

PAPER DETAILS

TITLE: Baskiresimde Cam Kaliplar Ile ukur Baski Teknigi: Vitreografi

AUTHORS: Elif Feyza ULU

PAGES: 196-208

ORIGINAL PDF URL: <https://dergipark.org.tr/tr/download/article-file/277081>

BASKİRESİMDE CAM KALIPLAR İLE ÇUKUR BASKI TEKNİĞİ: VITREOGRAFI

Elif Feyza ULU*

ÖZET

Vitreografi, cam kalıplardan baskı elde etme yöntemini tanımlamak için, cam sanatçısı Harvey K. Littleton tarafından verilmiş bir terimdir. Yani Vitreografi terimi, baskı kalıbı olarak yüzeyi aşındırılmış camın kullanıldığı bir baskı tekniğini ifade eder. Malzeme olarak cam, baskiresimde iki farklı teknikte kullanılır. Bu tekniklerden biri düz baskı olarak adlandırdığımız tekniklerden biri olan monotip tekniği diğeri ise çukur baskı tekniğidir. Burada ayrıntılı bahsedilecek olan yöntem ise çukur baskı yani vitreografi tekniğidir. Vitreografi ya da cam gravür olarak da adlandırabileceğimiz bu teknikte klasik çukur baskı tekniğinde uygulanan işlemlerin aynıları veya benzerleri uygulanmaktadır. Bu makalede, vitreografinin keşfi ve tekniğinden bahsedilmiş ve uygulamalar sonucu elde edilmiş verilerden, tekniğin olumlu ve olumsuz yönleri ele alınmıştır.

Anahtar Kelimeler: Cam, Baskiresim, Çukur Baskı, Teknik, Cam Kalıp, Kumlama

*Anadolu Üniversitesi, Güzel Sanatlar Enstitüsü, Baskı Sanatları Anabilim Dalı Sanatta Yeterlik, Eskişehir / TÜRKİYE
eliffeza.u@gmail.com

GLASS PLATES IN PRINTMAKING AND AN INTAGLIO METHOD: VITREOGRAPHY

Elif Feyza ULU*

ABSTRACT

Vitreography is a term entitled by glass artist Harvey K. Littleton to define a method of producing prints from glass plates. In other words, Vitreography term refers to a printmaking method in which an etched glass is used as a printing matrix. Glass, as a material, is used in two different methods in printmaking: one is monotype, a method that we call as flat printing, and the other is an intaglio method. The method to be discussed in detail here is vitreography, which is one of intaglio methods. In vitreography (or glass etching), same or similar steps used in traditional intaglio are applied. In this article, the method and its development have been discussed, and its advantages and disadvantages have been determined based on the results obtained from applications.

Key Words: Glass, Printmaking, Engraving, Technique, Glass Plate, Sandblasting

* Anadolu University, Graduate School of Fine Arts, Printmaking Department, Proficiency in Art, Eskişehir/TURKEY.
elifzeyza.u@gmail.com

GİRİŞ

Baskiresim, görsel sanatların anlatım araçlarından biridir. Tasarlanan resim için, çeşitli malzemeler ve araç-gereçler kullanılarak kalıplar oluşturulur. Bu kalıplardan kâğıt ve benzeri malzeme üzerine çeşitli yöntemlerle elde edilen görüntüler “baskiresim” olarak tanımlanır. Baskı tekniğinin el verdiği kadarıyla, yani baskı kalıbı deforme olmadan, aynı baskıyı elde edecek şekilde ve sanatçının belirlediği sayı doğrultusunda baskı alınır. Baskıların her biri baskı sırasına göre numaralandırılarak sanatçısı tarafından imzalanır ve her biri kendi sanatsal değerini taşır. Uygulama farklılıklarına ve teknik özelliklerine göre baskiresimde, düz baskı (litografi), ipek baskı (serigrafi), çukur baskı (gravür), yüksek baskı (linol baskı, ağaç baskı) ve dijital baskı olarak beş teknik kabul edilir.

Vitreografi bu temel tekniklerden çukur baskı tekniğine dahil olmaktadır. Çukur baskı tekniğinin en yalın tanımı, isminde de anlaşıldığı üzere resimlemede çukurların kullanılmasıdır. Kalıp malzemesi olarak bakır, çinko veya çelik levhalar kullanılır. Baskı kalıp üzerine yapılmış çukurların boyayı tutup bırakması esasına dayanır. Kalıp, özel yapılmış oyma uçlarıyla kazınıp oyulur veya asit ile aşındırılır. Uçların çeşitliliğine ve aşındırma yöntemlerine göre farklı noktalar, dokular, tonlar ve çizgiler elde edilir. Renkli baskılarda ise her renk için ayrı kalıp hazırlanır.

