Wandless, a.g.e., 21 s.



Resim 97: *Saucer*, Scott Bennett (USA), 2005.

Bu aşamadan sonra kuvvetli bir ışık kaynağı ile pozlandırma işlemi gelmektedir. 250 watlık ışık veren bir ampulün elek merkezine yerleştirilerek uygulanmasıyla oldukça iyi sonuç alınabilmektedir. Bu işlem sırasında elektrik donanımının, porselen ya da ısıya dayanıklı malzeme olduğundan emin olunmalıdır. Böylece işlem sırasında ampulden doğabilecek ısıya dayanabilmektedir. Ampulü yerleştirirken bir kablo ya da kısıkaçla sabitlenmiş bile tam olarak eleğin merkezinde olmasına dikkat edilmelidir, köşede kalmamalıdır.<sup>90</sup>

Çalışılacak alan elek yerleştirilmeden önce düzenlenmelidir. Bu aşamada düşük ışık bile emülsiyonun sertleşmesini başlatabilmektedir, bu nedenle çok hızlı bir şekilde çalışılmalıdır. Mümkün ise emülsiyon uygulaması yapılan düşük ışıklı alanda pozlandırma işleminin de yapılmasında fayda vardır.



Resim 98: Paul Andrew Wandless (USA).

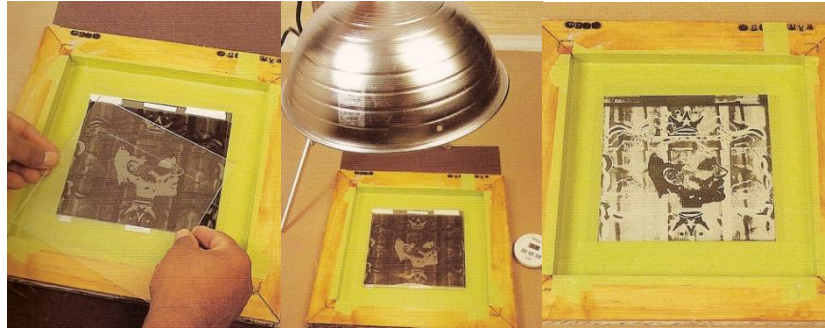
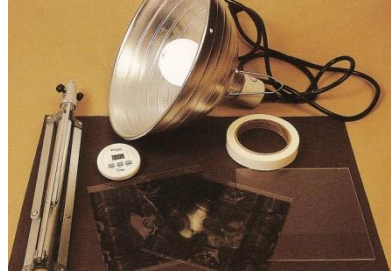
Çalışma masasının üzerine siyah bir kâğıt ya da tahta yerleştirilmelidir. Bu, lambanın ışığını masanın yüzeyinden ve eleğin alt tarafı boyunca yukarıya

---

<sup>90</sup>Wandless, a.g.e., 22 s.



yansımalarını engellemektedir. Ampul, elekten 30,5 santimetre uzak kalacak şekilde yerleştirilmelidir. Önceden emülsiyon sürülerek karanlık bir ortamda saklanan elek ipek dokulu kısım altta kalacak şekilde temiz olan çalışma alanına yerleştirilmelidir. Şeffaf görüntü, doğru bir şekilde ters yerleştirilmemesine dikkat edilerek elek üzerine konulmalıdır. Eğer yazı ve harf içeren bir görüntü var ise okunacak şekilde yerleştirilmeli ters çevrilmemelidir. Üzerine ise akrilik bir sayfa ya da cam plaka yerleştirilmelidir. Böylece şeffaf görüntü üzerine ağırlık yapılmış ve elekle teması sağlanmış olmaktadır. Akrilik bir malzeme kullanılacak ise, ağırlık yapması için köşelerine küçük ağırlıklar konulabilmektedir. Ancak konacak parçaların görüntüyü kapatmamasına ve elek üzerinde gölge oluşturmamasına dikkat edilmelidir. Bu tip sorunların oluşmaması için cam plaka tercih edilmesinde fayda vardır. Çünkü akriliğe oranla daha ağırdır. Elek ve şeffaf görüntü arasında herhangi bir boşluk olması elek üzerine aktarılan görüntünün bulanık olmasına sebep olabilmektedir.<sup>91</sup>



Resim 99: Pozlandırma işlemi için gerekli malzemeler.

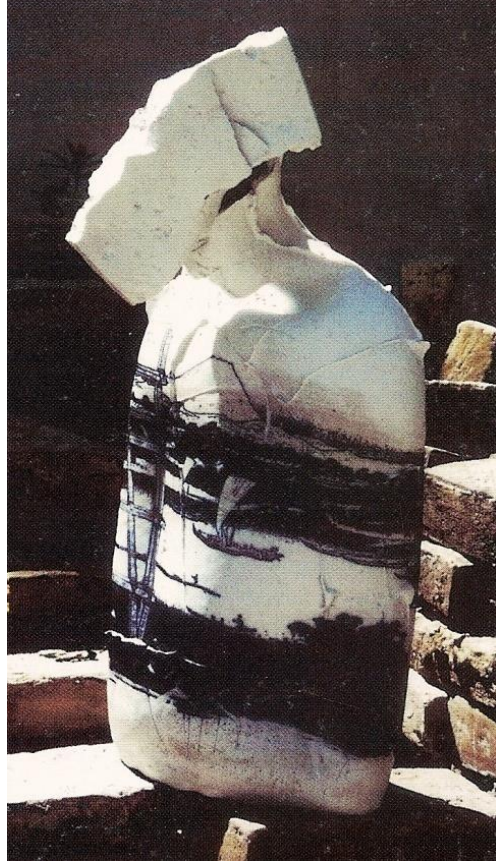
Resim 100: Görüntünün elek üzerine yerleştirilmesi ve üzerine cam plaka konulması.

Resim 101: Işık kaynağının elek üzerine verilmesi.

Resim 102: Pozlandırma işlemi yapılmış elek.

<sup>91</sup>Wandless, a.g.e., 23 s.

Bu işlemler tamamlandıktan sonra ışık açılmalı ve 12 dakika boyunca pozlandırılmalıdır. Ardından cam ve şeffaf görüntü elek üzerinden alınmalıdır. Pozlandırma zamanı; emülsiyon kalınlığına, lambanın cinsi ve kullanım süresine, elek büyüklüğüne ve ışık ile elek arasındaki mesafeye bağlı olarak 1 ile 3 dakika arasında değişiklik gösterebilmektedir. Bu nedenle bu zamanı belirleyebilmek için kullanılacak olan elek malzemesi ile denemeler yapmakta fayda vardır.



Resim 103: *Hokusai-This Day*, Maria Geszler (Macaristan).

Pozlandırma işleminin hemen ardından elek durulama işleminin yapılacağı alana alınmalıdır. Bu işlem dışarıda yapılmamalıdır aksi takdirde gelişmemiş olan emülsiyonlu alanlarda elek üzerinden uzaklaştıramadan sertleşebilmektedir. Kuvvetli bir şekilde akan soğuk ya da sıcak su altında her iki taraftan da gelişmemiş emülsiyonlu alanlar tamamen temizlenene kadar yıkanmalıdır. Sonuç olarak, elek üzerine sabitlenmiş kalıcı bir görüntü elde edilmiş olmaktadır. Elek şablon haline dönüşmüştür. Elek yatay bir şekilde kurutulmaya bırakılmalıdır.

Kullanılmadan önce elek üzerinde, sertleşmiş alanlarda olabilecek ufak delikler kontrol edilmeli ve baskı yapılmadan önce bantla kapatılarak kullanılmalıdır.



Resim 104: *Water Tower Teaset*, Dan Anderson (USA), 2005.

Desenin elek üzerine aktarılmasında kullanılan diğer bir yöntem ise, Drawing Fluid denilen bir çizim sıvısıyla doğrudan elek malzemesi üzerine çizim yapılması ve elek dolgu malzemesi ile eleğin kaplanması ile uygulanan bir yöntemdir.<sup>92</sup>

Bu yöntem, çizim yapmayı seven sanatçılar için oldukça basit olmasının yanı sıra kendilerine ait desenleri elek üzerine doğrudan aktarma olanağı sunmaktadır. Taslak, drawing fluid ile doğrudan elek üzerine çizilmektedir. Ardından ise dolgu malzemesi ile uygulama yapılmaktadır ve çizim sıvısı buna karşı mukavemete sahiptir. Dolgu malzemesi sertleşmektedir, bir bakıma foto hassaslaştırma yöntemiyle aynıdır. Prensipinde kullanımı, çanak üzerinde vaks kullanarak maskeleye yapmak ile aynıdır.<sup>93</sup>

Kullanım sırasında çalışma alanının temiz tutulması için yüzeye gazete kâğıdı serilmeli ve eleğin ön yüzü üstte kalacak şekilde yerleştirilmelidir. Elek bu şekilde yerleştirildiği zaman çizim sıvısının gazete ile temas etmemesi için alt kısma mesafe oluşturmak için çubuk benzeri malzeme konulmalıdır. Böylece baskı, elek üzerine ne uygulamışsanız o şekilde elde edilecektir. Eğer bu çok da önemli değil

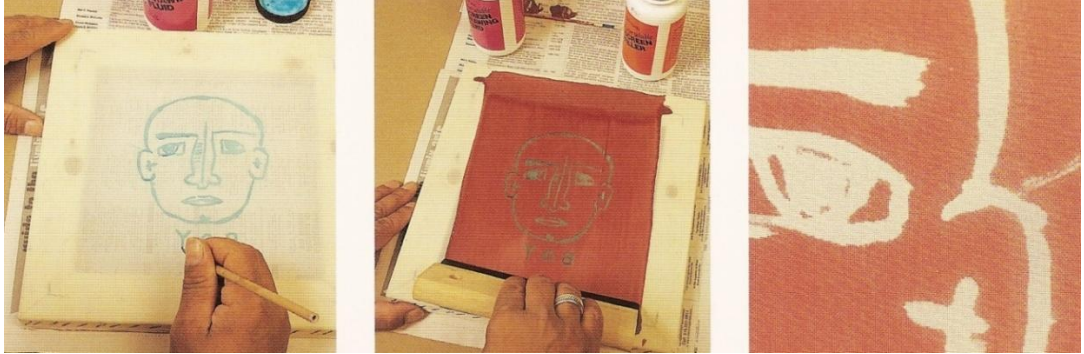
<sup>92</sup>Wandless, a.g.e., 24 s.

<sup>93</sup>Wandless, a.g.e., 24 s.

ise çizim diğer taraftan çalışılabilmekte ve böylece herhangi bir mesafe oluşturacak malzemeye de gerek kalmamaktadır. Çünkü eleğin çerçevesi alt kısımda kalacağından gazete ile arada gerekli boşluk oluşmakta ve çizim sıvısının teması engellenmektedir.<sup>94</sup>

Drawing fluid, iyi bir uygulama açısından eşit bir yoğunluk elde etmek için karıştırılmalıdır. Çizim için uygun fırça seçimi yapılmalıdır. Eğer istenirse önceden hafifçe desen kalem kullanılarak çizilebilmekte ve ardından çizim sıvısıyla üzerinden geçilebilmektedir. Uygulama sırasında tek bir kat uygulama bile oldukça iyi sonuçlar verdiği için kalın uygulanmamalıdır. Kalın uygulanması durumunda kuruma süresi uzamakta ve yıkama sırasında uzaklaşması da güçleşmektedir. Elek yatay bir şekilde kurutulmalıdır. Kurutma işlemini hızlandırmak için fan kullanılabilir. Dolgu malzemesi de karıştırıldıktan sonra çizim yapılan tarafa en uçtan dökülerek rakle ile her yere temas ettirilerek diğer uca kadar çekilmelidir. Bunda da birden fazla kat önerilmemektedir. Çünkü dolgu malzemesi çizim sıvısını çözebilir. Bu işlemde tamamlandıktan sonra elek yatay bir şekilde kurumaya bırakılmalıdır.<sup>95</sup>

Kuruyan elek üzerine iki taraftan da su püskürtülmelidir. Özellikle çizim sıvısını uygulandığı alanlara yoğun bir şekilde uygulanmalıdır. Kurumuş olan çizim sıvısının uzaklaşması ile elek üzerindeki görüntü açığa çıkmaktadır.



Resim 105: Çizim sıvısı (Drawing fluid) ile elek üzerine çizim yapılması.

Resim 106: Eleğin dolgu malzemesi ile kaplanması.

Resim107: Eleğin yıkanıp, çizim sıvısının uzaklaşmasıyla elde edilen görüntü.

<sup>94</sup>Wandless, a.g.e., 24 s.

<sup>95</sup>Wandless, a.g.e., 24 s.



Resim 108: *The Architectural Volume*, Bodil Manz (Danimarka).



Resim 109: *Interactive Ceramics*, Scoth Rench (USA).



Resim 110: *Teapot as a Hat*, Rimas Vis Girda (USA), 1999.

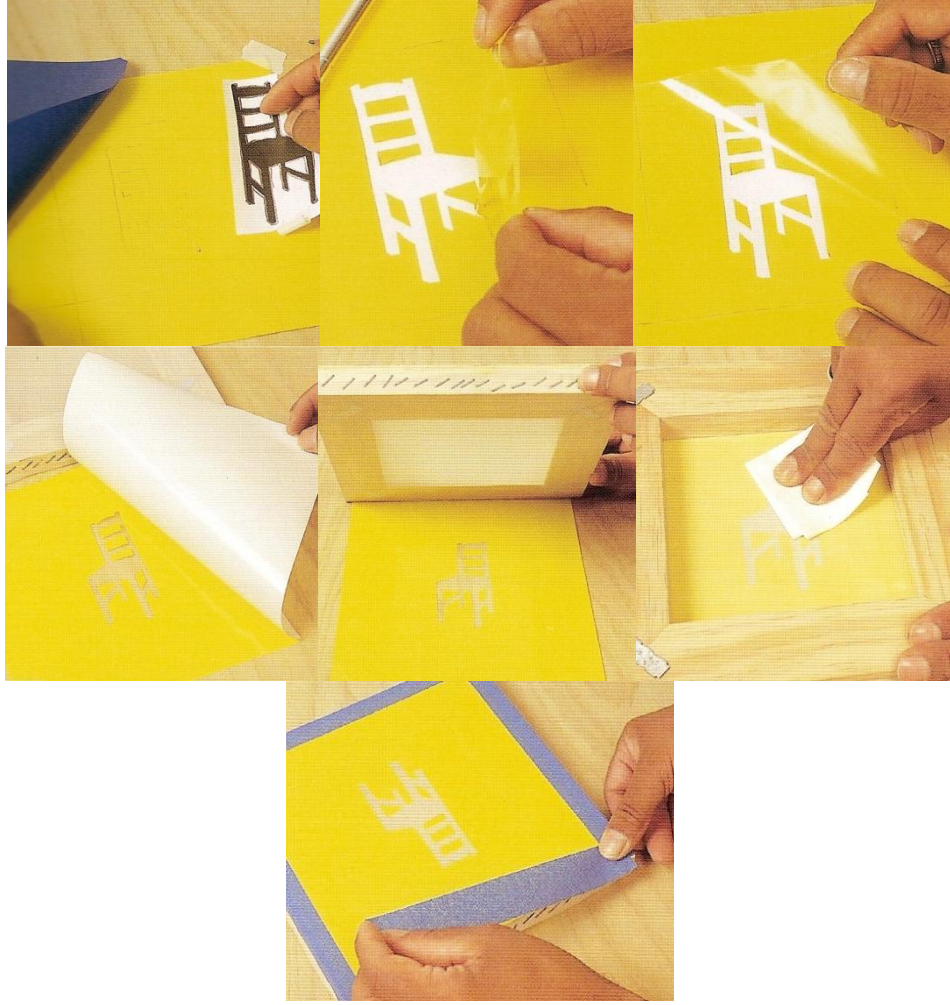
Daha az detaylı görüntülerin yapılmasında ise şablon film en iyi şekilde sonuç verebilmektedir. Şablon film, doğrudan elek malzemesi üzerine yapıştırılabilen vinil bir materyaldir. Bu yapışma sürekliliği olan bir durum değildir, ancak otuz ya da daha fazla baskı yapılabilir.

