

CONCLUSIONES GRUPO DE TRABAJO

GRABADO MENOS TÓXICO. GRABADO ELECTROLÍTICO.

Después de revisar los experimentos realizados con la **unidad de grabado electrolítico** llegamos a las siguientes conclusiones y recomendaciones de uso, para mordida de planchas de zinc y barniz duro tradicional líquido o barniz duro de secado rápido:

1.- La **tabla de tiempos** de mordida:

Para hacer que las mordidas en el taller sean dinámicas y puedan trabajar más rápido los alumnos se recomienda una escala de 6 valores con estos tiempos:

5 – 10 – 15 – 30 – 45 – 60 minutos.

2.- Valores recomendado para **Aguafuerte** de línea:

Corriente entre 0,5 y 3 voltios. Separación entre ánodo y cátodo de 5 centímetros.

Cuanto menor sea el voltaje con más seguridad y más limpia es la mordida.

3.- Valores recomendados para **Micropunto** o aguainta electrolítica:

Corriente de 0,5. Separación entre ánodo y cátodo de 2 centímetros.

4.- Valores recomendados para **Aguainta con resina**:

Corriente entre 0,5 y 1,5 voltios. Separación entre ánodo y cátodo de 2 centímetros.

Con respecto a la adaptación que realizamos hacia técnicas menos tóxicas con materiales reciclados, conseguimos resultados satisfactorios con los siguientes materiales:

Material alternativo	Técnica utilizada
Tetra brick	Grabado en hueco - Punta seca
Plásticos de envases de alimentación	Grabado en hueco - Punta seca
Poliexpan de bandejas de alimentos	Grabado en relieve
Telas	Grabado matérico
Cinta adhesiva – Celograbado	Grabado matérico