Vitreografinin Keşfi ve Gelişimi

Cam kalıbın baskı için ilk kullanımı 1790 yılında İskoçya ve İngiltere’de para basımı amaçlı olmuştur ve teknik sorunlar nedeniyle çok geçmeden terk edilmiştir. “Vitreografi, 1972’de Harvey K. Littleton tarafından yeniden keşfedilene kadar, gerçek anlamda yaşayan bir sanat formu olarak düşünülmemiştir. Littleton bu durumu şöyle değerlendirir; “Modern teknoloji kırılma olasılığını azaltarak homojen kalınlığa sahip cam üretimini mümkün kılmıştır” (Gaul, 1994, s. 52).

Cam sanatçılığıyla tanınan ve Amerika’daki “stüdyo cam”ın babası olarak kabul edilen Harvey Littleton, 1974’de denediği ilk cam baskıyla Vitreografinin temelinin atmıştır ve 1981’e kadar üzerinde çalışıp denemelere devam etmiştir. Çukur baskıda cam kalıbın, metal kalıbın sunmadığı avantajlar sunabileceğine inanarak Kuzey Carolina’da kendi mülkü içerisine bir baskı stüdyosu kurarak baskı teknisyeni işe almıştır ve baskı yapımları için sanatçıları stüdyosuna davet etmiştir. Littleton, bu girişimiyle cam kalıplar aracılığıyla yeni bir baskı tekniğinin keşfi ve gelişimini sağlamıştır. Atölyesine gelen farklı birçok disiplinden başarılı ve çalışmaya istekli sanatçılar da yöntemi kullandıkça yeni uygulamalar geliştirmiş ve sonuçlardan memnun kalmışlardır. Katılımcıların kendilerine has uygulama yöntemleri ve yetenekleriyle oluşan işbirlikçi anlayış, vitreografi uygulamalarının kapsamının daha da artmasını sağlamıştır. “Vitreografinin doğuş ve gelişim dönemi diyebileceğimiz 1976-1988 yılları arasında Littleton’un atölyesinde 60’ı aşkın sanatçının bireysel katılımı ile 250’den fazla vitreografi baskılar ortaya çıkmıştır”(Le Va, 1994, s. 2).

Littleton'un arkadaşı Alman cam sanatçısı Erwin Eisch da atölyeye çalışmaya gelmiş veengin cam bilgisi sayesinde Eisch yöntemi kavrayıp, dört günde yedi vitreografi baskı için kalıplar hazırlayıp basmıştır.



Görsel 1. Erwin Eisch, "Touching", 33x40 cm, Vitreografi, 1984, Littleton Collection.

Vitreografi Tekniğinde Kalıp Hazırlama ve Baskı Aşaması

Vitreografi tekniğinde cam kalıp olarak en az 8 milimetre kalınlığında cam kullanılması gerekirken, genel tercih 1 santimetre kalınlığındaki camlardır. Daha önce kısaca bahsedildiği gibi dört temel baskı yönteminden biri olan çukur baskı kalıp üzerine yapılmış çukurların boyayı tutup bırakması esasına dayanır. Bu durumda cam kalıba önce boyayı tutacak gözenek ve dokular yapılması gerekir. Deseni oluşturacak bu gözenekleri elde etmek için farklı uygulamalar mevcuttur. Bu uygulamaların bazıları çukur baskıda metal kalıplara uygulanan işlemlerin benzerleriyken bazıları sadece cam kalıba özgüdür. Baskı işleminin son aşaması olan cam kalıp ve üzerine kapatılmış nemli kağıdın yüksek basınçlı presten geçirilmesiyle kağıt üzerine cam kalıptan baskı yani vitreografi elde edilir.

Metal kalıp gravürü için yaygın yöntem olan asitle aşındırma, cam kalıp için de geçerlidir. Camın yüzeyine aside karşı dirençli bir materyal uygulanır ve camı eritme özelliğine sahip seyreltik hidroflorik asit kullanılarak açık yüzeyler aşındırılır. Asit doğrudan kalıp üzerine sürülebilir veya asit çözeltisinden bir havuza daldırılabilir.

