

Scheda tecnica 33, bulino, puntasecca, punzone o interassile, maniera nera o mezzotinto.

Il bulino.

Il bulino è il più antico procedimento calcografico e prende il nome dallo strumento usato per incidere il metallo. L'origine risale alla prima metà del Quattrocento e deriva dalla tecnica usata sui metalli fin dal Medio Evo dagli orafi, che impiegavano il bulino per ottenere incavi nelle lamine, generalmente d'argento, poi colmati per rendere evidente il disegno, con una mistura nera chiamata nigellum (niello, composto di rame, argento, piombo, zolfo e borace). Quando per un controllo del cesello si mise nei solchi al posto del niello una mistura simile di inchiostro denso e si vide che questi lasciavano la loro impronta sulla carta umida si ebbero le prime impressioni a bulino. Con il nome di niello si indicò tanto la lamina incisa, quanto l'impressione su carta. Successivamente si pensò di stampare su carta le matrici metalliche incise, con un torchio a cilindri e solo allora nacque la moderna incisione a bulino, di conseguenza la tecnica calcografica. Lo strumento per incidere a bulino è formato da una sottile sbarra di acciaio temperato con un'estremità (detta becco) tagliata trasversalmente ed affilata, di sezioni diverse: quadrata, triangolare, a losanga, ecc. L'altra estremità è infissa in un'impugnatura di legno a forma di mezza sfera che si adatta alla mano dell'incisore, permettendogli di conferire con il palmo della mano una spinta costante in avanti, facendo forza con il gomito e la spalla, e di esercitare contemporaneamente una pressione con l'indice sul ferro verso il basso. L'inclinazione del bulino rispetto la superficie della lastra dipende dal tipo di affilatura del bulino stesso, ma in generale si tiene l'attrezzo quasi parallelo al piano. Per incidere si pone la lastra su di un cuscinetto di cuoio pieno di sabbia, in modo che possa essere tenuta ferma o spostata facilmente durante il lavoro. Per le curve si fa ruotare la lastra con la mano sinistra, mentre il bulino deve rimanere pressoché dritto. Si possono effettuare solo curve ampie e regolari assieme a caratteristiche lente ondulazioni. Mentre il bulino asporta il metallo, davanti alla punta si forma un riccio, che si stacca da solo, ma la pressione del bulino crea ai bordi del segno due leggere sopraelevazioni (barbe) che alla fine del lavoro vanno eliminate con raschiatoio e brunitoio. I segni incisi trattengono l'inchiostro per la stampa. I solchi realizzati presentano pareti perfettamente rettilinee e permettono di ottenere un segno particolarmente netto e preciso, con un inizio e termine appuntito, determinato dall'entrata e l'uscita della punta nel metallo, e con variazioni della larghezza e della profondità, cui corrispondono grigi più o meno intensi, all'interno di uno stesso tratto; ciò non avviene con l'acquaforte e sono caratteri distintivi di questa tecnica. Nel 400' artisti come Andrea Mantegna, Martin Schongauer (1445-91), Luca di Leyda e sopra tutti Dürer, incisero direttamente le loro immagini sul rame, rendendo il bulino un mezzo espressivo pienamente autonomo. Grazie anche all'operato di Cornelio Cort (ca. 1533-78), che introdusse l'uso di bulini più grossi, rendendo possibili maggiori variazioni del segno, nei secoli successivi esso fu impiegato prevalentemente per diffondere le riproduzioni di opere d'arte e fin quasi a tutto l'Ottocento anche per illustrare episodi storici e di costume. Soltanto alla fine dell'Ottocento si è ridestato un interesse per l'incisione come mezzo espressivo ed il bulino ha riacquisito la sua autonomia artistica. Generalmente si incidono lastre di rame ed a partire dall'Ottocento anche di ottone, acciaio e zinco (infatti, solo dall'inizio di quel secolo è conosciuta la tecnica per fondere quantità significative di zinco). Alcuni artisti contemporanei utilizzano anche materiali plastici. I margini della matrice devono essere smussati sia per evitare che restino sporchi d'inchiostro, sia che taglino sotto la pressione del torchio i margini della stampa. L'uso del bulino richiede anni di apprendistato, al fine di acquisire la necessaria sicurezza durante l'esecuzione; ciò, insieme alle maggiori possibilità espressive dell'acquaforte, ha determinato un generale abbandono di questa tecnica da parte degli autori contemporanei. La carta deve essere soffice con poca collatura al fine di poter essere pressata nei solchi da cui preleva l'inchiostro; per questo viene preventivamente inumidita.

Puntasecca.

