

De fuegos, arcillas y otras yerbas

Crónica de una experiencia

◆ Alva Soratti

"El fuego en forma de llama simboliza los poderes y fuerzas espirituales, la trascendencia, la iluminación y, también, la inspiración..."
(Cooper, J.C.)

En el transcurso del año lectivo 2006 asistimos en la escuela Provincial de Artes Visuales "Profesor Juan Mantovani", a un Curso teórico práctico de Quemados Alternativos en Hornos a Carbón, que se caracterizó por el bajo costo de los materiales, la fácil manipulación de los mismos y la practicidad de su realización en cualquier contexto.

El desarrollo de este Curso estuvo a cargo del profesor Guillermo Mañé, proveniente de Rojas, Provincia de Buenos Aires. En el primer encuentro se estructuró la modalidad de trabajo destinando dos clases semanales para la realización de los trabajos prácticos, coordinados por el Profesor de la Casa Roberto Antoñanzas, y dos encuentros mensuales con el Profesor titular para consultas y análisis de las producciones.

A los efectos de una mejor organización se dividió el Seminario en dos etapas: la primera estuvo destinada a la realización de placas experimentales y consistió en la elaboración de un muestrario de técnicas de aplicación de barbotinas coloreadas sobre placas de pasta gres, con miras a la posterior ejecución de un mural cerámico.

La segunda etapa se dedicó a la construcción y experimentación en hornos a carbón; para ello preparamos piezas pequeñas de aproximadamente 15 cm de alto por 10 cm de ancho, sin asas, sin salientes, de barro local, bruñidas, algunas engobadas y de pasta blanca con chamote.

Al finalizar el año lectivo y como cierre del Curso, presentamos en la misma escuela una muestra de los trabajos resultantes, acompañada de un exhaustivo informe detallando lo realizado. Merece destacarse la importancia del trabajo grupal durante su transcurso, cuyo objetivo fue el enriquecimiento mutuo a través de compartir experiencias, ideas y proyectos.

Aunque el eje temático fue el conocimiento y la construcción de distintos tipos de hornos, la cerámica ocupó un lugar

preponderante, ya que en ella descubrimos los efectos de las distintas quemadas.

A partir de estos métodos encontramos la posibilidad de hornear con recursos sencillos, sin necesidad de un horno eléctrico, obteniendo una cerámica de aspecto rústico.

Lo que sigue a continuación es una reseña de la experiencia.

Primera etapa: a) Placas experimentales

Para efectuar las placas de experimentación mencionadas utilizamos una plancha de yeso plano.

Depositamos sobre el yeso un diseño (lineal, pictórico, por manchas, abstracto o figurativo) con barbotinas colocadas en frascos de plástico con pico, trabajando desde la figura hacia el fondo.

A partir de este procedimiento realizamos distintos ejercicios: combinando y superponiendo colores, logrando distintos efectos por más o menos presión, manejando los tiempos de secado de la barbotina e incorporando texturas con hilos, cartones, puntillas, de manera de conseguir diferentes calidades.

Las placas fueron quemadas en primer término a baja temperatura, entre 800° y 850°.

Para destacar los efectos de las texturas logradas utilizamos pátinas con esmalte de gres u óxidos, colocando el mismo con pincel; luego lo retiramos con una esponja húmeda frotando de arriba hacia abajo, quedando sólo lo que se depositó en las incisiones. Dejamos secar y lijamos.

Posteriormente realizamos una segunda quema en horno de gres a 1200°.





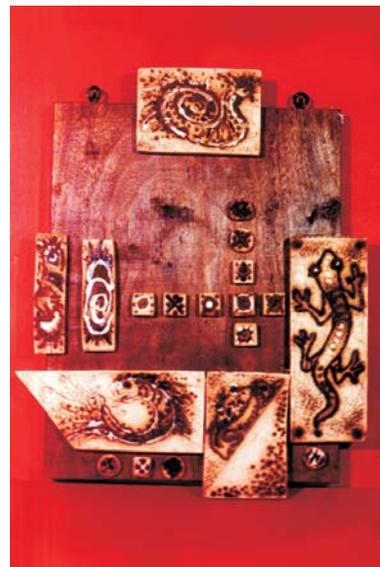
b) Mural cerámico:

Diseñamos en tamaño real una propuesta individual presentando color, sugerencia de texturas y tamaño de las placas, diferenciado según el proyecto.

El procedimiento para la realización fue el mismo que el de las placas experimentales incorporándose una técnica llamada *Mishima*, de origen japonés, que consiste en un diseño por incrustación de pastas coloreadas: sobre la placa húmeda realizamos un dibujo por incisión con una

herramienta de punta, depositamos la pasta coloreada en forma de choricitos dentro de las incisiones humedecidas previamente y retiramos el sobrante con una herramienta de filo (ej: trincheta).