Asit uygulaması sırasında kapalı alanları aşınmadan koruyacak, aside karşı dirençli malzemeler asfalt, parafin, mum gibi maddelerdir. Kalıp üzerine kaplama doğrudan imaj şeklinde uygulanıp fırça ile bölgesel aşındırmalar yapılabilir. Tıpkı suluboya uygulamaları gibi cam kalıp üzerine bir fırça ile direkt olarak sürülebilen asit ile açık ya da çizili alanlar aşındırılır. Diğer yöntemde

ise tüm kalıp yüzeyi tamamen kaplanarak ve desen sivri uçlarla kaplanmış kalıp üzerine çizilerek asit havuzuna yatırılabilir. Asit havuzu uygulamasında kalıp, hidroflorik asit banyosuna yatırıldığından geniş alanlar veya işlenmiş camın çizgileri dengeli ve homojen bir şekilde aşınır. Asidi bekletme süresi veya seyrekliği ile aşınma dereceleri ayarlanabilir. Bunun yanı sıra, kalıp üzerine uygulanan malzemenin yoğunluğuna ve inceliğine dayalı farklı ton ve doku çeşitliliği sağlanabilir. Özellikle cam işleme sanayisinde kullanılan hidroflorik asit, kanserojen etkiye sahip olmasından dolayı kullanımında son derece dikkatli olunması gerekir. Solunması ciddi zehirlenmelere yol açarken, cilt ile teması, derin yanıklara sebebiyet verebilir. Bu nedenle iyi bir havalandırmaya sahip ortamda, kauçuk eldivenlerle çalışılması gerekir.

Kumlama uygulaması cam atölyelerinde cam malzemesine özgü bir işlem olduğu için cam baskıyı metal baskıdan ayıran önemli bir farklılıktır. Kumlama geniş alanlar ve farklı dokular elde etme imkânı sağlar. Farklı kumlama tabancaları ve tanecik boyutları, hidroflorik asit tekniğinden farklı olarak geçiş ve doku zenginliği elde edilmesine olanak verir. Asitleme yöntemindeki gibi aşınması istenilmeyen alanlar bir direnç malzemesi ile kaplanır. Kumlama için özel üretilen kumlama folyosu, kauçuk yapıştırıcılar, bazı yoğun boyalar, tutkal, mukavva gibi malzemeler, istenen cam alanlarını kumlamaya karşı korur. Aşınabilecek bir malzemeyle kumlama yapıldığı zaman, mesela mürekkep gibi, griden koyu siyaha geniş ton çeşitliliği meydana getirerek aşamalı bir şekilde dökülecektir. Mürekkep katının yoğunluklarını tayin etmek için kumlama yapmadan önce ışıklı bir masa üzerinde imajı kontrol etmek genelde iyi bir fikirdir. Mürekkep aynı zamanda merdane yardımıyla kalıp üzerine kalın bir şekilde sürülebilir ve istenen şekli çıkartmak için çubuklar yardımıyla çizim yapılabilir veya bez parçası ve solventlerle silme işlemi uygulanabilir. Bu uygulamalar teknik açıdan esneklik ve estetik açıdan güzel etkiler sunar. Çizim tamamlandığında, kalıp kumlama kabinine alınır. Litografi mürekkebi, kumlama tabancasından gelen ilk tozları tutarak sert ve sağlam bir şablon meydana getirir. Kalın alanlar, kumun yapışmasını ve kumlamaya direnç göstermesini sağlayarak kalıbı korur, ince alanlar ise önce direnç göstererek yavaş yavaş kumlamaya karşı zayıf düşer ve dökülmeye başlar. Kumlama işleminden sonra kalıp mürekkepten arındırıldığında, tamamen korunmuş alanların pürüzsüz, sonradan açılıp aşınan alanların ise mürekkebin kalınlığına paralel olarak dereceli olarak aşındığı görülür.

Kumlama folyosu veya bant gibi sert şablonlar, daha kontrast etkiler oluşturan sert ve keskin kenarlar yaratacaktır (Bkz. Görsel 3). Bu metodun orijinal çizme teknikleri ile kombinasyonu, sanatçının zengin tonlu varyasyonlar, doku, detay ve ince çizgiler elde etmesini sağlar.