Şablon uygulanırken elek alanı ölçülmeli ve şablon bu alandan daha büyük kesilmelidir. Desen şablon üzerine çizilmeden önce şablon kenarında boşluk bırakılmalıdır. Bu kenarlar çizildikten sonra alt kısma karbon kâğıdı konularak desen üzerine yerleştirilmeli ve çizilmelidir. Ardından maket bıçağı ile çizilmiş alanlar kesilmeli ve bir köşesinden kaldırılarak kesilmiş alan alınmalıdır.<sup>96</sup>

Bu işlemin ardından şablon film çevrilerek arkasındaki destek kâğıt kaldırılıp eleğin ön yüzüne yapıştırılmaktadır. Yapışma işleminin sağlam olması için arka yüzeyden baskı yapılmalıdır. Daha sonra ön yüzü çevrilerek şeffaf vinil yüzeyden uzaklaştırılmalıdır. Baskı ve temizleme işlemleri sırasında boyaların şablonun içine doğru gitmemesi için köşelerden suya dayanıklı bir bantla bantlanmalıdır. Bu desenin kullanımı tamamlandığında ise şablon kolayca elek üzerinden kaldırılabilir ve temizleme deterjanları ile bir sonraki kullanıma hazır hale getirilebilmektedir.<sup>97</sup>

<sup>96</sup>Wandless, a.g.e., 25 s.

<sup>97</sup>Wandless, a.g.e., 25 s.



Resim 111: Görüntünün şablon film üzerine çizilmesi.

Resim 112: Çizilmiş görüntünün kesilerek kaldırılması.

Resim 113: Şeffaf vinilin yüzeyden kaldırılması.

Resim 114: Beyaz destek kâğıdın kaldırılması.

Resim 115: Eleğin ipek olan yüzeyinin film üzerine yerleştirilmesi.

Resim 116: İyi bir yapıştırma sağlamak için eleğin diğer yüzeyinden kalın bir kâğıt yardımıyla basınç yapılması.

Resim 117: Şablonun içine boya kaçmaması için kenarlarının bantlanması.

İstenilen desenin bu yöntemlerin herhangi biri ile elek üzerine aktarılması işleminden sonra baskı işlemi gerçekleştirilebilmektedir. Baskı istenirse pişmiş sırlı seramik yüzey üzerine, direkt astar kullanılarak nemli çamur yüzeyine, alçı plaka

üzerine ya da sır üstü boyalar kullanılarak dekal kâğıt üzerine basılarak uygulanabilmektedir.

Dekaller basit ve seramik yüzeye baskı uygulama da esnek olmalarının yanı sıra, karmaşık ve kusursuz baskılar elde etmeyi de kolaylaştırmaktadırlar. Dekal kâğıt ticari bir ürün olup üzeri çok ince bir jelâtin tabaka ile kaplanmıştır. Sır üstü boyalar kullanılarak dekal kâğıt üzerine baskı yapılmakta ve boya kuruduktan sonra üzeri ince bir lak tabakası ile kaplanmaktadır. Sır üstü boya, dekal kâğıt üzerine istenirse elek baskı dışında elle çizim yapılarak da uygulanabilmektedir. İki ana kullanım yöntemi vardır.



Resim 118: Mel Robson (Avusturalya).

İlk olarak, görüntü ya da tasarım dekal kâğıt üzerine istenen yöntemlerle aktarılmaktadır. Litografi, linolyum ve ipek baskı en çok bu yolla dekal kâğıt üzerine uygulanan yöntemlerdir. Fakat aynı zamanda dekalleri demir oksit içeren lazer yazıcı ya da fotokopi makinelerinde kullanmak da mümkündür.<sup>98</sup>

Dekal kâğıt üzerine baskı yapıldıktan sonra baskının seramik yüzeye taşınabilmesi için baskılı yüzey lak adı verilen bir malzeme ile kaplanmaktadır. Böylece baskı yapılmış görüntüyü de içeren, ince bir plastik kâğıt elde edilmiştir. Ilık su içersine bu dekal kâğıt atılması ile birlikte, plastik kısım hareket edebilmekte ve seramik yüzey üzerine baskı bu şekilde taşınabilmektedir. Seramik yüzeye yerleştirildikten sonra plastik bir böbrek ya da pamuklu bir kumaş kullanılarak yüzeyde hava ya da su kalmaması için baskı yüzeyi pürüzsüz bir hale

<sup>98</sup>Scott,a.g.e., 84 s.



getirilmektedir. Pişirim sırasında ise lak yanmakta ve görüntü yüzeye sabitlenmektedir. Pişirim sırasında lakın yanması sonucu oluşacak gaz çıkışı için iyi bir havalandırma sağlanmalıdır.



Resim 119: *A Feast*, Dalia Laučkaitė-Jakimavičienė (Litvanya), 2003.

Lak, dekal kâğıt üzerine fırça ya da plastik bir kredi kartıyla bile uygulanabilmektedir. Yüzeye ince bir tabaka şeklinde çekilerek uygulanmalıdır. Bununla birlikte boş bir elek kullanılarak, rakle ile çekilerek uygulanması birçok kişi tarafından tercih edilmektedir. Bu uygulama sırasında da iyi bir havalandırma sağlanmalıdır.



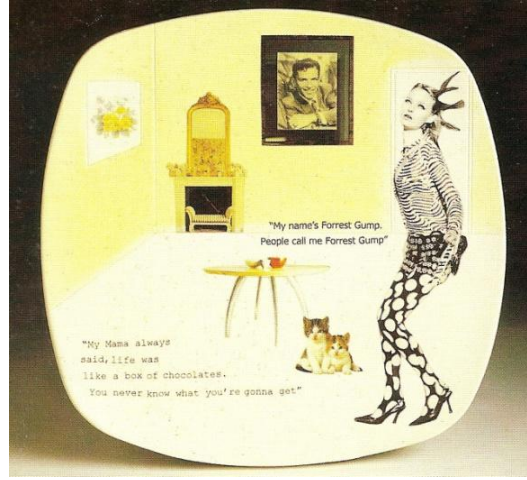
Resim 120: *Mile End Shot Cups*, Alice Mara (UK).

Diğer bir uygulama şeklinde ise, baskı hazır laklanmış dekal kâğıtlar üzerine gerçekleştirilmektedir. Bu şekilde, önceden laklanmış dekal kâğıt bulmak günümüzde mümkündür. Bu ürünler belli yöntem ve teknolojilerle üretilmektedir. Kullanımı sırasında ekstra bir dikkat gerektirmektedir.

UWET kâğıt su bazlı baskı sistemi için tasarlanmıştır. Sonradan laktama yöntemi ile yapılan baskı için gerekli malzemelerin kullanımından kaçınılmalıdır.

Görüntü ve tasarımlar önceden laklanmış kâğıt üzerine özel olarak hazırlanmış su bazlı boya sistemi kullanılarak basılmaktadır. Boya kuruduğu zaman dekaller diğer dekaller de olduğu gibi kullanılabilir. Fırınlama aşamasında ise lak baskı yapılmış görüntünün altından yanarak yok olmaktadır.<sup>99</sup>

Lazertran kâğıt ise lazer yazıcılar ve fotokopi makinelerinde kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Elde edilen dekaller sırlı yüzeyler üzerine uygun yöntemlerle uygulanmakta fakat ardından 180°C'lik fırında baskının sırlı yüzeye yapışması için fırınlanmaktadır.<sup>100</sup>



Resim 121: *The ForestGump Obsession*, Helen Bromby (UK), lazertran dekal 180°C.

Diğer inkjet baskıyı içeren seramik olmayan boya teknolojisi, arıtılmış mürekkeplerle seramik yüzeylere uygulanabilmekte fakat lazertran gibi normal şekillerde fırınlanamamaktadır. Bununla birlikte Greg Daly (Avustralya) inkjet tonerlerin içersine çözülebilir metal tuzlar (kobalt nitrat ya da klorid, sülfatlar) ilave ederek seramik yüzeylere başarılı bir şekilde baskılar yapabilmektedir. Bu işlem yapıldığı zaman özel önlemler alınması gerekmektedir. Çünkü bunlar sağlık açısından zararlı materyallerdir. Tuzlar mürekkep içersinde çözülmemektedirler. Baskı, çıktı alındıktan sonra nemli çamur üzerine yerleştirilip ovularak kolayca elde edilebilmektedir.<sup>101</sup>

<sup>99</sup>Scott, a.g.e., 89-90 s.s

<sup>100</sup>Scott, a.g.e., 90 s.

<sup>101</sup>Scott, a.g.e., 90-91 s.

İpek baskıda kullanılacak olan boyalar kolayca temin edilebilmektedir. Boyalar hazır karıştırılmış halde bulunabileceği gibi pigmentlerin belli oranlarda medyumlara karıştırılmasıyla da elde edilebilmektedir. Pigment bir cam plaka üzerine konularak yavaş yavaş medyum ilave edilerek ıspatula ile karıştırılmaktadır. Boya bal kıvamına gelinceye kadar medyum ilave edilmektedir. Karıştırma işlemi iki malzeme özleşene kadar sürdürülmektedir. Daha sonra kurumaması için bir kavanoz içersine konulmaktadır.

Tek renkli baskı, sır üstü dekallerin yapımında en çok kullanılan metottur. Sır üstü boyanın medyum kullanılarak hazırlanmasının ardından, dekal kâğıt uygulama yapılacak alan üzerine hareket etmemesi için köşelerinden yapıştırılmaktadır. Ardından eleğin desen olmayan boş alanları, boyanın bulaşmaması için bantla kapatılmakta ve dekal kâğıt üzerine yerleştirilmektedir. Boya bir kaşık yardımıyla eleğin üst noktasına konularak bir rakle yardımıyla diğer uca kadar çekilmektedir. Sır üstü boya kuruduktan sonra boş bir elek kullanılarak dekal kâğıt üzerine baskı uygulamasında olduğu gibi aynı yöntemlerle bu sefer lak sürülmektedir. Laklama işlemi de tamamlandıktan sonra dekal kâğıt seramik yüzeyler üzerinde kullanıma hazır hale gelmektedir.



Resim 122: Dekal kâğıdın köşelenerek yerleştirilmesi.

Resim 123: Boyanın elek üzerine kaşık ile konulması.

Resim 124: Boyanın eleğin bir ucundan diğer ucuna rakle ile çekilmesi.

Resim 125: Baskı uygulanmış dekaller.



Resim 126: Boş eleğin lak çekilmesi için hazırlanması.

Resim 127: Lakın bir kaşık ile elek üzerine konulması.

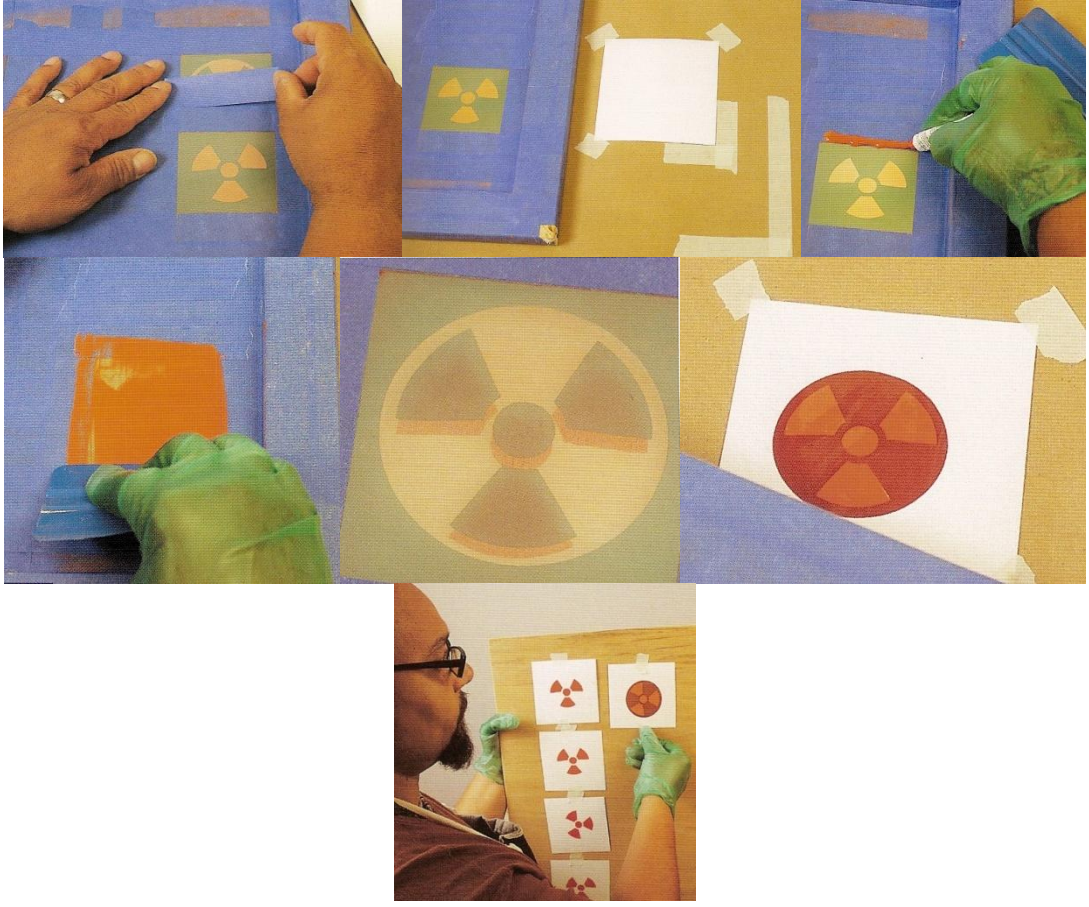
Resim 128: Lakın eleğin bir ucundan diğer ucuna rakle ile çekilmesi.

Çok renkli baskılar için, her renk katmanı için ayrı elek hazırlanması gerekmekte ya da her katman büyük tek bir elek üzerine ayrı ayrı pozlanabilmektedir.

Paul Andrew Wandless, çok renkli baskılarını tek bir elek üzerinde gerçekleştirmeyi tercih etmektedir. Ve bu yöntemle gerçekleştirdiği çalışmalarında tüp şeklinde sır üstü boyları kullanmaktadır. Baskı sırasında, ilk olarak basacağı görüntü dışında kalan diğer görüntüleri bantlayarak dekal kâğıt üzerine baskı yapmaktadır. Ardından dekali kurumaya bırakarak eleği diğer rengi basmak için temizleyerek hazır hale getirmektedir. Ardından daha önce baskı yapmış olduğu dekal kâğıdı ikinci rengi basmak için eleğin altına yerleştirmektedir. İlk basmış olduğu renk, eleğin kapalı olan alanlarına denk gelmektedir. İkinci rengi de bastıktan sonra dekali lak uygulamadan önce 24 saat kurumaya bırakmaktadır.



Resim 129: Çok renkli baskı için gerekli malzemeler.



Resim 130: İlk olarak basılacak görüntü dışındaki görüntülerin bantla kapatılması.