Si definisce "puntasecca" l'incisione del disegno ottenuta con la pressione di una punta sulla lastra senza asportarne il metallo, come avviene con il bulino; in pratica graffiandola. Lo strumento utilizzato è in prevalenza una punta affilata di acciaio o una punta di diamante impugate come una

matita. Con una diversa pressione esercitata sulla punta si determina la variazione di profondità del solco, che può anche essere molto fondo, mentre la larghezza è sempre piuttosto limitata; e che stampato, darà un segno più o meno intenso. Nonostante la maggiore maneggevolezza rispetto al bulino restano i limiti dovuti alla resistenza del metallo, che impediscono di eseguire curve strette e regolari o segni tremolanti. Esercitando una pressione sulla lastra per tracciare i segni, la punta penetra nel metallo, spostando sui lati del solco sottili lamine, dette "barbe", che nella fase di stampa trattengono l'inchiostro, dando come risultato un segno vellutato e pastoso, simile ad un disegno a penna, caratteristica peculiare di questa tecnica. Queste barbe vengono staccate o schiacciate durante la pulitura della lastra o sotto la pressione del torchio, per questo il segno diminuisce di forza dopo la stampa di pochi esemplari. L'utilizzo di lastre tenere, prevalentemente di rame, facilita il lavoro, ma lo rende ancor meno resistente. Per queste sue caratteristiche la puntasecca non si presta come tecnica riproducibile di ampie serie, potendosi stampare da dieci ad un massimo di quaranta fogli secondo le punte e le lastre usate per l'incisione. Con l'acciaiatrice (tecnica di deposizione elettrolitica disponibile dal 1834) si può arrivare a tirarne qualche centinaio, ma a scapito della qualità. Nel 500' raramente si utilizzò come tecnica autonoma, ma normalmente insieme al bulino ed all'acquaforte.

Punzone o interassile.

Il punzone è un'incisione diretta che è eseguita su di una lastra di rame o zinco senza l'intervento di acidi, come nel bulino. Ma a differenza del bulino si usa un attrezzo chiamato per l'appunto punzone (in inglese stippling tool) che serve ad imprimere la lastra creando una serie di punti che daranno nel loro insieme la figura desiderata. Tale becchettatura o punzonatura crea delle barbe sul metallo, che come nella puntasecca possono essere lasciate o eliminate secondo l'effetto che si vuole ottenere.

Maniera nera o mezzotinto.

La tecnica d'incisione della maniera nera o mezzotinto fu inventata nel 1642 dal tedesco Ludwig von Siegen (1609-1680) ed ebbe il suo maggiore sviluppo nell'Inghilterra del Settecento. Arrivò alla sua perfezione formale, quando l'incisore Abraham Bloteling (1640-90) costruì nel 1671 quello che fu considerato in seguito lo strumento classico per la granitura delle lastre a mezzotinto il pettine detto: *rocker* dagli inglesi, *wiegen* dai tedeschi e *berceau* dai francesi. Esso è composto di una piccola mezzaluna d'acciaio il cui tagliente anziché avere un filo continuo è formato da un'acuminata serie di punte ed un manico centrale per l'impugnatura.

La maniera nera nacque in un periodo in cui era molto diffusa l'incisione di riproduzione e in quel senso si sviluppò, consentendo tonalità liquide, trasparenze e sfumature finissime con cui riprodurre e diffondere i soggetti dipinti dai grandi maestri. Ebbe fortuna soprattutto nel Settecento e nell'Ottocento per poi essere soppiantata decisamente dalle più sofisticate tecniche di riproduzione fotografica. Oggi sono pochissimi gli incisori che praticano la maniera nera e che ne percorrono i caratteri espressivi in modo autonomo; infatti, è un metodo di incisione particolarmente faticoso e lento.

Per realizzare un'incisione alla maniera nera è indispensabile l'uso di una matrice di rame ricotto (tenero), accuratamente liscia, su cui fare la preparazione di fondo con il pettine, la cui azione deve essere ondeggiante con un leggero avanzamento incrociando i passaggi in modo da lasciare sul rame piccoli segni puntiformi uniformemente distribuiti. I segni sono della stessa natura delle tracce lasciate dalla puntasecca. La preparazione è terminata, quando non esiste più alcuno spazio della matrice esente dalle tracce del pettine. La maniera nera inverte il processo creativo consueto del pittore-incisore, che normalmente procede nel suo lavoro aggiungendo segno a segno, tono a tono. In questo caso si tratta invece di togliere il nero di fondo, che sarebbe stampato dalla lastra granita, procedendo attraverso l'infinita gamma dei grigi fino al bianco. Si agisce direttamente con due strumenti: il brunitoio e, per le campiture grandi, il raschietto. Il brunitoio è uno strumento costituito da un manico terminante con un puntale di acciaio a forma di piccola unghia allungata e liscia, con il quale si abbassano le barbe lasciate sul rame dal pettine, mentre con il raschietto si possono eliminare. La tiratura che si può ottenere da una lastra incisa in questo modo è costituita da non

molti esemplari, al massimo una quarantina. Il mezzotinto si riconosce dalla trama del tratteggio fitto e meccanico realizzato dal pettine, dalla varietà e pastosità dei neri e dai veri e propri passaggi chiaroscurali, che solo esso consente appieno.

Nella prossima scheda: **acquaforte, l'acquatinta, vernice molle, maniera allo zucchero, litografia.**

Per quesiti, informazioni ed altre esigenze potete contattare l'autore alla casella di posta elettronica: antichitasantoro@fastwebnet.it