

16846

İSTANBUL TEKNİK ÜNİVERSİTESİ * SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ

SOYUT BAĞLAMDA ÖZGÜN BASKI ÇALIŞMALARI

YÜKSEK LİSANS SANAT YAPITI
BİTİRME RAPORU

Berna SARIKAYALAR

T. G.
Yükseköğretim Kurulu
Dokümantasyon Merkezi

GÜZEL SANATLAR ANA SANAT DALI
GÖRSEL VE ÇEVRESEL SANAT DALI

HAZİRAN - 1991

SOYUT BAĞLAMDA ÖZGÜN BASKI ÇALIŞMALARI

**YÜKSEK LİSANS SANAT YAPITI
BİTİRME RAPORU**

Berna SARIKAYALAR

Tezin Enstitüye Verildiği Tarih : 30 Mayıs 1991

Tezin Savunulduğu Tarih : 1 Temmuz 1991

Tez Danışmanı : Öğr.Gör. Teoman SÜDOR

Diğer Jüri Üyeleri : Prof. Şadan BEZEYİŞ
Öğr.Gör. Ahmet KESKİN

Haziran - 1991

ÖNSÖZ

"Soyut Bağlamda Özgün Baskı Çalışmaları" konulu bu çalışma; İstanbul Teknik Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, Görsel ve Çevresel Sanatlar Ana Sanat Dalı'nda Yüksek Lisans Tezi olarak hazırlanmıştır.

Bu çalışmalarımda; engin tecrübe ve bilgileriyle çalışmalarımı yönlendiren İstanbul Teknik Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü ve Güzel Sanatlar Bölümü'nün tüm değerli öğretim elemanlarına teşekkürü bir borç bilirim.

Berna SARIKAYALAR

İÇİNDEKİLER

	Sayfa No
ÖZET	VIII
SUMMARY	X
GİRİŞ	1
BÖLÜM 1. ÖZGÜN BASKI KAVRAMI	2
BÖLÜM 2. BASKI SANATININ TARİHİ	3
BÖLÜM 3. ÖZGÜN BASKI TEKNİKLERİ	6
BÖLÜM 4. TÜRKİYE'DE ÖZGÜN BASKININ TARİHÇESİ	10
BÖLÜM 5. SERİGRAFİ	13
BÖLÜM 6. SERİGRAFİNİN TARİHÇESİ	15
BÖLÜM 7. SERİGRAFİ BASKI TEKNİĞİNDE KULLANILAN MALZEMELER	20
7.1. EKRAN ÇERÇEVESİNİN HAZIRLANMASI	20
7.2. BEZLER	21
7.3. BEZLERİN NUMARALANMASI	23
7.4. BEZLERİN ÇERÇEVEYE GERİLMESİ	23
7.5. BASKI DÜZENİ	23
7.6. EKRANIN MONTAJI	24
7.7. RAKLET	24
7.8. BASKI KURUTMA SİSTEMLERİ	25
7.8.1. Telli Kurutma Sistemi	25
7.8.2. Sopalı Kurutma Sistemi	25
7.8.3. Çerçeve Tipi Kurutma Sistemi	25
7.8.4. Hareketli raf Sistemi I	26
7.8.5. Hareketli Raf Sistemi II	26

	Sayfa No
7.9. BASKI YAPILACAK ELEMAN -Kağıt-	26
7.10. VAKUMLU BASKI MASASI	27
BÖLÜM 8. SERİGRAFİDE KALIP YÖNTEMLERİ	28
8.1. ŞABLONLAMA YÖNTEMİ	28
8.1.2. Kağıt Kalıp Yöntemi	28
8.1.2.1. Şablon Kağıdı	29
8.1.2.2. Şablonun Kesilmesi	29
8.1.2.3. Şablonun Ekranı Geçirilmesi	30
8.1.2.4. Şablonu Basmak	30
8.1.3. Ekran, Raklet ve Şablonun Temizlenmesi	31
8.2. DİREK ZAMKLA YAPILAN NEGATİF METOD	31
8.3. ZAMK LEPAQE I UYGULANMASI	32
8.4. DİREK LAKLA YAPILAN KALIP-NEGATİF METOD	32
8.5. DİREK ZAMK YAPIŞTIRICI-POZİTİF METOD	33
8.6. KESİK FİLM İLE YAPILAN KALIP METODU	33
8.6.1. Filmi Kesmek	33
8.6.2. Basılacak Bölgelerden Filmi Kaldırmak	34
8.6.3. Filmin Ekranı Geçirilmesi	34
8.6.4. Gazlı Film Yapıştırıcısı	34
8.6.5. Arkalığın (Plastik veya Kağıt) Kaldırılması	35
8.6.6. Ekranın Temizlenmesi	35
8.7. POZİTİF KALIP BASKI	35
8.7.1. Tusche	36
8.7.1.1. Tusche Uygulanması	36
8.7.1.2. Katı-Sıvı Mum	36
8.7.1.3. Katı Tusche Lito Kalemi veya Mum Kalemi İle Çalışmak	37
8.7.1.4. Yapıştırıcı 2 No.lu Lak	37
8.7.1.5. Tusche Yıkamak	37
8.7.1.6. Maskoid İle Ekran Üzerine Tasarımın Çalışılması	38

8.7.1.7. Kauçuk Yapıştırıcısı İle Ekran Üzerine	
Tasarımın Çalışılması	38
8.8. FOTO MEKANİK YÖNTEM	38
8.8.1. Tasarımın Hazırlanması	39
8.8.2. Ekranın Hazırlanması	39
8.8.3. Ekran Üzerine Emisyonun Geçirilmesi	39
8.8.4. Tasarım Filminin Ekranı Aktarılması	40
8.8.5. Ekranı Emisyondan Temizlemek	41
8.9. TEK BİR KALIPLA DEĞİŞİK SONUÇLARIN ELDE	
EDİLMESİ	41
8.10. DEĞİŞİK YÖNTEMLER	42
8.10.1. Özel Bir Baskı Yöntemi	42
8.10.2. Tekstil Elemanları İle Baskı	43
8.10.3. Flocking Yöntemi	43
BÖLÜM 9. SERİGRAFI MÜREKKEPLERİ	44
9.1. MÜREKKEPLERİN SINIFLANDIRILMASI	44
9.1.1. Buharlaştırma İle Kuruyan Mürekkepler	45
9.1.2. Oksidasyon İle Kuruyan Mürekkepler	45
9.1.3. Polimer Mürekkeplerinin Kuruması	45
9.1.4. Çabuk Nüfuz Eden Mürekkeplerin Kuruması	46
9.1.5. Poster Mürekkepleri	46
9.2. SİRLAR	46
9.3. VİNYL MÜREKKEPLER	47
9.4. AKRİLİK MÜREKKEPLER	47
9.5. LAKLI MÜREKKEPLER	48
9.6. YAĞLI BOYALAR	48
9.7. FLORASAN ÖZELLİĞİ OLAN MÜREKKEPLER	48
9.8. SERİGRAFI MÜREKKEPLERİNDE KULLANILAN TON VERİCİ	
PİGMENTLER	49
9.9. METALİK MÜREKKEPLER ve TOZLAR	49
9.10. YAPIŞTIRICILAR ve VERNİKLER	49
9.10.1. Kenar Vernikleri	49

	Sayfa No
9.10.2. Transparan Baz	50
9.10.3. Çoğaltıcı Baz	50
9.10.4. Baskı Üzeri Vernikler	50
9.11. İNCELTİCİLER	50
9.12. ÇÖZÜCÜLER	50
9.13. MÜREKKEBİN KARIŞTIRILMASI	51
9.13.1. Karıştırma Malzemeleri	51
9.14. RENKLER	51
9.14.1. Katkı Maddeleri	51
9.15. MÜREKKEBİN TRANSPARANLIĞI	52
9.16. BASKIDA KULLANILACAK MÜREKKEP MİKTARI	52
9.17. MÜREKKEBİ SAKLAMAK	53
9.18. BASKI	53
9.19. ÇOK RENKLİ BASKI	54
9.20. EKRANIN TEMİZLENMESİ	54
9.21. ŞABLON YAPIMI ve BASKI ESNASINDA KARŞILAŞILACAK GÜÇLÜKLER ve HATALAR	55
9.21.1. Rengin Aynı Değerde Çıkmadığı Baskılar	55
9.21.2. Baskı Sırasında Mürekkebin Pıhtılaşması	55
BÖLÜM 10. SERİGRAFİNİN TATBİK ALANLARI	56
BÖLÜM 11. SANATSAL SERİGRAFİLERİN SINIFLANDIRILMASI	57
11.1. BASKILARIN GÖSTERİLMESİ	57
BÖLÜM 12. SERİGRAFİNİN GELECEĞİ	59
BÖLÜM 13. SOYUT SANAT	60
13.1. AVRUPA'DA SOYUT SANATIN DOĞUŞU	60
13.2. TÜRKİYE'DE SOYUT SANATIN GELİŞİMİ	61
BÖLÜM 14. YAPITLARIN AÇIKLANMASI	70
14.1. KOMPOZİSYON	70
14.2. BİÇİM	71

	Sayfa No
14.3. RENK	73
14.4. ESPAS	75
14.5. DOKU	76
14.6. TEKNİK	77
SONUÇ	79
KAYNAKLAR	80
EKLER	82
ÖZGEÇMİŞ	104



ÖZET

Soyut Bağlamda Özgün Baskı Çalışmaları

Soyut biçimlerin organizasyonu sonucu, doğada var olan biçimlerin ve günlük hayatta her zaman kullanılan fakat kimsenin dikkatini çekmeyen bir ayrıntının, resimlere girip renklerin kromasının (yoğunluk) ve biçimlerin doğal varlığının azaltılıp, çoğaltılması sonucu bu özgün baskı çalışmaları oluşturulmuştur. Psikolojik etkilerin bir uzantısı olarak şu andaki sanatsal biçimlere ve içeriğe dönüşen amacı izleyiciyi düşündürmeye ve onlarda değişik heyecanlar verebilmeye yönelik çabalar halinde dışa vuruluyor ki bu uygulamada dürtüyle biçimleniyor.

Eserler; renklerden, çeşitli dokulardan oluşan ve bu dokuların yüzey üzerinde kabarması ile doğan bazen üst üste binmesi ile yok olan, bazan açığa çıkan kıpırdanışların ve transformizm (biçimde değişimcilik) ile yakalanılan varyasyonların (çeşitlilik) bir uzantısı olarak doğmuştur.

Eserlerde verilmek istenen mesaj; çok basit, fakat bazen çok karmaşık olabilen sevgiyi, yine onunla bağlantılı olarak insanı, insanla ilgili olan herşeyi ve insanın da içinde bulunduğu sonsuzluğu, uzayı ve bütün bunların en basit şekilleri olan geometrinin diliyle verebilmek olmuştur. Bu seyircilere uzatılan bir davetiyedir. Ve sanki eserlere bakan kişi onların içine girip, hiç bir ipucu vermeden bu mesajı çözebilecek ve sonuçta yine onu

bulacaktır. Seyirci o sergilenmiş olan yirmi bir adet esere baktığı zaman eğer içlerinde küçük bir heyecan, kıpırdanış, beğeni, bağlanış duyabiliyorsa ve sanata karşı ilgileri eserler sayesinde biraz daha yoğunlaşabiliyorsa şüphe yok ki istenilen sonuca ulaşılmış olacaktır.



SUMMARY

Original print works have been realised with the usage of small details and figures which are always used in daily life but never attract our attention and also with the help of decreasing and increasing colour concentration on these figures.

This work aims to make the spectator think and give them new excitements and thoughts as an extension of psychological effects which turn out to be different forms of art and are called as "motives".

Our productions are composed of different colours and structures which sometimes appear with a raise or quiver on the surface and sometimes disappear by being one on top of the other and are mainly the extension of these variations and structure transformations.

The theme and the message we are trying to give is "love" which can sometimes be very simple and other times be very complex and human beings related to that theme or anything that can be thought on that subject and also the infinity we are in, the space around us in their simplest forms in the language of geometry.

This message is a kind of invitation to the spectators and they are supposed to watch well and find the message and comprehend it though they are not given any clues.

If we can make the spectators feel the least excitement with our productions and have their approval or have their maximum attention to art we will no doubt feel that we have come to a result.

GİRİŞ

Bütün sanat eserleri, yalın bir uyarıcı olmaktan öte karmaşık ve kavranması zor eserlerdir. Bu oluşturulan eserler izlenirken, yaratıcılık seyirci tarafından değişik bir boyutta tekrar yaşanır. Bu anlamda kavrayış biçimde özün kompozisyonunu verir. Sanatçıyla seyirci arasında estetik bir bağlantı kurulur.

Yalnız figürlü sanat konularında değil, en soyut yaratmalar da bile sanat eseri görüntüsü ve biçimleri daha önce var olan zihinde mevcut bir malzemeye dayanır. Bu durumda sanatçı ile seyirci arasındaki titreşimin açıklanabilmesi bir bakıma algılanmakta olan konu ile ona katılan soyut biçimlerin belirleyiciliği arasındaki ilişkide düğümlenmektedir.

Oluşturulan eserlerde; sanatçının iç dünyasını belirleyen, bir biçim ve renk tutkusu içinde ulaştığı değerler sıcak renklerin coşkunuğu, biçimlerin hareketliliği ile uyumlu bir şekilde bağdaştırılmıştır.

Sanatçı çizgi ve renk hareketleriyle beliren görüntüleri dinamik bir devingenlik içinde oluşturmuştur. Bunu özgün baskı tekniklerinin verdiği olanaklardan da faydalanarak geliştirmiştir. Tüm duygularını ve kontrollü düşünce gücünü eserlerine yansıtarak bir senteze ulaşmıştır.

BÖLÜM 1. ÖZGÜN BASKI KAVRAMI

Herhangi bir düz yüzeyin (taş, tahta, çinko, muşamba ya da benzeri bir malzeme) içine ya da dışına bir takım çeşitli teknikler uygulamakla birlikte sanatçının kendi özgün kişiliğini yansıtan çizgilerini bir kalıp haline dönüştürebilmek ve ondan birden fazla baskı elde edebilmektedir.

Baskı yukarıda sayılan malzemeler kullanılarak yapılır. Baskı işlemini ya sanatçı bizzat yapar ya da onun talimatıyla ve onun yöntemleriyle bir usta baskıcı tarafından yapılır. Tüm baskı işlemini sanatçı yönlendirir ve basım sırasını takip ederek bu sıraya göre baskılarını numaralar ve imzalar. Bu belirtilen gerekliliklere uyan baskı sanatçının amacının doğrudan ifadesidir ve özgün bir sanat yapıtıdır (1).

BÖLÜM 2. BASKI SANATININ TARİHİ

İnsanın sert cisimler üzerine desen oyma eğilimi paleolitik devirden beri görülmektedir. Kaya, boynuz ve kemik gibi malzemeler üzerine sivri bir aletin çekişilmesiyle meydana getirilen çizgiler, bugünkü sanatçının kol kuvvetiyle ettiği çelik kalemin (burin) bakır levha üzerine meydana getirdiği çizgilerle aynı yapıdadır.

Tarih boyunca metal ustaları silah, zırh, at koşumları, çeşitli ev eşyası ve takı gibi altın, gümüş veya bronzdan yapılmış değişik madenleri sivri aletlerle oyarak süslemişlerdir.

Asıl baskı tekniği ise kağıdın icadını bekleyecektir. Kağıdın bulunuşu ile bugünkü baskı sanatının temelleri atılacak, dolgun el yapısı kağıt, yoğun siyah mürekkep gibi malzemelerle yapılan baskılar, çelik kalem ile çalışan ustalar için yepyeni bir anlatım sanatı olacaktır.

Batı Avrupa'da oyulmuş tahta veya metal levhadan ilk kez hangi tarihte baskı yapıldığı henüz bilinmemekle beraber, bu yöntemler 15.yüzyılda Avrupa'nın bazı ülkelerinde kullanılıyordu. Bu devirden kalan örneklerle dayanarak tahta baskıların metal baskılardan daha önce, asitle yedirme tekniğinin ise bu iki teknikten daha sonra yapıldığı ileri sürülebilir. Baskı tezgahının bulunuşu ile, tahta baskılar dini kitapları süslemek amacı ile kullanılmış, baskı için madeni levha oyma yöntemi ise ilk defa olarak bu devirde metal oymacılığının ustaları olan kuyumcular tarafından geliştirilmiştir.

Antonio Pollaiuolo (1429-98) baskı sanatının ilk büyük sanatçılarından. Almanya'da Martin Schongauer (1445-95) ise baskı sanatını teknik yönden geliştirip canlı, kıvrak, anlamlı çizgiler ve ince çapraz taramalarla levhasını zenginleştirmiştir. Bu sanatçı kendinden sonra Dürer ile gelişecek olan sanatının öncüsü olmuştur. Albrecht Dürer (1471-1528) baskı sanatının en büyük ustalarından. Tahta baskı, bakır üzerine kuru kazı ve asitle yedirme tekniklerini kullanmış, İtalya'ya gittiğinden Mantegna'dan etkilenip ondan kopyalar yapmasına rağmen çelik kalem (burin) onun elinde bambaşka bir anlam kazanmıştır. Dürer asitle yedirme tekniğini de kullanmıştır. Kazı resim kısa zamanda birçok sanatçı tarafından benimsenmiştir. Sanatçılar artık bu tekniği ustaca kullanarak ünlü gravür ustalarının tablo ve baskılarını taklid edip çoğaltmaya başlamıştır.

Gravür sanatında, 17.yüzyıldan 20.yüzyıla kadar yağlı boya tabloları kopya ederek çoğaltma yöntemleri ağır basmıştır. Orijinal eserlerden kazı resim yapan sanatçıların yanı sıra çoğaltma işleminin olanakları ile yeni metodlar bulan sanatçılar da yetişmiştir.

İngiliz asıllı Stanley William Hayter gravür sanatçılarının grup halinde çalışarak kazı resimde yeni anlatım olanakları aramalarının faydalarına inanmış ve bu amaçla 1927 yılında, Paris'de, sonraları "Atölye 17" ile tanınacak olan atölyesini kurmuştur. Atölye 17'nin sanatçıları çelik kalem (burin), kuru kazı (pointe-seche), yedirme (etching) ve tozlama (acquatinta) gibi kazı resim tekniklerinin sonsuz olanaklar sağlayabileceğini ve bu tekniklerin sistemli olarak araştırılıp geliştirilmesi sonucu kazı resmin başlı başına bağımsız bir sanat türü olarak ortaya çıkabileceğini ileri sürmüşlerdir. Bu açıdan hareket ederek çalışmalarını sürdüren sanatçılar, 1933

yılında levha yüzeyinde çelik kalem (burin) ile valörlerin mekanik üretimini anlamsız bularak gerektiğinde yansız (nötr) bir yüzey sağlayabilecek yöntem olan yumuşak vernik üzerine doku (tekstür) yapma işlemine başlamışlardır. Atölye 17'nin sanatçılarından olup 20.yüzyıl kazı resmine teknik yönden büyük katkılarda bulunan Max Ernst, değişik doku (tekstür) ları bir levhada toplayarak kolaj yöntemini uygulamıştır. Beyaz tümsek (rölyef) kullanma Japon tahta baskıcıları tarafından daha önceden bilinmekle beraber tek levhada değişik yükseltideki tümsek (rölyef)ler ve çukur (intaglio)larla renkli baskı yapmak 1933 tarihinde ilk defa bu atölyede kullanılmıştır.