Resim 131: Dekal kâğıdın köşelenerek yerleştirilmesi.

Resim 132: Boyanın elek üzerine sıkılması.

Resim 133: Boyanın eleğin bir ucundan diğer ucuna çekilmesi.

Resim 134: İkinci görüntünün basılması için ilk baskının yerleştirilmesi.

Resim 135: Baskı uygulanmış dekal.

Resim 136: Baskıların kurutulması.

Susan Kotulak ise ipek baskı tekniğini kendine özgü ilginç bir yöntemle uygulamaktadır. Çalışmalarında motif kullanmayı seven sanatçı, düz formlar üzerine ipek baskı ile sır uygulamaları yaparken, tornada şekillendirdiği çalışmalarını için de çözüm aradığı zamanlarda, atölyesinde bulunan büyük bir sünger üzerine, sır ile baskı yapmış ve bu baskıyı sır kurumadan form üzerine aktarmıştır. Ardından pişirim yapmış ve sonuçtan oldukça memnun kalmıştır.

Serigrafi tekniği ile uygulama yapılmış olan seramik çalışmaların fırınlama dereceleri, kullanılan boya ların pişirim dereceleri göz önüne alınarak belirlenmelidir. Genel olarak sır üstü boyalar düşük derece pişirim gerektirmektedirler. Pişirim derecesini doğru bir şekilde belirleyebilmek için deneme pişirimler yapılmasında fayda vardır. Pişirim sırasında oluşabilecek zehirli gaz çıkışlarına karşı gerekli önlemler alınmalıdır.

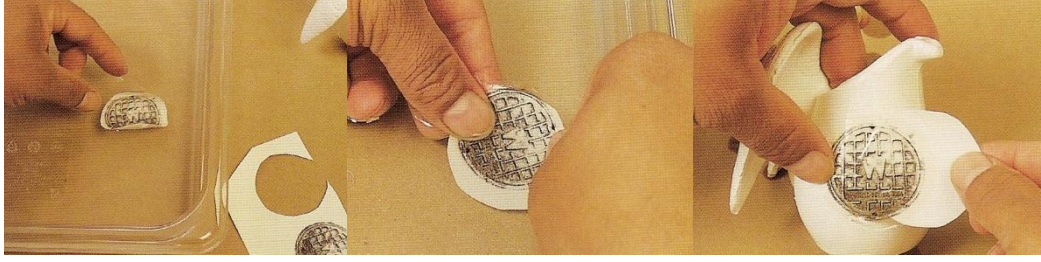
## 2.6. Lazer Baskı

Zengin bir demir içeriğine sahip olan lazer toner yazıcılar ve lazer toner fotokopi makinelerinden alınan görüntülerle siyahtan sepya tonlarına doğru baskılar elde etmek mümkündür. Koyu hatlara sahip ve iyi kontrastlığı olan görüntülerde (yazı, sayı ve karakterler de dahil olmak üzere) bu yöntem çok iyi işlemektedir. Farklı marka yazıcı ve fotokopi makineleri farklı yoğunlukta demir oksit içermektedirler. Bu da görüntünün açıklığını ya da koyuluğunu etkilemektedir. Bazıları ise hiç uygulanamamaktadır.<sup>102</sup> ncelikle denemeler yapılması gerekmektedir. Bubble jet, inkjet ya da diğer yazıcılar ise işe yaramamaktadır. Bunlar da demir oksit ya çok az ya da hiç kullanılmamaktadır. Sadece lazer toner makineler kullanılmalıdır.



Resim 137: Toner dekaller.

<sup>102</sup>Wandless, a.g.e.,40 s.

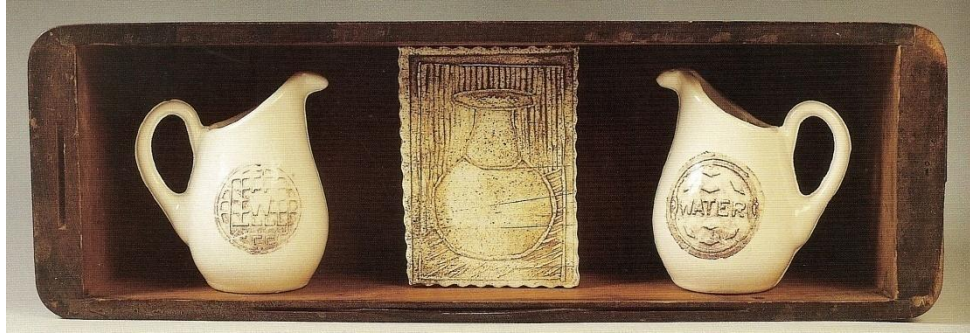


Resim 138: Dekalin su içersine bırakılması.

Resim 139: Laklı yüzeyin destek kâğıttan ayrılması.

Resim 140: Dekalin seramik yüzeye aktarılması.

Sır üstü için kullanılan ve lak gerektiren dekal kâğıtlar da bu yöntem için kullanılabilir. Aynı zamanda lazer toner dekal kâğıt olarak geçen ve laklamayı gerektirmeyen özel ürünlere ulaşmakta mümkündür. Toner bu özel dekal kâğıt üzerine yapışmakta ve baskı işleminden hemen sonra kullanılabilir. Bu iki tip dekal kâğıtla, parlak ya da yarı parlak pişmiş sırlı bünye üzerine baskı yapmak mümkündür. Demir oksit pişirim süresince sırlı yüzey tarafından absorbe edilmektedir.



Resim 141: *Three Parts Water*, Paul Andrew Wandless (USA), 2005.

En iyi sonuç Cone 06- 02 sırları ile elde edilebilmektedir. Fakat bazı küçük testlerde yüksek dereceli sırlarda başarılı olabilmektedir. Toner dekaller aynı zamanda mat sırlı ve sırlanmamış çamur bünyesinde de yüksek derece de (Cone 2 den Cone 7'ye kadar istenen görüntü rengine bağlı olarak) pişirildikleri takdirde başarılı olabilmekte ve böylece demir oksit çözülebilmektedir.<sup>103</sup> Görüntü genellikle

<sup>103</sup>Wandless, a.g.e.,40

kahverengi ve kırmızımsı kahverengi olduğu için lazer dekal açık renk bünye ya da astarlı bünye üzerine uygulanmalıdır. Lazer pişirimin en son aşamada yapılması gerekmektedir. Sırın en üste yapılması lazer dekalın görüntünün onu dağıtmasına sebep olabilmektedir.



Resim 142: *Family Portraits*, Cherie Westmoreland (USA), 2004.

Öncelikle görüntü, dekal kâğıt üzerine fotokopi ya da yazıcıdan aktarılmaktadır. Bazen kâğıt boyutunun yazıcıya uyması için kenarlarından kesmek gerekebilmektedir. Düzgün bir şekilde kesilmelidir aksi takdirde kâğıt sıkışmalarına sebep olmaktadır. Dekal kâğıtlar kâğıt haznesine yüklenmeli ve dekal kâğıdın doğru yani, emülsiyonlu parlak ve arka destek kâğıttan daha pürüzsüz olan yönünün üstte kaldığından emin olunmalıdır.



Resim 143: *Osama Ware with Menno Simons*, Justin Rothshank (USA), 2009.

İyi bir havalandırma ortamında dekal kâğıt üzerine lak uygulanmalıdır. Bazı kaynaklarda belirtildiği üzere laklama işlemi için sprey şeklinde satılan ürünlerde bulunmaktadır. Bunların kullanımında ise lak iki ya da üç kat şeklinde uygulanmaktadır. Yoğun laklama işleminden, lakın damlaması riski olacağından

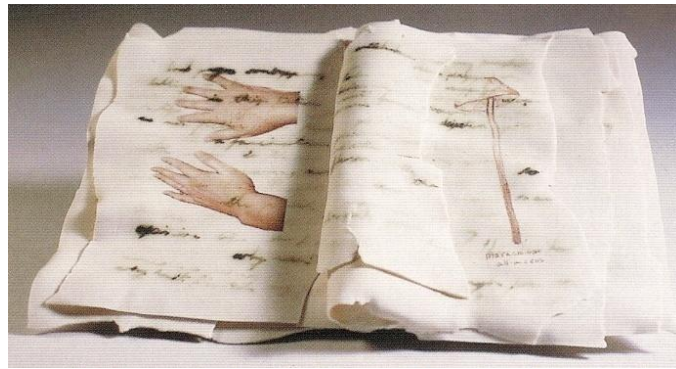


kaçınılmalıdır.<sup>104</sup> Lak ile kaplama işlemi tamamlandıktan sonra uygulama işleminden önce lak tamamen kuruyana kadar bekletilmelidir.



Resim 144: *The Presidents*, Justin Rothshank (USA), 2009.

Dekali seramik yüzeye uygulayabilmek için kâğıt ılık su ile doldurulmuş bir kabın içersine bırakılmakta ve suyu iyice alması için beklenmektedir. Ardından destek kâğıt üzerinden ayrılarak pişmiş ve sırlı seramik yüzeye aktarılmaktadır. Pamuk ya da yumuşak bir malzeme kullanılarak, oluşabilecek hava kabarcıkları fazla su ve kırıksıklıklar düzeltilmektedir.

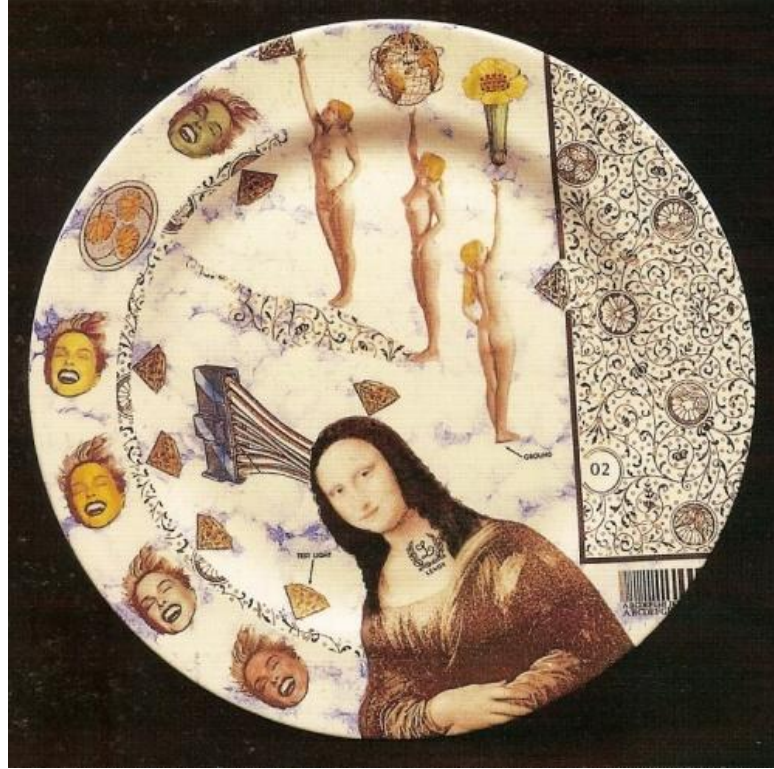


Resim 145: *Book Series #4, Cracked Layers*, Jessica Broad (USA), 2003.

Toner dekallerin pişirilme derecesi, altında bulunan sır ile aynı ya da daha yakındır. Toner dekaller için pişirme derecesi çeşitlilik gösterebilmektedir. En uygun yöntem dekal pişiriminin sır pişiriminden daha düşük derecede yapılmasıdır. Sırın sadece demir oksidi üst tabakaya absorbe edebilecek ve kalıcı olarak yüzeyin bir parçası olabilecek bir yumuşaklığa gelmesi yeterli olmaktadır. Düzgün parlak bir

<sup>104</sup>Wandless, a.g.e.,41

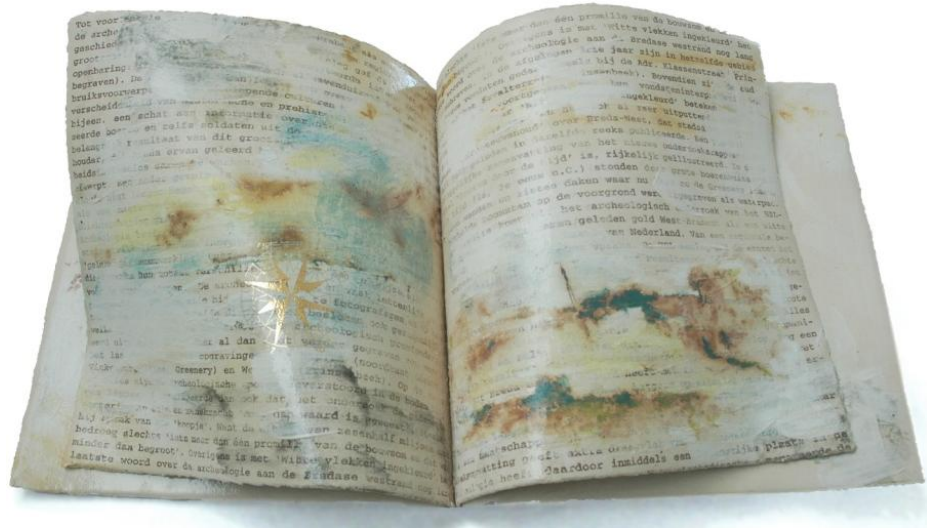
şekilde çıkmış çalışmalar en iyisidir. Fakat mat, dokulu ve bisküvi yüzeylerde de, kaynaşma sağlanacak kadar yüksek bir ısı da pişirildiklerinde bazı ufak hatalar olabilmesine rağmen işe yarayabilmektedir. Toner dekaller birbirleri üzerine yerleştirilerek de birkaç kez pişirimleri yapılabilmektedir. Dekallerin pişirimi sırasında iyi bir havalandırma sağlanmalıdır. Lakin yanması sırasında çıkacak olan gaz sırtı da etkileyebilmektedir. Pişirim yapılmadan önce mutlaka denemeler yapılmalıdır.



Resim 146: *New Vision Plate, Faux Lennox #4*, Les Lawrance (USA).

Lazer yazıcı ve fotokopi makinelerinin diğer bir kullanım şekli ise, normal kâğıt üzerine baskı alınarak yumuşak çamur üzerine baskı yapılarak uygulanmasıdır.

Bu tekniği, Hannie Mommers lazer yazıcı kullanarak uygulamaktadır. İsteddiği görüntüyü yazıcıdan yazdırırken, kâğıdın sıcak silindirden geçerek sabitlenmesi aşamasından önce, yazıcıyı kapatarak kâğıdı dikkatli bir şekilde çıkarmaktadır. Bu aşamada mürekkep kâğıt üzerine sabitlenmediği için çok hassastır. Ardından kâğıdı çamur plaka üzerine yerleştirerek merdane ile yüzeye aktarmaktadır. Bu teknikle, çalışmaları üzerine yazı aktaran Mommers, özellikle çıktı alınmadan önce uygulaması yapılacak yazı veya görüntünün ters çevrilmesi gerektiğini vurgulamaktadır.



Resim 147: *Archeology*, Hannie Mommers (Hollanda).



Resim 148: *Mark groet 's morgens de dingen*, Hannie Mommers (Hollanda).

Nicole Thoss ise bu tekniği, eski bir fotokopi makinesini isveren silindirini çıkartarak kullanmaktadır. Uygulamak istediği görüntüyü bilgisayarda tasarladıktan sonra, çıktısını alıp ardından fotokopisini çekerek yumuşak çamur üzerine yerleştirmekte ve üzerinden plastik ispatula ya da kredi kartıyla geçerek görüntünün çamur üzerine geçmesini sağlamaktadır. Tüm görüntüleri plaka üzerine aktarma işlemini gerçekleştirdikten sonra, plakalardan istediği formları gerçekleştirmektedir.<sup>105</sup>

<sup>105</sup> Nicole Thoss, "Printing with a Photocopier", *New Ceramics*, Almanya, Sayı: 2, 2009



Resim 149: Nicole Thoss (Almanya).