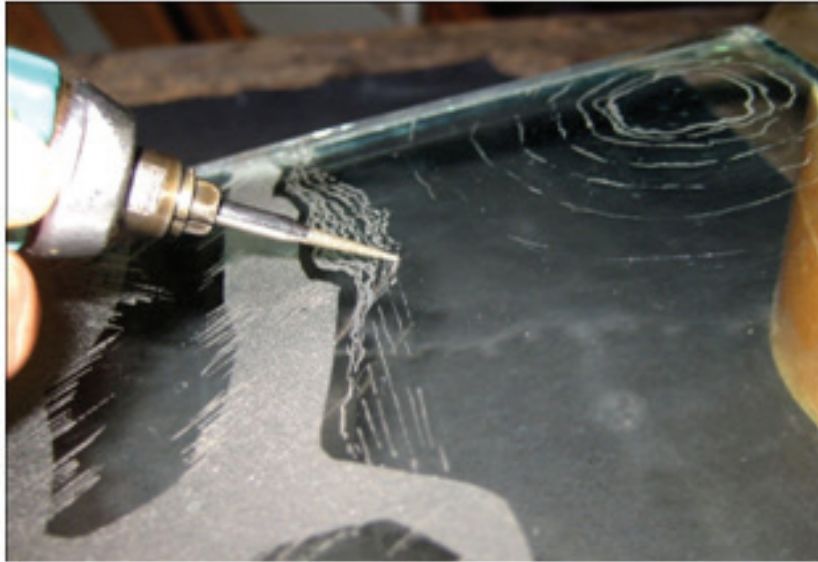


Görsel 2. Kumlama Makinası, Littleton Atölyesinden



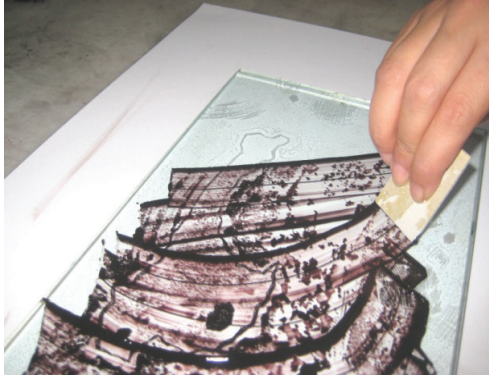
Görsel 3. Kumlama folyosu kullanılarak kumlanmış cam kalıp, Fotoğraf. E.Feyza Ulu. Aaanadolu Üniv. 2009

Cam yüzeyini işlemek için kullanılan diğer yöntem ise kazıma ve oymadır. Cam kalıp yüzeyini farklı kalınlıklarda uçlarla, güçle çalışan esnek saplı gereç veya dremel aleti ile çizmek mümkündür. Önemli olan uçların elmasan olmasıdır. İnce veya derin olmayan hafif çizgiler için el yordamıyla elmas uçlar ve elmas uçlu iğneler ile kazıma tercih edilir. Daha kalın veya derin çizgiler için güçle çalışan esnek saplı gereç ve dremel aleti kullanılır (Bkz. Görsel 4). Dremel aletinde değiştirilebilen farklı elmas uçlarla çeşitli çizgi ve dokular elde edilebilir.



Görsel 4. Cam Kalıbın Elmas Uç ile İşlenmesi, Fotoğraf. E.Feyza Ulu. Aaanadolu Üniv. 2009

Bu yöntemlerle kalıp hazırlandıktan sonra işlemlerden dolayı yüzeyde kalan kum taneleri, yağ veya yapıştırıcılardan tamamen arındırılır ve yüzeyine gravür boyaları veya matbaa mürekkebi verilir. Mürekkebi mukavva parçasıyla tüm kalıba yayıp ardından fazla olan mürekkepler tarlatan, kâğıt ve gazete parçalarıyla ovularak kalıptan alınır (Bkz. Görsel 5). Ovma sırasında boya, kalıp üzerindeki tüm gözeneklerin ve çizgilerin içine dolarken işlenmemiş, pürüzsüz yüzeylerden ise tamamen silinir. Kalıp üzerinde işlenmemiş olan yani baskıda tamamen beyaz kalacak alanları, net cam şeklinde elde edene kadar bu işlem sürdürülür. Son olarak, baskı sırasında kalıp kenarlarında kalan mürekkeplerin kâğıdı kirletmemesi için tüm kenarlar bezle silinir (Bkz. Görsel 6).