II.Dünya Savaşı sırasında New York'a taşınan Atölye 17, 1950'de tekrar Paris'e dönerek Alexander Calder, Jackson Pollock, Joan Miro, Max Ernst, Vieira da Silva, Alberto Giacometti gibi çeşitli uluslardan sanatçıların çalıştığı bir sanat merkezi haline gelmiştir. Bu atölye sanatçılarının ve Hayter'in kazı resim sanatına getirdiği en büyük yenilik, renk veren elemanların içindeki yağ miktarının (viscosite) dan ve oyulan levhanın tümseklerinden faydalanılarak tek baskıda tek levha ile değişik renklerin bir arada kullanılması olmuştur.

Hayter'in ileri sürdüğüne göre kazı resmin (gravürün) resim ve heykel sanatları ile birçok ortak yanları vardır. Bu sanatların her çeşit doku ve değerleri kazı resim teknikleri ile verilebilir. Hatta büyük elâstikiyete sahip olan baskı sanatlarında daha denenmemiş bir çok yollar vardır ki, malzemeleri vereceği beklenmedik sonuçlar (sürprizler) sanatçılara yeni araştırma olanakları sağlayacaktır. Deneme ve araştırmalara açık olan baskı sanatları zamanımızın en önemli anlatım yollarından biri durumdadır.

Teknolojinin yeni teknik imkanlarından faydalanan sanatçılar, sanatta yapacakları kökten değişimler için devamlı araştırma ve çalışma içindedirler. Seçtikleri başlıca araştırma yolu ise bütün teknolojik malzemelerin kullanılmasına elverişli çoğaltma, yayma ve her türlü boyuta imkan veren, sonsuz deney olanakları bulunan baskı sanatlarıdır.

Gelişmiş ülkelerin üniversite ve yüksek okullarında baskı sanatlarına eskisinden daha fazla önem verilmektedir. Hatta sadece baskı ile ilgili sanat merkezleri kurulmakta ve çağımıza uygun olan bu sanat dalının olanakları zorlanmaktadır (2).

BÖLÜM 3. ÖZGÜN BASKI TEKNİKLERİ

- 1- Düz baskı : Lithografi (Taş baskı)
- 2- Çukur baskı : Bakır ve çinko oyma, çelik oyma, nokta çalışması, yüzey kazıma, kuru kazıma, aquatinta, yumuşak vernik, asit oyma, şekerli mürekkep, mezzotinta
- 3- Yüksek baskı : Ağaç baskı, linol baskı
- 4- Şablon baskı (Serigrafi) elek baskı
- 5- Değişik uygulamalar : Monotipi, cam baskı gibi (3)

Metalin işlenecek zemin olarak ele alındığı baskı gruplarında, kullanılacak metalin özelliğine göre asit yardımcı eleman olarak kalıbın hazırlanmasında rol oynar. Değişik baskı tipinde kullanılabilen oyma bıçaklar, ruletler, kazıma aletleri kullanılarak yapıtın realize edilmesini sağlarlar.

Bu çalışmaların uygulama safhasında kullanılan özgün baskı tekniklerinden gravür ve şablon baskı (Serigrafi) ya ait çeşitli bilgiler vermek teknik kaygının yanında görsel kaygıyı da aktif sahaya çıkarmak açısından yararlı olacaktır.

Gravür (Fr.Gravüre) madeni levha yüzeyinin desen ve kabartma (relief) oluşturacak şekilde çeşitli araç ve gereçlerle çizilmesi, oyulması ve derinleştirilmesi işlemlerine kazı resim (gravür) denir. Gravür, şu tekniklere göre yapılır :

1- Çelik Kalem Kazısı (Engraving)

Çelik kalem bakır levha üzerinde keskin, incelik kalınlaşan, sıhhatli ve belirgin çizgiler verir, çeşitli dokular oluşturulabilir. Baskı yapıldığında çizgiler kağıda rölyef halinde geçerler ve parmak ucuyla dokunulduğunda bu rölyef hissedilir.

2- Çelik Levhada Kazı (Steel engraving)

Çok sert olan çelik levha, çelik kalemle ince çizgilerin yapımına olanak verir. Baskıda verdiği etki bakır levhada olduğu gibidir.

3- Siyah tarz (Mezzotinte)

Ters soğuk kazıdır. Metal plakanın tüm yüzeyi, ince dişleri olan özel bir aletle taranır ve metal plakanın yüzeyi ince talaşlarla kaplanır. Bu durumda baskı yapıldığında tüm yüzey siyah çıkacaktır. Beyaz kısımlar ince talaşlar ezilerek ve kazınarak yok edilmesiyle elde edilir. Metalin ilk kazılmamış tabanına inildiği zaman tam beyaz elde edilmiştir. Daha az kazıma ile tonlar elde edilir.

4- Dağlama (Etching)

Çizgi kalınlığı pek değişmez, serbest çizgiler oluşturulur. Çizgi kenarları çelik kalemle yapıldığı gibi keskin değildir. Kuru uç çalışmaları ile benzerlikler gösterir.

5- Çizgisel dağlama (Line Etching)

Havlı ipliğe benzer ince çizgiler vardır. Çizgilerin nitelikleri asit karışımı ve asitte bırakma süresiyle çok çeşitlendirilebilir.

6- Dişli Makara (Rulet)

Levha yüzeyi ince bir asfalt tabakası ile örtüldükten sonra, kuruyup sertleşen bu asfalt üzerinde dişli makara ile çalışır ve levha asitte dağlanır.

7- Leke Baskı (Aquatint)

Metalin yüzeyine değişik kalınlıklarda kuru toz vernik serpilir, alttan ısıtılarak eriyip yapışması sağlanır. Asit banyosuna batırıldığında serpintiyi almayan yerleri asit yer. Grenli alanlar elde edilir, alanlar arasındaki koyuluk farkı işlemin tekrarlanmasıyla oluşur.

8- Yumuşak Vernik (Soft-Ground)

Bakır ve çinko levhalarda kullanılabilen yumuşak vernik, üzerine konan her türlü dokulu malzemenin dokularını kabullenir ve sanatçıya bu yönden sonsuz olanaklar verir.

9- Çıkartma Yöntemi (Soft-Ground)

Baskıda yumuşak ve grenli bir çizgi verir, taş baskıyla büyük benzerlikler gösterir.

10- Kuru Uç (Dry-Point)

Narin, ince, zayıf, sıcak yüzeysel çizgilerin, pürüzlü ve titreşimli görünümleri vardır. Bu teknikte istenen sonucu almak pek kolay değildir.

11- Şekerli Vernik (Lift-Ground)

Çabuk ve kendiliğinden yapılan çalışmalar için çok iyi sonuçlar verir. Asit çizgilerin ve lekelerin etrafını değil, kendilerini kemirir. Pozitif sonuç alınır.

12- Derin Oyma (Relief Etching)

Levha üzerine fırça ile asfalt sürülür ve dağlama sonucu tümsekler elde edilir. Aynı levhaya tümsek veya çukur boyama yapılabilir. Renkli baskılar için sonsuz olanakları vardır (2).

BÖLÜM 4. TÜRKİYE'DE ÖZGÜN BASKININ TARİHÇESİ

Türkiye'de gravür Cumhuriyet'ten önce II.Abdülhamid devrinde azınlıklar, evlerinde özel baskı makinelerle gravür baskılar yapmışlardır. Ayrıca yurt dışından gelen bazı yabancı gravürcülerin de ülkemizde bir takım çalışmaları olmuştur. Yalnız yapılan baskılar hakkında herhangi bir bilgi yoktur.

1882 yılında Osman Hamdi Bey tarafından açılan Güzel Sanatlar Akademisi (Sanayii Nefise Mektebi) bir gravür (hakkaklık) bölümü de kurulmuştur. Ancak o bölümden yetişenlerin ne eserleri ne de isimleri günümüze kadar gelememiştir.

Özgün baskı sanatı Türk resim sanatının çok genç bir dalıdır. Türkiye'de en erken kullanılmaya başlanan baskı grafiği tekniği taş baskı (lithografi) tekniğidir. Harita ve kitap basmakta kullanılan bu teknikle bazı halk resimleri de yapılmıştır.

Önceleri ordunun hizmetine sunulan bu teknikten ilk yararlanan sanatçı asker okullarında öğretmenlik yapan Hoca Ali Rıza'dır. 19.yüzyılın son yarısında onun karakalem resimlerinin benzerlerini taş baskı ile yapmıştır. 30-40 yıl öncesine kadar halk kahvelerinin duvarlarına asılan "Köroğlu", "Ferhat ile Şirin" gibi renkli eserler taş baskı ile yapılmışlardır. Bu eserleri Türk baskı grafik sanatının öncüleri sayabiliriz.

Tahta kalıplarla resim basma tekniği bu yüzyılın başında dergi ve kitaplara resim basmak için kullanılmıştır. Resimleri çizen, oyan ve basan ayrı ayrı kimselerdi. Bu

nedenle çalışmalar bir üretim işinden öteye geçmemiştir.

Metal gravür, serigrafi gibi grafik baskı teknikleri Türkiye için daha da yenidir. 1936 Cumhuriyet döneminde Leopold Levi'nin Türkiye Güzel Sanatlar Akademisi'ne gelişiyle ilk gravür atölyesi resmen açılmıştır. Bu atölyede metal plakalar üzerinde, lithografi çalışmaları başlamış ve ilk Türk gravürcüleri yetişmiştir.

İstanbul Devlet Tatbiki Güzel Sanatlar Yüksek Okulunda iyi donatılmış yeni bir özgün baskı atölyesinin açılması (1962) genç sanatçıların gravür tekniklerine yönelmelerini sağlamıştır. Yeni tekniklerle kişisel yaratma güçlerini birleştirme olanağını bulan gençlerin kısa zamanda yeni ve kaliteli eserler ortaya çıkardıklarını görüyoruz.

Sonraki yıllarda Devlet Güzel Sanatlar Akademisi özgün baskı atölyesi onarılmış, Sabri Berkel yönetiminde çalışmalara açılmıştır. 1970'li yıllarda Ankara'da Gazi Eğitim Enstitüsünde de bir özgün baskı atölyesi kurulmuştur. Bugün resim öğretmeni yetiştiren kurumlardan birisi olan Marmara Üniversitesi Atatürk Eğitim Fakültesi'nde özgün baskı atölyesi bulunmaktadır.

1962 yılından sonra Türkiye'de özgün baskı sanatı alanında patlama diye nitelenebilecek bir gelişme ve yayılma başlamıştır. Bu başlangıçtan 10 yıl sonra 1972 yılında ulusal özgün baskı sanatımız konusunda bir sergi düzenleyen grafik sanatçısı Mustafa Aslıer yaşayan 25 sanatçının eserleri katılmış, bu eserler ileri Avrupa ülkelerinde övünçle gösterilebilmiştir.

Yaşayan Türk resim sanatçıları var olan yerli ve yabancı bütün kültür değerlerinden, çağdaş tekniklerden ve malzemeneden yararlanmakta, sanata yaratıcı güçleri ile bir katkıda bulunmak için çalışmaktadırlar. Çeşitli özgün baskı teknikleri sanatçılarımıza yeni anlatım olanaklarını deneme yolunu açmıştır. Bu çeşitlilik içinde sanatçı kendi resim dilinin de daha kolay bilincine varabilmektedir.

II.Dünya Savaşından sonra bütün dünyada baskı grafiği tekniklerine büyük ilgi gösterilmiştir. Sanatçılar kişisel anlatımlarını bulmak ve geliştirmek için gravür tekniklerinin şekillendirme olanaklarını denemektedirler. Yaratılan eserin özgün değerini yitirmeden çoğaltılabilmesi de bu tekniklerin tutulmasında ikinci bir etken olmuştur. Sanatçı eserini kendi çoğaltabilmiş, daha az bir fiyatla daha çok alıcıya ulaşmasını gerçekleştirmiştir.

Türk sanatçılarının özgün baskı tekniklerini sevmeleri ve bu tekniklerle başarılı eserler ortaya çıkarmaları çok olağan olmuştur. Türk resim sanatı geleneğinde pentürden çok grafiğin yeri vardır. Bu topraklarda yaşayan sanatçılar her çağda grafik elemanları ince bir el sanatı ile işleyerek üstün sanat, kaliteli, benzersiz eserler vermeyi başarmışlardır (4).

BÖLÜM 5. SERİGRAFİ

Basım, bir özgün tasarımın kalıp yoluyla çoğaltılmasıdır. Basım uygulamalarının ortak amacı genellikle siyah ve renkli olan tasarımları beyaz ve açık olan yüzey üzerine aktarmaktır. Aktarma tasarıma karşılık bölgelerde sınırlanmıştır. Hazırlanan bu tasarımların yüzey üzerine aktarılmasını sağlayan özel yapılar kalıplardır. Kalıplar tasarıma karşılık gelecek bölgelere mürekkebi olabilecek ve bu mürekkebi basınçlı çakışma yoluyla basılına aktarabilecek nitelikte özel yapılardır.

Kalıpta tasarıma karşılık olan kısımlarla diğer bölgeler arasındaki ayırım farklı bir basım ve baskı çeşidini niteleyecek yöntemlerle gerçekleştirilmektedir. Batı'da 15.yüzyıl'a kadar geri götürülebilen ve düzey farklılaşması ilkesine dayanan Tümsek Basım (Impression en relief), Çukur Basım (Impression en crede) olarak adlandırılan (Gravür) en eski iki yöntemdir. Düzey farklılaşması söz konusu olmayan üçüncü teknikse, Düz Basım (Lithografi)'dir. 1800'lerde bu teknik daha sonraları ofseti doğurmuştur (5). Basım tekniklerinden dördüncüsü ise kalıbın tasarıma karşılık bölgelerde mürekkebi tutma yerine bu bölgelerden mürekkebi geçirme ilkesiyle farklılaşan serigrafidir.

Elek baskı, serigrafı, ipek baskı-elek-(screen pirint, serigraphy, silkscreen). Bir çerçeve üzerine gerilmiş gözenekli bir malzeme ipek ya da sentetik kumaş vs.baskı için hazırlanmış filmin yapıştırıldığı yüzey.

Elek baskı-(Screenprint). Baskı boyasının bir kafes dokusunun açık olan gözeneklerinden bir itme, zorlama sonucu elde edilen bir baskı türü; bu tekniğe serigrafi ya da ipekbaskı da denir (6).

Serigrafi sözcüğü - Latince seli (ipek) ve Yunanca grop-hos (yazmak-çizmek) sözcüklerinin birleşmesinden oluşmuştur. Bu terim, ekranın oluşturulmasında başlangıçta kullanılan bezin doğal ipekten dokunmuş olmasından dolayı üretilmiştir. Serigrafi bilinen baskı tekniklerinden çok sayıda uygulama alanı bulan ve aynı zamanda en zahmetli baskı tekniklerindendir. Bu baskı tekniği ile hemen hemen her yüzeye, bilinen her biçimde, kalınlıkta ve boyutta her malzemeyle basım yapılabilir. Buna rağmen serigrafi yaratıcılık unsuru olarak gelişimini tamamlamış, gelişmelere açık bir tekniktir. Her sanatçı için farklı bir anlatım dili olabilecek geniş imkanlara sahip olan serigrafi baskı çeşidi, otomatik ya da kol gücüyle uygulanmaktadır. Serigrafi özgün bütün çalışmalara açık bir baskı tekniği olarak diğer baskı tekniklerinden ayrılan renk zenginliği, fotoğraftan yararlanabilmesi ve uygulama çeşitliliğiyle ufku açık bir tekniktir.

Serigrafi kalıbı doğal, sentetik veya madensel ipliklerle dokunmuş bezlerin madeni veya ahşap şasilere gerilmesiyle elde edilen ekrandan tasarımın kağıt yüzeyine aktarılması ile oluşur. Tasarım doğrudan ekran yüzeyine veya fotomekanik yöntemlerle beze geçirilir. Bezde tasarıma karşılık ekranın altına üzerine baskının yapılacağı gereç yerleştirilir. Ekranın iç yüzeyine konan mürekkep rakletle bastırılarak bezin tasarıma karşılık gelen açık gözeneklerden basılana verilir. Bu işlem her renk ve basılan yüzey sayısınca tekrarlanır. Eğer; sanatçı serigrafi tekniğini iyi çözümleyebiliyorsa o derece başarılı, kendi anlatım diline yakın etkiler elde edebilir.

BÖLÜM 6. SERİGRAFİNİN TARİHÇESİ

Serigrafi bilinen en eski baskı tekniklerindendir (stencil printing : kalıp basma) ilk olarak Çin'de ve Japonya'da ortaya çıkan bir elek metodudur. Serigrafi baskı tekniğinin kesin bilinen bir tarihi olmamasına rağmen serigrafi ekranının 17.yüzyılın sonlarına doğru Japonya'da Some Ya Yu Zen tarafından bulunduğu sanılıyor. Basılmak istenen biçime uygun kesilen ve yağlanarak su geçirmez kılınan iki kağıt saç telinden örülerek mukavvadan çerçeveye gerilmiş bir fileye iki yandan karşılıklı yapıştırılmıştır. Bu şekilde elde edilen ekrandan mürekkep kıldan yapılmış fırça aracılığı ile geçirilmekteydi (5).

Uzak Doğu'da elek baskı hem bir meslek hem de sanat yapmak için kullanılan bir teknik olarak ortaya çıkmıştır. Bundan böyle Çin'de ve Japonya'da elek baskı hem resim alanında hem de günlük yaşamdaki dekorasyonlarda kullanılmıştır. 17.yüzyıl'da bu işi yapan kişilere stencils denilmiştir. Aynı yüzyılda İngiltere'de ince yün parçaları duvar kağıtlarına aktarılacak için kullanılmıştır. Fransa'da Jean Popillon'un geliştirdiği bu metodla yapılan duvar kağıtları çok beğeni kazanmıştır. Yağlı kağıt ile kullanılan elek baskı (oil stencil), ince metal tellerden dokunmuş metal elek baskı (metal stencil) genellikle çok karışık desenleri geçirmekte kullanılmıştır. 18.yüzyıl, 19.yüzyıl başlarından kalma evlerde bu baskı ile yapılmış duvar kağıtları, tekstil ürünleri ve mobilyalar görülmektedir (7).

Bugünkü kasnak sistemine ne zaman ve nerede geçildiği bilinmemekle beraber, bu aşamaya gelmesi hayli uzun ve zor olmuştur. Bilinen ilk tahta şasili ekran ise 1850

yıllarında sergilenmiş ve kısa bir süre sonra İngiltere ve Fransa'nın Lyon bölgesinde dokuma alanında ekran basımının kullanımına başlanmıştır. İpeğin kasnağa gerilmesi ile oluşan ekran basımın bilinen en eski tarihi 1907 Monchester'de Samuel Simon'un yapımı konusundaki beratı ile görülüyor. Tahta şasi üzerine elek gerilmesiyle oluşmuş ekrana kalıp (Blok-Out : Doğrudan ipek üzerine çalışma) yöntemiyle çalışılmıştır. Ekrandan mürekkebi geçirmek için ise domuz kılından yapılmış bir fırça kullanılmıştır. Mürekkebi elekten geçirmek için önce fırça, keçe, rulo ve daha sonra lastik lamalı raklet kullanılmıştır. Bugün kullanılan lastik lamalı rakleti kimin ilk önce kullandığı bilinmemektedir.

