



Abraham Bosse

Abraham Bosse (1602–1676) var en av Frankrikes stora grafiker under barocken. Han gjorde cirka 1600 etsningar med motiv från vardagsliv, litteratur, historia, teologi, mode, teknologi och vetenskap. Bosse var den förste som beskrev etsandet för en större allmänhet, framförallt genom sin s.k. grafiktraktat från 1645. Det är den första riktiga boken om de grafiska teknikerna kopparstick och etsning. Bara några år senare översattes boken till holländska, och då köptes den av bl.a. Rembrandt. Boken har senare översatts till ett tiotal europeiska språk – men aldrig till svenska. Många svenska grafikboksörfattare har citerat Bosse, men utan att ha läst originalverket! Snarare har man – tyvärr – utnyttjat andras översättningar, tolkningar och omarbetningar.

Men här publiceras för första gången ett smakprov på den nyligen gjorda svenska översättningen. Det är från ett kapitel där Bosse beskriver hur man under 1600-talet preparerar en kopparplåt för etsning. Inget latmansgöra, precis!

Hur man igenkänner rätt kopparsort och hur man hamrar den till en plåt och hur man polerar den samt hur man avfettar den innan man lägger på etsgrunden.

För att göra en kopparsticksgravyr med stickel eller med syra, så anses den röda kopparen vara den absolut bästa. Det finns också en gul metall som kallas mässing, men den är alltför kärv och oren. Man kan också påträffa röd koppar med samma dåliga egenskaper, och en sådan koppar är inget att ha.

T. v. Abraham Bosse *Interiör från ett Koppartryckeri*, etsning 1642.

Använder man en sådan plåt så blir det etsade arbetet både rätt och tunt. Det förekommer också koppar som är mjuk som bly och den bör också undvikas. Etsar man på en sådan mjuk koppar så tar det lång tid och linjerna blir väldigt tunna. Dessutom spricker grunden upp, så att linjerna och schatteringarna blir suddiga och ojämna. Eller för att förklara det bättre: det blir som att med fjäderpenna rita med tusch på ett läskapper – linjerna blir orena och går ihop. Det skulle heller inte förvåna mig om syran också lyfte bort grunden då kopparen blir för mjuk och porös för grunden, och om syran kommer in under grunden så lossnar den från kopparplåten. Man kan också påträffa ådrig koppar som är både mjuk och kärv, och andra som är fulla med små hål. Dessa kopparstycken kallas »sotiga«...

Hur man smider och slipar till kopparplåten

Som bekant behöver man inte själv kunna smida och slipa till sin kopparplåt för att få den färdigställd för gravyr. Sådana plåtar finns ofta att få tag på hos kopparslagaren. Ibland händer det dock att kopparslagaren bara har obearbetad koppar på sitt lager. Därför kan en beskrivning av förloppet komma väl till pass, så att Ni vet hur en perfekt och välpolerad plåt ska se ut, samt hur den framställs.

Gör så här: leta fram en bra kopparbit. Denna kopparbit ger Ni till en kopparslagare med noggranna anvisningar på mått och tjocklek. En vanlig plåtstorlek ligger på 12 × 9 tum (30 × 22,5 cm) och har samma tjocklek som ett Louis-silvermynt. Den plåtstorleken kallas för »ett stort halvark« bland hantverkarna.

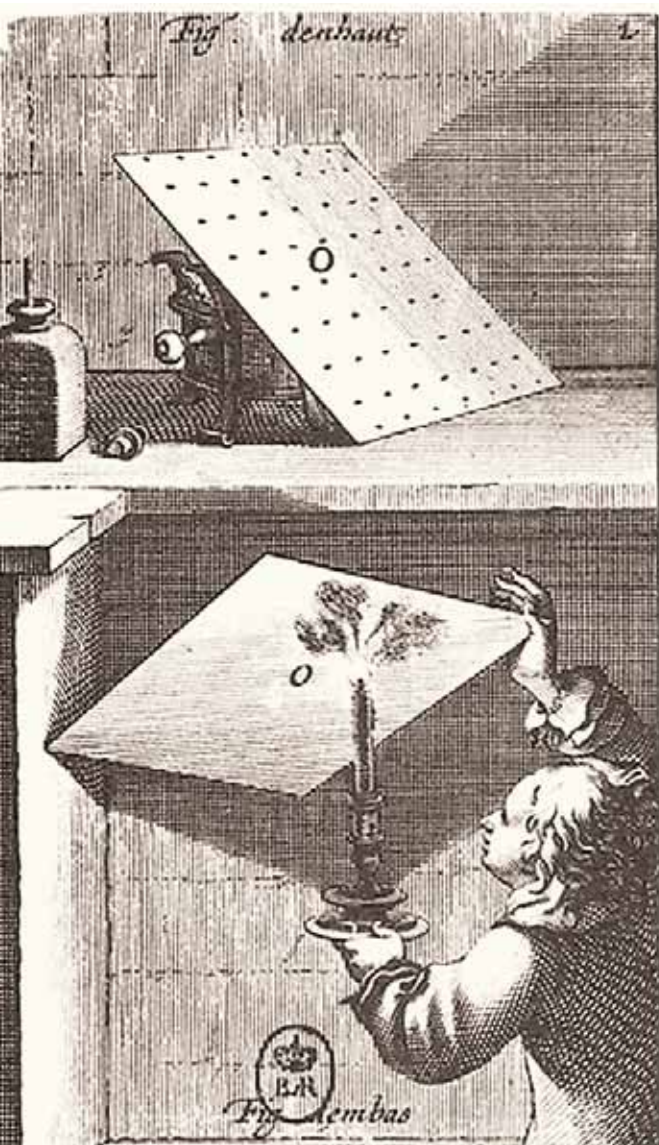
Påpeka för kopparslagaren att han ska smida ut plåten jämnt, samt att den skall kallhamras. Ett sådant påpekande kan vara viktigt, ty en väl smidd plåt blir mindre porös. Den färdigsmidda plåten lägger Ni på