Görsel 5. Kalıba boya verme işlemi,
Fotoğraf. E.Feyza Ulu. Anadolu Ün. 2009



Görsel 6. Baskıya hazır kalıp
Fotoğraf. E.Feyza Ulu. Anadolu Ün. 2009

Vitreografi basarken cam kalıp kadar olmazsa olmaz olan bir malzeme de şablondur. Şablon ahşap, fiber veya üst üste yapıştırılmış sert mukavva gibi malzemelerle hazırlanabilir. Şablon kalınlığı, cam kalıp kalınlığıyla aynı olmak zorundadır. Cam kalıptan daha büyük olan şablon malzemesinin merkezine, kalıp boyutunda ya da birkaç milimetre daha büyük olacak şekilde pencere kesilir. Baskı sırasında, şablon pres yatağına ve kalıpta şablonun içine yerleştirilir (Bkz. Görsel 7). Cam kalıpla aynı kalınlıkta olan şablon, preste cam kalıba uygulanacak olan basıncı paylaşır. Bu şekilde kalıba uygulanan tüm basıncın doğrudan kalıba uygulanmasını engeller ve dengeli olmasını sağlar. Aynı zamanda baskı kâğıdını, kalın kalıp üzerine preslendiğinde imaj dışındaki alanlara destek olarak, deformasyondan korur. Öncelikle camın kırılmasını önlemek için pres yatağının son derece pürüzsüz ve temiz olması gerekir. Önceden ıslatılmış kâğıt kalıp üzerine yerleştirilir ve daha sonra üzerine yumuşak keçe örtülür. Keçe, kalıp ve pres yatağı, yumuşatılmış olan kâğıdı kalıbın oyuk ve çukurcuklarına bastırarak imajı kâğıda transfer etmeye yetecek kadar basınç uygulayan büyük gravür presi merdanesi arasından geçer (Bkz. Görsel 8).



Görsel 7. Baskıya hazırlık, Fotoğraf. E.Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009



Görsel 8. Presten geçtikten sonra, Fotoğraf. E.Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009

Çoğu kez merak edilen bir soru; “Camın baskı sırasında nasıl kırılmadığı” sorusudur. Cam herhangi bir gerilim noktası meydana gelmediği sürece basınç altında oldukça sağlam ve dayanıklı bir materyaldir. Cam kalıp kesinlikle sağlam bir şekilde basınca dayanacaktır. Fakat eğer bir toz partikülü veya mürekkep damlası gibi bir gerilim noktası meydana gelirse, cam kalıp kırılacaktır. Pres yatağına koymadan önce cam kalıbın arka yüzeyini ve pres yatağını iyice temizlemeye son derece büyük önem verilmesi gerekir.

Her biri farklı renk tonlarına sahip ve diğer kalıplarla birebir örtüşen birkaç kalıp hazırlanmasıyla renkli baskı elde edilir. Bazı durumlarda, daha önce çukur baskı için hazırlanmış olan kalıp yüzeyine merdaneyle ince veya transparan mürekkep uygulayarak da ilave renkler eklenebilir.

Baskı sonrası kalıbı tekrar kullanılabilir halde saklayabilmek için, iyi temizlemek gerekir. Cam kalıbın çok küçük gözeneklerinde bırakılan mürekkepler kurduğunda baskıdaki ince ayrıntılar kaybedilebilir. Bu nedenle baskı sonrası kalıbı kaldırmadan önce solvent veya selülozik tinerle temizledikten sonra ayrıca bir su-sirke karışımı ile silmekte fayda vardır (Kerslake, 1994, s. 25-27).

Vitreografi Tekniğinin Olumlu ve Olumsuz Yönleri

Başlangıçta, cam kalıbı gravür presinden geçirirken doğan doğal isteksizlik ile mücadele etmek zor olsa da, baskı sanatçısı için bu tekniğin birçok güzel olanakları vardır. Kalıbın transparan oluşu, kalıbın desen üzerine yerleştirilmesi ile ilgili farklı kolaylıklar sunar; cam kalıp hazırlama sırasında camın şeffaflığı sayesinde kalıp altına yerleştirilen eskizi veya önceden hazırlanmış bir kalıbı birebir yeni bir kalıba geçirme şansı verir.

Vitreografi'nin özgün kalıbı, tam ve kesin imajların yaratılmasına elverişlidir. Üzerinde değişiklikler yapılan kalıpları üst üste koyarak, bunların bütünleşmiş ortak ilişkilerinin ileri bir görüntüsü elde edilebilir. Sonuçta cam kalıplar şeffaftır. Bu, sanatçının baskı sırasında ortaya

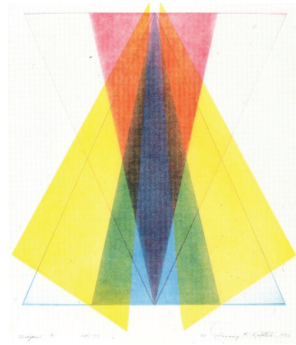
çıkacak çalışmasını her iki taraftan da görebilmesini sağlar (Le Van, 1994, s. 2-3).