Bu basım şekli 1907'den itibaren Avrupa'ya hızla yayılmış ve gelişmiştir. Tahta şasi üzerine ipeğin gerilmesiyle oluşan ekran basım kısa sürede ticari amaçla posterler, reklam afişleri, halı, mobilya, cam eşya, plâstik, deri oyuncaklar, tekstil v.b. alanlarda kullanılmaya başlanmıştır. Bu geliştirilmiş baskı türünün uygulama alanı sonsuzdur.

1920'li yıllarda Berlin'de Kosloff ve Biegeleisen "Siebdruck" diye adlandırdıkları elek baskı alanında önce İngiltere'ye sonra A.B.D.'ye göç ederek öğretici olmuşlardır. A.B.D. ve Batı Avrupa'da elek baskı 1930'lara kadar hep ticari amaç için kullanılmıştır.

1923'de San Francisco'da kurulmuş olan "Selectasin" topluluğunun elek baskı tarihinde önemli bir yeri vardır. Bu topluluk başta A.B.D.'de ve 1925'de Londra'da hızla yayılarak Avrupa'lıların elek baskı tekniğini öğrenmelerini sağlamıştır. 1930 yıllarında ise Belçika, Fransa ve İsveç'te ressamlar ve dekoratörler elek baskı

teknikini kullanmaya başlamışlardır (5). 1934 yılında Britanya Serigraficiler Birliği kurulur. 1936 yılında bir kaç sanatçı Anthony Velonis'in önderliğinde bir araya gelerek serigrafi baskının estetik potansiyelini yeni bir anlatım dili olarak kullanmaya ve geliştirmeye başlamışlardır. Baskı tarihi hakkında özel araştırmaları olan vesanatçıları baskı konusunda destekleyen ünlü tarihçi Philadelfhia Güzel Sanatlar Müzesinden Cari Zigrosser ilk olarak serigrafi sözcüğünü kullanır ve serigrafinin tanımını yapar. Özgün serigrafi; kendi resim anlayışı doğrultusunda basılacak renklerin herbiri için sanatçının kendisince gerçekleştirilmiş ekranlarla basılan serigrafidir. Bu yeni ismin kullanılmasındaki amaç artık sanatsal bir olguya dönüşen bu baskı teknikini o zamana kadar ticari hayata mal olmuş silks screen (ipek baskı) sözcüğünden ayırmak içindir (7).

Serigrafinin sanatsal baskı alanındaki gelişimi A.B.D.'de olmuştur. Anthony Velonis 1938 yıllarında A.B.D.'li bir çok ressama bu tekniği öğretmiştir. Princeton Üniversitesi'nde Elmer Adler yönetiminde Grafik Sanatlar Bölümü açılır. Serigrafi tekniğiyle yapılmış özgün çalışmalar sanatçılar tarafından ortak sergilerle sunulur. Çok sayıda ressam ve serigrafici bu sergilerde yer alır. Bunlardan bir kaçı Leonard Pytlak, Edward London, Sol Wilson, Louise Freedman.

Amerikalı sanatçıların serigrafilerinden oluşan bu serginin Paris'te açılmasını sağlayan Andre Girard bu tekniğin Avrupa'da sanatsal alanda kullanılmaya başlanmasında en büyük etken olmuştur. Bu dönem içerisinde ünlü sanatçılardan Picasso, Fernard Leger, Chagall ve Raul Dufy gibi ustalar serigrafiiyi kendi özgün anlatımları içerisinde kullanmışlardır.

Serigrafi tekniğinin kesin bir atılıma geçmesi II.Dünya Savaşı yıllarına rastlamaktadır. Savaşın bitimini izleyen 15.yüzyıl içerisinde bu teknik Batı Avrupa'da grafik alanında ve sanayi alanında hızla yaygınlaşır. 1954'te serigrafici Arcay Denise Rene galerisinde Vasarely, Poliakoff, Dewasne gibi sanatçıların serigrafi çalışmalarının sergilenmesi, ayrıca Almanya'da Willi Baumeister'in serigrafici Poldi Domberger'le işbirliği sonucu gerçekleştirdikleri ünlü sanatçıların özgün serigrafilerinden oluşan serginin serigrafi baskı tekniğinin gelişiminde çok önemi vardır.

Serigrafinin II.Dünya Savaşından sonraki yayılımı 1960'lı yıllarda doruk noktasına ulaşmıştır. A.B.D.'den Meksika, Brezilya, Arjantin, Küba, İspanya, Portekiz, Yugoslavya başta olmak üzere Macaristan, Polonya, Çekoslovakya ve Sovyetler Birliği'ne yayılır. Ülkemize bu baskı tekniğinin ulaşması yine aynı yıllara rastlar (1956-60). Ülkemizde 10-16 Haziran 1948 tarihinde öncü serigrafici sanatçıların yer aldığı (Guy Maccoy, Leonard Pytlak v.b) Muasır Amerikan Sanatkarlarının Eserleri başlığı altında İstanbul Beyoğlu Kız Sanat Okulu'nda bir sergi açılır. Bu sergide tekniği tanıtmak amacıyla sergi broşüründe serigrafi tekniğini açıklayıcı bilgilere de yer vermişlerdir (5).

Serigrafide bu gelişim ticari alanda da yaygınlaşmasını hızlandırmış ve W.P.A. dönemi serigrafinin estetik bir olgu olarak kullanılabilmesini kolaylaştırmıştır. Pop Art sanatçılarının özgün tasarımlarını gerçekleştirirken bu tekniği kullanmaları, Andy Warhol, Robert Rauchenberg ve Harry Rivers gibi sanatçıların serigrafide fotoğraf sanatından faydalanmaları bu tekniğe yeni bir nefes ve boyut getirmiştir.

Bugünün düşünce ve teknolojik gelişmesiyle hızla gelişen bu baskı tekniği hem ticari alanda hem de özgün tasarımların sanatçılar tarafından aktarılmasında daha büyük rol oynayacaktır.



BÖLÜM 7. SERİGRAFİ BASKI TEKNİĞİNDE KULLANILAN MALZEMELER

Serigrafi baskı tekniğinin en olumlu yanlarından biri çalışma düzeni kurmak için fazla materyale ihtiyacın olmamasıdır. Gelişmiş bir kalıp basma usulü olan serigrafide kullanılan kalıp diğer baskı tekniklerindeki kalıplardan çok farklıdır. Ahşap veya madeni çerçeveye gerilmiş gözenekli bir bezin (ipek, naylon) tasarıma karşılık bölgelerdeki gözeneklerin serbest kalacak şekilde diğer bölgeler özel bir lakla tıkanır. Baskı mürekkebini tutan serbest gözeneklere "RAKLET" denen özel bir aletle belirli bir basınçla kuvvet uygulanarak mürekkep basılına aktarılır. Böylece baskı işlemi yapılmış olur. Bu üzerine gerilmiş özel bezle birlikte çerçeveye "EKTRAN" denir.

Serigrafi baskı üç aşamada gerçekleştirilir.

1. Ekranın hazırlanması,
2. Ekran üzerine tasarımın (desenin) aktarılması,
3. Baskı işlemi.

7.1. EKTRAN ÇERÇEVESİNİN HAZIRLANMASI

Serigrafide 9x12 den 250x200 cm boyutlarına kadar çok farklı boyutlarda madeni veya ahşap çerçeveler kullanılır. Madeni çerçeveler ahşap çerçevelere nazaran daha kullanışlıdır. Daha kolay yapılması ve madeni çerçevelere göre daha ucuz olması açısından bu işe ilk başlayanlar için en uygunu ahşap çerçevelerdir. Serigrafi çerçevelerinin hazırlanmasında dikkat edilmesi gereken önemli noktalar :

- . Çerçevelerin köşeleri tam 90 derece olmalı,
- . Çerçeve yüzeyleri zımparalanarak pürüzsüz hale getirilmeli,
- . Bezin gerileceği çerçeve kenarları yumuşatılmalıdır.

7.2. BEZLER

Serigrafi baskıda 3 çeşit bez kullanılmaktadır.

- a) Doğal ipekle dokunmuş bezler
- b) Sentetik ipekle dokunmuş bezler
- c) Madeni ipekle dokunmuş bezler.

a) Doğal ipekle dokunmuş bezler :

Tabii ipeğin en kalitelisinden yapılmış ve serigrafi baskının başlangıcından beri kullanılmış bezlerdir. Çok lifli ipliklerden oluşmuş pürüzlü yüzeyleri lak ve emülsiyonu iyi tutmaktadır. Ayrıca; iyi bir esnekliğe sahip olan bu bezlerin mürekkep geçirme özellikleri sentetik iplikle dokunmuş bezler kadar değilse bile yeterli mürekkep geçirgenliğine sahiptirler. Doğal iplikle dokunmuş bezler temizlenmelerinin güç olması ve pahalı olmaları nedeniyle yerlerini sentetik iplikle dokunmuş bezlere bırakmışlardır.

b) Sentetik iplikle dokunmuş bezler :

Sentetik iplikle dokunmuş bezler naylon iplikle ve polyester iplikle dokunmuş bezler olarak iki çeşittir.

1- Naylon iplikle dokunmuş bezler

Günümüzde serigrafide kullanılan en önemli bezlerdir.

Özellikleri :

- . Çok sağlamdırlar

- . Yüksek gerilme gücüne sahiptirler
- . Fiyatları çok yüksek değildir
- . Mürekkep geçirgenliği çok iyidir.
- . Doğru gerildikleri zaman çok keskin konturları elde etme imkanı sağlarlar
- . Üstün esnekliğe sahiptirler
- . Zayıf asit ve çözücülere karşı dayanıklıdırlar.

2- Polyester iplikle dokunmuş bezler

Bu ipliklerin çok sayıda ince elyaftan oluştuğu için 'çok elyaflı bezler' olarak bilinirler.

Özellikleri :

- . Yeterli derecede gerilme gücüne sahip ve esnektirler
- . Nem tutmazlar
- . Oksitlenmeye karşı dayanıklıdırlar
- . Naylon iplikle dokunmuş bezlerin mürekkebi geçirme özelliğinden az olmasına rağmen mürekkebi geçirme özellikleri iyidir
- . Naylon iplikle dokunmuş bezlerden daha az sağlamdırlar
- . Kolay deformasyona uğramadıklarından kusursuz baskı olanağı sağlarlar.
- . Çerçeveye gerilmeleri naylon iplikle dokunmuş bezlere göre daha kolaydır
- . Lak ve emülsiyonları iyi tutmaktadırlar
- . Naylon iplikle dokunmuş bezlerin aksine ışığa karşı hassas değildirler

3- Madeni iplikle dokunmuş bezler

Bronz veya paslanmaz ipliklere dokunan bu bezler çok duyarlı çalışmalara olanak sağlarlar. Mürekkebi çok iyi geçirirler. Diğer bezlere nazaran çok pahalıdırlar.

7.3. BEZLERİN NUMARALANMASI

Serigrafi bezleri santimetredeki iplik ya da gözenek sayısına göre numaralanmıştır. Serigrafide kullanılan numaralar genelde; ipek için 8'den 25'e, naylon için 9'dan 70'e, polyester için 8'den 60'a, madeni bezler için ise 100'den 400'e kadardır (5).

7.4. BEZLERİN ÇERÇEVEYE GERİLMESİ

Bezlerin çerçeveye gerilmesi elle veya basınçlı hava ve ayarlı mengenelerle, gerilim dengesi yapabilen otomatik makinalarla sağlanır. Başarılı bir germe işlemi yapmak için dikkat edilecek hususlar :

- . Bez gerilecek çerçevenin köşelerinin tam 90 derece olmasına,
- . Elle germelerde iyi sonuç almak için ipek pensesi kullanılmasına,
- . Germe işleminde kullanılacak bezin kavrama payı düşünülerek çerçeveye göre birkaç santimetre büyük olmasına,
- . Germe işlemi başlamadan önce çerçevenin düz bir zemine sabitleştirilmesine,
- . Seçilen bezin nem alma durumu göz önünde bulundurularak germe işlemi başlamadan bezin ıslatılmasına,
- . Bezlerin çerçeveye geçirilmesinde bez ipliklerin paralelliğinin bozulmamasına.

7.5. BASKI DÜZENİ

Baskı çalışmalarından iyi bir netice alınabilmesi için düzenin büyük rolü vardır. Bunun için aşağıdaki hususlara dikkat edilmesi gereklidir.

- . Kolaylıkla denetlenebilen ışıklı bir ortam olmalıdır,
- . Güneş ışığının doğrudan baskı masasına gelmemesine dikkat edilmelidir,
- . Çalışma ortamının ısı ve hava şartlarına dikkat edilmelidir,
- . Baskı masasının yüksekliği 90 santimetreden fazla olmamalıdır. Masa uzunluğunun en ideal boyutu 90x100 cm.dir
- . Basılacak yüzeylerin birbirine temas etmemesi ve kolay kurumalarının sağlanması için kurutma sisteminin olması gereklidir.

7.6. EKRANIN MONTAJI

En kolay yöntem ekranın masa üzerine menteşelerle montajının yapılmasıdır. Ekranın yüzeyi masaya her taraftan aynı temas edecek şekilde ağırlık noktaları hesaplanarak menteşelerle rapdedilir. Baskı masasının 100 cm'lik kenarına küçük ahşap elemanlar üzerine büyük parça getirilerek işkence yardımı ile sabitleştirilir. Sonra ekranın merkezine eşit uzaklıkta takılmış iki dişi menteşeye geçmesi için ahşap elemana erkek menteşeler vidalanır.

7.7. RAKLET

Raklet baskıyı yapan alettir. Ekranın üzerine mürekkebi yayar ve mürekkebi bezden basılan yüzey üzerine aktarır. Basılan yüzeyin cinsine göre çeşitli rakletler kullanılmaktadır. Bugün endüstride elle hareket eden ekstra ağırlıklı rakletler kullanıldığı gibi işi hızlandıran ve işçi tasarrufu sağlayan, magnetik alan tesiri ile çalışan döner magnetik veya otomatik rakletler de kullanılmaktadır.

7.8. BASKI KURUTMA SİSTEMLERİ

Serigrafi baskı hızlı bir çalışma gerektirdiğinden bu sürata uygun iyi bir kurutma sisteminin olması gereklidir. Baskıların kuruma süreleri kullanılan mürekkebin cinsine ve kurutmanın yapıldığı odanın nem oranına göre değişir. Bir genelleme yapılırsa serigrafi mürekkeplerinin cinslerine göre kuruma süreleri 10 dakika ile 12 saat arasında değişir. İnce sürülmüş bir film tabakasının kuruması 10-15 dakika civarındadır.

7.8.1. Telli Kurutma Sistemi

En ucuz, en basit kurutma sistemidir. Gerilmiş bir tele kağıtları asmak için kullanılacak tahta veya metal mandalların geçirilmesiyle oluşmuş kolay bir metoddur. Küçük ve orta boy baskılar için ideal bir sistemdir.

7.8.2. Sopalı Kurutma Sistemi

Bu sistem çok az yer kapladığı için ideal bir kurutma sistemidir. Kalınlığı 2 cm, genişliği 4 cm olan mukavemeti iyi iki sopa menteşe ile birbirine eklenir. Sopa'nın bir ucu duvara yine menteşe ile tutturulur. Yatık "V" biçiminde olan bu sopaya mandallarla baskılar asılır. Kurutma işlemi bitince çengelden sopa çıkarılarak duvar yüzeyine serbest bırakılır.

7.8.3. Çerçeve Tipi Kurutma Sistemi

Bu sistem diğer iki kurutma sistemi gibi kolay ve ucuz elde edilebilir. Sistemin en büyük avantajı büyük boy baskıların kolaylıkla kurutulabilmesidir. Kurutma yine mandal sistemidir. Dikdörtgen çerçeveye tutturulmuş mandallardan oluşur.

7.8.4. Hareketli Raf Sistemi I

Serigrafi sanatçıları tarafından çok kullanılan bir sistemdir. 2,5 veya 3 santimetre aralıkta konturplak rafların tekerlekli, hareket kolaylığı olan iki ayağa bağlanması ile sistem oluşmuştur.

7.8.5. Hareketli Raf Sistemi II

Tahta veya metalden yapılmış en güvenli ve en doğru raf sistemidir. Raf aralıkları kolaylıkla ayarlanabilen bu sistem büyük boy baskılar yapan sanatçılar için tavsiye edilebilir.

7.9. BASKI YAPILACAK ELEMAN -Kâğıt-

Serigrafi baskı çok farklı malzemelere basılmaya elverişli olduğu için malzeme sınırlamak yanlış olur. Ancak çok değişik sonuçlar alınabilecek bir kaç malzeme örneği verilirse; ince plastikler, renkli kâğıtlar, duvar kâğıtları, ince metal plakalar, cam v.b.özgün çalışmalarda sanatçıların elde etmek istedikleri etkiye göre seçilmiş birçok malzeme kullanılabilir.

Serigrafi baskıya yeni başlayanlar için ince bristol kâğıtlar önerilir. Serigrafi baskının yapılacağı kâğıtta aranması gereken özellikler :

- . Mürekkebi gereği kadar emici olmalıdır,
- . Kâğıt yüzeyi kopma ve soyulmaya dayanıklı olmalıdır,
- . Kâğıtlar gönyesinde ve yüzeyleri pürüzsüz olmalıdır,
- . Kâğıt yüzeylerinin tozlu olmamasına dikkat edilmelidir,
- . Nem değişikliğinden dolayı ondile olmamaları için hava değişimlerine dayanıklı olmalıdır.

7.10. VAKUMLU BASKI MASASI

Rahat bir baskı için vakumlu baskı masası iyi bir yardımcıdır. Pürüzsüz, düz, delikli bir ekran altlığı, vakum pompası ve vakumu sağlayan alet. Ekran; baskı için konulduğunda, ince deliklerden vakum kağıdın ekran altına yapışmasını sağlar ve kağıdı hareketsiz kılar. Böylece ekrandan mürekkebi kağıda verdikten sonra, ekranın kağıttan rahatlıkla ayrılmasını özellikle üst üste gelecek renk alanlarının bütün baskılarda aynı olmasını ve baskının daha süratli yapılmasını sağlar.



BÖLÜM 8. SERİGRAFİDE KALIP YÖNTEMLERİ

Çok gelişme bir lakla kapanır kalıp türü olan serigrafide ekran lak maddesini tutan araçtır. Ekran üzerinde lakla kapatılan yer baskıda mürekkebi geçirmeyen bölgedir. Laklanmayıp açık bırakılan, tasarıma karşılık gelen bölgeler ise mürekkebin geçtiği yerlerdir. Serigrafide çok farklı kalıp yöntemleri kullanılır. Bunlardan başlıcaları :

- . Şablonlama yöntemi,
- . Direk ekran üzerine lakla kapatılarak yapılan "laklı negatif" yöntemi,
- . Suda çözülen emülsiyonlarla (kesilmiş film kapatıcıları "tusch") yapılan yöntem,
- . Fotomekanik usulle yapılan yöntem,
- . Kişisel arayışlarla geliştirilebilecek birçok yöntem.

8.1. ŞABLONLAMA YÖNTEMİ

8.1.2. Kâğıt Kalıp Yöntemi

Şablonlama yöntemleri içerisinde en başarılı uygulanan yöntemdir. Temizlemede çok büyük problemleri olmadığı için büyük kolaylık sağlar. Rakletle mürekkebi verirken kağıtların oynamaması için kağıt şablonların ekrana iyice yapışması sağlanmalıdır.