Los resultados fueron variados y muy personales tanto en el formato como en el diseño, abarcando desde lo figurativo hasta lo abstracto, predominando la figura humana y animal. Por último, presentamos las placas sobre una madera a manera de mural.



Segunda etapa:

Quemas Alternativas: Hornos a Carbón (900° a 1100° aproximadamente)

En el proceso de experimentación con los distintos tipos de hornos: de oxidación, de reducción, de papel, de chimenea, fue

sorprendente la variedad de efectos obtenidos, tales como: coloraciones, manchas, texturas, deformaciones, etc., algunas sumamente interesantes. La importancia del trabajo grupal que se mencionara en la introducción se verificó también en esta instancia, ya que el resultado

obtenido por cada uno sorprendió y enriqueció a los otros.

Para la construcción de estos hornos utilizamos ladrillos comunes de barro local y carbón como combustible. Los describimos para una mejor comprensión:

Horno de oxidación:

Formato: prisma rectangular. Alta presencia de oxígeno, calor envolvente.

Trabajamos con piezas de arcilla local,



bizcochadas, y aplicamos sulfato de cobre (sales) diluido en agua, lo cual provocó, en oxidación, manchas de distintas formas y coloraciones. Estas diferencias dependen siempre de la cantidad de sales y del mayor o menor grado de calor que recibe la pieza. No sellamos las paredes del horno con arcilla para permitir la corriente de aire. De trabajar con piezas crudas, hubiera sido necesario un precalentamiento para evitar las roturas.



Horno de reducción:

Formato: prisma rectangular, de calor envolvente, para el cual utilizamos piezas bizcochadas de arcilla local.

Para limitar la entrada de aire sellamos las paredes con arcilla. Luego de seis o siete horas de

encendido, abrimos el techo del horno y agregamos hojas verdes y secas, o también aserrín; luego tapamos con ladrillos y sellamos la junta con arcilla para facilitar el ahumado.

Se originaron manchas oscuras, desparejas, por efecto de la reducción y del ahumado





Horno de papel:

Formato piramidal. Es el más complejo y el que más tiempo nos llevó armar.

Posee una estructura de forma piramidal realizada con varillas de hierro y tejido de gallinero, sobre la cual aplicamos hojas de papel ilustración superpuestas y unidas entre sí con una pasta resultante de la mezcla de **barbotina**, tierra común, aserrín y agua, a la manera de cartapesta, hasta lograr un grosor de aproxi-

madamente 3 cm.

Trabajamos con piezas crudas de pasta blanca con **chamote**, con aplicación de sales (sulfato de cobre) para generar efectos de color.

Por estar las piezas sin bizcochar, fue necesario un precalentamiento por el término de dos horas para evitar roturas. Se generaron coloraciones turquesas, violetas, verdosas, por efecto del sulfato de cobre. En zonas donde la temperatura fue muy alta presentaron vitrificaciones.



Horno de chimenea:

Formato cilíndrico. Atmósfera oxidante. Es el de más alta temperatura.

Genera fuego vertical, agresivo, potente. Trabajamos con piezas bizcochadas y crudas.

En pasta blanca con **chamote** obtuvimos coloraciones verdosas, celestes, rojizas, por efecto del sulfato de cobre y de los óxidos colocados por frotado.

En arcilla local produjo deformaciones, rajaduras, manchas, hervidos.





La riqueza de la experiencia

“Bien plantada. No caída de arriba surgida de abajo. Ocre, color miel quemada. Color de sol enterrado hace mil años y ayer desenterrada.”
(Octavio Paz)

Una de las lecciones más importantes que nos dejó el Curso fue que la experiencia guiada por buenos maestros nos conduce a las metas deseadas.

En el armado de los hornos fue fundamental cuidar y respetar los pasos correspondientes, tanto en la estructura como en el tiempo, a fin de obtener resultados satisfactorios.

En la medida en que avanzamos y se fueron repitiendo los distintos hornos, descubrimos “el maravilloso mundo de la cocción”.

Cada horneada producida encerró nuevos aprendizajes: el respeto por el tiempo para cada cosa realizada, dejando de lado nuestras lógicas ansiedades; la ubicación de las piezas en el horno: si estuvo cerca de la base, en la mitad, en la parte superior, parada o acostada, dependiendo del mayor o menor grado de calor que recibe y cómo lo recibe; la influencia y la relación de las piezas entre sí (se tocan, se unen, se rechazan, se contagian).

El fuego, potencial indiscutible, violento, enérgico, abrasador - “abrazador”, también-recorre y envuelve la forma dándole vida, creando distintos tipos de piel, convirtiéndola en una sola, individual, única.

