

2 アクアチント・ボックス



写真：
ふいご
アクアチント・ボックス
H 1100 × W 640 × D 560

水彩画のような調子を作り出す方法に、アクアチント技法がある。このアクアチントのみで作品を作ることもできるが、普通はエッチングを施した版面などに用いる。

アクアチントは、版面に松脂の粉末を散布し、加熱溶解して定着させてから腐蝕を行う。この松脂は、綿布などに包んで版面の上から手で散布してもよいが、写真のようなアクアチント・ボックスを用いれば版面に均一に散布することができる。松脂の粉末はふいごで風を送って巻き上げる。そのアクアチント・ボックスは、巻き上げた松脂の粉末が上部に溜まらないように工夫する。それは銅版を出し入れする際に、版面に落とさないためである。また、散布を終えて取り出した版は、版面の松脂が動かないように慎重に扱う。

前面の透明な部分は、薄いアクリル板を取り付け、上部蓋の中央には採光用にガラス板を嵌め込んでいる。尚、この蓋は取り外しが可能である。アクアチント・ボックスの大きさは、使用するプレス機のベッドプレートに応じて決めるとよい。



1. 写真は開閉部を開けた状態。開口上部と扉の上部には、磁石と金具を取り付けている。金ネットは、市販のものを必要な大きさに切り取り、左右に棧を取り付けて乗せている。この書で説明に使用しているプレス機のベッドプレートの寸法が535ミリ×1100ミリなので、印刷用紙の余白を考慮して開口部及び箱の大きさを決めた。そのアクアチント・ボックス及び開口部の寸法は次の通りになる。

アクアチント・ボックス：

H 1100 × W 640 × D 560

開口部（内棧木）：

H 180 × W 580



2. 写真は上から見たところ。内部側面は、松脂の粉末が溜まらないように平面にしている。金ネット下の底の中央に見えるのが、松脂の粉末である。この蓋を外した状態で、綿布で包んだ松脂の粉末を、手のひらで軽く叩いて散布することもできる



3. 銅版を乗せる金ネットを取り外した状態。この底は松脂の粉末を溜めるところで、両側と奥を斜面にして谷になるようにベニヤ板を貼り付けている。こうすることで、舞い上がった松脂が一カ所に集まる。



4. 写真は蓋の裏で、周囲には隙間用のスポンジ・テープを貼り、中央部には採光ようにガラス板を嵌め込んでいる。



5. 開閉の扉を開けた状態。開口上部中央に磁石、扉には金具を取り付けている。



6. 銅版を乗せる金ネットを取り外した状態。この底は松脂の粉末を溜めるところで、両側面と奥の面を斜めに、谷になるようにベニヤ板を貼り付けている。こうすることで、舞い上がった松脂が一カ所に集まる。



7. 写真中央下部の穴は、ふいごで送風するためのもので、この穴は二本の木を斜めに半分ずつ彫り込んでから接着して作っている。そのため送風すると松脂の粉末に直接当たる。床にあるのが使用しないときの栓になる。



8. ふいごで送風して松脂の粉末を巻き上げた状態。アクアチント・ボックス内は、もやがかかったように見えている。この後、銅版を入れて松脂の粉末を受ける。早く入れた場合は粗い粒子が、少し時間をおいて入れた場合には細かい粒子の粉末を散布することができる。尚、写真のふいごは踏み加減により、巻き上げる松脂の量を調節することができる。このホースの先には散水用のノズルを付けているので、送風をアクアチント・ボックスの中の一点に集め、松脂の粉末を巻き上げることができる。



9. 松脂の粉末を巻き上げたアクアチント・ボックスに、銅版を入れた状態。粗い粒子の散布を望むなら、先に銅版を置いてからふいごを踏んでもよいだろう。



10. 松脂の粉末を散布して取り出すところ。銅版の表面が白く曇っている。松脂を散布し終えた後は、慎重に扱わないと、せっかく散布した松脂が動いてしまう。この後、加熱して定着さす。

ここでは木製のアクアチント・ボックスを示したが、もっと簡単なものでもよいだろう。例えば、大きな作品を作るのでないなら、段ボール箱などを利用して採光窓や取り出し口を設ければよい。ふいごはビニール・プールなどの空気入れが使えるだろう。要は仕事ができればよい。