8.1.2.1. Şablon Kağıdı

Bu tip baskılar yapan sanatçılar için yarı saydam, yarı emici ve esnek özellikleri olan kalıp kağıtları üretilmektedir. Sanatçının istediği etkiye göre farklı kağıt (beyaz mektup kağıdı, samanlı kağıt, ambalaj kağıdı) türleri de kullanılabilir. Çabuk yapılması gereken baskılarda yumuşak, emici kağıtlar kullanılır. Bunlar yumuşak geçişli bir imaj verirler.

Şablon olarak kullanılan kağıt ne kadar kalın olursa baskı esnasında basılana akan mürekkep o kadar çok olur. Eğer çok az mürekkep akması isteniliyorsa ince şablon kağıdı kullanılmalıdır. Fakat, ince kağıt baskı sırasında mürekkebin aşındırmasından dolayı kısa zamanda yıpranır. Baskı sayısı fazlalaştıkça mürekkep kağıdı yıpratarak kenarlarının aşınıp bozulmasına neden olur.

8.1.2.2. Şablonun Kesilmesi

Şablonun kesilmesinde aşağıdaki sıra izlenir :

- . Orijinal, baskı masasının merkezine yerleştirilip L pozaları yapıştırılır.
- . Kalıp kâğıdı orijinalin üzerine yayılır. 3 santimetrelik kısmı etrafından, ekrana bakacak konumda bantlanır. Kağıdın orijinal üzerine tam kontak olmasına dikkat edilmelidir. Bu işlem, orijinalin doğrudan kalıp kağıt üzerine çizilmesiyle de yapılabilir.
- . Çizilen alanlar çok keskin sivri uçlu şablon bıçağı ile kesilir.

Eğer, şablon kağıdı orijinalin üzerine yerleştirilerek kesim işlemi yapılıyorsa, kesim esnasında dikkat edilmesi gereken nokta; ekran üzerinde, mürekkebin geçmemesini

istediğimiz bölgelere kağıttan kesilen parçalar yapıştırılınca o bölgelerdeki bezin gözeneklerini tıkayarak bu bölgelerden mürekkebin geçmemesidir. Kesilen parçalar hiç oynatılmadan yerinde bırakılmalı ve her parçanın iyice kesilip kesilmediği kontrol edilmelidir.

8.1.2.3. Şablonun Ekranı Geçirilmesi

Şablon ekranı bakacak şekilde etrafından 3 santimetrelik bantla bantlanır. Bantın 2 santimetrelik kısmı şablonun ekranı yapışmasını sağlayacağından boşta kalmalıdır. Bu işlemden sonra yavaşça kaldırılarak şablonun ekranı yapışması sağlanır. Eğer, şablonlardan bir kısmı yapıştırma esnasında bozulursa sert bir cisimle yapışmaları sağlanır. Şablon ekranı yapıştırıldıktan sonra geçici bir baskı yapılarak şablonların ekranı mürekkep ile yapışması sağlanır. Bu işlem sırasında mürekkebin yoğunluğu iyi ayarlanmalıdır. Şablonların ekranı yapışmasını sağladıktan sonra önceden işaretlenmiş olan parçalar tırnak yardımı ile sökülür. Böylece ekran üzerinde mürekkebin geçmesi istenilen alanlar açılmış olur.

Kağıt kalıptaki bazı sivri köşelerin veya ince uçların iyice yapışıp yapışmadıkları kontrol edilmelidir. Eğer, yapışmayan kısımlar varsa bir yapışkan aracılığı ile tekrar yapışmaları sağlanmalıdır. Bu işlemler bittikten sonra orijinal masadan sökülerek baskı işlemine geçilmelidir.

8.1.2.4. Şablonu Basmak

Şablon baskıda her ne kadar mürekkebin kendi yapısında transparan özelliği varsa da bu baskılarda % 50 transparan mürekkep kullanılmalı ve bu oranı tutturmaya dikkat

edilmelidir. Çalışırken, ilk baskı esnasında rakletin önüne yeteri kadar mürekkep verilmelidir. Aksi halde şablonlar parçalanabilir. İlk baskıda şablon kağıt mürekkebi hemen çeker. Mürekkebin kurumasına dikkat ederek, baskı işlemine aralık vermeden devam etmek gerekir.

8.1.3. Ekran, Raklet ve Şablonun Temizlenmesi

Basım işlemi bittiğinde öncelikle mürekkebin çözücü yardımı ile raklet iyice temizlenmelidir. Ekran üzerindeki fazla mürekkep köşeleri yuvarlatılmış spatül (baskı bıçağı) yardımı ile alınır. Ekran altına konan gazete kağıdına ekran üzerinde kalan mürekkep rakletle çekilerek bezin iyice temizlenmesi sağlanır. Bez üzerindeki şablon dikkatlice ekrandan ayrılmalı ve küçük spatüllerle üzerindeki mürekkep alınmalıdır. Şablonların, baskı işlemi yapıldıktan sonra iptal edilmesi gerekir. Dikkat edilmesi gereken diğer bir nokta da şablonların ekran üzerinde bırakılmamasıdır.

Ekran üzerinden spatül yardımı ile mürekkebi alıp, rakleti mürekkep çözücüsü ile dikkatlice temizlendikten sonra ekran altına konan gazeteler mürekkebi çektikçe değiştirilmeli ve her defasında temiz raklet kullanılmalıdır.

8.2. DİREK ZAMKLA YAPILAN NEGATİF METOD

Direk zamkla yapılan metod bir negatif baskı türüdür. Yapıştırıcı karışımı ekran üzerine çok değişik şekillerde özgürce tatbik edilir. Sert, yumuşak ve değişik dokusal etkileri olan cisimlerle zamk ekran üzerine aktarılır. Ekran, zamk kuruduktan sonra baskıya hazır duruma gelir.

Malzemeler :

- 1- Lepage (yapıştırıcı karışım) : % 50 lepage zankı, % 25 Su % 25 renk.
- 2- Poster zankı (lak veya lak çözücüsü pozitif yapıştırma metodunda da kullanılabilir).

Poster zankı uygulanmasında kullanılabilir elemanlar:

- . Dokusal materyaller,
- . Yumuşak küresel formlar,
- . Çeşitli kalınlıkta fırçalar.

8.3. ZANK LEPAQE I-UYGULANMASI

Kalın kıvamda olduğu için doğrudan ekran üzerine çalışılmaz. En iyi sonucu su ile çözülebilen mürekkeplerle, örneğin; poster mürekkepleriyle karışınca verir. Zanklı bölgelerin mürekkebin geçmediği bölgeler olduğu unutulmamalıdır. Bu zank, farklı tekstil ürünleri, sünger, dokusal etkinlikleri farklı malzemeler kullanılarak bez üzerine uygulanabilir.

Eğer, yumuşak geçişli değerler elde etmek isteniyorsa zank nemli ekran üzerine uygulanmalıdır. Çeşitli dokusal malzemeler kullanılarak yapılabilecek bu uygulamada rahatlıkla yumuşak geçişli değerler elde edilir.

8.4. DİREK LAKLA YAPILAN KALIP-NEGATİF METOD

Bu metodun uygulanması lakın su ile çözünürlüğü olmadığı için o kadar kolay değildir. Zorluğu özel çözücü ile temizlenmesidir.

8.5. DİREK ZAMK YAPIŞTIRICI-POZİTİF METOD

Bu zamkla yapılan uygulama tasarımları direk pozitif olarak aktarmak içindir. Tasarımı zamkla (lepage) ekran üzerine çizdikten sonra kurumaya bırakılır. Sonra açık kalan bölgeler pozitif imaj için kullanılan zamkla kapatılır ve su ile yıkanır. Yıkanınca zamk (lepage) çözülür, geriye laklı alanlar kalır. Bundan sonra baskı işlemi yapılabilir.

8.6. KESİK FİLM İLE YAPILAN KALIP METODU

Şablon kağıt baskıya çok benzer. Bu baskının malzemeleri film, plastik veya kağıt üzerine varak halinde uygulanır. Pozitif olarak basılacak alanlar şablon bıçağı ile dikkatlice kesilir. Elde edilen parçalar alttan ekrana gazlı bir sıvı ile yapıştırılır. Daha sonra arka yüzeyden plastik veya kağıt olan parçalar çıkarılınca çok homojen bir lak filmi kalır.

İnce, net detaylarda çok iyi sonuç veren bir yöntemdir. Ayrıca şablon kağıtta mümkün olmayan uzun vadeli baskılar da hiç bir zorluk çıkarmadan yapılabilir (7).

8.6.1. Filmi Kesmek

Hazırlanan tasarım pozaların içine gelecek şekilde baskı masası tabanına yapıştırılır. Film yüzeyden biraz büyük olacak şekilde kesilerek, laklı tarafı alta gelecek şekilde yüzeye bantlanır. Film yüzey üzerinde kesilir. Ayrıca, filmi keserken sert köşeler yavaş ve dikkatlice kesilmelidir.

8.6.2. Basılacak Bölgelerden Filmi Kaldırmak

Basılacak bölgelerdeki filmler dikkatlice sökülür ve laklı bölgelerin zarar görmemesine dikkat edilir. Dikkat edilmesi gereken diğer bir husus da sökülen bölgelerde en küçük film parçalarının kalmaması ve bunların bezin üzerine yapışmalarının engellenmesidir.

8.6.3. Filmin Ekranı Geçirilmesi

Ekranın son derece temiz olması gereklidir. Eğer bu baskıdan önce yağ özlü bir karışımla baskı yapılmışsa lak incelticisi veya asetonla ekran iyice temizlenmelidir.

Film, ekranın 5 cm dışında kalacak şekilde yapıştırılmalı ve sonra arkada, çizimdeki bant dikkatlice çözülerek alınmalıdır. Filmin etrafına yapıştırılan bant yapıştırılıp, bütün bu işlemler sırasında tasarımın pozisyonunun değişmemesine dikkat edilmelidir.

8.6.4. Gazlı Film Yapıştırıcısı

Sağlık için zararlı olduğundan bu gazlı yapıştırıcı teneffüs edilmemeli, kullanılmadığı sürece ağzı kapalı tutulmalıdır. Film ekrana uygulanırken acele edilmemeli ve biri gazlı yapıştırıcı ile nemlendirilmiş olan, diğeri kuru iki emici yumuşak kumaş parçası yardımı ile yapıştırma işlemi gerçekleştirilmelidir.

Nemli bezi ekranın üzerine bir nokta halinde koyup kuru bezle bastırılarak ekran yüzeyi temizlenmelidir. Bu işlem, filmin ekrana yapışmasını daha kolaylaştıracak, film ekrana geçerken ekrana koyu bir renk verecektir. Yapıştırıcıyı kullanmaya başlarken en uygun nokta tasarımın

ortasıdır. Kenarlara yaklaştıkça daha dikkatli davranılarak filmin zarar görmesi ve buruşması önlenmelidir.

Bütün film ekrana geçtikten sonra yapıştırıcının tamamen kurduğundan emin olmalı, ekranı dik pozisyona getirerek önce bantlar çıkarılmalı sonra arkadaki kağıt veya plastiği kaldırırken bütün filmin yapışıp yapışmadığı kontrol edilmelidir. Eğer, yapışmayan parça varsa işlem tekrarlanmalıdır.

8.6.5. Arkalığın (Plastik veya Kağıt) Kaldırılması

Arkalığın kaldırılması işlemine köşelerden başlanmalı ve yavaş hareket edilmelidir. Eğer film iyi yapıştıysa arkalık kolaylıkla ayrılacaktır.

8.6.6. Ekranın Temizlenmesi

Film, baskı bittikten ve boya temizlendikten sonra temizlenmelidir. Ekran, gazeteden yapılmış yatağın üzerine yatırılıp üzerine bol miktarda film çözücü koyarak 4-5 dakika beklenmeli ve sonra temiz emici bir bezle temizlenmelidir. Çözücüyü ekran üzerinden temizlendikten sonra ekran altındaki gazeteler alınmalı ve ekran üzerinde daha film kaldıysa aynı işlem tekrarlanmalıdır.

8.7. POZİTİF KALIP BASKI

Pozitif kalıp baskının en büyük avantajı tasarımın ve kullanılan malzemenin çok çeşitlilik göstermesidir. Özellikle, daha önce serigrafi baskı yapmamış sanatçılar için çok çeşitlilik göstermesinden dolayı daha çekicidir. Bu baskının ana prensibi su kabul etmeyen yağlı maddelerdir.

İpek üzerine kalın bir tabaka teşkil edecek tasarım çizildikten sonra kurutulur. Negatif bölgeler ince bir şekilde homojen olarak özel yapıştırıcı ile kapatılır. Yapıştırıcının sürüldüğü negatif bölgeler kuruduktan sonra laklı bölgeler terebentin çözücülerle temizlenerek ekran baskıya hazır duruma getirilir (7).

8.7.1. Tusche

Serigrafide katı ve sıvı olarak çeşitli isimler altında yapıştırıcılar kullanılmaktadır. Litografik tusch, litografi için hazırlanmış bir sıvı yapıştırıcıdır. Fakat aynı zamanda serigrafide için kullanılır. Bazı cinsleri su, varnoline ile çözülebilirler. Tusche ekrana mukavemeti kuvvetli olacak şekilde kalın yapıştırılmalıdır. Bazı tusche'lar tebeşir halinde satılır. Diğer cinslerinde olduğu gibi bunlarda ekran üzerinde kalın bir tabaka şeklinde kullanılmalıdır.

8.7.1.1. Tusche-Uygulanması

Ekranın temiz olmasından emin olduktan sonra altına tasarım yerleştirilmelidir. Tusche bulunduğu kavanozu sallayarak iyice karışımı sağlanmalıdır. Eğer çok ince ise bir gece kapağını açık bırakarak mayileşmesi sağlanır, çok katı ise su veya cinsine bağlı olarak terebentinle çözülür. İyi bir sonuç almak için mümkün olduğunca pozitif bölgeler kalın bir tabaka halinde tusche ile kapatılmalıdır (7).

8.7.1.2. Katı-Sıvı Mum

Pozitif imaj için kullanılır. Sıvı olanları seramik malzemeler üzerinde iyi bir kapatıcıdır. Sıvı halde iken su da çözünür, kurdukları zaman özel çözücülerle ile

çözünürler. Rahat kullanım için poster boyası ile kullanılmalıdır. Katı olan balmumu tebeşirleri aynen litografik tebeşirler gibi kullanılarak ekran üzerinde kalın bir tabaka oluşturacak şekilde sürülmelidirler.

8.7.1.3. Katı Tusche, Lito Kalemi Veya Mum Kalemi İle Çalışmak

Değişik ton efektleri elde etmek için kullanılırlar. Eğer tam örtmek isteniyorsa ekranın altına sert düz bir zemin koyarak ekrana uygulanır. Doku tesiri yaratmak isteniliyorsa ekranın altına dokusal etkinlikleri olan malzemeler (katı tuscha, lito kalemi veya mum kalem) beze sürülerek dokusal etkiler elde edilir.

8.7.1.4. Yapıştırıcı 2 Nolu Lak

Kapatılacak bölgeler üzerinde uygulanır. Ekran üzerine tusche sürüldükten sonra, yapıştırıcı 2 nolu lak ince bir tabaka halinde sürülür. Bazı sanatçılar birinci katın üzerine tekrar ikinci bir kat yapıştırıcı lak sürerler.

8.7.1.5. Tusche Yıkamak

Ekran boyadan iyice temizlendikten sonra altına gazete kağıdı koyarak bütün ekran üzerine terebentin türü çözücüler dökülür. Temiz bir raklet ile bez gözeneklerinde kalan mürekkeplerin gazete kağıdına geçmesi sağlanır. Eğer; tusche kalın bir tabaka halinde ekran yüzeyine sürüldüyse kolaylıkla temizlendiği gözlenir. Son işlem olarak ekranı yapıştırıcıdan tamamen temizlemek için ekran ılık su ile yıkanarak kurumaya bırakılmalıdır.

8.7.1.6. Maskoid İle Ekran Üzerine Tasarımın Çalışılması

Tusche ve yapıştırıcı ile yapılan metoda çok benzer. Maskoid sentetik sıvı bir kauçuk türüdür. Katı veya kuru iken alkol, ve su ile çözülmez. Çalışılması çok kolay olan maskoid ekrana bir fırça vasıtası ile iç yüzünden pozitif alanlara sürülerek tasarım oluşturulur. Maskoid ekran üzerinde kuruduktan sonra 2 nolu yapıştırıcı veya suda çözülebilen bir yapıştırıcı kullanılarak yine iç yüzünden bütün ekran yüzeyine ince bir tabaka halinde sürülür. Yüzeye sürülen bu yapıştırıcı iyice kuruduktan sonra maskoid, kauçuk tozu sürülerek sökülür. Eğer, yapıştırıcı yüzeye ince sürüldüyse gözeneklerin açılmasında hiçbir problem çıkmaz.

8.7.1.7. Kauçuk Yapıştırıcısı İle Ekran Üzerine Tasarımın Çalışılması

Kullanılacak malzeme ne çok katı ne de çok sıvı, taze ve mayi kıvamında olmalıdır. Değişik malzemelerle aktarılabilceği için daha zevkli çalışılır. Maskoid ile yapılan çalışmada olduğu gibi tasarım pozitif bölgelere aktarılır ve kurutulur. Kuruduktan sonra ekranın iç yüzeyinden bütün alana, suda çözülebilir bir yapıştırıcı ince bir tabaka halinde sürülür ve kuruması beklenir. Daha sonra kauçuk tozlarının biraraya getirilmesinden elde edilen bir silgi ile silinerek kauçuk yapıştırıcısı dökülür. Artık ekran baskıya hazır durumdadır (7).

8.8. FOTO MEKANİK YÖNTEM

Foto mekanik yöntem çok fazla araç gerektirdiğinden ekran üzerine doğrudan tasarımın aktarılması yöntemine göre çok daha masraflıdır. Buna rağmen çok daha temiz sonuç veren pratik bir yöntem olduğu için yaygın olarak kullanılır.

8.8.1. Tasarımın Hazırlanması

Tasarım, yüzeyinde saydam ve saydam olmayan bölgelerden oluşan bir filmidir. Bu film fotoğrafik olarak yapılabileceği gibi elle de hazırlanabilir. Fotoğrafik olarak yapılabilmesi için tasarım beyaz bir kağıda çini mürekkep veya film mürekkebi ile hazırlanarak bir klişecide baskı yapılması istenen boyutlarda diya (diapozitive) hazırlanır. Hazırlanan bu diya pozitif olmalıdır. Eğer, bir fotoğraf filmi kullanılacaksa bu film yine baskı yapılacak boyutlarda istenilen kalınlıkta tramlı filmi hazırlanarak kullanılmaktadır.

Tasarımı doğrudan film olarak hazırlamak için asetat, aydinger, astralon v.b. saydam filmlerin üzerine ışık geçirmeyen bir mürekkep veya gúaşla çalışılır. Elde edilen tasarım ışık geçiren ve geçirmeyen bölgelerden oluşmuş olur.

8.8.2. Ekranın Hazırlanması

Eğer daha önce baskı yapılmışsa ekranın çok iyi temizlenmesi gereklidir. Hiç kullanılmamışsa sıvı bir amonyaklı deterjanla temizlenip basınçlı su geçirilerek kurutulmalıdır. Ekranın arka yüzeyine homojen bir şekilde emisyon sürmek için oluklu bir rakletin olması gereklidir.