La relación directa con el cuerpo, poniendo en funcionamiento todos los sentidos: la mirada oscilando entre la crítica y el placer; el olfato, reconociendo y definiendo olores; la importancia del tacto, la caricia, para detectar rugosidades, asperezas, sensualidades, para sostener y sentir; el sonido que nos devuelve como respuesta, cuando realizamos pequeños golpes o cuando acercamos el oído a la boca de una vasija. Sin duda, a lo largo de toda la experiencia lo espiritual estuvo firmemente unido a lo técnico.

Con el fin de ajustar y mejorar los métodos utilizados realizamos análisis, críticas y

comparaciones. No sería honesto decir que siempre los resultados fueron los esperados; en algunos casos se apuró el encendido del horno, que produjo explosiones y rajaduras; algunas piezas se pegaron entre sí, otras originaron chorreaduras afectando a la de al lado, o los colores no fueron los deseados; pero estos contratiempos, lejos de considerarse un fracaso, fueron aprovechados como parte del aprendizaje.

La muestra que montamos en el Hall del establecimiento al finalizar el año 2006 fue organizada con un sentido didáctico, a fin de ilustrar tanto a los alumnos como al público en general: expusimos las placas y los murales realizados en pasta gres, las piezas como ejemplo de las distintas quemadas, construimos los cuatros hornos, respetando el formato de cada uno y los materiales utilizados, además de mostrarlos en fotos con su correspondiente explicación.

En suma, esta experiencia nos orientó para continuar la búsqueda hacia otras posibilidades, abriendo un panorama amplio y enriquecedor. Desde allí cada uno incorporará a su forma de trabajo lo que considere adecuado para sus necesidades expresivas.

Para una mejor comprensión de los procesos descriptos Incluimos el siguiente glosario.

Ahumar: proceso que consiste en someter la pieza horneada a una intensa humareda, en horno de leña o gas, a fin de volverla negra.

Barbotina: pasta líquida o semilíquida compuesta por sustancia arcillosa más antiplásticos.

Bizcocho: se aplica el término a una pieza de cerámica que ha recibido solamente su primera cocción. Es, pues, la que está con la pasta a la vista, cocida, pero sin esmaltar.

Bruñido: pulimento dado a la superficie de las piezas cerámicas cuando se hallan semihúmedas, mediante un instrumento muy liso, como una media caña o varilla de vidrio. Es un procedimiento típico de la cerámica indígena.



Chamote: material de arcilla refractaria o calcinado a elevadas temperaturas. Compuesto de arcilla aluminosa o caolín, sin antiplástico. Debe ser muy refractario (no fundente), no dilatarse al calor del horno y ser poroso.

Engobe: técnica que permite colorear, texturar e impermeabilizar la pieza cerámica, sobre la cual se aplica estando todavía húmeda. Todo engobe se compone fundamentalmente de sustancia arcillosa o caolín.

Esmalte: es una cubierta vítrea o semivítrea, transparente u opaca, brillante o mate, coloreada o incolora, que se aplica sobre las piezas cerámicas por razones funcionales y decorativas.

Gres: pasta cerámica de alta temperatura de cocción (más de 1200°), baja porosidad (1% a 3%), lo que la hace impermeable al agua y le confiere elevada dureza y resistencia. Generalmente de color claro, desde grisáceo hasta ocre, amarillento o rojizo.

Oxidación: en cerámica se denomina así al proceso térmico (de cocción) mediante el cual una sustancia se oxida (se convierte en óxido).

Reducción: proceso térmico que consiste en introducir dentro del horno donde se realiza la cocción una “atmósfera” reductora, o sea, carente de oxígeno y con abundancia de monóxido de carbono (o de hidrógeno). Este proceso sólo puede comenzarse superando los 750°-800°.

Vitrificación: en general significa que una sustancia se convierte en vidrio, o sea que ha pasado al estado vítreo por haber llegado a su temperatura de densificación con abundante formación de vidrio en su interior, sin haber alcanzado por ello la fusión completa.

Nota: los conceptos expuestos pueden ampliarse consultando los Diccionarios de Cerámica de Jorge Fernández Chiti, existentes en la biblioteca de la Institución.

Bibliografía

COOPER, J. C.: *Diccionario de símbolos*, Barcelona, Gilli, 2000.

FERNÁNDEZ CHITI, Jorge: *Curso práctico de cerámica* (Tomo 2). Buenos Aires, Condorhuasi, 1986.

FERNÁNDEZ CHITI, Jorge: *Diccionario de Cerámica* (Tomo 1). Buenos Aires, Condorhuasi, 1984.

FERNÁNDEZ CHITI, Jorge: *Diccionario de Cerámica* (Tomo 2 y 3). Buenos Aires, Condorhuasi, 1985.

PAZ, Octavio: *Los privilegios de la vista*. México, F.C.E, 1987.

Colaboraron en la experiencia: Paula Monasterolo, Viviana Tosello.

Realizaron el registro fotográfico: Fernando Jaume, María Teresa Serralunga.