ett stadigt bord med den slätare och mindre repade sidan uppåt. Luta plåten något, och sätt två spikar vid plåtens nedre kant så att den inte glider.

Till den första finslipningen tar Ni en stor bit sandsten och slipar hårt och jämnt utmed hela plåten med rent vatten. Plåten sköljs av då och då under slipningens gång, och arbetet får fortgå tills alla fläckar och gropar efter hammarslagen försvunnit och plåtytan blivit alldeles slät. Efter slipningen tvättas plåten av i rent vatten. Nu tar Ni pimpsten och vatten, och slipar plåtytan på samma sätt som tidigare – både på längden och på tvären. Detta upprepas om och om igen tills alla spår efter sandstenen avlägsnats. När pimpstensslipningen är klar tvättas plåtytan på nytt. Samma slipmoment upprepas igen. Denna gång med ett slätt bryne och vatten tills alla spår efter pimpstenen försvunnit. Brynet har ofta en skifferoliv eller rödaktig färg, och kan vara av onyxmarmor eller agat. Plåten tvättas ånyo, så att allt slipmaterial och skräp försvinner från plåtytan.

Nu vidtar slutpoleringen med en väl utvald kolbit. Kolbiten bränner Ni på följande sätt: välj ut tre eller fyra mjuka och stora kolbitar från hängpil eller sälg. De ska vara fasta och sprickfria som guldsmedens lödkol. Skrapa bort kolets ytterskal och lägg bitarna tillsammans i en eldstad. Täck allsammans med glödande kol och sedan med vulkanisk aska så pass att det hela tiden pyr från kolhögen.

Låt detta stå i cirka en och en halv timme (kortare tid om man har små kolbitar och längre tid med större). Viktigt är att glöden tränger in i träets kärna, så att all fuktighet försvinner. Det kan därför vara bättre om Ni låter kolet pyra lite längre än om Ni gör det under för kort tid. När Ni anser att kolet är



Ovan. Förslag på placering av hårdgrundsklickar på en uppvärmd kopparplåt (överst) samt sotning av en färdiggrundad plåt.

Höger sida. Härdning av hårdgrunden.
Ur Abraham Bosse, *Grafiktraktaten*, 1645.

klart, tar Ni ut kolbitarna ur eldstaden och lägger dem glödande i en hink med vatten så att glöden slocknar och kolet blir avkylt. Många kyler av kolet med urin, men jag föredrar för min del med vatten.

För den avslutande slipningen väljer Ni ut en eller två tillräckligt stora och fasta kolbitar som inte spruckit i värmen. Med ett fast grepp om kolet slipar Ni plåtens yta med ett av kolets hörn och vatten. [...] Återstår det ändå repor eller ojämnheter på plåtens yta, så får Ni försöka med ett polerstål. Ett polerstål är en välpolerad ståltiten som är rund i toppen. Med polerstålet gnider Ni över plåtens ränder och ojämnheter. [...] Nu när plåten är färdigslipad så tvättas den noga i rent vatten. Låt sedan plåten stå med baksidan mot en eld så att allt vatten torkar bort. Härefter torkar Ni av plåten med en ren trasa. För att få bort eventuellt fett från plåtytan, så gnuggar Ni den med inkråmet från gammalt bröd eller med en trasa med mjukt kritpulver.

