

1. Metallplatte (Zink) zuerst mit Stahlwolle und dann mit aufgeschlämmter Kreide polieren.
Die Platte anschließend mit Brennspritus entfetten.

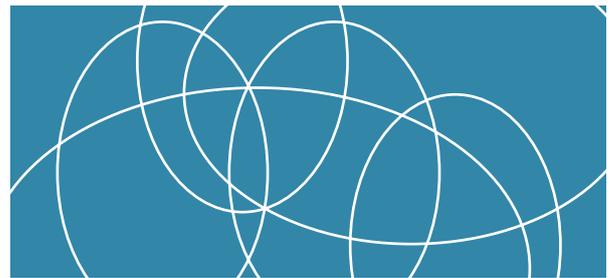


Arbeitsschutz beachten! Brille tragen!

2. Acrylschicht (z.B. Lascaux Hartgrund) gleichmäßig dünn auf die Platte auftragen und trocknen lassen.
Rückseite der Platte mit Hartgrund oder alternativ Paketklebeband schützen.

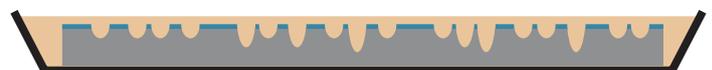


3. Mit einer Radiernadel das Bild seitenverkehrt auf die Platte zeichnen. Die Zinkplatte wird an den Stellen, die mit der Radiernadel bearbeitet werden, freigelegt und nicht länger durch die Acrylschicht vor dem Ätzmittel geschützt.



4. Laborschale mit 40% Eisen-III-Chlorid füllen. Platte für 8-12 Minuten hineinlegen. Anschließend gründlich mit Wasser spülen.

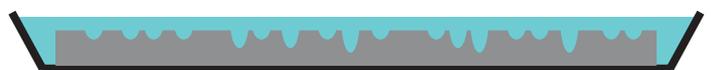
Arbeitsschutz beachten! Schürze, Schutzbrille und Gummihandschuhe tragen!



Je länger geätzt wird, umso tiefer werden die Linien und umso mehr Farbe kann in den Vertiefungen aufgenommen werden.
Das Druckergebnis ist dunkler.

5. Schutzschicht von der Platte entfernen. Dazu eine Sodalösung aus heißem Wasser und Sodapulver herstellen und die Platte mind. 5 Minuten einlegen. Danach die Platte gründlich mit kaltem Wasser spülen.

Arbeitsschutz beachten! Schürze, Schutzbrille und Gummihandschuhe tragen!



6. Tiefdruckfarbe mit einer Druckwalze gleichmäßig auswalzen und Farbe auf die geätzte Druckplatte aufwalzen;
Farbe mit dem Handballen in die Druckplatte einarbeiten; Druckplatte erst mit Gaze und anschließend mit Zeitungspapier in kreisenden Bewegungen von der überflüssigen Farbe reinigen;

Achtung! Handhaltung flach; wenig Druck ausüben und unbedingt in kreisenden Bewegungen arbeiten;



7. Druck von der Platte mit feuchten Kupferdruckpapier oder alternativ Aquarellpapier auf der Tiefdruckpresse abziehen;

Achtung! Papier einen Tag zuvor einweichen und zwischen zwei Glasplatten feucht halten; vor dem Drucken überschüssiges Wasser mit Zeitungspapier abnehmen