8.8.3. Ekran Üzerine Emisyonun Geçirilmesi

Ekran üzerine emisyon aşağıdaki iki yöntemle geçirilir:

Yöntem 1 : Emisyon 1/10 oranında duyarlaştırıcısı ile iyice karıştırılarak ekran yüzeyine sürülecek duruma getirilir ve oluklu sürme rakletin içine dökülür. Ekran dik pozisyonda tutularak arka yüzeyine emisyon raklet

ile aşağıdan yukarıya doğru sürülür. Aynı işlem ekranın ön yüzüne de yapılarak fazla emisyon alınır. Böylece ekran yüzeyine homojen olarak emisyonun yayılması sağlanır.

Yöntem 2 : Ekran düz bir yüzeye iç tarafına doğru kapatılır. Emisyon aynı oranda bezin üzerine ekran çerçevesine yakın olan bölge boyunca dökülür, raklet iki elle bastırılarak emisyon karşı tarafa çekilir. Ekran dik pozisyona getirilerek raklet ekranın iç kısmından da çekilerek işlem bitirilir.

Ekran yüzeyine sürülen emisyon tabakasının kalınlığı veya inceliği sürme esnasında rakleti bastırıp bastırmamakla ayarlanabilir. Emisyon sürülmüş ekran, karanlık odada soğuk hava doğrudan ekran üzerine verilerek kurutulmalıdır. Bu işlem için vantilatör veya saç kurutma aleti kullanılabilir. Emisyon yaşken ışığa duyarlı olduğundan ekranın ışık almamasına dikkat etmek gerekir.

8.8.4. Tasarım Filminin Ekranı Aktarılması

Ekranı emisyon sürülmesi ve kurutma işlemi sarı veya kırmızı ışık altında yapılmalı ve bu işlemlerin yapıldığı yere gün ışığının girmesi kesinlikle engellenmelidir. Tasarım filmi kontak masasının üzerine, çizilen yüzey ekranla, parlak yüzey camla temas edecek şekilde kontak masasının merkezine yerleştirilir. Ekranın dış yüzü tasarım filmi ile temas edecek şekilde film ortalanan cam üzerine kapatılır.

Ekran iç yüzeyine bir bez serilerek fört olması yeğlenir. Bez üzerine ahşap levha, onun üzerine 20 kilogram ağırlık konularak ekran, tasarım filmi ve cam kontağı sağlanır. HPR 150 lamba tasarım filmindeki desenin

incelik ve kalınlığına göre belirli bir süre yakılarak aktarma gerçekleştirilir. Pozlandırma işlemi bittikten sonra yine karanlık banyoda ekranın iki yüzü de ıslatılır. Ekran dış tarafından basınçlı ılık su püskürterek gözeneklerin iyice temizlenmesi sağlanmalıdır. Tasarım iyice belirlenince ekran yatay konuma getirilerek saç kurutma aleti ile doğrudan bez üzerine soğuk hava verilerek kuruması sağlanır.

Daha sonra ekran kenarları, iç kısımlardan 5 cm.genişliğinde kendi yapışkan bantla bantlanır ve ışığa son kez tutularak istenen dışında kalmış olabilecek delikler küçük bir fırça aracılığı ile emisyon sürülerek kapatılır. Ekran, masaya monte edilir, altına basılacak yüzeyle tasarım filmi konularak, ekran kalıbı ile filmin çakışması sağlanır ve baskı işlemine geçilir.

8.8.5. Ekranı Emisyondan Temizlemek

Ekran tamamen mürekkepten temizlendikten sonra ılık su ile iki yüzü ıslatılır. Doğal bir sünger aracılığı ile ekranın iki yüzüne emisyon çözücüsü javel suyu sürülerek ekran yatay durumda bırakılır. Ekran üzerine doğrudan basınçlı ılık su verilerek emisyonun tamamen akması sağlanmalıdır. Eğer küçük emisyonlu alanlar kalmışsa ekran aseton ile nemlendirilmiş yumuşak bir bez parçası veya pamukla içten ve dıştan aynı anda ovularak giderilir.

8.9. TEK BİR KALIPLA DEĞİŞİK SONUÇLARIN ELDE EDİLMESİ

İki ayrı renk değerini tek kalıpla basabilmek için basılacak renk bölgelerinin uzaklıklarına göre maskeleme işlemi yapılır. Eğer basılması istenen renk alanları birbirine çok yakın veya birleşiyorsa, ekranda birinci renk

basılacak bölgenin dışındaki alan kendi yapışkan bantla maskelenerek açık gözenekli bölgelerden birinci renk basılır. Daha sonra birinci renk geçirilen bölge temizlenip bantla kapatılarak açık kalan ikinci renk bölgesinden mürekkep geçirilir. Tek bir kalıpla ikiden fazla renk geçişleri elde etmek de mümkündür. Ekranın mürekkep konulan kısmına 2-3 veya daha fazla renk çok akıcı olmamak koşulu ile yanyana dökülür. Bir kaç deneme baskıdan sonra renklerin raklet hareketleriyle birbirine tatlı bir geçişle birleştikleri gözlenir. Böylece kullanılan renklerin ara tonları da elde edilmiş olur.

8.10. DEĞİŞİK YÖNTEMLER

8.10.1. Özel Bir Baskı Yöntemi

Bu baskı yöntemiyle çok değişik sonuçlar alınabilir. Bu yöntem sert kağıt, koyu mürekkep ve geniş gözenekli bez gerektirmektedir. Mürekkep üst üste basılarak basılan yüzeyde belirli bir mürekkep tabakası oluşturur.

Ekran baskı masasından kaldırılarak bezin alt kısmına veya forma karşılık gelen bölgelerin bir köşesine su sürülür, su sürülen bu bölgelere toz şeker serpilir ve 5 dakika beklenilir. Daha sonra ekran baskı pozisyonuna getirilerek renk rakletle 2-3 veya 4 defa değişik yönlerde sürülür. Arada bir mürekkebin iyi geçip geçmediği kontrol edilerek, bez gerekli kadar kalınlıkta mürekkebi alıncaya kadar raklet hareket ettirilir. Bez üzerinde şeker parçalarını çeken bölgelerin mürekkebi daha çok toplamış olduğu gözlenir.

Daha kolay bir yöntem poster mürekkebini kullanarak yapılır. Bu baskı için kalın baskı kağıdı veya mukavva kullanılır (7).

8.10.2. Tekstil Elemanları İle Baskı

Kullanılan değişik yöntemlerinden birisidir. Çeşitli dokusal etkileri olan tekstil ürünleri poza yerine denk gelecek şekilde yüzeye çabuk çözülebilen yapıştırıcılar ile yapıştırılır ve ince bir baskı kağıdı üzerine kapatılarak transparan mürekkep geçirilir. Bütün yüzey değişik yükseklikte olacağından dokusal elemanların bulunduğu bölgeler daha fazla mürekkebi çeker. Ancak, bu yüzey yüksekliklerinin çok farklı olmamalarına dikkat edilmesi gereklidir. Aksi halde yüksekliklerin farklı olması kağıdın yerleştirilmesinde zorluk çıkarır.

8.10.3. Flocking Yöntemi

Bu metod yün, naylon ve sunni ipek liflerinin ekrana yapıştırılması ile yapılır. Bu tür baskı kadife görünümlü etkiler yaratır.

Flocking yöntemi için üretilmiş çeşitli yapıştırıcı türleri vardır. Bezin üzerine yapıştırıcı sürüldükten sonra lifler yapıştırılarak 24 saat kurumaya bırakılmalıdır. Yapıştırıcı ekranın negatif yüzeyine sürülür. Yapıştırıcı sürüldükten sonra flocking maddesi bir elek veya flocking tabancası kullanılarak ekrana geçirilir.

Geniş kapsamda yansıtıcı maddelerde (cam parçaları, madeni pullar, madeni teller, sedef parçacıkları, elmas tozu v.b) bu metod ile ekrana aktarılabilir. Bu teknikle ekrana monte edilmek için elektrostatik makinalar üretilmiştir (7).

BÖLÜM 9. SERİGRAFİ MÜREKKEPLERİ

Serigrafi metodunun gelişmesine bağlı olarak serigrafi mürekkepleri de bugüne kadar büyük gelişme göstermiştir. Mürekkep üreticileri serigrafinin mütenevvi iş sahaları için özel mürekkepler üretmişlerdir. Bugün kağıt, karton veya sentetik metod v.b baskı malzemelerinin baskısı için nasıl universal kullanılabilen mürekkepler mevcut ise, özel işler için de (örneğin overhead, folye veya muhtelif kendinden yapışkanlı folyelerin baskısı için) özel geliştirilmiş mürekkepleri mevcuttur (8).

Serigrafi tekniğinin ve mürekkep sanayinin gelişmesi sanatçılar için büyük olanaklar sağlamıştır. Sanatçıların elde etmek istedikleri transparan (şeffaf), örtücü, mat, parlak, metalik etki vs.bir çok resimsel anlatım dilinde kullanılan değerler bu dilin zenginleşmesine neden olmuşlardır.

9.1. MÜREKKEPLERİN SINIFLANDIRILMASI

Sanatçıların kullandıkları iki tür mürekkep vardır. Bu mürekkepler kuruma şekillerine göre aşağıdaki gibi sınıflandırılırlar.

1. Buharlaşıma ile kuruyan mürekkepler
2. Oksidasyon ile kuruyan mürekkepler

Bu iki mürekkep çeşidi dışında sanatçılar tarafından pek kullanılmayan iki çeşit mürekkep daha vardır. Bunlardan birisi kolay nüfuz eden ve çabuk kuruyan, diğeri ise polimer (unsurlarının ağırlık nisbetleri bir olup molekül ağırlıkları farklı olan) mürekkeplerdir (7).

9.1.1. Buharlařma İle Kuruyan Mürekkepler

Etilenli selülozik mürekkepler, laklı mürekkepler, çeşitli ve çok kullanılan poster mürekkepleri ve suda çözünürlüğü olan mürekkepler bu kategoriye girer. Bu mürekkeplerin hepsi mürekkep içerisindeki çözücü pigmentin buharlaşıp uçması ile kuruyanlardır.

Bazı mürekkeplerin kuruma süreleri o kadar çabuktur ki basım sırasında ekranın üzerinde bile kururlar. Pek çok sanatçı kağıt, mukavva, plastik ve tahta üzerine yaptıkları baskılarda poster mrekkeplerini tercih ederler. Poster mürekkeplerinin kuruma süreleri 15-20 dakikadan 1 saat veya daha fazla sürede değişiklik gösterirler.

9.1.2. Oksidasyon İle Kuruyan Mürekkepler

Oksidasyon ile kuruyan mürekkepler daha yavaş kururlar. Bu mürekkeplerin önce buharlařma ile çözücüleri daha sonra oksidasyonla pigmentin içindeki kimyasal madde kurur.

Pek çok yağ esaslı mürekkepler oksidasyon yolu ile kururlar. Mukavva ve tahta, şeffaf ve parlak yüzeyler üzerine baskı için yapılmış emaylı ve mineli mürekkepler de bu kategoriye girerler. Bu tür mürekkeplerin kuruma süreleri uzun olduğu için özel baskılarda kullanılır ve daha az tercih edilirler.

9.1.3. Polimer Mürekkeplerinin Kuruması

Sanatçıların çok az kullandıkları polimer mürekkepler genellikle ticari amaç için kullanılırlar. Bu tür mürekkepler cam, metal, kiremit, seramik, sert plastik üzerinde mkemmел sonuç verirler (7).

9.1.4. Çabuk Nüfuz Eden Mürekkeplerin Kuruması

Bu tür mürekkepler çok çabuk kururlar. Sanatçılar tarafından pek tercih edilmezler. Ticari amaçla levhalarda, duvar kağıtlarında ve tekstil endüstrisinde kullanılırlar.

9.1.5. Poster Mürekkepleri

Poster mürekkepleri ticari sahada da kullanıldığı için çok çeşitlidirler. Mattan en parlak renge kadar çeşitli formüllerde bulunabilirler. Kullanımları çok kolaydır. Sanatçılar tarafından kullanım sahaları oldukça geniştir. Esnek bir yapısı olduğu için mukavva ve kağıt üzerinde iyi sonuç verirler.

Mat ve parlak mürekkeplerin seçimi verilmek istenen etkiye göre olur. Çeşitli yüzeylerde farklı mürekkeplerde deneyler yapıp sonra bunları tek bir baskıda kullanmak etkili bir sonuç verebilir. Kullanılan yüzeyin kalitesi rengin kalitesini de etkiler. Yüzeylerin yansıtma özelliklerine göre renklerde de değişmeler olur. Donuk imajlar için poster mürekkebi doğrudan kavanozundan kullanılmalıdır. Transparan (şeffaf) etki için % 40 - % 60 oranında inceltici katılmalıdır. Ancak, mürekkep ile incelticinin iyice karışmasından emin olmak gereklidir. Mürekkebi inceltmek için bazen tiner veya vernolene kullanılır.

9.2. SİRLAR

Kullanımları zordur. Kurumaları oksidasyon yoluyla olduğu için 4 saatten 24 saate kadar kuruma süreleri değişir.

Buna karşılık bu tür mürekkeplerle yapılan baskılarda çok farklı ve kaliteli sonuçlar alınır. Yüzeylerde farklı kalınlıklar yüzey farklılıkları oluşturur. Böylece baskı kalitesi daha etkileyici ve çarpıcı olur. Sırlı mürekkepler aynı zamanda çok dayanıklı ve esnek kullanımlıdırlar. Yapışma özellikleri kuvvetli olduklarından metaller, seramik, cam ve plastik yüzeyler üzerine kolaylıkla kullanılırlar.

9.3. VİNYL MÜREKKEPLER

Bu tür mürekkepler hem yumuşak hem de sert yüzeylerde kullanılabilirler. Çok güçlü yapışma özellikleri olduklarından ve dayanıklılıkları nedeniyle ticari amaçla çok kullanılırlar. Son yıllarda POP-ART sanatçıları yumuşak vinyl türü mürekkebi hacimli ve yüzeysel alanlarda kullanarak çarpıcı etkiler yakalamışlardır.

Vinyl mürekkepleri mat olarak üretilirler. Fakat özel bir baz kullanılarak transparan özelliği verilebilir (7).

9.4. AKRİLİK MÜREKKEPLER

Akrilik mürekkepler sert yüzeylerde, polyester, parlak plastikler ve bu tür plastik ailesine ait tüm yüzeylerde mükemmel sonuç verirler. Yüzeye tutunma özellikleri ve dayanıklılıkları oldukça iyidir.

Akrilik mürekkepler doğrudan kullanılabilirler gibi özel incelticileriyle karıştırılarak da kullanılabilirler.

9.5. LAKLI MÜREKKEPLER

Bu mürekkepler endüstri alanında geniş kullanım sahalarına sahiptirler. Sanatçılar tarafından kâğıt ve karton üzerine kolaylıkla kullanılabildikleri için tercih edilirler.

İlginç özellikleri olan bir mürekkep çeşididir. Yarı parlak ve çok parlak çeşitleri olduğu gibi oldukça renk sıkalalarına da sahiptirler. Özel bir baz kullanılarak transparan özelliği de kazandırılabilir. Bu tür mürekkeplerin metal üzerinde kullanıldıkları zaman yansıtma özellikleri de vardır.

Laklı mürekkeplerle yapılan baskılarda önce bir kaç deneme yapılmalıdır. Laklı mürekkeplerin toksit ve yanıcı olmalarından dolayı dikkatli kullanılmaları gerekir.

9.6. YAĞLI BOYALAR

Yağlı boyalar oksidasyonla kururlar. Yağlı boyaların ekonomik olmaması ve serigrafide çok boyaya ihtiyaç olması nedeniyle tercih edilmezler.

Yağlı boyaların sanatçı için avantajlı tarafı kalıcı olmaları ve çok pastel renklerin de elde edilebilmesidir. Belirtilmesi gereken bir nokta da yağlı boyaların kurumalarının günler sürebileceğidir.

9.7. FLORASAN ÖZELLİĞİ OLAN MÜREKKEPLER

Posterlerde, ilan tahtalarında kullanılan bu mürekkepler bezde iyi sonuç verirler. 20-25 dakikada kururlar.

Florasan özelliği olan mürekkeplerin kalıcılığı tartışılır (7).

9.8. SERİGRAFİ MÜREKKEPLERİNDE KULLANILAN TON VERİCİ PİGMENTLER

Tek başlarına kullanılmazlar ve çok fazla pigment içeriklidirler. Transparan bazla karıştırıldıkları zaman mükemmel sonuç verirler. Baskıya geçilmeden önce denemeler yapılarak rengin kalitesi kontrol edilmeli ve çok yoğun oldukları için az miktarda kullanılmalıdır.

9.9. METALİK MÜREKKEPLER VE TOZLAR

Metalik mürekkepler hazır olarak bulunurlar. Çok çeşitli altın, gümüş ve bakır tozlar halinde üretilen bu mürekkepler doğrudan kullanılırlar.

Metaliz tozlar özel yağ ve incelticileri ile karıştırıldıkları zaman iyi bir parlaklık ve yüzeye iyice tutunabilme özelliği kazanmış olurlar. Bu tür tozların kullanımı hazır olarak bulunan mürekkeplere göre daha zordur. Fakat hazır metalik mürekkeplerden çok daha parlaktırlar ve özelliklerini daha uzun süre korurlar. Diğer bir avantajları da değişik tonlarla karıştırılarak farklı etkiler elde edilmesidir.

9.10. YAPIŞTIRICILAR VE VERNİKLER

9.10.1. Kenar Vernikleri

Emici yüzeylerin baskı sonrasında çatlamasını önlemek için bazı özel vernikler kullanılmalıdır. Bazı kenar vernikleri belli mürekkep cinslerinde kullanım rahatlığı sağlarlar. Özellikle, daha sonra rulo haline getirilecek baskılarda kenar verniği kullanılmalıdır.

9.10.2. Transparan Baz

Transparan baz, mürekkebi baskıya hazırlayan önemli faktörlerden birisidir. Mürekkep miktarını fazlalaştırıp mürekkebi şeffaf hale getirirler.

9.10.3. Çoğaltıcı Baz

Çoğaltıcı baz, mürekkebi çoğaltmak için kullanılır. Bu ekonomik ve aynı zamanda baskı kalitesini yükseltir. Baskı adedi fazla yapıldığında mürekkep miktarını çoğalttığından ekonomiktir.

9.10.4. Baskı Üzeri Vernikler

Bu vernikler baskıdan sonra baskıyı korumak ve parlaklık için kullanılırlar. Kullanılacak verniğin özelliği baskıda kullanılan mürekkebe bağlıdır. Renksiz olan bu vernikler mürekkebin rengini değiştirmezler.

9.11. İNCELTİCİLER

Koyu kıvamda olan mürekkebi inceltmek ve baskıyı kolaylaştırmak için kullanılırlar. Diğer bir türü de kurumayı yavaşlatarak mürekkepdeki çatlamaları önler.

9.12. ÇÖZÜCÜLER

Genel olarak temizleme işlemi için tercih edilen çözücüler varsol ve varnolene'dir. Bunlar terebentinden daha ucuz, daha az yağlı ve daha az uçucudurlar. Eğer dikkatlice kullanılırlarsa bazı tür mürekkepler için de inceltici olabilirler.

9.13. MÜREKKEBİN KARIŞTIRILMASI

Mürekkebin karıştırılması ve kullanılacak türün seçimi ile ilgili hususlar aşağıdaki alt başlıklara verilmiştir.

9.13.1. Karıştırma Malzemeleri

Mürekkebi üzerinde karıştırmak için mermer, formika, cam veya bunlara benzer sert, geniş bir yüzeyin beyaz olması tercih edilmelidir. Eğer cam kullanılıyorsa altına beyaz bir kağıt konulmalıdır. Karıştırma işlemi spatula, geniş kaşık veya bıçakla yapılmalıdır. Raklet, çeşitli boyutlarda mürekkep kutuları, fazla miktarda gazete kağıdı, pamuklu kumaş parçaları, temizlemede kullanmak için selülozik süngerler gerekli malzemelerdir.