Resim 150: *Last Thoughts*, Helen Smith, 1998.

## 2.7. Direkt Fotoğrafik Baskı

1800'lerde fotoğrafın gelişmesiyle, seramik yüzeyler üzerinde kullanımı da çok geçmeden gerçekleşmiştir. Fransız Lafon de Camarsac 1854 yılında sırlı porselen yüzeyler üzerine fotoğraf kullanımının patentini almıştır. Çağdaş tekniklerle, fotoğrafik görüntülerin seramik yüzeylere uygulanması, ışığa duyarlı emülsiyonlarla gerçekleştirilebilmektedir. Bunlar standart karanlık oda yöntemleriyle pozlandırma ve geliştirme aşamalarıyla uygulanmaktadır.<sup>106</sup>



Resim 151: Mezar taşı üzerindeki porselen fotoğraflar, Izola şehir mezarlığı, Slovenya.



Resim 152: Mezar taşı üzerindeki porselen fotoğraf, Izola şehir mezarlığı, Slovenya.

<sup>106</sup>Les Lawrence, **Viewpoint Ceramics: The Photographic Image**, Text for 1994 NCECA Presentation, 1994.

Direkt fotoğrafik emülsiyonlar sıvı halde ışığa duyarlı olarak seramik yüzeylere uygulanmaktadır. Kuruduktan sonra ışığa maruz bırakılmakta ve gelişmektedirler. Baskı sonucu ise bir çeşit seramik uygulamasıdır. Seramik yüzeye uygulanabilen ve bir kısmı fırınlama gerektirmeyen birçok emülsiyon bulunmaktadır. Seramik renkler ortaya çıkaran emülsiyonlar, ya seramik pigment içerdikleri ya da ışığa duyarlı filmlerin oluşturduğu gelişmemiş görüntülerin üzerine seramik pigmentler püskürtülerek açığa çıkarılmaktadır.

Bu emülsiyonlar kolloidal maddelerin ışığa bırakılması ile ışığa duyarlı kimyasalların aktive olmasıyla çalışmaktadır. Kolloidal genellikle organik maddelerdir ve suda çözülebilmektedirler(Jelâtin, arap zamkı, yumurta). Işığa duyarlı kimyasallarla karıştırıldıklarında önemli bir karakter kazanmaktadırlar. Bazı kolloidaller ışığa maruz kaldıklarında çözülemez hale gelmekte, bazıları ise yapışkanlığını kaybedebilmektedir.<sup>107</sup>



Resim 153: Kit Anderson (UK).

Yapıştırıcı bikromat yöntemi (Gum Bichromate Process), eski bir fotoğrafik yöntemdir. Geleneksel siyah beyaz fotoğrafta olduğu gibi ışığa duyarlı gümüş bromürün kalitesine dayanmamaktadır, fakat arap zamkı, pigment ve amonyum ya da potasyum bikromatın UV ışığa maruz bırakıldığında seçilen sertleştirmesine dayanmaktadır(Bikromatın anlamı dikromatla aynıdır). Pozlandırma dışında tüm

<sup>107</sup>Scott, a.g.e.,118 s.

işlemler hafif ışık altında yapılmaktadır. Kâğıt ya da seramik yüzeyler yapışkan bikromat solüsyon ile kaplanmaktadır. Negatif transparan görüntü emülsiyon ile temas edecek şekilde yüzeye yerleştirilmekte ve UV ışığa maruz bırakılmaktadır. Baskı ise su içerisinde gelişmektedir. Yıkama ile yapışkan madde ve sertleşmeyen pigmentler yüzeyden uzaklaşmaktadır. Seramik yüzeylere baskı durumunda, kolloid karışımında pigmentler içermektedir.<sup>108</sup>

Jim Bennet bu yöntemi karo üzerine seramik fotoğraflar yapmak için kullanmaktadır. Kullandığı emülsiyon için basit tarifi ise;

1 kısım seramik pigment

2 kısım su

2 kısım yapıştırıcı

3 kısım amonyum dikromattan oluşmaktadır.<sup>109</sup>



Resim 154: *Küçük Foto Seramik Karo*, Jim Bennet (UK) ve Claire Mc Laughlin (İrlanda), 1993.

Sır üstü ya da emaye renkler kullanmaktadır. Arap zamkı ya da normal yapıştırıcı ya da bütün bir yumurtayı (çok gözenekli bisküvi yüzeyler için) kolloid gibi kullanmaktadır. Emülsiyon karışımı, pişmiş sırlı karo yüzeyi üzerine yumuşak bir fırça ile sürülmektedir. Kuruduktan sonra karo, negatif transparan ile teması

---

<sup>108</sup>Scott, a.g.e., 118 s.

<sup>109</sup>Scott, a.g.e., 118 s.

boyunca 10 dakikaya kadar UV ışığına maruz bırakılmaktadır. Eğer negatif dikkatli bir şekilde köşeden tutularak kaldırılırsa görüntü ışığa maruz bırakma işlemi sürecinde de görülebilmektedir.<sup>110</sup>

Baskı renkleri hafifçe yıkanarak gelişmektedir. Böylece ilk denemelerde gözle değerlendirme yapılarak en iyi ışığa maruz bırakma süresi de belirlenebilmektedir. Emülsiyon soğuk su altında yüzeyin hafifçe fırçalanması ile ortaya çıkmaktadır. Uygulanan her emülsiyon katı, farklı renkler içermekte ve ard arda uygulanıp, ışığa maruz bırakılarak gelişmektedir. Bennet, ilk kat için soluk renkler tavsiye etmektedir. Bu soluk renk, daha sonraki renk katları ile birlikte koyulaşmakta ve daha kısa ışığa maruz bırakma süresi gerektirmektedir.<sup>111</sup>

Zor olmayan ve hızlı uygulama kuralları gerektiren bu yöntemle, yapılan denemelerle hafif ve hassas fotoğrafik kalite sonuçlarına ulaşılabilmektedir. Baskı kalitesine, negatiflerin farklı biçimlerdeki yoğunlukları, ışık kaynağının çeşidi (baskılar UV lambası yerine gün ışığı kullanılarak da yapılabilen fakat ışığa maruz bırakma süresi uzamaktadır), pozlandırma süresi, bikromat solüsyonun dayanıklılığı, renk (farklı renkler farklı ışık süresi gerektirmektedir), sır ve pişirme derecesi gibi faktörler de etki etmektedir.



Resim 155: Tabak üzerine fotoğrafik baskı, W. Weerasuriya (Sri Lanka).

<sup>110</sup>Scott, a.g.e., 118 s.

<sup>111</sup>Scott, a.g.e., 119 s.



Amonyum ve potasyum dikromata fotoğrafik malzemeler satan yerlerden ulaşmak mümkündür. Amonyum tuzlar ışığa daha hassaslardır ve potasyum tuzlara oranla daha az pozlandırma zamanı gerektirmektedir. Genel olarak tehlikeli kimyasallardır. Bu nedenle kullanılacağı zaman gerekli önlemler alınmalıdır.

Seramik pigmentlerin kullanımında karşılaşılan genel zorluk, özellikle yoğun olmalarından dolayı ışığın emülsiyon boyunca geçişini engelleyebilmeleridir. Böylece sonuçta yapışkan, alt kısma değil de yüzeye yerleşebilmektedir. Jim Bennet, bunu sır üstü boylarla bir problem olarak görmemektedir. Fakat jelâtinimsi emülsiyon çok kalın sürülür ya da boyama yoğun olursa problem oluşma ihtimali vardır(sır altı boyalar daha yoğun uygulama gerektirebilmektedir). Bu problemlerden kaçınmanın bir yolu, jelâtinini ince bir emülsiyon şeklinde uygulayıp, ışığa maruz bırakarak geliştirmek ve bu işlemi kalın bir emülsiyon zemini elde edene kadar tekrarlamak olabilmektedir.<sup>112</sup>

Bir alternatif ise 'Karbon Transfer Yöntemi'nin denenmesi olabilmektedir. Bu durumda, yapışkan bikromat solüsyonu pigment ile birlikte transfer kâğıdı üzerine boyanmaktadır. Transfer kâğıdı ve emülsiyon, emülsiyon kısmı üstte kalacak şekilde negatif transparanlık boyunca UV ışığa maruz bırakılmaktadır. Ardından transfer kâğıdı emülsiyon kısmı altta kalacak şekilde seramik yüzey üzerine yapıştırılmaktadır. Baskı ılık su ile yıkanarak transfer kâğıdı uzaklaştırılmakta ve gelişmemiş alanlar yıkama ile ortaya çıkmaktadır. Sertleşmiş pigment, jelâatine negatif boyunca ışığın düşme miktarıyla orantılı bir yoğunlukta seramik yüzeye bağlanmaktadır. Böylece mükemmel bir tonlama ile derin alanlar daha koyu ve siğ alanlar daha açık görünmektedir.<sup>113</sup>

Diğer bir alternatif ise, özel olarak bikromatin jelâtin ve bal, glikoz ya da şeker gibi yapışkan maddeler kullanılarak, seramiğe özel olarak adapte edilmesi ile uygulanmaktadır. Bu durumda solüsyon seramik yüzeye uygulanmakta ve kurumaya bırakılmaktadır. Ardından pozitif bir transparanlık boyunca UV ışığa maruz bırakılmaktadır. UV ışığın filmde vurduğu noktalarda emülsiyon yüzeyi yapışkanlığını kaybetmektedir. Fakat bu aşamalı bir süreçtir ve bikromatlı jelâtin artıkları ışığın yüzeye düşme oranına göre daha az yapışkan bir hale gelmektedir.

---

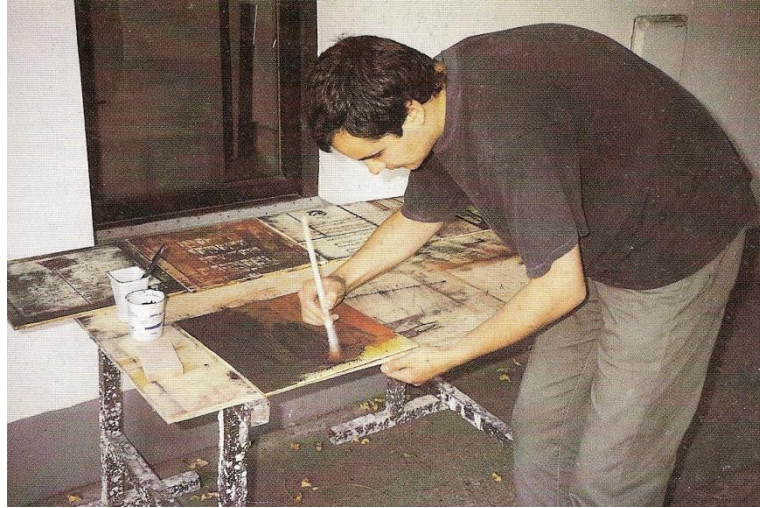
<sup>112</sup>Scott, a.g.e., 119 s.

<sup>113</sup>Scott, a.g.e., 120-121 s.

Işığa maruz bırakma işleminden sonra, gelişmemiş görüntü yüzeye seramik pigment serpilmesiyle açığa çıkmaktadır. En çok renk, ışığı daha az alanlara tutunmaktadır. Tüm bu uygulamalar havalandırması iyi olan ortamlarda yapılmalıdır.<sup>114</sup>

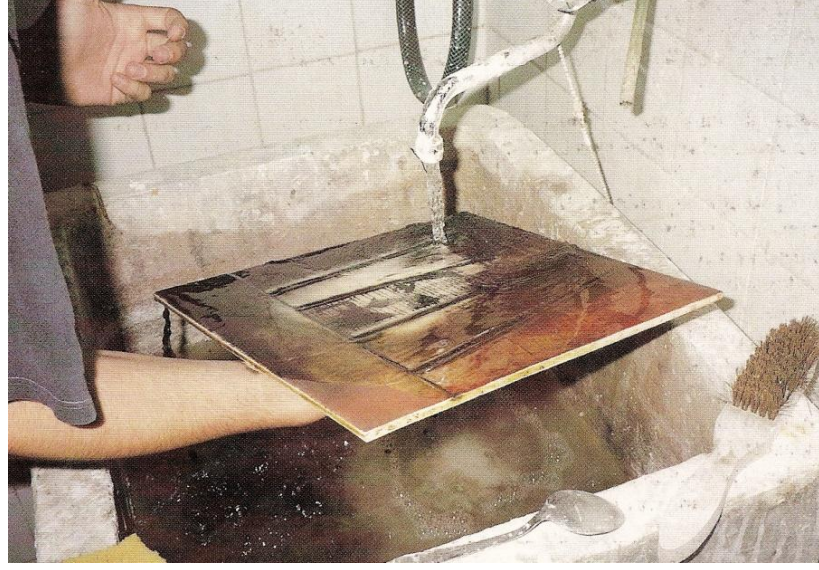
Tüm bu metotlarla seramik fotoğraf yapımında belki de ilk olarak kullanılmış olanı yüzeye pigment serpme yöntemidir. Tomas Sipavicius çağdaş kullanımında mükemmel bir yönetime sahiptir.

Sipavicius, ışığa duyarlı emülsiyonu seramik yüzey üzerine uyguladıktan sonra kurutmaya bırakmaktadır. Kurutma işleminin ardından emülsiyonlu kısmın üzerine ise siyah beyaz transparan filmi yerleştirmekte ve 2000 vatlık bir lamba ile yaklaşık 15-20 dakika pozlandırma yapmaktadır. Böylece emülsiyon içerisinde bulunan bal nedeni ile koyu alanlar yapışkan ve ışığı alan açık alanlar ise sertleşmekte ve parlak bir görüntü kazanmaktadır. Daha sonra ise bir fırça yardımı ile sır altı renkleri yapışkan alanlar üzerine serpmektedir. Tüm işlemlerin ardından uygulama yapmış olduğu çalışmayı 800°C'de pişirmektedir. Sipavicius, amonyum bikromatın renkleri serpme sırasında siyanür bir malzemeye dönüşüp, soluma yoluyla sağlık problemlerine maske kullanmasına rağmen bir önlem olamayacağını anladığından bu yöntemle çalışmayı bırakmıştır. Bu teknikle gerçekleştirdiği çalışmalarını, 1998 ve 1999 yılları arasında Macaristan'daki Uluslar arası Seramik Stüdyosunda gerçekleştirmiştir.