Hur man lägger på hårdgrund och hur den sotas

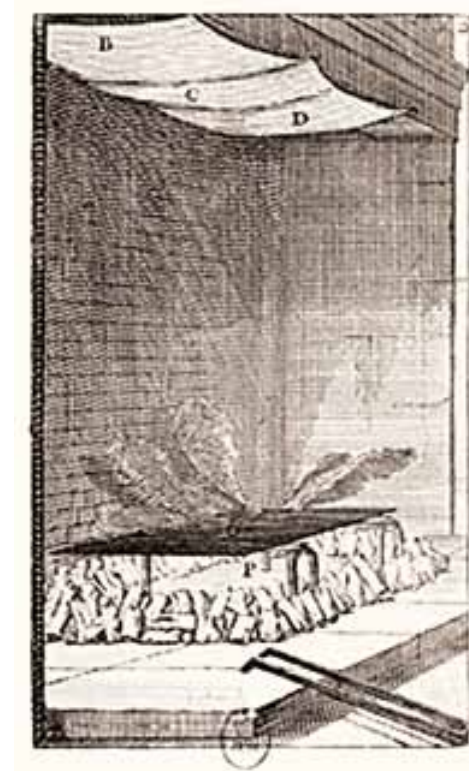
Plåten skall först och främst vara väl avfettad och avtorkad, som jag tidigare beskrivit. Härefter lägger Ni plåten på ett spritkök med en liten låga. När plåten blivit medelmåttigt varm flyttar Ni den från spritköket. Tag hårdgrund med hjälp av en liten pinne eller annat redskap och stryk av en klick på pekfingret. Med fingret »duttar« Ni grunden lätt på plåten med jämna mellanrum, så som bilden visar. Var försiktig så att Ni inte lägger mer på ena kanten än på den andra.

Om Er plåt redan hunnit svalna, så värms den upp igen enligt tidigare beskrivning. Under hela processen bör man akta sig för damm och andra föroreningar. Nästa moment är att Ni först torkar av den del av handflatan som är närmast lillfingret och att Ni, med hjälp av denna del av handen, försiktigt »dabbar« plåten så att alla fing-

erklickar jämnas ut. När detta »dabbande« är utfört stryker man med samma handflata över plåten, så att grunden gnids ut och blir jämn och blank.

Man måste framförallt iakttaga två saker: för det första att inte ha för mycket grund, och för det andra att inte vara svettig om handen. Skulle handsvett fastna i grunden, så bildas nästan osynliga håligheter när plåten värms. Dessa håligheter kan sedan etsas in med syran och skada bilden.

När grunden är väl och jämnt utstruken över plåten, så svärtas den med en sorts stearinljus (sotljus) av prima talg och som inte knastrar. Ni sätter Er plåt med grunden vänd nedåt och ena hörnet mot väggen, som nästa bild visar. Akta Er så att inte händerna nuddar grunden. Håll stadigt i ljuset och placera lågan så nära plåten som möjligt utan att nudda grunden med vecken. Drag ljuset under plåten tills dess att hela plåt-ytan är svärtad. Knipsa av vecken då och då, så att mer sot bildas. Efter detta skall grunden hettas och härddas. Mer om detta i nästa



kapitel, men innan dess bör plåten förvaras på ett väl skyddat ställe, så att inget damm kommer på den.

Hur man härddar grunden med värme

Man tar först glödande kol som inte knastrar, och strör ut det till en jämn och platt härd. Kolhärden bör vara något större än plåtens yttermått men av samma form. Lägg plåten på härden. Som framgår av bilden, så kan detta göras i den öppna spisen med plåten vilande på två små järnbockar. Innan plåten läggs över glöden så fäster Ni en handduk eller annat ovanför (B, C, D) för att därmed förhindra att skräp eller sot rasar ner på plåten från rökgången. Det är mycket viktigt hur det glödande kolet placeras. Bilden visar klart och tydligt hur man gör. För det första så skall glöden ha samma form som kopparplåten, men vara cirka fyra till fem fingrar bredare runt om. Det kol som glöder mest skall ligga på utsidan, medan det nästan utbrunna placeras mitt på härden.

När glöden är färdiglagd tar Ni kopparplåten (med grunden uppåt) med en eldgaffel och lägger den på järnbockarna ovanför kolbädden. Här skall plåten ligga i en fjärdedels kvarts timme (c:a fyra minuter) speciellt om detta sker på vintern. Grunden börjar snart ryka, och när röken slutar tar Ni bort plåten från eldstaden, och arbetet med raderandet av bilden kan äntligen börja!

Ur Abraham Bosse, *Traité des manieres de graver en taille douce sur l'airain par le moyen des eaux fortes et des vernix durs et mols. Ensemble de la façon d'en imprimer les planches et d'en construire la presse* (1645)

Översättning Jordi Arkö (2008).