9.14. RENKLER

Başlamak için ana renkler yeterlidir. Poster mürekkepleri serigrafiye ilk başlayanlar için en uygun mürekkeplerdir.

9.14.1. Katkı Maddeleri

Mürekkebin pigmentine göre değişen katkı maddeleri :

- . Transparan baz
- . Ton verici pigment
- . Çoğaltıcı
- . Mürekkebi inceltmek ve kurumayı yavaşlatmak için serigrafi verniği
- . Çözücüler

9.15. MÜREKKEBİN TRANSPARANLIĞI

Transparan etki yaratmak için mürekkeplere transparan baz katılarak şeffaflık kazandırılır. Serigrafi transparan etkisini en iyi yakalayan baskı türüdür. İki rengin transparan olarak üst üste basılması tamamıyla farklı değerler kazandırır. Böylece üçüncü bir renk, ara renk elde edilmiş olur.

İnce detaylar transparan baskı ile sağlanır.

Transparan kırmızının üzerine transparan sarı geldiğinde, transparan sarının üzerine transparan kırmızının gelmesinden oluşan turuncu renk farklıdır. Genel kural şiddetli renklerin üzerine açık renklerin basılmasıdır. Böylece daha fazla transparanlık ve daha fazla renk değişimi elde edilir.

Eğer elde edilmek istenen transparan renk, ikiden fazla mürekkebin veya ton veren pigmentin karışımından oluşuyorsa öncelikle az bir miktarda hazırlanmalıdır. Transparan renklerden sarı veya turuncu, mavi ve kırmızıdan daha az transparan özelliğine sahiptir. Transparan bazla mürekkebin iyice karışması sağlanmalıdır.

İyi kalite baskı mürekkebi 3/2 oranında mürekkep veya ton verici pigment, 3/1 oranında kenar verniği karışımlarıyla hazırlanabilir.

9.16. BASKIDA KULLANILACAK MÜREKKEP MİKTARI

Baskı işlemine başlamadan evvel yeteri miktarda mürekkebin hazırlanması çok önemlidir. Mürekkebin azlığı yüzünden baskı esnasında mürekkebin yarıda bitmesi baskı kalitesini azaltır.

Kullanılacak mürekkep mutlaka önceden denenmelidir. Mürekkep hazırlarken tasarımın boyutlarının ne kadar mürekkebi alabileceği ve kaç adet baskı yapılacağı dikkate alınmalıdır. Mürekkebi hazırladığımız kablari birer ölçü olarak almalı ve miktarı ondan tespit etmelidir. Fazla mürekkep her zaman için daha iyidir.

9.17. MÜREKKEBİ SAKLAMAK

Baskıdan sonra artan mürekkep, ekranın ve rakletin üzerinden toplanarak teneke kutularda biriktirilip saklanmalıdır. Bu teneke kutuların üstleri ya yağlı kağıtla veya alüminyum folyelerle kaplanarak bantlanmalıdır.

Mürekkep 6 veya 8 ay saklanabilmektedir. Bir süre sonra mürekkebin üzerinde bir kabuk oluşur. Bu kabuğu alıp mürekkep iyi karıştırılırsa tekrar kullanılabilir.

9.18. BASKI

Baskıya başlamadan önce baskı düzeninin hazırlanmış olması çok önemlidir. Yeterli derecede mürekkebin, baskı yapılacak kağıtların, mürekkebi yaymak için kullanılacak rakletlerin, şablon kartonlarının hazır olması, kenarları eğelenmiş spatülün, ayrıca baskıdan sonra baskıların kuruması için kuruma ızgaralarının, tasarıma göre pozanın hazır olması gereklidir. Daha sonra ekran baskı masasına monte edilerek hazır duruma getirilmelidir. Baskı işlemine deneme baskıları ile başlanacağından deneme baskıları için kağıt adedi bir kaç tane fazla tutmalıdır.

Ekran baskı durumuna getirilir ve bütün tasarıma karşılık gelen bölgeleri kapsayacak şekilde ekran içten mürekkeple doldurulur. Ekranın tam karşısında ortada durup raklete eşit kuvvet uygulayarak kendinize doğru çekmelisiniz.

Mürekkebi tasarıma karşılık gelen açık bez gözeneklerinden geçirdikten sonra rakleti kenara koyup, ekranı kaldırarak yapılan deneme baskısı kontrol edilmelidir. İlk baskıdan sonra mürekkep ekranın alt tarafında kalır. İyi hazırlanmış bir düzende ekranın diğer tarafına geçip ikinci baskıya da karşı taraftan alma imkanı olmalıdır. Mürekkep azaldıkça gerekli miktarda eklenmelidir. Tamamlanan baskılar kurutma eleğine yerleştirilmelidir.

9.19. ÇOK RENKLİ BASKI

Eğer bir baskıda birden fazla renk kullanılacaksa her renk için başka bir ekranın hazır bulunması çok büyük kolaylık sağlar.

Eğer farklı ekranlar kullanılıyorsa renk daha temiz ve garantili olur. Fakat kağıt şablon kullanılıyorsa bu yöntem kullanılamaz. Baskıda transparan renkler kullanılıyorsa önce koyu renk sonra açık renk basılmalıdır ki renklerin üst üste gelmelerinden iyi ton değerleri elde edilmiş olsun. Mat renkler kullanılmak isteniliyorsa önce açık renklerin basılması daha uygundur.

Renkler tasarımda birbirinin yanına geliyorsa her renk için baskı alanını biraz geniş tutmak gerekir. Böylece beklenmedik boşluklardan kaçınılmış olunur. Ticari alanda bu işleme trapping denir.

9.20. EKRANIN TEMİZLENMESİ

Baskı işlemi bittikten sonra ekran temizlenmelidir. Eğer mürekkep ekranın üzerinde kurursa temizlenmesi çok zor olacağı gibi ekrana zarar da verebilir. Artan mürekkebi tamamen bezden aldıktan sonra ekran altına gazetelerden

bir yatak yapılarak bez gözeneklerindeki mürekkep alınır. Mürekkep çözücüleri ile temiz bez parçaları kullanılarak ekran iki taraftan temizlenir. Son temizlemeyi beyaz renkte bezlerle yaparak mürekkebin tamamen bez üzerinden temizlenip temizlenmediği kontrol edilir. Raklet ve mürekkep karıştırmakta kullanılan tüm malzemeler temizlenmeli ve temizlikte kullanılan tinerli bezlerin ateşten uzak tutulmasına özen gösterilmesi gereklidir.

9.21. ŞABLON YAPIMI ve BASKI ESNASINDA KARŞILAŞILACAK GÜÇLÜKLER ve HATALAR

9.21.1. Rengin Aynı Değerde Çıkmadığı Baskılar

Bir baskıda rengin homojen olarak yayılmamasının nedeni raklete uygulanan farklı basınçlar olabilir. Veya baskı yapılacak kağıdın altında yeteri kadar kalınlık olmadığı için yüzeyin ekrana eşit şekilde temas etmemesinden de kaynaklanabilir. Bunların dışında mürekkebin bazla yeterli karışmaması renkte istenmeyen farklılıklar yaratabilir. Böyle bir durumda mürekkep inceltici ile çok az miktarda ezilerek tekrar karıştırılmalıdır. Tekrar baskıya geçmeden rakletin yumuşaklığı ve ağız kısmının keskinliği de kontrol edilmelidir.

9.21.2. Baskı Sırasında Mürekkebin Pıhtılaşması

Baskı işlemi sırasında mürekkebin pıhtılaşması gibi bir problemle karşılaşılsa ekranın altına gazetelerden bir yatak yapıp raklete uygulanarak basıncı artırarak bir kaç kez ekran üzerinde hareket etmek gereklidir. Mürekkebin pıhtılaşmasına inceltici olarak terebentin kullanmak da sebep olabilir. Çünkü bu çözücüler çok hızlı kuruduklarından mürekkebin de normalden daha çabuk sürede kurummasına sebep olabilirler.

BÖLÜM 10. SERİGRAFİNİN TATBİK ALANLARI

Serigrafide bugün dört ana tatbik alanı mevcuttur.

1. Grafik Serigrafisi (etiket, çıkartma, sanat v.b)
2. Endüstriyel Serigrafisi (baskılı devreler, cam ve plastik cisimlerin baskısı, lak veya tutkal kaplama v.b)
3. Tekstil Serigrafisi (tek ve çok renkli tekstil baskıları yurdumuzda bilhassa basit tezgâh kullanımı çok yaygındır)
4. Ayrıca tabela ve ışıklı reklam imalatçıları, boyacılar, camcılar v.s. özel işler için serigrafisi metodunu tatbik etmektedir.

Tabii ki dört alanı tamamen birbirinden ayırmak mümkün değildir. Serigrafinin bugünkü geniş teknolojik imkânları sayesinde muhtelif malzemelerle afişler, kendinden yapışkanlı etiketler, çıkartmalar, aynalar, ışıklı reklamlar, bardaklar, şişeler, cetveller, göstergeler, baskılı devreler, metal tabelalar, metal parçalar, sanat reproduksiyonları, takvimler, kumaşlar v.b.serigrafide basılmaktadır. İşin özelliğine göre ürünler S/B veya renkli basılmaktadır. Bugün serigrafide 6-8 punto yazıları ve 0,3mm. altında çizgileri basmak mümkün olduğu kadar bezler ebadına göre 10-36'lık tramlı (özel işlerde 54-60'lık tramlı) renkli iş basmak mümkündür. Serigrafide baskı ebadı 140x200 cm'e kadar çıkabilmektedir. Diğer baskı metodlarında birkaç parçada basılan afişler, serigrafide az veya tek parçada (örneğin billboard afişleri) basılabilmektedir (8).

BÖLÜM 11. SANATSAL SERİGRAFİLERİN SINIFLANDIRILMASI

1. **Özgün Serigrafi** : Her rengin kalıbını ya da, foto-mekanik kalıp alma için, her renge ait Tıpon'u sanatçının kendisinin hazırladığı serigrafi'dir. Özgün serigrafi'ler sanatçısı tarafından numaralanmış ve imzalanmıştır.
2. **Uyurlama Serigrafi** : Bir sanatçının bir yapıtından yola çıkarak bir serigraficinin gerçekleştirdiği serigrafidir. Kalıp oluşturmada sanatçının katılımı yoktur. Böyle olmakla birlikte, sanatçı sonucu beğenirse bu basımı imzalamayı kabul edebilir. Bu tür serigrafiler, bazen, sanatçı ve serigraficinin imzalarını birlikte taşıyabilirler.
3. **Röprodüksiyon Serigrafi** : Söz konusu olan fotografik renk ayırımıyla röprodüksiyondur. Bu tür serigrafilerde sanatçının imzası basım yoluyla konulmalıdır. Bu tür baskılar sanatçı tarafından imzalanırsa da "röprodüksiyon" niteliklerinde bir değişme olmaz (5).

11.1. BASKILARIN GÖSTERİLMESİ

Özgün serigrafi basımının her baskısı, Deneme, Durum, Ara ve Sanatçı baskıları da içinde olmak üzere sanatçı tarafından göstergelenmeli ve imzalanmalıdır.

1. **Deneme baskıları** (Epreuve d'essai fr) : Pozanın kesinleştirildiği rengin araştırıldığı baskılar Deneme Baskıları'dır. Bunlar 'D.B.' harfiyle göstergelenir.

2. **Durum Baskıları** (Epreuve d'etat) : Çokluk Deneme Baskısı'yla karıştırılırlar. Bunlar sanatçının kalıp hazırlarken ulaştığı sonucu görebilmesi için basılır. Bunlara göre sanatçı gerekli değişiklikleri yapar. Durum Baskısı 'Dr.B.' harfleriyle göstergelenir.
3. **Ara Baskılar** (Epreuve de passe) : Sanatçı ve serigraficinin hatalı bulduğu baskılar, Ara Baskıları olarak adlandırılırlar. Ve 'A.B.' olarak göstergelenirler.
4. **Sanatçı Baskıları** (Epreuve d'Artiste) : sanatçı serigrafici ve yayımcıya ayrılan baskılardır. Bu tür baskıların numaralı baskı sayısının yüzde onunu geçmemesi genellikle kabul edilmiştir. Bu baskılar 'S.B.' olarak göstergelenir.
5. **Çeşitlemeler** : Yapıtın grafizmini değiştirmeden renklerin değiştirilmesiyle elde edilen baskılardır. Bunlar 'Ç' harfinin yanında numaralamayla göstergelenirler.
6. **Çoğaltılmış Özgünler** : Bunlar da çeşitlemedir. Ancak, her baskıda renkler değiştirilir. Böylece 50-75 değişik etkiye ulaşılabilir.
7. **Monografiler** : Bunlar kağıt ya da, çokluk başka gereçler üzerine bir veya iki örnek gerçekleştirilmiş baskılardır. Bu durumda sanatçının amacı başka bir teknikle olanaksız, serigrafiye özgü etkilerden yararlanarak tek parçalar elde etmektir.

BÖLÜM 12. SERİGRAFİNİN GELECEĞİ

Ticari serigrafinin geleceği ile ilgili tahminler şöyledir :

- . Yarı otomatik düz veya yuvarlak serigrafi makinelerinde UV kurutmalı, çok renkli makineler büyük tirajlı işleri kabul edilebilir süre içinde üretilebilecekler ve böylece kısa vadeli yüksek tirajlı işleri serigrafide basma imkânı olacaktır.
- . Büyük ebadlı bobinden bobine baskıda bugün bile en zor plastiki malzeme ve hafif gramajlı kağıdı basmak problem yaratmamaktadır. Bu alanda da serigraficiler için makinelerin ve rehber sistemlerinin iyileştirilmesi ile yeni iş alanları açılacaktır.
- . Tramlı serigrafi baskıda bu sıralarda sürdürülen ve yaklaşık 3 yıl sonra bitirilecek olan standardizasyon çalışmaları sayesinde yüksek ve istikrarlı kalite sağlanacaktır.
- . Şablon kopyada kopya filmlerinin veya kopya lakı sarma makinelerinin kullanımı ile yüksek ve istikrarlı kalite standardı sağlanmış ve böylece bugünkü baskı neticeleri daha da stabilize edilmiş olacaktır.
- . Baskı mürekkebi bilgisayar destekli mürekkep karıştırma sistemlerinin kullanımı ile her zaman tekrarlanabilir olacaktır. Artık mürekkeplerin kullanımı ile masraflar daha da azaltılmış olacaktır. Serigrafi sektöründeki bu pozitif gelişmelerin devam edeceği ve çok yönlü olmasından dolayı da yeni piyasa alanları açacağı beklenmektedir (8).

BÖLÜM 13. SOYUT SANAT

Soyut sanat Almanca Abstrakt, Fransızca abstrait, non figüratif ya da non objektif terimleri ile ifade edilen ve doğa biçimlerini dikkate almayan bir resim ve heykel akımıdır. 20.yy'ın başlarında ortaya çıkan bir anlatım yoludur (9).

Doğanın taklit edilmesinden, kopye edilmesinden vazgeçilir. Nesne-obje çizgilerin, yüzeylerin ve renklerin arkasında kalmıştır.

Soyut Sanat'ın felsefecilerinden Michel Seuphor : "Gerçeği anımsatmayan veya onun kopyesini istemeyen her sanatı Soyut Sanat olarak nitelendiririm" diyor.

Soyut sanat yaşanan gerçeğe yöneliyor. Sanatçı doğayı kaldırıyor ve onun yerine "kendini" koyuyor (10).

13.1. AVRUPA'DA SOYUT SANATIN DOĞUŞU

20. yüzyılın hemen hemen ortalarına kadar tüm sanat anlayışları, bu evren tablosu ile ilgili olarak gelişirler. Tüm çağdaş geometrik-soyut sanatların başına Cezanne'yi koymak gerekir.

Genellikle 20.yüzyıl sanatı, daha başlarda, doğarken bir arkaik biçime dayanmak gereğini duymuştur. Bunun nedeni, çağdaş sanatın arkaik biçimde "Soyut Varlığı" kavramış olmasında bulunur. Bundan ötürü, daha yüzyılın başında soyuta ulaşma yolları aranırken, figürler, real ilgilerinden soyutlanırken "arkaik biçim" bir çıkış yolu olarak

kabul edilmiştir. Ancak daha yüzyılın başlarında ortaya çıkan soyut hareket, renk ile varlık arasındaki bu antik ilgiyi koparmış ve rengi salt bir resimsel öge olarak görüp değerlendirmek istemiştir. Günümüze gelene kadar tüm soyut resim anlayışlarında rengin böyle bir resimsel öge olarak kullanıldığını görüyoruz (11).

Soyut unsurların ilk fark edilişinde ve bunların kompozisyonunda bir çeşit kanunlaştırma olan geometrizme gidişin, primitif ve arkaik dönemlerle ilişkileri üzerine Tiegel, Lips ve Wohringer gibi düşünürler arasındaki tartışmalara girişmenin yararlı olacağına inanılmamıştır. Soyutun değerinin bilinçli olarak kavranması somutun soyutlaştırılmasıyla ilgili çalışma, sırasında ortaya çıkınca, sanatçı için ele alınacak başlangıç noktasının kimi hatırlamalar ile yapılacak bir ön saptama olduğu ortaya çıkıyor. Sanatçı bir araştırmacıdır ve sistem kurucu bir çalışmaya girişmiştir. Ancak bu soyut renk ve biçim grameri çağımızda bir çeşit geometrik unsurlar montajının plastik sanatlarda yer almasına sebep olmuştur. Bu yüzden bir yağın konstrüktivist akım, plastik sanatlarda, almış yürümüştür (12).

13.2. TÜRKİYE'DE SOYUT SANATIN GELİŞİMİ

Avrupa'da yaşayabilen ya da çalışan Türk sanatçıları aracılığıyla, Türk toplumunun Cumhuriyet dönemi sanat eğilimiyle organik bağları olmayan "Soyut Sanatın gelişi, Soyut-Ekspresyonizm, taşizm, informel, geometrik soyut" sanattaki değişimin en belirgin özelliğidir.

Bu akım, doğum tarihleri 1900-1940 arasında olan kuşağın temsilcilerinden Abidin Enderoğlu, Zeki Faik İzer, Sabri Berkel, Ferruh Başağa, Nejad Devrim, Adnan Çoker, Adnan

Turani gibi sanatçıların üretimiyle belirginleşti. Mayıs 1982'de İstanbul Devlet Güzel Sanatlar Galerisi'nde açılan bir sergide, Türk resminin bu dönemi, genç kuşak için bir kez daha belgelendi. Soyuta geçiş Türk resminin modernleşmesinde önemli bir adımdı kuşkusuz. 1977-1987 arasındaki figür ve soyut birlikteliği içinde önemli bir temel oluşturdu.