Vitreografiyi denemiş olan baskı sanatçıları, camın baskıdan önce kalıptan fazla boyayı temizleme sırasında metale göre daha kolay temizlendiğini belirtmiştir. Bu sayede tonlamaları daha iyi ve işlenmiş alanlarla işlenmiş alanlar arasındaki kontrastlığı daha net elde ettiklerini fark etmişlerdir. Bitmiş bir baskıda net ve parlak beyaz ile kadifemsi net siyahın bir arada kullanımı güzel bir özelliktir. Claire Van Vliet'in güçlü 'Exposed Reef' adlı eseri bu güzelliği barındırmaktadır (Bkz. Görsel 9).



Görsel 9. Claire Van Vliet, "Exposed Reef", 38x74 cm, Vitreografi, 1997, Janus Press Collection

Kalıp üzerinde kumlama ile elde edilmiş noktacıklılık doku, işlem gören kağıtta daha fazla beyaz alan bırakır ve böylelikle ışıklı ve parlak etkinin gücü artar. Harvey K. Littleton'ın bastığı vitreograflar, bu teknik değerleri mükemmel bir biçimde ortaya çıkaracak şekilde kompozite edilmiştir. "Origami 2" adlı çalışmasında Littleton, aynı ölçüde parlak ikincil ve üçüncül renkler elde etmek için, bir kerede üç rengi birbiriyle karşılaştırarak birincil renk şeritlerini manipüle etmiştir (Bkz. Görsel 10). Onun bu seçkin imgeleri, hem geometrik formun saflığını hem de seyretilmemiş rengin gücünü bünyesinde barındırır (Le Van, 1994, s. 3).



Görsel 10. Harvey K. Littleton, "Origami 2", 55x56 cm, 1983, Vitreografi, Littleton studios Collection

Vitreografinin en önemli avantajlarından biri de renk faktörüdür. Oksidasyona neden olup renkleri kirleten veya parlaklığını kaybettiren metal ve bakır kalıbın aksine, camlarda oksidasyon meydana gelmez. Özellikle metal kalıp ile temas ettikleri zaman yeşil ve griye dönen, sarı ve beyaz renkli mürekkeplerin bileşenleri tepkimeye girmediğinden cam kalıplarda üzerinde kirlenmez. Baskıda renkler hazırlandığı ve kalıba verildiği gibi elde edilir (Kerlake, 1992).

Cam kalıp kullanmanın sunduğu olanakların biri de, esneklik faktörüdür. Metal ve bakır kalıplar prestan geçirildikçe zamanla deforme olmaya başlar. İnce ayrıntılardan başlayarak ezilme nedeniyle desende bozulmalar meydana gelir. Cam kalıpta ise uygulanan basınç miktarı ve alınan baskı sayısı ne olursa olsun kalıp hiçbir aşınma belirtisi göstermez. Bu sayede tutarlı geniş seriler elde etmek mümkündür. Cam kalıbın kalınlığından yararlanılarak derin kazıma ve aşındırmalarla başarılı kabartma baskılar da elde etmek mümkündür. Renkli kabartma baskılar da, daha önce kazıma işlemi yapılmış kalıp üzerine merdaneyle mürekkep verilerek elde edilebilir (Bkz. Görsel 9).



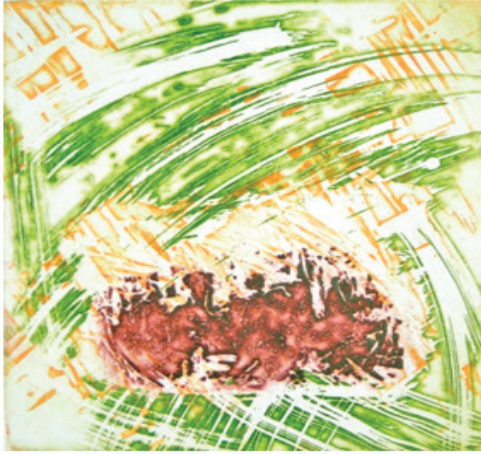
Görsel 11. Ursula Merker: "Der König und der grosse Hund", 17x23 cm, vitreografi, 1999. Privat Collection.

Vitreografinin olumsuz yönlerinden bahsedecek olursak; Tekniğin kritik bir parçası olan kumlama makinesi pahalı bir ekipmandır. Bazı sanatçılar, fiziksel açıdan kumlama makinesi ile çalışmaktan memnun iken bazıları, çoğu kez kalıbı görmek zor olduğu için makineyi faydasız bulmuşlardır. Çok büyük kalıpları kumlamak oldukça zordur. Cam kalıbı işlemek için kullanılan bazı malzemelerin baskı atölyelerinde bulunmuyor olması yöntemi zorlaştırmaktadır. Mesela cam kalıbı işleme sırasında kullanılan ve en önemli araçlardan biri olan kumlama makinesi, baskı atölyelerinde değil, cam atölyelerinde bulunmaktadır.