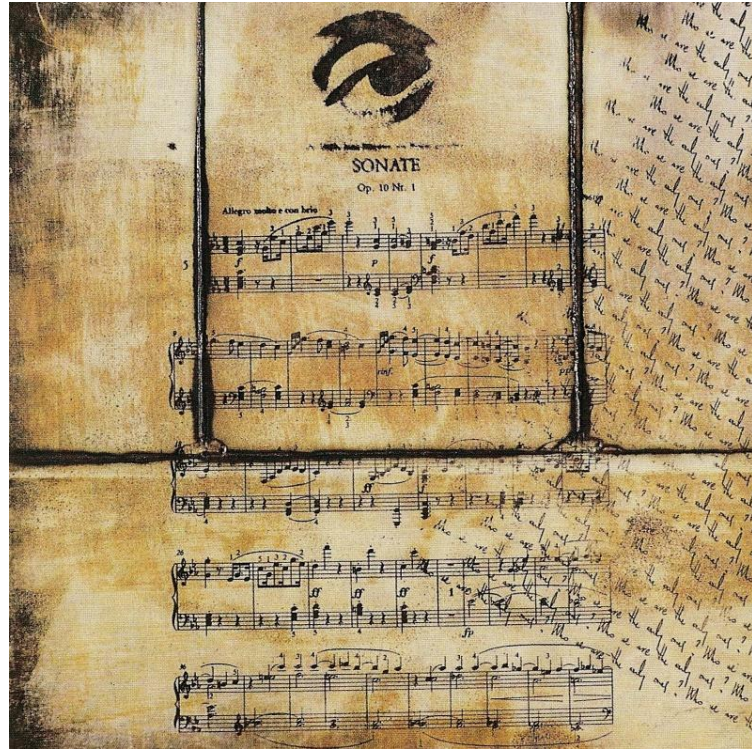


Resim 156: Tomas Sipavicius seramik pigmenti pozlandırma yapılmış alan üzerine serpmektedir.

<sup>114</sup>Scott, a.g.e., 121 s.



Resim 157: Tomas Sipavicius pigmenti serpmeye işleminden sonra plakayı yıkamaktadır.



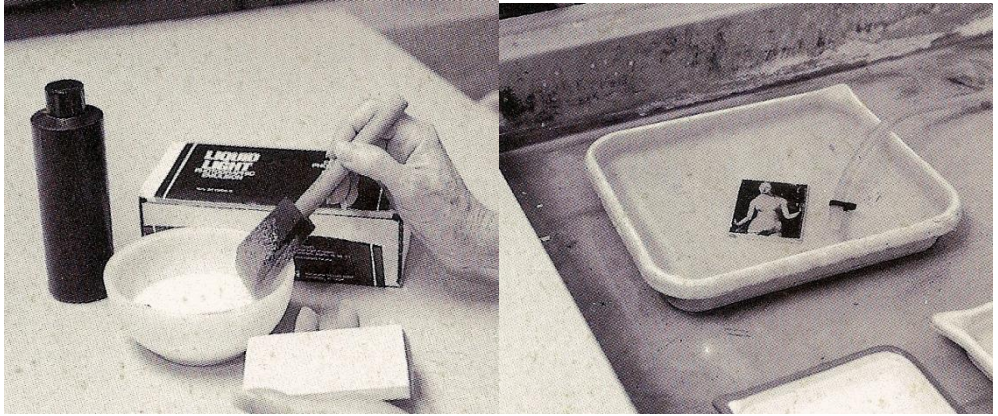
Resim 158: *Who am I the only one? 1-10 tile no 3*, Tomas Sipavicius (Macaristan), 1998-1999.

Bir fotoğraf ve seramik sanatçısı olan Kit Anderson ise çekmiş olduğu fotoğrafları seramik yüzeylerle birleştirmek için yapıştırıcı bikromat yöntemi kullanarak uygulamaktadır.



Resim 159: Kit Anderson (UK).

Liquid light ve benzeri emülsiyonlar ise geleneksel fotoğraf malzemeleri ile yapılmış ve kullanımı sırasında karanlık oda gerektiren malzemelerdendir. Emülsiyonlar, fırınlama yapılamamakta ve tüm pişirimleri gerçekleştirilmiş, seramik yüzeyler üzerinde kullanılmaktadırlar.



Resim 160: Liquid Light'in sünger bir aletle plaka üzerine uygulanması.

Resim 161: Görüntünün pozlandırılmasının ardından, plaka fotoğraf geliştirici sıvı içersine bırakılmaktadır.

Emülsiyon kullanılacağı yüzeye uygun bir şekilde hazırlanmalıdır. Seramik yüzeyler için tavsiye edilen hazırlama şekli ise, yağ bazlı boyayla ya da poliüretan vernik (gerekli ise beyaz ispiroto ile inceltilerek) ile astar bir tabaka oluşturulmasıdır.<sup>115</sup>

Oda sıcaklığında emülsiyonlar katı jel kıvamındadır. Kullanılabilir kıvama getirmek için kutu sıcak su içersine yerleştirilerek bekletilmelidir. Sıvı haldeki emülsiyon havalandırılmalı bir ortamda boyama, sünger ya da spreyle uygulanabilmektedir. Boyamada olduğu gibi çok ince emülsiyon tabakası iz ve fırça darbelerini gösterebilmektedir. Bu yüzden, eğer bunların oluşması istenmiyorsa emülsiyon neredeyse kurumaya yaklaştığında birkaç kat halinde uygulanmalıdır.<sup>116</sup>

Aynı zamanda, küçük test plakaları da esas yüzeye uygulama yapıldığında emülsiyon ile kaplanmalıdır. Böylece bunlarla doğru ışığa maruz bırakma zamanı test edilebilmektedir. Tüm emülsiyonla kaplanmış yüzeye uygulama yapılmadan önce iyice kurutulmalıdır ve kurutma işlemi en iyi karanlık ortamda gerçekleştirilebilmektedir.

Pozlandırma, negatif yerleştirilerek ya da siyah beyaz ya da renkli negatfin yansıtılması ile yapılabilir. Tüm kullanma talimatları emülsiyon ile birlikte verilmektedir. Geleneksel fotoğraf geliştiricilerine göre, emülsiyon 30 dakika akan su altında yıkanarak görüntünün sürekli hale gelmesi sağlanmaktadır.<sup>117</sup>

Liquid light ya da silver print emülsiyon gibi benzer emülsiyonlar diğer transfer tekniklerinden oldukça farklıdır. Pozlandırılıp, geliştirilerek görüntü pişirim yapılmadan seramik yüzeye sürekli olarak tutunmaktadır. Bu sebepten gelenekselci bir yaklaşıma sahip olanlar tarafından, temel seramik yöntemleri, pişmiş renk ve kalite bakımından reddedilmektedir. Ancak Linda McRae'nin hassas, girift ve başarılı çalışmaları bu yöntemi kullanılabilir yapmıştır. Sanatçı Liquid light ile fotoğraf kalitesi ve işlemeyi birleştirerek uygulamalar yapmıştır.

Bir süre önce sanatçının isli pişirim yapmış olduğu çalışmalar üzerine araştırma yapan gözlemciler, işleme sonucunda elde edilen tonlamaların

---

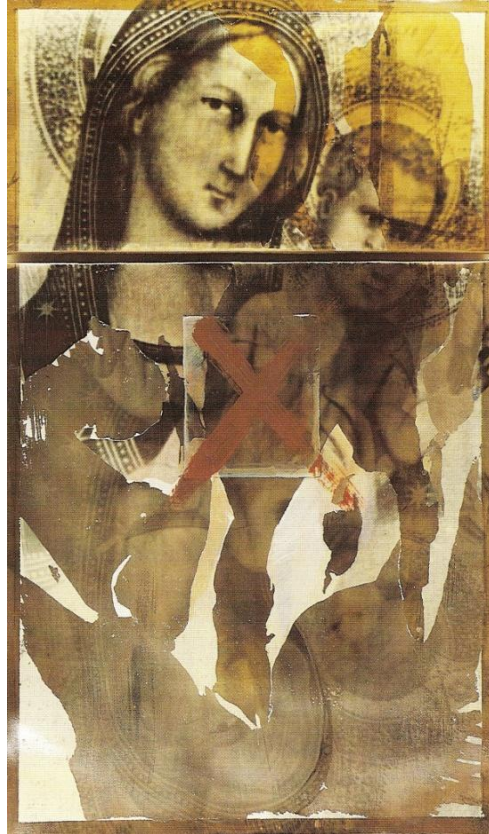
<sup>115</sup>Scott, a.g.e., 123 s.

<sup>116</sup>Scott, a.g.e., 123 s.

<sup>117</sup>Scott, a.g.e., 125 s.

kalitesinden dolayı çalışmaların üzerinde fotoğrafik uygulamalar olduğunu düşünmüşlerdir. Bu da sanatçıya çeşitli emülsiyonlarla deneme yapma fikrini vermiştir. Liquid light'ı ise bisküvi yapılmış ve islenmiş porselen plakalar üzerinde kullanmaktadır.<sup>118</sup>

Seramik yüzeyin hazırlanması bitmiş emülsiyonun kalıcılığı ve dengesi açısından önem taşımaktadır. Linda bisküviyi astarlamak için su bazlı ya da akrilik boyalar kullanmaktadır. İyi bağlanmalarına rağmen, pozlandırılmış görüntü üzerine çizim yapma, esnetme ve soyma gibi uygulamalara olanak verdiğini keşfetmiştir. Transparan poliüretan vernik tabakasının kontrast olarak kullanımı, çamurun renk ve dokusunu emülsiyon boyunca gösterme imkanı sağlamakta, aynı zamanda daha kalıcı ve sağlam yüzeyler oluşturmaktadır. Dikkatli planlama ile fotoğrafik görüntü çeşitli seramik teknikleri ve pişirim metotlarıyla birleşmiş kompozisyonlar oluşturulabilmektedir.<sup>119</sup>



Resim 162: *Death of the Virgin*, Linda McRae (USA), 1990.

<sup>118</sup>Scott, a.g.e., 125 s.

<sup>119</sup>Scott, a.g.e., 125 s.

Paul Andrew Wandless'tan alınan bilgilere göre; Liquid Light ışığa duyarlı bir emülsiyon olup marka ismidir. Seramik yüzeye fırça ile uygulandıktan sonra, görüntünün yüzeye yansıtılması sonucu siyah beyaz ya da sepya tonlarda sonuç elde edilebilmektedir. Bu işlemin ardından hiçbir pişirime gerek yoktur. Fotoğraf, direkt olarak çamur üzerine geliştirilmiş olmaktadır.

Diğer fotoğraflık emülsiyonlarda olduğu gibi baskıya etki eden birçok değişken faktörler vardır. Bunlar; emülsiyon kalınlığı, uygulama metodu, emülsiyonun kaç yıllık olduğu (Liquid Light'ın raf ömrü vardır ve buna bağlı olarak değişir), pozlandırma süresi ve tabii ki emülsiyonun uygulandığı yüzeydir.

Liquid Light ve Silverprint emülsiyonlar zararlı maddeler içermemekte ve özel bir önlem alınması şart değildir. Buna rağmen geleneksel kimyasal yöntemlerle geliştirmeyi gerektirmektedirler. Bu sebeple özellikle büyük boyutlu seramikler üzerinde çalışmalar yapıldığında gerekli özen ve dikkat verilmelidir.<sup>120</sup>

Birçok baskı tekniğinde olduğu gibi, fotoğraflık emülsiyonların toplu üretimlerde kullanımına pek rastlanmamaktadır. Fakat ışık, fotoğraf, baskı ve seramik meraklıları için ilgi çekici olanaklar sağlamaktadır.

---

<sup>120</sup>Scott, a.g.e., 125 s.

### 3. BÖLÜM

#### BASKI TEKNİĞİ UYGULAMALARI

##### 3.1. Lazer Baskı Uygulaması

Lazer baskı daha öncede bahsedildiği gibi, tonerlerinde demir oksit içeren lazer yazıcılar ya da fotokopi makinelerinin kullanımı ile elde edilebilmektedir. Bazı Apple, Canon ve Hewlett-Packard markalı yazıcıların tonerlerinde demir oksit bulunduğu bilinmektedir. Bunların hangisinden olumlu sonuç alınabileceği denemeler yapılarak belirlenebilmektedir. Lazer baskı ile tonerlerinde bulunan demir oksit sebebi ile sadece sepya tonlarda çalışmalar elde edilebilmektedir.

Lazer baskı tekniği ile ilk uygulama çalışması Litvanya'da Dalia Laučkaitė-Jakimavičienė ile birlikte gerçekleştirildi. Tez çalışması kapsamında da bu teknikle, farklı formlar üzerine uygulamalar yapılmıştır. Öncelikle kalıpla döküm tekniği ile tasarlanan formlar şekillendirilmiştir. Ardından kuruduktan sonra siyah astar kullanılarak astarlanmış ve 1050°C de ilk pişirimleri yapılmıştır. Ardından baskı için boş bırakılmış beyaz alanlar transparan sır kullanılarak ikinci kez 1000°C'lik fırında pişirilmişlerdir.

Lazer baskı işlemini gerçekleştirmek için öncelikle, çalışmalarda kullanılan çeşitli savaşlarda çekilmiş olan çocuk fotoğraflarına internet üzerinden ulaşılmış ve düzenlenerek dekal kâğıt üzerine aktarılmıştır. Dekal kâğıt üzerine çıktısı alınmış görüntü kâğıt üzerinden seramik yüzeye aktarılabilmesi için lak ile kaplanmıştır. Lak dekal kâğıdın üst noktasına bir kaşık ile konularak rakle yardımıyla diğer uca kadar ince bir şekilde çekilmiştir. Laklama işlemi tamamlandıktan sonra dekaller kullanımdan önce yaklaşık bir gün boyunca kurumaya bırakılmıştır. Eğer ortam da iyi bir hava sirkülasyonu var ise bu süre kısalabilmektedir. Laklama işlemi sırasında lak rahatsız edici bir kokuya sahip olduğundan iyi bir havalandırma ortamı sağlanmalıdır.

Dekaller üzerine çekilen lak kuruduktan sonra kullanılacak olan görüntü kesilerek su içersine atılmış ve lakın hareket etmesiyle birlikte su içersinden alınarak sırlı seramik yüzey üzerine yerleştirilmiştir. Yerleştirildikten sonra oluşabilecek hava kabarcıkları ve su birikintileri yumuşak bir sünger kullanılarak düzeltilmiştir. Dekallerin uygulama işlemi tamamlandıktan sonra fırınlama yapılmadan önce en az 3-4 saat arası kurumaya bırakılmalıdır. Kurutma işleminde ardından uygulamalar sır derecesinin yaklaşık 50-60°C altında pişirilmektedirler. Bu pişirim derecesini



belirleme yöntemi Litvanya'da Dalia Laučkaitė-Jakimavičienė ile yapmış olduğumuz çalışma sırasında uygulanmıştır. Bu nedenle kullandığım 1000°C'de gelişmiş olan sır üzerine uygulanmış olan dekaller 950°C'de fırınlanmışlardır. Fırınlama işlemi sırasında dekaller üzerindeki lak 300-350°C'ye kadar yanacağından fırınlama yapılacak ortamda gaz çıkışından etkilenmemek için iyi bir havalandırma sağlanmalıdır. Pişirimi yapılan çalışmalardan olumlu sonuçlar alınmıştır.



Resim 163: Lazer yazıcıdan çıktı alınmış dekaller.



Resim 164: Lakın dekal üzerine konulması.



Resim 165: Lakın rakle ile çekilmesi.



Resim 166: Lak çekme işleminden sonra dekallerin kurutulması.



Resim 167: Dekalin suda bekletilmesi.



Resim 168: Dekalin suda bekletilmesi.



Resim 169: Laklı yüzeyin görüntüyle birlikte destek kâğıttan ayrılması.



Resim 170: Dekalin sırlı seramik yüzeye aktarılması.



Resim 171: Oluşabilecek hava kabarcıkları ve su birikintilerinin uzaklaştırılarak yüzeyin düzeltilmesi.



Resim 172: *Kötümser IV*, Lazer Baskı, 8x52 h: 8 cm, 2009.