Soyutun ortaya çıktığı dönemlerde siyasal, ekonomik ve toplumsal durum, soyutun içeriğindeki sınırsız kişisel özgürlük, tutuculuktan çözülme, sanatın görünmeyeni gösteren anlatım gücüne dayanarak kurumlaşmaya karşı çıkma ve görecelik gibi öğeleri yaratıp, beslenmeye elverişli değildir. Türk toplumundaki kişiler henüz "Modern İnsan" kimliği kazanmamıştı. Ekonomi ve teknoloji dışı bağımlı olarak gelişebildi. Tüm yaşamsal olgular da daha gerçek işlevlerini kazanmadan, sanatın yapısal öğelerinin gerektiği gibi gelişmesi beklenemezdi. Yine de modernleşmenin gerekliliğine inanarak soyutu benimseyen sanatçı, kendisine düşen sorumluluğu yerine getirmiş bir birey olarak bir ek değer kazanırken, toplumun aklını ve gözünü sanatın düşünsel yanına çevirmeye çalışırken, modernleşmemiş topluma ulaşamamanın verdiği kırıklık ve durağanlığa düşmekten de kurtulamadı.

Türkiye'de bu dönemde ne II.Dünya Savaşı'nın akıl almaz yıkımı, ne de Jean Paul Sartre'nin savaş kuşağını ve savaş sonrası kuşağı etkileyen "Varoluşçuluk" felsefesi yaşanmıştır. Oysa, bu iki olgu ve özellikle, soyut-empresyonizmin çıkış kaynağı olan Sürrealizm olmadan, soyutun varlığı ve gelişmesi düşünülemezdi; düşünce akımları yaşanmamıştı, patlamak isteyen öz gücün geçmişte bir alt yapısı yoktu.

Yine aynı kuşak içinde görüneni gösterme yolunu seçenler, bu arada ulusal bir kimliğe varmayı da amaçladılar.. Bu arayışı Anadolu'nun halk sanatı kaynaklarına dayandıranlar, toplumdan doğal olarak daha olumlu bir ilgi, çabuk algılama ve anlayış gördü.

Yüzyılın başında belli başlı sanat akımlarının doğmasında ve gelişmesinde etken olan, savaş sonrasında özellikle Amerika Birleşik Devletlerinde gündeme gelen, uzak ve yakın doğu, Afrika sanatlarının önemi ve bu akımları geliştiren sanatçıların, tarihsel geçmişleri zengin olan bu ülkelerde ilginç sanat kaynaklarına hangi ölçülerde başvurdıkları gerçeği, batılı sanat yazarları tarafından ancak on yıldır irdelenmektedir.

Batılı sanatçının doğudan aktarma yaptığı dönemde, doğu ile batının ortasında duran Türk sanatçısının her iki yönden aktarma yapmasından daha doğal ne olabilir ki? Türk sanatçısının kendi ulusal kaynaklarından yararlanması, Anadolu'ya ilgi duyarak, yöresel motif zenginliğine ve konu çeşitliliğine eğitilerek üretmesi, kuşkusuz izlenimcilik sonrası ve ekspresyonist resme bir canlılık ve şiirsellik kattı.

Özellikle Bedri Rahmi Eyüboğlu, Nurullah Berk ve Orhan Peker'in resimlerinde izlediğimiz ulusal ve geleneksel kökenli öğeler, halk yaşantısından kesitler, halk resmi ve minyatürlerindeki gibi figürün belirli bir tipoloji içinde verilmesi günümüze değin süregelen ve Türk resmini derinlemesine etkilemiş yorumlardır.

Türk sanatçısı, batılı sanatçının özendiği ortam içinde yaşamasına karşı bu ortam içinden seçip aldığı öğeleri kullanırken biçimselliği yegledi. Cumhuriyetin kuruluş döneminde ve 1950-1960 arasında, sanatçının Anadoluya

bakış açısı coşku ve duygu yüklüydü ama tarihsel derinlikten yoksundu.

Bu bağlamda, Neşet Günal'ın Anadolu insanını tümel olarak simgeleyen' insanı, Erol Akyavaş ve Cihat Burak'ın İslâm dini ve Osmanlı kültürünü irdeleyen yorumları, Hüsamettin Koçan'ın kültleri ve mitolojiyi çağrıştıran figürleri, Adnan Çoker'in kemer ögesini işleyen soyutlamaları, bu tarihsel derinliğin resme kattığı boyutun önemini kanıtlıyor.

Türk resminde, 1940-1950 arasında bir başlangıç yaşayan toplumcu ve gerçekçi kıpırdanışlar, 1960'dan sonra bilinçli ve kararlı bir kimlik kazandı. Sanatçı toplumu ve bireyi yorumlamaya girişirken, eskiye oranla daha açık ve rahat bir tavır takındı, kişisel yaşantısına ve özgürlüğüne ağırlık verdi. Bu yorumlamayı yaparken gerçek, gerçek ötesi, fizik ötesi, gerçek üstü, düş, bilinç altı gibi olgulara baş vurdu; fotoğraf, sinema ve TV'nin yarattığı iletişim olanaklarıyla bilgilendi ve birikim edindi. Tüm bu değişim, sanatı toplum içinde ciddi ve önemli bir tartışma düzeyine çıkardı. Sanatçı, sanat yoluyla kendini ve toplumu sorgulayan kişi oldu.

İlk bakışta ağırlık kazanan figür resmi yanında soyutun eşliğindeki figür resmi ve salt soyut resimler, işte bu alt yapının ürünleriydi.

Bu resimlerin büyük bir bölümü bugün uluslararası ortamda "Modern Sanat" terimi altında geçerli olan tüm bu akım ve tekniklerde yapılmıştır. Sanatçı, önündeki seçeneklerden birisini seçmiş ve kişisel üslubunu bunun üstüne kurmuştur. Bu günümüz insanı için son derece doğal bir durum : Günümüz insanı seçmeci ve yüzyılın başından bu yana

süre gelen "Modern"i durmadan yeniden yorumlamaktadır.

Ülkemizde batı resminde sanat eğitimi verilir, bir çok sanatçı yıllardır batıda yaşadı ya da çalıştı, bugün "Modern" denen resim tekniği batıda gelişti.

Sanatçıların seçmeci bir tavırla yeğlediği akımlar, düşünsel alt yapının ve sanatsal dönüşümün, resmin kaçınılmaz koşulu olması, Türkiye'nin kendine özgü siyasal, ekonomik, doğal ve toplumsal koşullarında ağır ağır öğütülmekte ve bir özgücün doğuşunu muştulamaktadır.

Son yıllar içindeki resimleri hemen hemen soyut bir taşizm=lekecilik niteliğinde tam bir soyutluğa varmayışları, çoğunlukla belli bir konuya, bir temaya, bir görünüme dayanmamalarındandır.

Soyut bir ressam olan Singier de dikkati çeken bir bakıma Paul Klee'den esintili bir renk inceliği, soyluluğudur. Hasan İaptan'da eş kaliteler beliriyor.

Klasik denilebilecek bir öğrenimden sonra yarı soyut ve çok hareketli düzenlemeler meydana getiren Şadan Bezeyiş son onbeş yılın temsilcilerinden birisidir. Zaman zaman Şadan Bezeyiş, İstanbul ve Roma akademilerindeki disiplinli klasik çalışmaları hatırlar gibi non-figüratif düzenlemelerine güçlü bir desenin izlerini de katar. Soyut resmin çağdaş sanatımızda sayılı birkaç kişisel çıkışın dışına taşmayan gelişmesi, 1970'lerin başında da genel görünümünü korumuştur (4).

Ülkemizde soyutlama ve soyut sanata ilişkin ilk sanatçı ve yazar görüşlerinin oluşmağa başlaması, 1947 yılı ile ilgili dergilerde saptanıyor. Resim sanatımıza değin

anlayışların oluşum çizgisi üzerinde yer almaya başlayan ilk bilinçli soyut çalışmalar ise, yukarıda belirtilen tarihten sonraki yıllara rastlıyor. 1949 Devlet resim sergisinde, yer alan Ferruh Başağa'nın "Aşk" adlı resmi, aslında birer erkek ve kadın silüetinin soyutlamasına dayanıyordu ve ilginç olan, bu sergide birincilik ödülü ile onurlandırılıyordu.

Nurullah Berk'in 1947'deki Paris'e gidişinden önce, biz de soyut resme değinen ilk ressamımız olarak Malik Aksel ortaya çıkıyor.

Eldeki kaynaklara göre; bizdeki ilk soyut çalışmaları saptayan yazı çok ilginçtir. Bülent Ecevit'in yazının önemi, yazarın non-figüratif diye tanımladığı ilk ressamlarımızı saptamasıdır. Ecevit soyut çalışan ilk öncüler olarak Cemal Bingöl, Nejat Devrim, Eren Eyüboğlu ve Füreyya Kılıç'ı gösteriyor.

Bu yazının yayımlanmasından hemen bir ay sonra, Cemal Bingöl bir kolaj sergisi açıyor. Anlaşılan şu; 1953 ve 1954 yılı önemli bir çıkışı göstermektedir. Yapılanlar da tamamen geometrik soyutu yansıtmaktadır. 1950'lerden 1958'lere değin dış ülkelerde açılan Türk ressamlarının sergilerinden Nejat Devrim, Selim Turan ve Fahrünissa Zeid'inkiler bizim soyut tarihimizde önemli bir yere sahiptir.

Soyut resim düzeni ve onun yeni boya gerçeğinin etkisi, zamanla, geleneksel, figüre bağımlı resim anlatımı yanında, doğaya bakma ve onu değerlendirme görüşünü de değiştirmiştir.

Soyut resim biçimlemelerinde yer alan yeni resimsel anlam olanaklarının, batıdaki geleneksel figürlü resmi sürdürenleri bile nasıl etkilediğini biliyoruz. Bu etkilemenin yalnız batı ülkelerinde olmayıp bizim figürlü resim yapanlarımızda da görülmeye başlaması ilgi çekicidir. Bizde, özellikle bu soyut desen sorunu, soyutun akademik öğretiminde ve resim disiplininin kavratılmasında önemli bir tereddüt kaynağı olmuştur ve ilginç olan, daha halâ da olmasıdır.

Eğer batıda çözümlenmiş soyut akımların, bizde en erken 1950'lerden sonra bir sorun olarak benimsendiği dikkate alınırsa, sanatçı ilgilerinin, birbirinden ayrı olarak yabancı eğilimleri bir anlayış kopukluğu içinde ülkemize ithal edebileceği saptanabilir. Dolaylı olarak batının soyutu yaratış sürecindeki sıranın bizde yansımayaacağı anlaşılabilir. Bu nedenle, burada benimsenen sınıflamanın, sanatçılarımızın raslantıya göre konuya yaklaşımı açısından yapılacağı, bunun da bizdeki durumu yansıtmaması durumundan daha gerçekçi olacağı anlaşılabilir. Soyut grafiğinde yer alanların sınıflaması şu biçimde özetlenebilir;

- a) Geometrik soyutlamacılar,
- b) Lirik soyutlamacılar,
- c) Geometrik non-figüratifler,
- d) Lirik non-figüratifler.

Bu sınıflama içinde yer alan sanatçılardan, kesin olarak tek bir soyut anlayış içinde çalışmalarını sürdürenler azdır. İlgi çekici olan, batıdaki aksine, bizde geometrik non-figüratif çalışanların giderek lirik soyutlamaya ya da lirik bir non-figüratife itibar ettikleri, hatta giderek kimilerinin bir o, bir bu anlayışta çalışmalarını sürdürdüklerine tanık olmak zor değildir.

Bizde figürü, geometrik bir özetleme ile soyutlayan geometrik soyutlamacılarımız, ilk soyut yapıtımızı verenler olmalıdır. Örneğin daha 1947'lerde "Aşk" adlı yapıtı ile Ferruh Başağa, modleyi resminde terk etmesine rağmen, figürü, resminin ana konusu olarak muhafaza ediyordu. Hamit Görele'de, büyük, düz yüzeyler haline getirdiği sembolik nesne biçimlerini tual yüzeyine dağıtarak bir çeşit düzenleme yapıyordu. Görele'nin bir çeşit sıcak-soğuk renk karşılaştırmalarını yansıtan figüratif içerikli, modleli, biraz fov anlayışına yakın eski portre ve kompozisyonları ile bu soyutlama resimleri, onun geometrik inşaaya ağırlık tanıdığını yansıtmaktadır.

Figüre bağımlı soyutlama eğilimi ile, bizde modleden ilk vazgeçenler arasında, Salih Urallı'da yer alır. 1963 sonrası resimlerinde, üç boyutlu, geometrik soyut motif arkasında, ima yönlü de olsa, bir kent ya da nesne dünyasını bulmak olanaksız değildir.

Geometrik soyutlamayı bir biçimleme olarak benimseyenler arasına katılanlar içine Erol Eti'de girer. Ancak onun çalışmalarındaki biçimler, soyut olmalarına rağmen derinliğine bir mekan içinde yer almaktadır.

Lirik soyutlamalarda daha çok yazısal bir notun yer yer raslantı sayılabilecek çizgi ve lekeleri yer almaktadır. Bizde lirik soyutlama alanında sınıflanabilecek yapıtlar veren sanatçılarımız arasında Abidin Dino'da kimi çalışmaları ile yer vermektedir.

Soyut sanat çağımızın başında nesne görüntüsünün dağıtılmasında ve yeni unsurlar kazanılmasında kullanılan bir yöntem olarak görevini tamamlamıştır. Yeni görüntü sanatından, nesnelerin somut değerlendirilmesine giden

bir yol üzerinde yer alan bir aşamadır. Soyut sanat öyle ise, nesne görüntüsünün esas konu olduğu döneme geçiş arasında görülen parçalama, soyutlama ve soyut anlayış sanat eserinde yerlerini aldıktan sonra somut sanat elektronik'-atom ve feza çağının sanatı olarak karşımıza çıkar (13).



BÖLÜM 14. YAPITLARIN AÇIKLANMASI

14.1. KOMPOZİSYON

Kompozisyonu oluşturan şey, o sanat eserinin çerçevesinin içine ve dışına yapılan renksel, biçimsel, dokusal baskındır. Bu baskın o kompozisyonun yaşayıp yaşamadığını gösterir. Fakat bu baskının şiddeti sanatçıdan sanatçıya veya kompozisyon'dan kompozisyon'a değişir. Öyleyse bir sanat eserinin başarısı bu bahsedilen baskının şiddetine değil kompozisyonu oluşturan elemanların sanatsal problemleri ve sancıları yaşamaları sonucu bu elemanların yerinde kullanılıp kullanılmadığına bağlıdır.

Yapıtlarda kompozisyonu oluşturan biçimler, yüzey üzerinde tıpkı Miro'nun eserlerinde olduğu gibi yüzeyden farklı yüzey üzerinde hareket halindedirler. Bu biçimler bazen yüzeyden öylesine farklı, ondan öylesine ayrı gözükürler ki sanki her an tuvalin içinden çıkıp kıpır kıpır oynayacakmış gibi seyirci üzerinde öye bir tesir yaratarak gerilimi artırıp etkiyi kuvvetlendirirler.

Kompozisyonlarda odaklaşma renklerde değil, daha çok biçimlerle verilmiştir. Çünkü çoğu zaman biçimler ortada inorganik biçimler şeklinde belirir. Zaman zaman geometrik ve köşeli olabildiği gibi, zaman zaman serbest ve yuvarlak olabilirler. Bu aynı kompozisyon içinde zıtlıkları oluşturup bir denge yaratmak şeklinde belirebilmiştir. Kompozisyonlarda genellikle bir biçim içinde çok farklı yeni bir biçim belirir. Biçim içinde biçim, renk içinde renk, doku içinde doku, leke içinde yeni bir leke resimlerin karakteristik özelliğidir.

Yapıtların konusu doğadan ve yaşamdan alınmaktadır. Bu yapıtlar hem insanı ve onun dünyasının önemini vurguluyor, hem de büyük bir rahatlıkla doğaya boyun eğiyorlar. Sanatçı oluşturduğu eserlerde kendi dış ve iç güdüsüne dayanarak belli bir nesneyi ele alıp, yaratıcılığını ve ustalığını kullanarak ona yepyeni bir anlam kazandırmıştır.

Kompozisyonu oluşturma işi eserlerin en zor kısmını oluşturmuştur. Çünkü her şeyin bir temeli olduğu gibi, resmin temeli de kompozisyonun tam olarak yerleşip yerleşmediğine ve kompozisyon ilkelerinin birbirleriyle uygun olup olmadığına bağlıdır.

Yapıtlar somut biçimlerin soyut yorumlanması ile, negatif-pozitif düzen esaslarına göre, biçim-zemin ilişkisi esas alınarak ele alınmıştır. Yapıtlardaki birlik, biçimlerin ve renklerin; her farkı yapıtın bir önceki ile devamlılığı şeklinde bir bütün oluşturmuştur.

Oluşturulan eserleri eskizdeki görünümünden farklı kılan şey, dokulardaki çeşitlilik ve renklerdeki canlılık olmuştur. Zaman zaman eskizlere bağlı kalınmış, bazen biçimsel yönden de eskizlerden hareketle fakat ondan çok farklı yaklaşımlara varılabilmıştır.

14.2. BİÇİM

Biçim, içeriğe bağımlı ve onun arkasında yer alarak ona hizmet eden ögedir. Biçim tek başına bir sanatsal değer taşımaz. Duygu, düşünceden, ruhsal ifadeden yoksun bir biçimin hiçbir zaman sanatsal değeri olamaz. Sanat yapıtının izleyen tarafından algılanışında ise önce biçim, renklerle hacimle ya da sözlerle kavranır, oradan yapıtın derinliklerine inilerek sanatsal içeriğe kavranır (14).

Eserlerdeki biçimler somut ve her an her yerde karşılaştığımız biçimlerin parçalanması, bir ayrıntının ele alınıp, o bütünden tamamen farklı ve tamamıyla sanatsal bir kaygı içinde oluşmuş biçimlerdir. Ve bu biçimler artık somut olan o biçimleri çağrıştıрма niteliğinin dışındadır. Bazen geometrik biçimlerin parçalanması ile oluşan serbest biçimler olabilen, çoğu zaman inorganik biçimler şeklinde gözükürler. Zaman zaman köşeli olabildiği gibi, zaman zaman yuvarlak olabilirler. Küçük dokulu biçimin yanında birden beliren düz ve büyük dokusuz alan ve oluşan biçim dokulu biçimin etkisini artırır.

Biçimlerdeki hareketin yönü, zıt hareketlerin oluşması sonucu dengeye ulaşır. Yukarıdan inen bir biçimin yine bir başka biçimle geri dönüş yapması veya bir biçimin yukarıdan gelen bir biçimi yarması, biçim için beliren biçim hareketin yönünü tayin eder. Yumuşak biçimlerin yanında, katı biçimlerin belirivermesi biçimler arasında kontrastlığı sağlayarak onların uyumlu bir şekilde birleşmesi ile oluşur. Çizgi ve çizgilerin birleşmesi formun başlangıcını verir. Çizgilerin yoğunluğu gravürlerde açıkça belirgindir.

Dikey biçimlere karşı yatay biçimler, ovalliğe karşı dik dörtgenler, kapalı biçimlerin yanında açık biçimler, eserlere çeşitlilik kazandırır. Gravürlerde çizgilerle çeşitli dokuları dengeyi sağlar niteliktedir. Şekil ve zemin bir uyum içinde verilmeye çalışılmıştır. Biçimler birbirlerinden keskin ve katı hatlarla ayrılırlar. Formlar soyut düzenleme içinde somutturlar. Fakat biçimlerdeki keskinlik renklerdeki armoni ile azaltılmıştır. Görülebilen ve görülemeyen zihinden çıkan her biçim resimlerin oluşturulmasına yardımcı olmuştur. Hareketlerin

yönelişlerindeki değişiklik biçimlere hareket sağladığı gibi resmin bütününe ayrı bir hareket sağlar.