Cam kalıbın sunduğu olanaklardan bahsederken kalıbın tutarlılığı baskı sırasında avantaj sağlarken istenilmeyen çizgi ve lekelerin yok edilememesi bakımından dezavantajdır. Bu dezavantaj, cam kalıp üzerindeki istenilmeyen çizgi ya da lekelerin perdahlanamaz olmasıdır; çinko veya bakır bir kalıpta bu mümkündür. Yine kalıba bağlı olarak camın kırılabilirliği, vitreografi

teknığının en önemli sorunudur. Sanatçıların, hem yaralanmaları önlemek hem de kalıba zarar vermekten kaçınmak için cam ile çalışırken dikkatli olmaları gerekir. Cam kalıbının ince olması, pres yatağının düz olmaması veya baskı sırasında cam kalıbın altında toz ya da kum partiküllerinin kalması camın kırılmasına neden olur. Kırılmasına neden olabilecek sebeplerden biride cam kalıbın büyüklüğüdür. Kalıbın boyutları büyüdükçe kırılma olasılığı da artmaktadır. Buna bağlı olarak bir ağaç baskı, serigrafi veya gravür baskıdaki kadar çok büyük boyutlu vitreogarfler basma şansı yoktur ya da çok zordur.

Ed Blackburn, tekniğin zor olan yönlerine pozitif bir şekilde bakmıştır: “Tekniğin sanırım en çok takdir ettiğim yanı, kendine özgü aksiliklere ve tersliklere sahip olmasıdır. Bu kulağa olumsuz gibi gelebilir ancak sanatta önemli bir değere sahiptir. Çoğu tekniğin yapısında, sizin tamamıyla kontrol edemeyeceğiniz, onunla işbirliği yapmanızı ve kendi yolunu çizmesine izin vermenizi gerektiren bir şeyler vardır... Bunun gibi bir teknik ise sizin en iyi planlarınızdan daha iyi ve daha büyük bir şeyi keşfetme yolu olabilir” (Kessler, 1987, s. 12-13).



Görsel 12. E.Feyza Ulu, “Kalabalık”, 15x15 cm, Vitreografi, 2010



Görsel 13. E.Feyza Ulu, isimsiz, 24x36 cm, Vitreografi, 2010

SONUÇ

Baskıresim sanatı, teknik yenilikler bakımından verimli bir alandır. Desenin bir yüzeyden diğerine transfer edildiği bu yöntemin sınırları, kişinin hayal gücünün sınırları ile orantılıdır. Yöntemin, bu dikkate değer çok yönlülüğü, uygun bir kişisel dışavurum metodu arayan birçok sanatçının dikkatini çekmektedir. Vitreografi, baskıresmin sürekli kreatif gelişim kapasitesini ortaya koyan önemli bir keşiftir.

Yirminci yüzyıldaki baskıresim tekniklerinin çeşitliliği, çok yönlülüğü ve 60'lı yıllardan bu yana baskı atölyelerinin yaygınlaşması göz önüne alındığında, yeni bir tekniğin keşfi ancak alternatif, yardımcı veya kolaylık sağlayan teknikler olarak değerlendirilebilir. Vitreografi de bu anlamda kullanıma açık yeni bir tekniktir. Açık bir şekilde görmek mümkündür ki bu yöntem, potansiyel açıdan kendine özgü, değerli ve ümit verici alışılmamışlıklara sahiptir. Aynı zamanda, baskıresim için sıra dışı olan bir atmosferde yer alması, normalde baskıresim tekniği uygulamayan sanatçıları da etkilemektedir.

Makalede bahsedilmiş teknik uygulamalara dair veriler, kaynaklardan yararlanılarak ve Anadolu Üniversitesi Güzel Sanatlar Fakültesi Baskı Sanatları Bölümü ve Cam Bölümü atölyelerinde bizzat uygulanarak elde edilmiştir. Vitreografi uygulamaları sırasında elde edilmiş sonuçlardan memnun kalınmış ve tekniğin deneysel uygulamalara açık olmasıyla estetik keşifler için geniş olanaklar sunduğu gözlemlenmiştir.