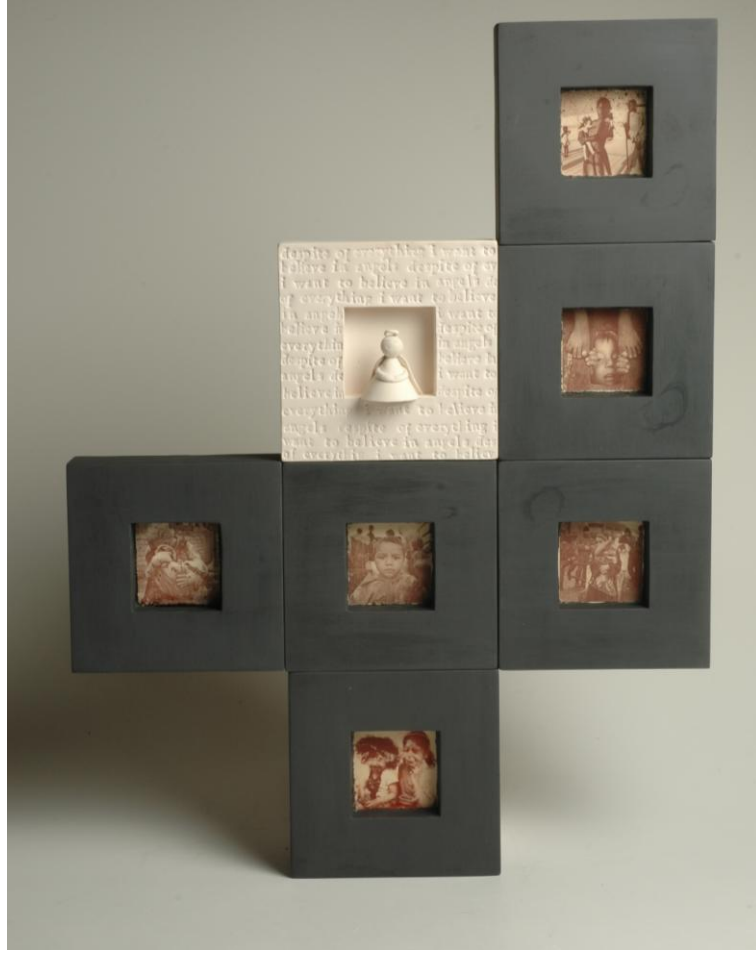
Resim 173: *Kötümser IV*, 2009.



Resim 174: *Kötümser*, Lazer Baskı, 50x50 h: 12, 2009.



Resim 175: *Kötümser*, Detay, 2009.



Resim 176: *Her şeye Rağmen Meleklerle İnanmak İstiyorum II*, Yüksek ve Lazer baskı, 4x45 h: 45 cm, 2009.



Resim 177: *Her şeye Rağmen Meleklerle İnanmak İstiyorum II*, Detay, 2009.

### 3.2. Serigrafi Uygulaması

Seramik sanatında, diğer kullanılan tekniklerle çok renkli baskı yapma imkanı pek olmadığından, serigrafi baskı teknikleri arasında sanatçılar tarafından en çok tercih edilen teknik olmuştur. Uygulaması da, gerekli malzemeler ve ortam sağlandığında oldukça çabuk ve kolay bir şekilde gerçekleştirilebilmektedir.

Serigrafi için çocukluğumuzda sıkça oynadığımız bir oyun olan 'Tuzluk' oyunu seramik yöntemler kullanılarak uygulanmıştır. Formlar porselen paperclay hazırlanarak kalıp ve elle şekillendirilmişlerdir. Paperclay'de %25 kâğıt katkısı kullanılmıştır. Formlar şekillendirildikten sonra 1250°C'de pişirilmiştir.

Baskı için, kullanılacak olan yazılar farklı puntolarda yazılmıştır. Ve pozlama için aydınlatıcı kâğıt üzerine koyu bir şekilde çıktısı alınmıştır. Serigrafi için, öncelikli olarak 200 ağırlığına sahip ipek bir elek hazırlanmıştır. Elek emülsiyon sürmeden önce üzerinde bulunabilecek kirlere karşı yıkanıp kurutulmaya bırakılmıştır. Daha sonra ışığa duyarlı foto emülsiyon ile hassaslaştırıcı belirli oranlarda karıştırılıp, eleğin bir ucuna konularak diğer ucuna kadar rakle ile çekilerek uygulanmıştır. Emülsiyonun uygulaması tamamlandıktan sonra kurutma işlemi kapalı bir dolap içerisinde bekletilmiştir. Yaklaşık 30 dakika süren bu işlemin ardından pozlanacak görüntü ışıklı masaya dört kenarından yapıştırılmıştır. Elek yazının üzerine yerleştirilmiş ve eleğin yazı ile temasını sağlamak için üzerine ağırlık konulmuştur. Ardından ışıklı masanın ışığı açılarak 14dakika pozlama yapılmıştır. Pozlama işlemi yapıldıktan hemen sonra elek su püskürtülerek yazıların olduğu sertleşmemiş alanlardan emülsiyonun uzaklaştırılması sağlanarak yıkanmıştır. Bu işleminde ardından elek kurutulmaya bırakılmıştır.

Uygulama yapılacak formda kullanılacak renk siyah olduğundan, siyah sır üstü boya medyum ile karıştırılarak hazırlanmıştır. Uygulama yapılacak yüzey düz bir alan olmadığından baskı dekal kâğıt üzerine yapılmıştır. Dekal kâğıt hareket etmeyecek şekilde yerleştirilmiş ve ardından üzerine elek konulmuştur. Boya eleğin uç noktasına konularak diğer uca kadar rakle ile çekilmiştir. Baskı işlemi yapılan dekaller boyanın kurumaması için 1 gün süreyle bekletilmişlerdir. Kuruyan dekaller üzerine yazıyı dekal kâğıt yüzeyinden ayırabilmek için lak çekilmiştir. Lak çekme işlemi kâğıdın ucuna lakın konulup diğer uca kadar rakle ile çekilmesiyle yapılmıştır. Bu işlemde tamamlandıktan sonra dekaller kurumaya bırakılmıştır.

Kuruyan dekaller kesilerek suyun içersine bırakılmış ve uygulama yapılacak yüzeylerinde nemlendirilmesinin de ardından seramik üzerine aktarılmışlardır. Sünger kullanılarak oluşabilecek hava kabarcıkları ve su birikintileri düzeltilmiştir.

Dekal pişirimi 750°C'de iyi bir havalandırma ortamında gerçekleştirilmiştir. Serigrafi uygulaması yapılan formdan pişirim sonrası olumlu sonuç alınmıştır.



Resim 178: Emülsiyonun elek üzerine konulması.



Resim 179: Emülsiyonun rakle ile çekilmesi.





Resim 180: Eleğin pozlandırma sonrası yıkanması işlemi.



Resim 181: Baskı için boyanın medyum ile karıştırılarak hazırlanması.



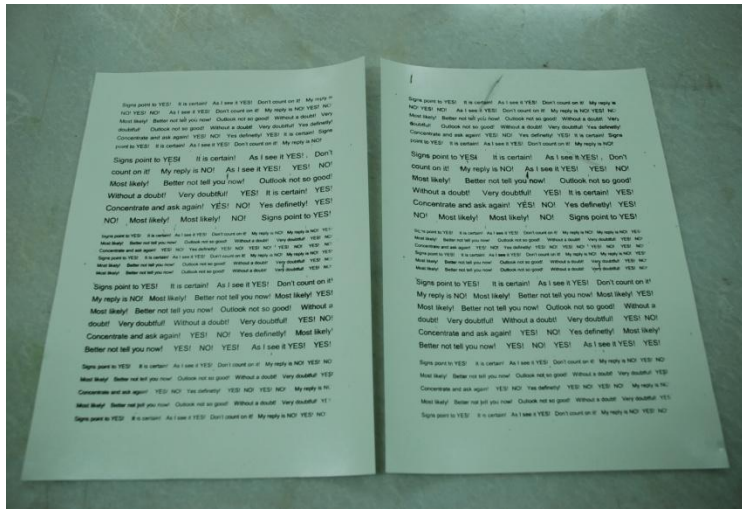
Resim 182: Dekalin yerleştirilmesi.



Resim 183: Boyanın rakle ile çekilmesi.



Resim 184: Baskı işlemi tamamlanmış dekal.



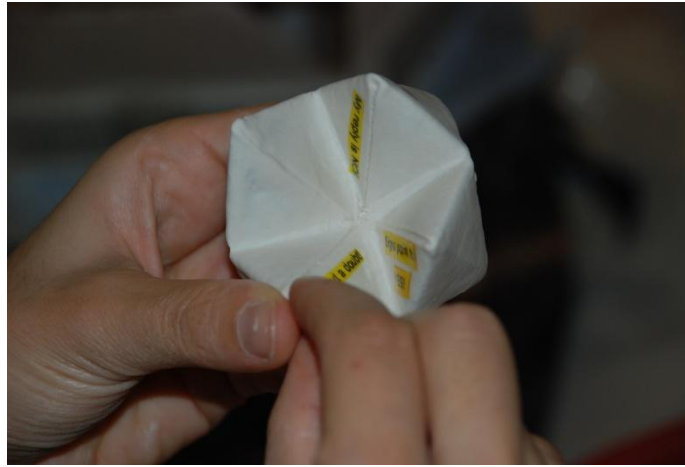
Resim 185: Baskı yapılmış kurtulmaya bırakılmış dekaller.



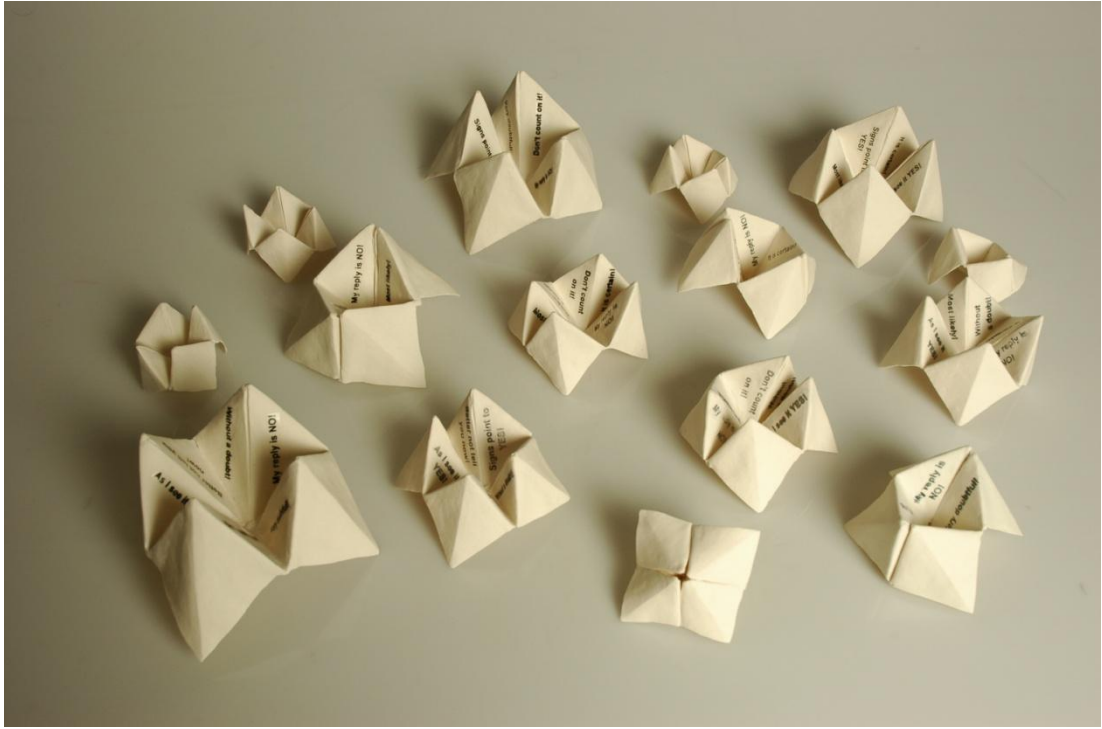
Resim 186: Dekallerin laklanması.



Resim 187: Dekalin suda bekletilmesi.



Resim 188: Dekalin form üzerine yerleştirilmesi.



Resim 189: *Bir Dilek Tut*, 60x45 h: 8 cm, 2009.



Resim 190: *Bir Dilek Tut*, Detay, 2009.

### 3.3. Yüksek Baskı Uygulaması

Baskının kelimesinin sözlükte geçen tanımlarından biri de basmaktır. Bu bağlamda, geçmişten günümüze tornada çekilen ya da elle şekillendirilen formlarda, el izinden başlayarak mühürlerinde kullanılmasıyla, baskı uygulanmış birçok seramik yüzeyle karşılaşmaktadır. Birçok sanatçı, karmaşık ve detaylı dekorları çamurun olanaklarından yararlanarak kabartma ya da mühür baskı olarak uygulamıştır.

Yüksek baskı uygulaması, *Her şeye Rağmen Meleklerle İnanmak İstiyorum* isimli çalışmanın bir parçası olarak tasarlanmıştır. Uygulama 15x15 santimetre genişliğinde, 4 santimetre yüksekliğinde beyaz çamurdan kalıpla şekillendirilmiş form üzerine uygulanmıştır. Uygulama sırasında harflerden oluşan mühürler kullanılmıştır. Mühürler deri sertliğindeki form üzerine harfler tek tek basılarak yapılmıştır.

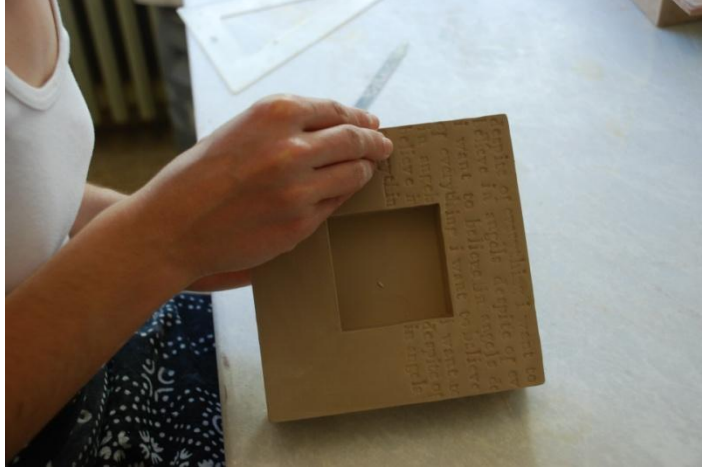
Baskı işlemi tamamlanmış çalışma 1040°C'de pişirilmiştir. Uygulama ve pişirim sonrasında hiçbir problemle karşılaşılmamış olumlu sonuç alınmıştır.



Resim 191: Harf Mühürler.



Resim 192: Harf Mühürler.



Resim 193: Mühür ile seramik yüzeye baskının uygulanması.



Resim 194: Mühür ile seramik yüzeye baskının uygulanması.



Resim 195: Mühür baskı uygulanmış form.



Resim 196: *Herşeye Rağmen Meleklerle İnanmak İstiyorum II*, Yüksek ve Lazer baskı, 4x45 h: 45 cm, 2009.