Biçimlerde içsel bir tavır söz konusudur. Ve onların uyumlu bir şekilde bir araya getirilmesi önemlidir. Soyut biçimler artistik aydınlatma ile ileri geri hareket halindedirler.

Oluşturulan biçimler insana yöneliktir. Bu yüzden eser ne kadar soyut olursa olsun özünde yine insanla ilintili şeyler vardır.

Biçimler doğadan hareketle oluştuğı gibi, düşüncenin ürünü de olabilirler. Resimlerde doğa ve insanın ürettiğı ve sanatçının etki altında kaldığı herşeyi oldukça yalınlaştırıp soyut ve geometrik biçim ve renk düzenlemelerine dönüştürülmüş, iç güdünün de etkisiyle değişik biçim araştırmalarına gidilmiştir ki bu sanatçının sanatsal yaratıcılığının ne denli geniş ve sonsuz olduğunu ortaya çıkarmıştır.

14.3. RENK

İnsanın renk olgusuna özellikle ilgi duyması çok eski zamanlara kadar iner. Boyanın plastik sanatlarda ki görsel etkisi renk adıyla ifade edilir. Plastik sanatlarda form sanat eserinin aldığı biçimdir. Ancak renk olmaksızın plastik formu görsel bakımdan algılamamız imkansızdır. Form olarak gördüğümüzü renk olarak da gördüğümüzden bunları birbirinden ayıramayız. Bu yüzden oluşturulan gravür ve serigrafilerde rengin önemi büyüktür. Rengin duyularımıza doğrudan yani fiziksel bir etkisi vardır. Duygularımızda ise bu etki psikolojik bir kimliğe bürünür.

Oluşturulan bu eserlerde renk armonisine verilen önem fazladır. Renk ustalığı öncelikle düz yüzey üzerinde çarpıcılık kazanır. Yapılan eserlerde herhangi bir renk, çevresindeki öteki renklerle değer kazanır ve onlara bağlıdır. Renk yalnızca leke değeri olarak değil, fakat derinlik kavramını da vurgulayan önemli bir elemandır. Farklı koyuluktaki renkler kullanılarak ön-arka ilişkisi sağlanarak resme bir derinlik verilmeye çalışılmıştır.

Kompozisyonlarda birbirine uyumlu büyük veya küçük renk lekeleri alınarak bazı yerlerde incelen bazı yerlerde genişleyen bu lekeler dokunun ve üstüne akıtılan birçok rengin verdiği tatlarla soyut kompozisyonlar oluşturulmuştur. Armoni ve kontrast renkler kullanılmış, koyu renklerin yanında genellikle açık ve çarpıcı renkler kullanılarak resme bir canlılık verilmek istenmiştir. Bazı çalışmalarda bir rengin açıktan koyusuna doğru tonlaması yapılarak degrade etkisi sağlanmaya çalışılmıştır. Herhangi bir rengin üzerine ona uyan birçok renk gezdirilerek çok renkli bir ifade verilmeye çalışılmıştır. Eserlerde çarpıcı ve sanki hareket halinde ve bir anda dışarıya doğru fırlayacakmış izlenimi veren kompozisyonlar oluşturulmuştur. Koyu renklerin üzerinde çarpıcı ve açık renklerin kullanımı da ışık etkisi izlenimini vermektir.

Eserlerde birbirini kesen, birbirinin içinden geçen, birbirine paralel çizgilerin değişik dokusundan hem koyu çizgilerle parçalanmış aydınlık alanlar, hem de açık çizgilerle doldurulmuş koyu lekeler yaratılarak çeşitli bölümler meydana getirilmiştir.

Kompozisyonlarda lekelerin dikkatli tertibi, gözümüzü bütün biçimler üzerinde harekete sevk ederek, kompozisyonlarda, hareket, leke espası oluşturmak için verilen titizliği belirgin hale getiriyor.

Eserlerdeki biçimler kırmızı, sarı, mavinin etkinliği ile bunların içinde doku halinde beliren küçük ara renklerin varlığı ile belirgindir. Koyu renk olarak siyahın suskunluğu zaman zaman beliren uzay kavramı ile bütünleştirilmiştir. Koyu renkler içinde gezinen sıcak renkler koyu rengin sınırında birden beliren renk ile uyum içindirler. Açık renklere daha canlı bir ifade kazandırmak ve koyunun etkisini daha da arttırmak için sarı ve beyaz yıldız kompozisyonlarda yer yer kullanılmıştır. Fakat yıldız tamamen çarpıcı olarak değil, diğer renklerle kaynaştırılarak kullanılmıştır.

14.4. ESPAS

Yapıtlarda biçimlerin birbirinin önünde ve arkasında, içinde ve dışında yer almaları sonucu doğan espasın yanında renklerin değer sayıların artması, azalması sonucu da espası oluşturmaktadır. Espas ile biçimler zaman zaman yüzeyin arkasına da çıkarlar. Özellikle canlı renklerin, temiz renklerin varlığı koyu içinden çıkar şekildedir. Siyah renk gözü arkalara, en gerilere çeker. Espası uygulamak için kullanılan yöntemlerden birisi siyah rengin etkisinden yararlanmak olmuştur. Siyahın önünde birdenbire beliren canlı renkler, etkiyi kuvvetlendirirler.

Her canlı renk bir önceki mat rengi geride bırakarak, her biçim bir başka biçimin önünde veya arkasında yer alırlar.

Yapıtlarda ki renk espası ise canlı renklerin diğer renkleri geride bırakmasından oluşmuştur. Bazen yüzey hem arkada, hem önde kullanılarak espasa çeşitlilik kazandırılmıştır. Eserlerde kompozisyon bütünlüğü önemli olduğundan espasın yoğunluğu bütünlüğü artırır. Aydınlık

fonun önüne daha soğuk renkler konularak, gözün bu soğuk renklere doğru çekilmesi istenmektedir.

Biçimlerdeki hareketlerle, biçimlerdeki kesişmeler resme, uzaklık yakınlık etkisi kazandırmıştır. Bir hareket, bir başka hareket içinde kaybolur. Işık ile renklerin belirmesi ve bu özellikle koyu bir formun içinden çıkıyorsa daha kuvvetli bir etki yapar. Hareketli formlar bazen sıcak, sakın formlar soğuk renklerle dengelenmeye çalışılmıştır. Kompozisyonlarda espas gerek renklerle gerekse biçimlerle verilmeye çalışılmıştır.

14.5. DOKU

Yapılan özgün baskı çalışmalarında dokuya yer verilerek, dokulu alanlarla düz alanların belli bir dengede olması amaçlanmıştır.

Kompozisyonlarda her parçanın kendine has bir dokusu vardır. Dokuları oluşturmak için kağıdın buruşukluğundan ve de bazı yapay malzemelerden yararlanılmıştır. Bazı yerlerde renklerle dokular oluşturulmuştur. Eserlerde dokulu alanlar kabartma izlenimi vererek kişide dokunma hissini uyandırmaktadır.

Dokulu alanlar içinde bir hareketten söz edilebilir. Dokular bazen kompozisyonun belirli bir yerinde olduğu gibi bazen de bütününü kapsamakta ve yer yer kompozisyonun içinde dolaşmaktadır.

Oluşturulan gravür çalışmalarında çelik uçla verilen değişik tür taramalar değişik dokuların oluşmasını sağlamıştır. Kompozisyonların bazı biçimlerinde taramalar sık yapılarak doku yoğunluğu meydana getirilmiştir. Bazı

biçimlerde de bunun tam tersi yapılarak az taramalar hafif dokulu yüzeyler elde edilerek bir yumuşak görüntü verilmeye çalışılmıştır.

14.6. TEKNİK

Teknik kısaca hammaddeyi işleme yoludur. Yapılan çalışmalarda amaca uygun alet seçilir. Özgün baskı için çinko, boya asit, ipek, kaskak, raklet, çelik uçlu aletler kullanılır.

Oluşturulan özgün baskı eserleri teknik bir süreç (işlem) ile ortaya çıkar. Bu yüzden sanatçı belli bir teknığa sahiptir. Sanat bir yetenek ve beceri işi olduğu kadar bir bilgi işidir de. sanat yaratıcılığı temelde bir iştepi ve yetenekten kaynaklanmakla birlikte eserin ortaya çıkışı malzemenin biçim kazanması ile mümkün olabilmektedir.

Yapılan çalışmalarda birbirine bağlı iki ayrı yön vardır. Bunlardan birincisi duygu ve düşünceden kaynaklanan tasarım hazırlığı, ikincisi ise teknik yöndür. Atölye ve stüdyolarda malzeme kullanılarak yapılan denemeler sanatın teknik ve işçilik yönünü pekiştiren araştırmalardır. Oluşturulan eserlerde gravür ve serigrafinin pek çok olanaklarından yararlanılmıştır. Her sanat eseri belirli bir tekniğin mükemmelleşmesi sonucu ortaya çıkar. Bu teoriye göre sanatçının yeteneği teknik dediğimiz özel bir biçimi kazanmış olması gerekir.

Malzeme sanatçının gözünde plastik bir maddedir. Yapılan eserleri ortaya çıkaran teknik süreç her eserde biraz daha değişik sanatçının yaratıcı becerisiyle bütünleşip ortaya değişik kompozisyonlar çıkarmıştır.

teknik süreç bir maddeyi sanat eşyasına dönüştürürken sanatçının izlediği yol, yöntem ve kullandığı becerilerin tümüdür. Bu süreç elde edilmek istenen biçimsel sonuçlara giderken belirli aletlerin kullanılmasını gerektirmektedir.

Yapılan çalışmalarda değişik yöntemlere başvurulmuş, bu teknik süreç içerisinde endüstrinin yarattığı yapay malzemelerden doku vermek amacıyla yararlanıldığı gibi, o andaki yaratımda psikolojik durumun etkisinde kalarak boya akıtma yöntemi ile biçimler oluşturulmaya çalışılmıştır. Bu biçimlere rengin yanı sıra dokuyla da bir hareketlilik kazandırılmıştır.



SONUÇ

Yapılan eserler de; biçimlere ekleme, biçimlerden bazı elemanları eksiltme ve gereken yerlerde farklı malzemeler ile boyaya müdahale etme sonucu seyirci de değişik duygu ve düşüncelerin varlığını uyandırmak amaçlanmıştır.

Duygu ve düşünceden, ruhsal ifadeden yoksun bir biçimin hiçbir zaman sanatsal değerinin olamayacağı bilinciyle, eserlerde değişik biçim, doku, renk ve leke değişimleri ortaya çıkararak bir resim unsurunu inşa etmek sonucunu yakalama yolunda çabalar sarfedilmiş, biçim ve biçimlerin örgüsü genel kompozisyonun dışında ele alınmamıştır.

Gerçekleri hayal gücü ile birleştirip yeni duygular üreterek, bunları yeni biçimler içinde sunulmasına ve oluşturulan sanat yapıtlarında bu bakımdan bir orijinallik verilmesine çalışılmıştır.

KAYNAKLAR

1. ASLIER, Mustafa, "Grafik Sanatlar Tarih ve Yorumlar".
2. GÖLÖNÜ, Gündüz, "Kazı Resim", Devlet Güzel Sanatlar Akademisi, İstanbul, 1979.
3. DAWSON, John "Prints and Print Moting Techniques and Materials".
4. BERK, Nurullah, ÖZSEZGİN, Kaya "Cumhuriyet Dönemi Türk Resmi", İş Bankası Kültür Yayınları, Ankara, 1983.
5. AYSAN, Ş. "Serigrafi Kılavuzu", 1984.
6. "Yeni Amerikan Grafik Sanatı", Montegna Yayınevi, Hollendale, Wisconsin, İşbirliğinden Warrington Colescott tarafından Amerikan Basın ve Kültür Merkezi için hazırlanmıştır, 1986.
7. ROSS,J, ROMANO,C. "The Complete Screenprint and Lithograph", 1972.
8. "Ofset Teknoloji Meslek Yenilik ve Rehberlik" Dergisi, 1990/2, Durupa Özel Sayısı.

9. BERK, Nurullah, TURANİ, Adnan "Başlangıcından Bugüne Çağdaş Türk Resim Sanatı Tarihi", Cilt 2, Tığlat Basımevi.
10. TURANİ, Adnan "Modern Resim Sanatının Gerçek Çehresi", Doğuş Yayınevi, Ankara, 1960.
11. TUNALI, İsmail "Felsefenin Işığında Modern Resim", Remzi Kitabevi, İstanbul, 2.Basım, 1983.
12. TUNALI, İsmail, "Sanat Antolojisi Temelinde Yeni Bir Resim Anlayışı", İstanbul, 1983.
13. TURANİ, Adnan "Çağdaş Sanat Felsefesi", Varlık Yayınevi, 1974.
14. ERSOY, Ayla "Sanat Kavramlarına Giriş", Beta Basım/Yayım, İstanbul, 1983.





Kompozisyon 1: Adsız, Gravür, (29,5 x 29,5 cm), 1990.



Kompozisyon 2: Adsız, Gravür, (29,3 x 30,0 cm.), 1990.



Kompozisyon 3: Adsız, Gravür, (19,5 x 24,5 cm.), 1990.



Kompozisyon 4: Adsız, Gravür, (19,5 x 24,5 cm.), 1990.



Kompozisyon 5: Adsız, Gravür, (19,7 x 29,5 cm.), 1990.



Kompozisyon 6: Adsız, Gravür, (19,5 x 24,5 cm.), 1990.



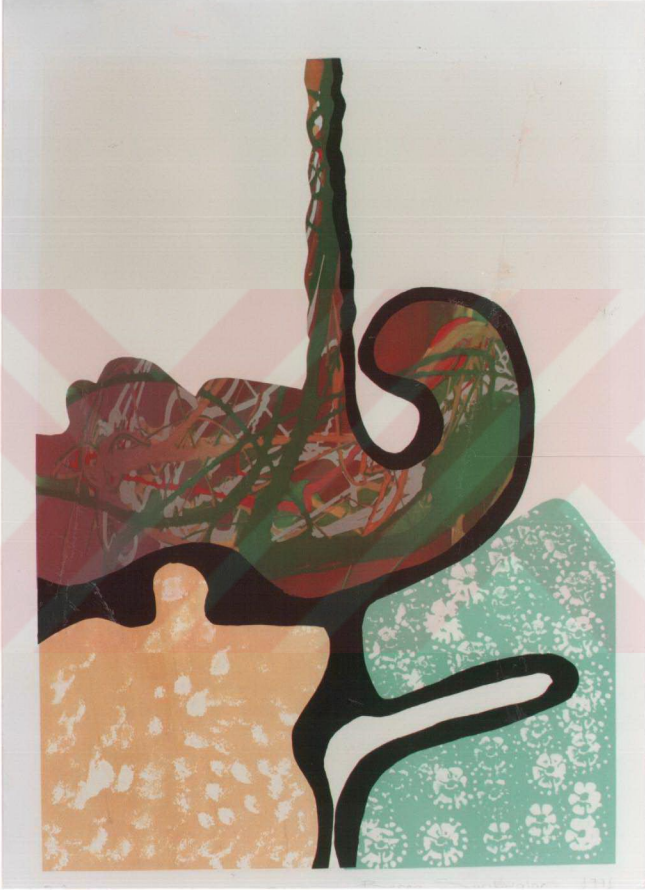
Kompozisyon 7: Adsız, Gravür, (19,8 x 29,8 cm.), 1990.



Kompozisyon 8: Adsız, Serigrafi (24,0 x 34,0 cm.), 1991.



Kompozisyon 9: Adsız, Serigrafi (24,0 x 35,0 cm.), 1991.



Kompozisyon 10: Adsız, Serigrafi, (24,0 x 34,5 cm.), 1991.



Kompozisyon 11: Adsız, Serigrafi, (25,0 x 34,0 cm.), 1991.



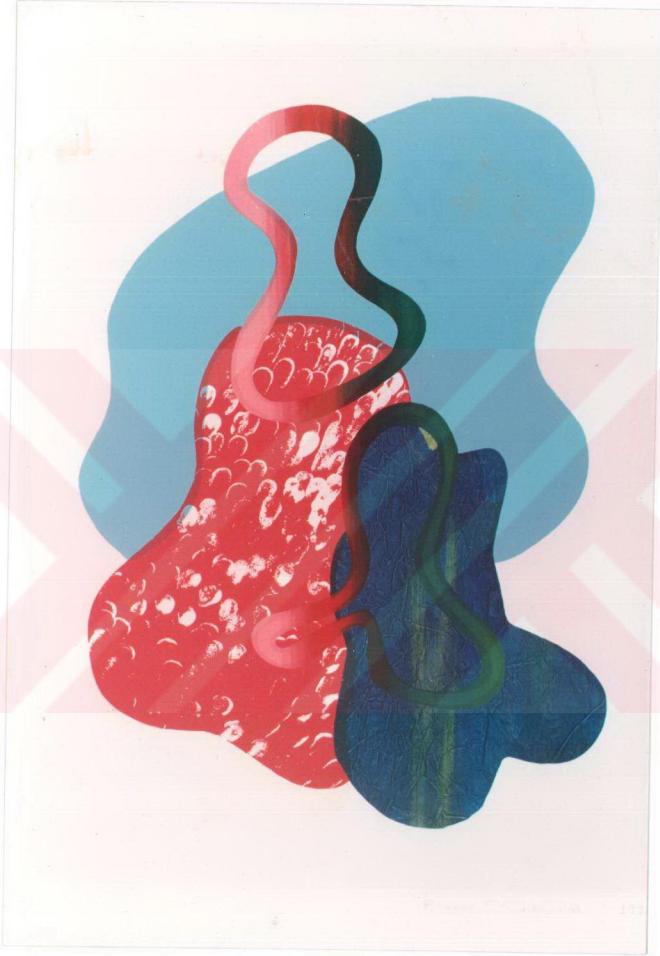
Kompozisyon 12: Adsız, Serigrafi (30,0 x 30,0 cm.), 1991.



Kompozisyon 13: Adsız, Serigrafi, (30,0 x 40,0 cm.), 1991.



Kompozisyon 14: Adsız, Serigrafi, (30,0 x 40,0 cm.) 1991.



Kompozisyon 15: Adsız, Serigrafi, (30,0 x 40,0 cm.), 1991.



Kompozisyon 16: Adsız, Serigrafi, (24,0 x 34,3 cm.), 1991.



Kompozisyon 17: Adsız, Serigrafi, (25,0 x 34,0 cm.), 1991.



Kompozisyon 18: Adsız, Serigrafi (24,5 x 34,5 cm.), 1991.



Kompozisyon 19: Adsız, Serigrafi, (24,0 x 34,0 cm.) 1991.



Kompozisyon 20: Adsız, Serigrafi, (24,3 x 34,5 cm.), 1991.



Kompozisyon 21: Adsız, Serigrafi (35,0 x 35,0 cm.), 1991.

T. C.
Yükseköğretim Kurulu
Dokümantasyon Merkezi

ÖZGEÇMİŞ

1968 yılında İstanbul'da doğdu. 1979 yılında Moda İlk Okulundan, 1982 yılında Kadıköy Kız Lisesi orta bölümünden, 1985 yılında 50.Yıl Tahran Lisesi'nden, 1989 yılında Marmara Üniversitesi Atatürk Eğitim Fakültesi, Resim-İş Eğitimi Bölümü Grafik Ana Sanat Dalı'ndan başarıyla mezun oldu. Bugüne kadar okul içi karma sergilere katıldı. 1989-1990 Öğretim Yılında İstanbul Teknik Üniversitesi Görsel ve Çevresel Sanatlar Yüksek Lisans Programına dahil oldu.