

La tecnica RAKU

Per completezza di manuale, pur essendo questo corso indirizzato al modellato per uso presepistico, si è ritenuto opportuno non tralasciare tecniche importanti usate per altri tipi di ceramica.

La tecnica **Raku** è una di queste. Antichissima, legata alla filosofia Zen orientale, la ceramica Raku prevede il modellato a mano libera con argilla resistente a forti sbalzi termici.

Per aumentarne la resistenza, esistono sostanzialmente due tipi di procedure che si possono adottare:

- la "chamotte", dalla macinazione in prima cottura della ceramica si ottiene una polvere granulometricamente variabile che impastata con l'argilla ne aumenta la resistenza a cotture ad alta temperatura rendendola al tempo stesso più plastica;
- impasto con silice; tale impasto aumenta come la chamotte la densità e la resistenza ad alte temperature o meglio, ai forti sbalzi termici cui sarà sottoposto il cotto.



Non sono pertanto da ritenersi impurità gli elementi sopra citati.

Tutt'altra cosa è l'argilla allo stato naturale, in essa sono contenuti sedimenti di origine organica che debbono essere eliminati. Per effettuare la "purificazione" è necessario un periodo di stagionatura che è variabile (in tempi antichi in Cina poteva arrivare anche a superare i 100 anni) e di una azione meccanica di depurazione. L'argilla, dapprima viene lasciata in acqua ferma per permettere ai materiali più pesanti di depositarsi sul fondo poi con una serie di vasche viene levigata in acqua corrente (tecnica "simile" a quella utilizzata dai cercatori d'oro) ed infine setacciata sempre più finemente in modo da ottenere una "barbottina" fluida che sarà lasciata riposare per permettere all'acqua in eccesso di evaporare. Durante questa fase avviene l'introduzione del silice o della ceramica precotta (chamotte) in percentuali che variano e determinano le caratteristiche della "nuova" argilla.

A questo punto si scatena la fantasia dell'artista: il modellato.

"Battete" il pane di argilla o la fetta tagliata, per fare uscire eventuali bolle d'aria e procedete poi a modellare.

Completata questa fase il pezzo va svuotato dell'eccesso di argilla e lasciato asciugare.

Ricordatevi sempre che questa è una delle fasi più importanti e critiche in cui va prestata massima attenzione, lasciate quindi asciugare quanto più lentamente possibile.

Importante sapere che, malgrado il pezzo vi sembrerà asciutto perfettamente, al suo interno resteranno comunque particelle di acqua che evaporeranno in "prima cottura" e totalmente solo quando il forno avrà raggiunto una temperatura di 350-370° gradi è quindi indispensabile che questa fase debba essere più lenta possibile per evitare eventuali scoppi o rotture.

In questa lezione verrà trattato il forno solo marginalmente perché è prevista una lezione dedicata interamente ad esso e al progetto e costruzione di un "forno a gas" per ceramica Raku.

Diremo quindi che possono essere utilizzati sostanzialmente due tipi di forno: a gas ed elettrico.

Il secondo più controllabile nella gestione delle temperature è però più costoso.

La prima cottura e' terminata a circa 900/950° gradi e dopo aver raffreddato il pezzo, siamo pronti a dipingere.

Vernici e smalti: entrambi sono in grado di rivestire un pezzo invetriandolo in maniera lucente ed impermeabile ma, mentre le vernici danno la possibilità di vedere il cotto sottostante mantenendo una certa trasparenza, gli smalti invece lo coprono interamente.

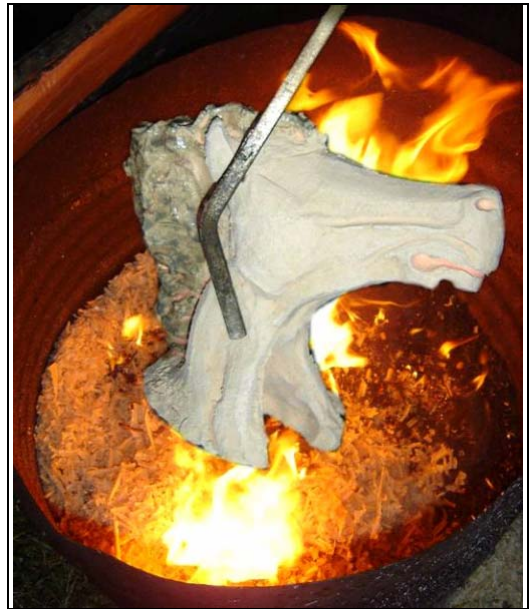
L'azione coprente degli smalti è determinata dall'ossido di stagno che, non sciogliendosi completamente nella massa vetrosa determinata dal quarzo (presente come componente principale anche nelle vernici) e rimanendo in sospensione danno effetto opacità.