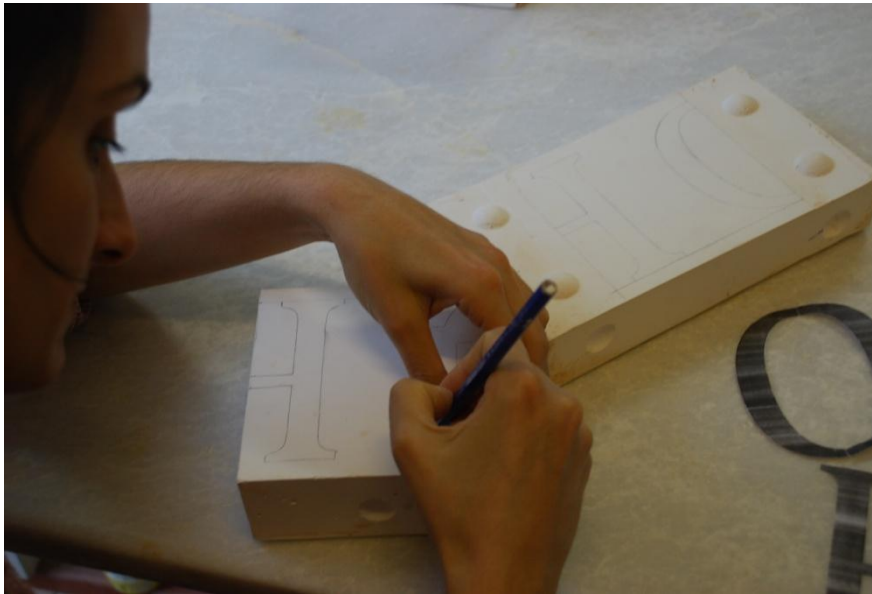
Resim 197: *Herşeye Rağmen Meleklerle İnanmak İstiyorum II*, Detay, 2009.

### 3.4. Düz Baskı (Monoprint) Uygulaması

Monoprint daha öncede belirtildiği gibi, tek bir baskı yapma esasına dayanan baskı türüdür. Basit bir şekilde, çamur üzerine monoprint, kâğıt ya da alçı gibi düz bir yüzey üzerine, astar ve sır altı boyalar kullanılarak çizim ya da resim tasarlandıktan sonra, çamur plakanın bu yüzeye bastırılmasıyla elde edilebildiği gibi aynı zamanda alçı üzerine yapılmış çizimlerde, alçı üzerine döküm yapılarak da elde edilebilmektedir.

Bu tekniğin uygulaması için, üzerinde harfler ile HOPE (UMUT) yazısı bulunan küp formlar tasarlanmıştır. Yazı uygulaması beyaz zemin üzerine siyah olarak uygulanmıştır. Siyah yazı uygulaması için siyah astar hazırlanmıştır. Küp formu elde edebilmek için öncelikle 3 farklı boyutta küp kalıbı alınmıştır. Harfler öncelikle bilgisayarda yazılmış ve çıktıları alınarak tek tek kesilmişlerdir. Ardından alçı kalıpların iç kısımlarına ters bir şekilde aktarılmışlardır. Bu işlemin ardından astar kullanılarak fırça ile harflerin üzerinden geçilmiştir. Harflerin astar ile çizimi tamamlandıktan sonra kalıba döküm yapılmıştır. Döküm işleminin ardından kalıbın açılmasıyla birlikte yazıların çamurdan oluşan form üzerine aktarılmış olduğu gözlenmiştir. Böylece baskı işlemi tamamlanmıştır.

Baskı işlemi tamamlanan formlar 1020°C'de fırınlanmışlardır. Fırınlama işlemi tamamlanan çalışmadan olumlu sonuç alınmıştır.



Resim 198: Harflerin alçı kalıp içine çizilmesi.





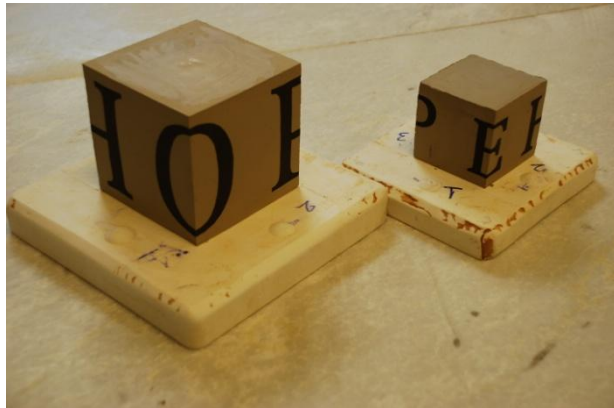
Resim 199: Çizim işlemi tamamlanmış alçı kalıp.

Resim 200: Harflerin astar kullanılarak boyanması.



Resim 201: Boyama işlemi tamamlanan alçı kalıp.

Resim 202: Döküm işlemi.



Resim 203: Alçının açılması ile ortaya çıkan formlar.



Resim 204: *UMUT*, Monoprint, 40X60 h: 13,5 cm, 2009.



Resim 205: *UMUT*, Detay, 2009.

### 3.5. Litografik Baskı Uygulaması

Litografi kimyasal baskı yöntemlerinden biridir. Su ve yağın birbirine karışmaması olayına dayanmaktadır.

Siyah beyaz fotokopi makineleri, toner içindeki plastik maddeleri eriterek kalıcı hale getiren bir ısıtma sistemi kullanmaktadır. Böylece fotokopilerin siyah bölümü gözeneksizdir. Eğer fotokopi üzerine bir miktar yapıştırıcı içeren boya ile uygulama yapılırsa siyah alanların üzerinde boyanın toplandığını ve beyaz olan boş alanlarda ise kâğıt tarafından boyanın emildiğini gözlemek mümkündür.

Bu tekniğin uygulanma aşamasında, Güngör Güner'in Eskişehir'de 2007 yılında yapmış olduğu workshop sırasında çekilmiş olan video yol gösterici bir kaynak olmuştur. Öncelikle tasarlanan form üzerine uygulanacak olan fotoğraflar bilgisayarda ters çevrilerek çıktısı alınmıştır. Bu çıktısı alınan fotoğraflar daha sonra fotokopi makinesinde koyu bir şekilde çoğaltılmıştır.

Baskı uygulaması yapılacak olan form, kalıpla şekillendirilmiştir. Baskıda kullanılacak olan siyah seramik boyası bir miktar su ile karıştırılarak içersine az bir oranda duvar kâğıdı yapıştırıcısı eklenmiştir. Hazırlanan boya bir fırça kullanılarak fotokopi üzerine sürülmüş ve boyanan fotokopiler kurumaya bırakılmıştır. Kuruyan boyalı görüntüler deri sertliğindeki form üzerine boyalı alan altta kalacak şekilde yerleştirilmiştir. Görüntünün çamur yüzeye geçmesini sağlamak için kâğıt üzeri parmakla hafif ıslatılarak arka yüzeyinden ovulmuştur. Bu işlem tamamlandıktan sonra kâğıt çamur yüzeyinden kaldırılmıştır. Böylece baskı işlemi gerçekleştirilmiştir.

Baskı yapılmış formlar 1020°C'de bisküvi pişirimi yapıldıktan sonra, transparan sır kullanılarak sırlanmış ve 1040°C'de fırınlanmıştır. Fırınlama işlemi tamamlanan formlardan olumlu sonuç alınmıştır.



Resim 206: Fotokopi görüntüler.



Resim 207: Fotokopinin boyanması.



Resim 208: Kurumaya bırakılmış fotokopiler.



Resim 209: Fotokopinin ıslatılarak ovulması.



Resim 210: Kâğıdın kaldırılması.



Resim 211: Baskı işlemi tamamlanmış formlar.



Resim 212: *Çocukluk II*, Litografik Baskı, 45x55 h: 9 cm, 2009.



Resim 213: *Çocukluk II*, Detay, 2009.

## SONUÇ

Başlangıçtan beri, dekorlama seramiğin ayrılmaz bir parçası olarak düşünölmüştür. Bu gerek renkli sır kullanılarak gerekse elle boyama ya da baskı yoluyla uygulanarak günümüze kadar gelmiştir.

Günümüz plastik sanatlar sahasında yaşanan hızlı ilerlemeler ve değışimler, hem biçimsel olarak hem de kullanılan teknikler açısından seramik sanatını etkilemektedir.

Yapılan araştırmalar ise, baskı tekniklerinin geçmişten günümüze değışiklik gösterdiğini ancak neredeyse tüm tekniklerinde geçmişin bir tekrarı olduğunu ispatlamaktadır.

Dekorlamanın bir parçası olan baskı, çeşitliliği bakımından, farklı yöntemlerin kullanılmasıyla özgün eserler yaratma olanağı sağlamaktadır. Gerek sır üstü gerekse sırsız yüzeylerde uygulama olanağı sağlayan teknikler, geçmişte de olduğu gibi günümüzde de özgün eserler yaratma fırsatı sunmaktadır.

Teknolojinin ilerlemesiyle birlikte eskiden uygulaması güç olan teknikler günümüzde kolay ve hızlı bir şekilde uygulanabilmektedir. Ayrıca baskı uygulaması için gerekli tüm malzemelere de geçmişte olduğunun aksine hazır bir şekilde ulaşılabilmektedir.

Baskı, uygulaması kolay ve hızlı olan bir teknik olmasına rağmen kullanılan bazı maddelerin bileşimlerinden dolayı sağlığa zararlı özellikte taşımaktadır. Bu maddelerin kullanımı sırasında gerekli önlemlerin alınması ile hiçbir sorun teşkil etmemektedir.

Sonuç olarak, yapılan araştırmalar sonucu baskının günümüzde hala gelişmekte olan bir teknik olduğu ve kişisel üretimlerin yanı sıra özellikle seri üretimlerde bütönlüyci bir dekorlama tekniği olduğu gözlenmiştir. Kullanım kolaylığı ve ürönlere kazandırmış olduğu estetik değerden dolayı da tercih edilen bir yöntem olmuştur.

## EKLER

### EK 1. SÖZLÜK

**Absorbe Etmek:** Emmek, içine çekmek, içine almak.

**Amber:** Sertliği 1,5-3, yoğunluğu 0,97-1,126 g/mL, yumuşama sıcaklığı 330 °C'den yüksek olan, süs eşyası yapımında kullanılan, açık-sarıdan kızıla kadar türlü renklerde, yarı saydam, kolay kırılan ve bir yere hızlıca sürtüldüğünde hafif cisimleri kendine çeken, fosilleşmiş bir reçine. Değerli taş olarak kullanılır. Baltık sahillerinde (saknit) ve Kanada'da (çenavinit) bulunur.

**Arap zımkı:** Akasyadan elde edilen bir zımk, zımkıarabi.

**Asetat Kâğıdı:** Şeffaf plastik kâğıt.

**Bat Printing:** Bezir yağı olarak, tutkal veya jelatin gibi yapışkan malzemelerin kullanılarak, renk püskürtülüp pişirilmesi yoluyla seramiğin süslemesi.

**Bezir yağı:** Keten tohumundan çıkarılan ve yağlı boya yapmak için içine renkli maddeler katılan, çabuk kuruyan bir yağ.

**Body Stain:** Seramik bünyelere farklı özellikler kazandırmak için çamura karıştırılan malzemeler.

**Bone China (Kemik Porseleni):** En az %25 kemik külü içeren yumuşak ve yarı saydam sofraya eşyası üretiminde kullanılan porselen.

**Bubblejet Yazıcı:** Bu yazıcılarda mürekkep damlası püskürteçlerin içinde baloncuk haline gelene kadar ısıtılır ve bu şekilde kâğıda püskürtülür.

**China Clay:** Kaolenitik mineralleri içeren kil. Isıtıldığında rengi beyazlaşmaktadır.

**Dekal Kâğıt:** Dekal kâğıtları; porselen, çelik, emaye, cam, seramik, fayans, vitrifiye ve benzeri ürünlerin üzerine baskı yapmak amacıyla üretilmiş çıkartmalardır.

**Diazo Tuz:** Diazo tuzları renksiz kristal bileşiklerdir. Havada kararırılar. Işığa olan hassasiyetlerinden dolayı diazo tip baskılar için kullanılırlar.

**Drawing Fluid:** İpek baskıda elek üzerine doğrudan fırça yardımıyla çizim yapmayı sağlayan çizim sıvısı.



**Drypoint (Kuru Kazıma):** Metal levhalar üzerine çeşitli metal aletler kullanılarak çizgiler atılması ile yapılan teknik.

**Dolgu Bezek (Mishima):** Kore'de ortaya çıkan bir astar kakma tekniğidir.

**Earthenware (Toprak Ürün):** % 3'den daha fazla su absorpsiyonuna sahip sırlı ya da sırsız opak seramik ürün.

**Endirekt:** Dolaylı.

**Fat oil:** Saf terebentinin ısıtılarak indirgenmesi sonucu elde edilen medyum.

**Flow Blue Seramikler:** 19. Yüzyılın ikinci yarısında İngiliz çömlekçiler tarafından üretilmiş, beyaz bünye üzerine yumuşak bir şekilde akmış baskılardan oluşan seramiklerdir.

**Gravür:** Ağaç, taş veya metal bir levhanın oyularak işlenmesi ve bunun bir yüzeye basılması tekniği.

**İşığa Duyarlı Emülsiyon:** İçerisinde ışık görünce değişen gümüş tuzları (gümüş klorür, gümüş iyodür, gümüş bromür) bulunan karışım.

**İllüstrasyon:** Resimleme, tasvir.

**İnkjet Yazıcılar:** Mürekkebi püskürterek kâğıt üzerine aktaran yazıcılardır.

**Jelâtin:** Genellikle hekimlik ve fotoğrafçılıkta kullanılan, hayvanların kemik, kıkırdak vb. dokularından veya bitkisel yosunlardan elde edilen saydam, renksiz, kokusuz madde.

**Kolloid:** Çözelti içerisinde çözülmeden kalan ve 1 milimetreden den küçük eleklerden geçemeyecek kadar büyük olan reçinemsî parçacıklardır.

**Lak:** "Rhus vernicifera" denilen ağaçtan çıkarılan rengin madensel tozlarla karıştırılmasından elde edilen saydam bir boya.

**Lateks:** Doğada bulunan, birçok bitkinin salgıladığı ve hava ile karşılaştığında katılaştıran sütlü bir bitki özütüdür. Lateks karmaşık bir sıvı bileşimidir ve içerisinde protein, nişasta, şeker, yağ, sakız, reçine gibi birçok madde bulunur.

**Lazertran Kâğıt:** Kullanıma hazır laklanmış dekal kâğıt.

**Lazer Yazıcı:** Bu yazıcılar kâğıt üzerinde şekil oluşturabilmek için lazer teknolojisi kullanırlar. Toner, kâğıda bir tür ısıtma tekniği ile birlikte uygulanmaktadır.

**Linolyum:** Yer döşemesi olarak kullanılan, üzeri keten yağı ve mantar tozuyla kaplanmış jüt bezi, muşamba.

**Litografi:** Kalker bir taş üzerine, yağlı bir madde ile çizilmiş yazı ve resimleri basma suretiyle çoğaltma sanatı, tas basması.

**Liquid Light:** Gümüş bazlı hassaslaştırıcı sıvı.

**Monotip:** Tek bir baskı olanağı veren baskı tekniğidir.

**Ombra Boyası:** Doğrama işlerini kahverengiye boyamakta kullanılan toprak boya.

**Oymacı:** Oyma işleri yapan sanatçı, hakkâk.

**Paperclay:** Kâğıt katkılı çamur

**Paris Alçısı:** Kurutulmuş kalsiyum sülfat dihidrattır.

**Poliüretan Vernik:** Kimyasal tepkimeli iki elemanlı bir verniktir. Birinci elemanı desmofen adı verilen bir tür alkid-polyester reçinesi, ikinci elemanı ise isokyanat(desmodur) adı verilen bir sıvıdır. Dış etkilere dayanıklı bir katman oluşturur.