Littleton ve çalışmak için stüdyosuna gelen sanatçılar, baskı teknisyenleri, bu tekniğin potansiyellerinin keşfinde ilk adımı atmışlardır. Vitreografi, yeniliklere açık ve farklı arayışlar içinde olan sanatçılar için denemeye değer bir yöntemdir. Teknolojinin gelişiminden sağlanabilecek kolaylıklardan faydalanarak, sanatçıların yöntemi kullanması ve deneyimlerini paylaşması ile vitreografinin daha fazla ilgi çekip talep göreceğini söylemek mümkündür. Teknik yaygınlaşıp farklı sanatçılar tarafından denendikçe vitreografinin bahsedilen olumsuzluklarına çözümler üretmek de kolaylaşacaktır. Buna bağlı olarak vitreografinin bir baskıresim tekniği olarak tercihinin artacağı düşünülmektedir.

KAYNAKÇA

- Ayres, J. (2001). *Monotype Mediums and Methods for Painterly Printmaking*. Newyork: Watson- Guptil Publications.
- Baas, f. Karl, Dagmar Lühnen, R. Dagmar, (2001). *Gravuren und Glasdrucke von Ursula Merker*. Immenhausen: Glasmuseum.
- Byrd, J. F. (1998). *Littreography. Glass. Special Harvey Littleton Issue. Fall, No 72. 14-15.*
- Darcy, A. (2008). *The Printmaking Bible*. San Francisco: Chronicle Books.
- De Witt, M. (2007). *Harvey K. Littleton+friends. A Legancy of Transforming Object, Image & Idea*. Western Carolina University: Fine art Museum. 4-8.
- Gaul, E. (1994). *Vitreografi: Prints with Glass Plates, American Artist*. Vol. 58 Issue 626. 52.
- Haviland, M. (2007). *Littleton, Chihuly and Friends: Vitrographs and Glass Sculpture, September 26- November 10*. Virginia, United States: The 1912 Gallery, Emory and Henry Collage. 2.
- Kerslake, K (1992). *Impressions: Vitreography, The Art and Technique of the Glass Print. Winter Quarterly. The Florida Printmakers Society*.
- Kerslake, K. (1994). *The Art and Technique of the Glass Print, Vitreography. Printmaking Today*. Vol 3, No 3. UK: Farrand Press. 25-27.
- Kessler, J. (1987). *Luminus Impressions Prints from Glass Plates*. Department of Art Charlotte, Nort Coralina: Mint Museum. 5-13.
- Le Van, M. (1994). *Luminous Impressions, Vitreographs from Littleton Studios, March 17- April 24*. California: The Kala Institute. 2-3.
- Merker, H. G. (2003). *Jiri Hrcuba Portraits*. Regensburg Kunstforum Ostdeutsche Galerie.
- Petrie, K. (2006). *Glass and Print*. Philadelphia: University of Pennsylvania Press.
- Romano C. Ross J. Ross T. (1990). *The Complete Printmaker*. The Free Pres.
- <http://www.glassismore.com/core/content.php?option=viewitem&id=42&rd=62&le=120> (Eriřim tarihi 20 Aralık 2016)
- <http://www.artswfl.com/public-art-2/jgcu-public-art-2/littleton-studios-vitreography-prints/littleton-studios-vitreography-prints> (Eriřim tarihi 20 Aralık 2016)

GÖRSEL KAYNAKLAR

- Görsel 1: <http://www.littletongallery.com/prints/page201/page243/>
- Görsel 2: Kessler, J. (1987). *Luminus Impressions Prints from Glass Plates*. Department of Art Charlotte, Nort Coralina: Mint Museum.
- Görsel 3: Fotoğraf. E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009
- Görsel 4: Fotoğraf. E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009
- Görsel 5: Fotoğraf. E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009
- Görsel 6: Fotoğraf. E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009
- Görsel 7: Fotoğraf. E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009
- Görsel 8: Fotoğraf. E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. 2009
- Görsel 9: *Exhibition Catalogue, 1999. In Black and White: Landscape Prints by Claire Van Vliet*. Vermont: The Stinehour Press.
- Görsel 10: Kessler, J. (1987). *Luminus Impressions Prints from Glass Plates*. Department of Art Charlotte, Nort Coralina: Mint Museum.
- Görsel 11: <http://www.ursulamerker.de/gallery-drucke.html> (Eriřim tarihi 12.12.206)
- Görsel 12: E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. Güzel Sanatlar Fakültesi.
- Görsel 13: E. Feyza Ulu. Anadolu Üniversitesi. Güzel Sanatlar Fakültesi.