Le vernici sono costituite da tre elementi principali: la silice (quarzo), i fondenti (inseriti per abbassare il punto di fusione e gli ossidi coloranti.

A seconda del tipo di fondente utilizzato avremo così:

- vernici a base di piombo - ossido di piombo (banditi dal mercato perché altamente tossiche (Direttiva 67/548 CEE e al Decreto di recepimento D. Lsg. 3/2/97 n 52);
- vernici boriche - contengono acido borico, borace e ossido di piombo (Direttiva 67/548 CEE e al Decreto di recepimento D. Lsg. 3/2/97 n 52);
- vernici alcaline - all'impasto vengono aggiunti ossido di sodio e ossido di potassio (danno grande durezza e trasparenza al pezzo.

Il pigmento della vernice è quindi dato dagli ossidi che, secondo la loro provenienza, avranno tonalità diverse; utilizzeremo ossidi di rame per avere tonalità che ruotano attorno al verde e al blu, mentre dal marrone-rosso al giallo dovremo utilizzare ossidi di ferro.



Engobbi: a differenza delle vernici e degli smalti gli engobbi vengono passati sul pezzo ancora umido, antecedente la prima cottura. L'engobbio e' una sorta di impasto la cui componente principale e' barbotina a cui sono stati aggiunti gli ossidi che determinano la pigmentazione. Importante da ricordare in generale che i colori iniziali che vengono utilizzati in questa tecnica prima di cuocere il pezzo, non hanno il riscontro con quelli finali dopo la cottura. Il risultato dopo la cottura è di una superficie opaca e cresspa che potrà diventare lucida e brillante con l'applicazione della cristallina trasparente in seconda cottura.





Siamo così giunti alla seconda cottura che, a differenza della prima ha il solo scopo di fondere il rivestimento colorante o nel caso degli engobbi di vetrificare la cristallina. In questa fase la temperatura del forno può salire più velocemente della prima ed arrivare a 900/950° gradi salvo diversa prescrizione. A questa temperatura, aprendo il forno vedrete i pezzi del tipico colore rosso ciliegia e tutta la superficie darà la sensazione di essere bagnata.

I pezzi vengono presi con le pinze da ceramista (solitamente hanno una lunghezza che varia dagli 80 ai 100 cm (vedi foto illustrativa).

A contatto con l'aria gli smalti cominceranno a creparsi con un ticchettio tipico, dovuto al forte sbalzo termico dando origine alle craquelures tipiche di questa tecnica. Dopo pochi secondi possiamo posizionare il nostro pezzo all'interno di un fusto di metallo o dentro una buca del terreno precedentemente preparato con materiale naturale infiammabile (trucchioli di legno, segatura o paglia); l'effetto è spettacolare e dirompente, una

improvvisa fiammata avvolgerà il pezzo; sarà in base all'esperienza acquisita che ricopriremo il pezzo con altro materiale parzialmente o totalmente. Soffochiamo immediatamente la fiamma con un coperchio e lasciamo il pezzo per il tempo necessario a conferire il nero delle parti non trattate con coloranti, ori e lustrati etc....

Fase successiva e finale prima del lavaggio è il prelevamento del pezzo con le pinze ed il suo repentino inserimento in una tinozza colma d'acqua per il "raffreddamento" veloce (quando vengono utilizzate le pinze è necessario indossare opportuni guanti per evitare bruciature).



* Le foto presentate in questa lezione sono tratte dal Book fotografico eseguite ed elaborate da Alessandro MARTINISI per la collettiva "Spazi Aperti" svoltasi presso la Galleria d'Arte Mentana di Firenze gentilmente concesse dalla Prof.ssa Ivana BARSCHIGLIE' cui va' un sentito ringraziamento.

www.ivanarte.com
ivanarte2003@libero.it