**Pottery Tissue:** Seramik yüzeye görüntü aktarmaya yarayan ince transfer kâğıdı.

**Pozlandırma:** Gerekli ışığın film düzlemi üzerine düşürülmesi işlemidir.

**Rakle:** Sıyırıcı.

**Refrakter:** Yüksek ısıya dayanıklı.

**Sagar:** Seramik ürünlerin bisküvi ya da sırlı pişirimlerinin yapıldığı, genelde kutu şeklinde bir fırın malzemesidir. Ürünün fırın gazları, kir, değişken ısı, ısıl şok ve fiziksel aşınmalardan korunması için kullanılabilirdiği gibi içersine çeşitli malzemelerin konulmasıyla ürüne yeni özellikler de kazandırılabilir.

**Sepya:** Kahverengi tonları.

**Silver Print Emülsiyon:** Gümüş içerikli fotoğraf emülsiyonlarıdır

**Staffordshire Mavisi Seramikler:** İngiltere’de 18. yüzyılda transfer baskılı seramik dekorların geliştirilmesiyle ortaya çıkan seramiklerdir.

**Stand Bezir Yağı:** Önceden polimerize edilmiş bezir yağı. Tempera tekniğindeki emülsiyonlar, pigmentlerden elde edilen renkler ve resim medyumları için bağlayıcı bir malzemedir. Elastik ve dayanıklı bir tabaka sağlar.

**Stoneware:** Refrakterliği bulunmayan kilden yapılan, camsı veya yarı camsı seramik ürün.

**Terebentin:** Terebentinli reçinelerden çıkarılan ince, renksiz ve eterli boyadır. Yağlı boya üretiminde ve inceltmesinde kullanılır

**Trisodyum Fosfat(Na<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>):** Suların yumuşatılmasında, temizlikte ve paslanmaya karşı kullanılan önemli bir fosfat bileşimidir.

**UV Işık:** Mor ötesi ışınlar.

**UWET Kâğıt:** Su bazlı baskı sistemi için özel üretilmiş kâğıt.

**Vaks:** Yağ-mum karışımı, uygulandığı yüzeye su geçirmezliği sağlayabilen katı yağdır.

**Venedik Terebentini:** Yapışkan, doğal balsam. Oldukça şeffaf, hakiki melez çam (larch) terebentini. Yağlı boyada resim medyumunu bileşeni ve tempera emülsiyonu olarak kullanılır.

**Vinil:** Sentetik plastik materyal.

**Workshop:** Çalıştay.

## EK 2. CONE LİSTESİ

CONE	°C
14	1390
13	1350
12	1310
11	1285
10	1260
9	1250
8	1225
7	1210
6	1190
5	1180
4	1165
3	1145
2	1135
1	1125
01	1110
02	1095
03	1080
04	1050
05	1030
06	1005
07	975
08	945
09	930

010	890
011	875
012	840
013	805
014	760
015	750
016	740
017	705
018	680
019	660
020	625
021	600
022	590

## KAYNAKLAR

### *Kitaplar*

AYRES, Julia; **Monotype Mediums and Methods for Painterly Printmaking**, Watson-Guption Publications, New York, 1991, 144 S.

CONRAD, John W.; **Contemporary Ceramic Techniques**, Prentice-Hall, Inc., Englewood Cliffs, New Jersey, 1979, 180 S.

GRİFFİTHS, Antony; **Prints and Printmaking**, British Museum Press, Londra, 1980, 1996, 152 S.

LEAF, Ruth; **Etching, Engraving and Other Intaglio Printmaking Techniques**, Dover Publications, Inc., New York, 1976, 232 S.

LIGHTWOOD, Anne; **Working with Paperclay and other additives**, The Crowood Press Ltd., Ramsbury, Marlborough, 2000, 176 S.

SAFF, Donald; Deli Sacilotto, **Printmaking: History and Process**, Harcourt Brace Jovanovich College Publishers, USA, 1978, 436 S.

SCOTT, Paul; **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra, 2002, 144 S.

WALKLİN, Colin; **Relief Printing: A Manual of Tehniques**, The Crowood Press Ltd, Ramsbury, Marlboroug, Wiltshire, 1991, 176 S.

WANDLESS, Paul Andrew; **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 112 S.

### *Dergiler*

Ceramics Technical, Avusturalya, No: 11, 2000, 4 s.

Ceramics Technical, Avusturalya, No: 21, 2005, 8 s.

Ceramic Review, Londra, No: 221, Eylül/Ekim, 2006, 25 s.

Ceramics Monthly, Eylül, 2008, 16 s.

New Ceramics, Almanya, No: 2, 2009, 62 s.

### ***Makale***

LAWRENCE, Les; “**Viewpoint Ceramics: The Photographic Image**”, Text for 1994 NCECA Presentation, 1994.

### ***Kaynak Kişiler***

Dalia LAUČKAITĖ-JAKĪMAVĪČIENĖ

Güngör GÜNER

Hannie MOMMERS

Mark BURLESON

Paul Andrew WANDLESS

Tomas SIPAVICIUS

### ***Resimler Kaynakçası***

Resim 1: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 16 s.

Resim 2: [personel.ptt.gov.tr/images/personel/muhur.jpg](http://personel.ptt.gov.tr/images/personel/muhur.jpg)

Resim 3: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 17 s.

Resim 4: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 18 s.

Resim 5: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 19 s.

Resim 6: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 21 s.

Resim 7: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 25 s.

Resim 8: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 9 s.

Resim 9: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 28 s.

Resim 10: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 10 s.

Resim 11: Leman KALAY, Kişisel Arşiv.

Resim 12: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 11 s.

Resim 13: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 34 s.

Resim 14: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 36 s.

Resim 15: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 37 s.

Resim 16: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 37 s.

Resim 17: <http://www.acab.dk>

Resim 18: Paul Scott, **Ceramics and Print**(İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 38 s.

Resim 19: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 38 s.

Resim 20: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 84 s.

Resim 21: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 39 s.

Resim 22: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 42 s.

Resim 23: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 41s.



Resim 24: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 54 s.

Resim 25: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 44 s.

Resim 26: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 47 s.

Resim 27: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 45 s.

Resim 28: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 50 s.

Resim 29: <http://www.johnpollex.co.uk>

Resim 30: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 52 s.

Resim 31: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 53 s.

Resim 32: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 54 s.

Resim 33: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 56 s.

Resim 34: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 56 s.

Resim 35: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 57 s.

Resim 36: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 57 s.

Resim 37: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 57 s.

Resim 38: Ayşim Tulgar, Kişisel Arşiv.

Resim 39: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 60 s.

Resim 40: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 62 s.

Resim 41: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 62 s.

Resim 42: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 61 s.

Resim 43: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 65 s.

Resim 44: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 64 s.

Resim 45: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 66 s.

Resim 46: [www.turkishpaintings.com/.../large/work\\_5339.jpg](http://www.turkishpaintings.com/.../large/work_5339.jpg)

Resim 47: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 67 s.

Resim 48: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 67 s.

Resim 49: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 69 s.

Resim 50: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 70 s.

Resim 51: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 68 s.

Resim 52: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 69 s.

Resim 53: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 69 s.

Resim 54: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 69 s.

Resim 55: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 70 s.

Resim 56: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 70 s.

Resim 57: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 74 s.

Resim 58: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 74 s.

Resim 59: <http://www.dicklehman.com>

Resim 60: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 77 s.

Resim 61: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 77 s.

Resim 62: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 77 s.

Resim 63: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 78 s.

Resim 64: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 79 s.

Resim 65: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 83 s.

Resim 66: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 83 s.

Resim 67: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 83 s.

Resim 68: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 81 s.

Resim 69: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 113 s.

Resim 70: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 113 s.

Resim 71: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 116 s.

Resim72: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 116 s.

Resim 73: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 116 s.

Resim 74: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 117 s.

Resim 75: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 114 s.

Resim 76: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 114 s.

Resim 77: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 115 s.

Resim 78: D.E.Ü, Güzel Sanatlar Fakültesi, Seramik Bölümü Arşivi.

Resim 79: D.E.Ü, Güzel Sanatlar Fakültesi, Seramik Bölümü Arşivi.

Resim 80: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 31 s.

Resim 81: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 55 s.

Resim 82: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 101 s.

Resim 83: <http://www.jeanneopgenhaffen.com>

Resim 84: <http://www.anekatrinevonbulow.dk>

Resim 85: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 17 s.

Resim 86: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 17 s.

Resim 87: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 17 s.

Resim 88: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 17 s.

Resim 89: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 110 s.

Resim 90: <http://www.caa.org.uk>

Resim 91: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 54 s.

Resim 92: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 19 s.

Resim 93: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 20 s.

Resim 94: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 21 s.

Resim 95: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 21s.

Resim 96: Mark Burleson, Kişisel Arşiv.

Resim 97: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 34 s.

Resim 98: Paul Andrew Wandless, Kişisel Arşiv.

Resim 99: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 22 s.

Resim 100: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 23 s.

Resim 101: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 23 s.

Resim 102: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 23 s.

Resim 103: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 105 s.

Resim 104: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 16 s.

Resim 105: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 24 s.

Resim 106: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 24 s.

Resim 107: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 24 s.

Resim 108: <http://cebiko.wocef.com>

Resim 109: Scoth Rench, Kişisel Arşiv.

Resim 110: **Ceramics Technical**, Avusturalya, No: 11, 2000, 4 s.

Resim 111: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 25 s.

Resim 112: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 25 s.

Resim 113: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 25 s.

Resim 114: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 26 s.

Resim 115: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 26s.

Resim 116: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 26 s.

Resim 117: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 26 s.

Resim 118: <http://www.designfederation.net>

Resim 119: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 30 s.

Resim 120: **Ceramic Review**, Londra, No: 221, Eylül/Ekim, 2006, 25 s.

Resim 121: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 90 s.

Resim 122: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 31 s.

Resim 123: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 31 s.

Resim 124: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 33 s.

Resim 125: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 35 s.

Resim 126: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 34 s.

Resim 127: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 34 s.

Resim 128: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 34 s.

Resim 129: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 36 s.

Resim 130: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 36 s.

Resim 131: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 37 s.

Resim 132: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 37 s.

Resim 133: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 37 s.

Resim 134: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 38 s.

Resim 135: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 38 s.

Resim 136: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 38 s.

Resim 137: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 40 s.

Resim 138: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 41 s.

Resim 139: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 41 s.

Resim 140: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 41 s.

Resim 141: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 40 s.



Resim 142: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 25 s.

Resim 143: Justin Rothshank, Kişisel Arşiv.

Resim 144: Justin Rothshank, Kişisel Arşiv.

Resim 145: Paul Andrew Wandless, **Image Transfer on Clay**, Lark Books, New York, 2006, 24 s.

Resim 146: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 86 s.

Resim 147: Hannie Mommers, Kişisel Arşiv.

Resim 148: Hannie Mommers, Kişisel Arşiv.

Resim 149: **New Ceramics**, Almanya, No: 2, 2009, 64 s.

Resim 150: Anne Lightwood, **Working with Paperclay and other additives**, The Crowood Press Ltd., Ramsbury, Marlborough, 2000, 146 s.

Resim 151: Leman KALAY, Kişisel Arşiv.

Resim 152: Leman KALAY, Kişisel Arşiv.

Resim 153: Kit Anderson, Kişisel Arşiv.

Resim 154: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 119 s.

Resim 155: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 120 s.

Resim 156: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 121 s.

Resim 157: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 121 s.

Resim 158: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 122 s.

Resim 159: Kit Anderson, Kişisel Arşiv.

Resim 160: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 123 s.

Resim 161: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 123 s.

Resim 162: Paul Scott, **Ceramics and Print** (İkinci Basım), A&C Black, Londra 2002, 124 s.

Resim 163: Leman Kalay

Resim 164: Oya Aşan

Resim 165: Oya Aşan

Resim 166: Leman Kalay

Resim 167: Leman Kalay

Resim 168: Leman Kalay

Resim 169: Oya Aşan

Resim 170: Oya Aşan

Resim 171: Oya Aşan

Resim 172: Gözde Yenipazarlı

Resim 173: Gözde Yenipazarlı

Resim 174: Gözde Yenipazarlı

Resim 175: Gözde Yenipazarlı

Resim 176: Gözde Yenipazarlı

Resim 177: Gözde Yenipazarlı

Resim 178: Oya Aşan

Resim 179: Oya Aşan

Resim 180: Oya Aşan

Resim 181: Oya Aşan  
Resim 182: Oya Aşan  
Resim 183: Oya Aşan  
Resim 184: Oya Aşan  
Resim 185: Leman Kalay  
Resim 186: Oya Aşan  
Resim 187: Leman Kalay  
Resim 188: Efe Türkel  
Resim 189: Gözde Yenipazarlı  
Resim 190: Gözde Yenipazarlı  
Resim 191: Ömür Tokgöz  
Resim 192: Ömür Tokgöz  
Resim 193: Oya Aşan  
Resim 194: Oya Aşan  
Resim 195: Leman Kalay  
Resim 196: Gözde Yenipazarlı  
Resim 197: Gözde Yenipazarlı  
Resim 198: Aslı Gördes  
Resim 199: Leman Kalay  
Resim 200: İsmet Yüksel  
Resim 201: Leman Kalay  
Resim 202: İsmet Yüksel  
Resim 203: Leman Kalay

Resim 204: Gözde Yenipazarlı

Resim 205: Gözde Yenipazarlı

Resim 206: Leman Kalay

Resim 207: Efe Türkel

Resim 208: Leman Kalay

Resim 209: Efe Türkel

Resim 210: Oya Aşan

Resim 211: Leman Kalay

Resim 212: Gözde Yenipazarlı

Resim 213: Gözde Yenipazarlı

## ÖZGEÇMİŞ

**Ad, Soyad:** Leman KALAY

**Doğum yeri ve yılı:** İzmir, 19.03.1981

**Yabancı Dil:** İngilizce

### Eğitim:

Yüksek Lisans: 2009, Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Seramik Anasanat Dalı

Lisans: 2006, Dokuz Eylül Üniversitesi, Güzel Sanatlar Fakültesi, Geleneksel Türk El Sanatları Bölümü, Çinicilik ve Eski Çini Onarımları Anasanat Dalı

Lise: 1999, Göztepe Anadolu ve Meslek Lisesi, Hazır Giyim Bölümü

### İş tecrübesi:

1. Arzu GÜNGÖR Seramik Atölyesi, Çocuklarla Seramik Çalışmaları (2008 Bodrum)
2. Mehmet Tüzüm KIZILCAN Seramik Atölyesi, Asistanlık (2003-2007 İzmir)
3. İzmir Ticaret Odası Seramik Pano Restorasyon Çalışması (2004 İzmir)
4. Atilla Cengiz KILIÇ Seramik Atölyesi (2002 İzmir)

### Alınan Burs ve Ödüller:

1. 69. Devlet Resim ve Heykel Yarışması "Başarı Ödülü" (2009 Ankara)
2. 10. İzmir Rotary Kulübü Altın Testi Seramik Yarışması "1. Mansiyon" Ödülü(2008 İzmir)
3. 44. Uluslararası Troia Festivali Seramik Yarışması "Mansiyon"Ödülü (2007 Çanakkale)
4. Darphane "Mevlana Konulu Hatıra Para Tasarımı Yarışması" 2.'lik Ödülü (2007 İstanbul)
5. Anadolu Üni. GSF "Muammer Çakı" Seramik Yarışması "Asya Halı Sanayii ve Ticareti A.Ş" Özel Ödülü (2006 Eskişehir)
6. 9. İzmir Rotary Kulübü Altın Testi Seramik Yarışması "Yıldız ŞİMA" Özel Ödülü(2006 İzmir)
7. ÇOMÜ "Eskiden Yeniye Çanakkale Seramikleri" Konulu Seramik Yarışması Serbest Dalda 1.'lik Ödülü (2005 Çanakkale)