

# **Kuyumculukta Kullanılan Çağdaş Teknikler**

## **(Mokume Gane, Asitle Oyma)**

## **Kuyumculukta Kullanılan Çağdaş Teknikler**

### **(Mokume Gane, Asit-Oyma Tekniği)**

Tasarımcı deneme yanılma yoluyla elindeki malzemeye şekil vermeye çalışır. Takı tasarlama ve biçimlendirme, değişik yollarla uygulanarak ve biçimlendirilerek süregelmiştir. Günümüzde metal işleme teknolojisi, taş işleme teknikleri gibi, takı üretimindeki makineleşme çok hızla ilerleyen bir sektör durumdadır.

Takı sektöründeki gelişmeler, takı üretiminde makineleşme, çok önemli bir yer almasına rağmen takı üretiminde özellikle tasarım aşamasında insan faktörü önemini korumaktadır.

Dünya piyasalarında rekabet edebilecek takıların oluşması, piyasada tercih edilen ürünler meydana getirebilmek her şeyden önce iyi bir takı tasarımcının zihninde planlanmasıyla oluşacaktır.

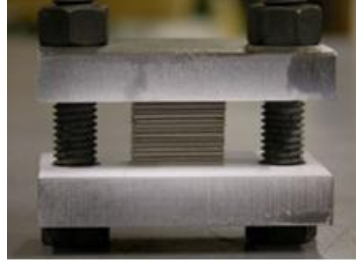
Kuyumculukta kullanılan çağdaş teknikler teknolojinin de gelişmesi ile bir paralellik göstermektedir. Teknolojik gelişmeler ile uygulanan yeni tekniklerden bazıları ise, Mokume Gane, Asit-Oyma tekniği gibi yeni teknikler vardır.

### **MOKUME GANE**

Mokumegane, budak metal anlamına gelmektedir. 1700'lü yıllarda Japon samuray kılıcı ustaları tarafından samurayın statüsünü belirtmek için bir bezeme türü olarak kullanılıyordu.

Birden fazla metalin lamine edilerek freze ve eğe ile oyularak ahşap görünümü verilir. Günümüzde laminasyon tekniği olarak takı, saat ve aksesuar üretiminde süsleme amacı ile kullanılır.

Birden fazla farklı metalin üst üste yığılarak, birbirine kaynatılarak pres ve ısı kullanılarak kullanılır. Plakalar birbirlerine kaynaklanarak veya difüzyon kullanılarak kaynatılır. Freze ve eğe ile yüzey oyulur ve tavlınarak silindire verilir. Fazla ısı işlem kullanılmadan plaka takıya dönüştürülür.



Plakaları Birbirine Presleme

Mokume gane'de farklı renklerde metal kullanılması takıya hareket ve estetik katar.



Preslenmiş Metaller

Yine çeşitli Japon alaşımları sayesinde (shakudo, shibuchi) metale mor, siyah, koyu kahve gibi renkler verebilirsiniz.

Bu da kuyumculuk teknikleri arasında çok renkliliği sağlayan önemli Japon tekniğidir.



**Mokume Gane Tekniği ile yapılmış takı örneği**



**Mokume Gane Tekniği ile Yapılmış Takı Örneği**

## ASİT-OYMA

Asit-oyma, metal plaka üzerindeki kazımanın, aşındırmanın, oymanın dolaylı olarak yapıldığı (kimyasal yöntemle) gravür tekniklerindedir.

Bakır, çinko, demir ya da sarı metal plakanın yüzeyi önce temizlenir. Plakanın arka yüzeyi, asitlerden korumak için lak ile kaplanır. Plakanın ön yüzeyine ise asit-oyma tekniği için hazırlanmış gravür verniği yumuşak fırça ile yaklaşık 30 C° ısıtılmış tandır üzerinde (ısıtılmış tandır verniğin metal plaka üzerinde eşit şekilde yayılmasını sağlar) ince bir şekilde sürülerek kaplanır. Verniğin üzeri (mum yakılarak) is ile kaplanırsa siyahlaşan plakanın yüzeyindeki verniğe desenin işlenmesi daha kolay kontrol edilir.

Desen plakanın yüzeyine metal gravür uçları ile çizilir. Burada dikkat edilecek nokta çelik kalemlerle sadece verniğin kaldırılıp alınmasıdır. Çelik kalemlerin metal üzerine gereğinden fazla bastırılması halinde oluşacak metal çapakları çizgilerin netliklerini, düzgünlüklerini bozarlar.

Metal plakanın üzerindeki vernik çelik kalemlerle alındıktan sonra, Plaka (metaline uygun) bir asidin içerisine yatırılır. Daha önce gücü denenmiş asit içinde, istenilen değerdeki çizgileri elde etmek için belirli bir süre bekletilir.

Asitten çıkartılan plaka su ile yıkandıktan sonra üzerindeki lak ve gravür verniği çözücüler ile temizlenir.

Kalıba mürekkep verilme şekli derin-baskı ya da yüksek-baskı tekniklerindeki gibi ya da her iki mürekkeplendirme şekli birlikte olabilir.

Kalıba derin baskı yöntemi ile mürekkep vermek, mürekkebin asit tarafından oyulan çukurlarda kalmasını sağlar. Asitler tarafından oyulmayan yerler gravürün beyaz kısımlarını oluştururlar.

Kalıba yüksek baskı yöntemi ile mürekkep merdane ile verilir ve derin baskının aksine asit tarafından oyulan kısımlar gravürün beyaz kısımlarını oluştururlar. Kalıbı bu iki yöntemi birlikte kullanarak ilk olarak Stanley William Hayter mürekkeplendirmiştir. Bu mürekkeplendirme yöntemi ile kâğıdın beyaz kısımları da mürekkep ile kaplanmış ve renkli bir zemin yaratılmış olur.

Mürekkeplendirilen kalıp, üzerine nemlendirilmiş kâğıt ve keçe koyularak derin baskı gravür presinden geçirilir. Yün keçenin nemli kâğıt üzerinde yaptığı basınç kalıbın üzerindeki gravürü oluşturan mürekkeplerin kâğıdın üzerine geçmesini sağlar. Bu mürekkeplendirme ve basma işlemi sanatçının belirlediği tiraj tamamlanıncaya kadar devam eder.

Dünyadaki en yaygın gravür tekniklerinden biri olan asit-oyma, ilk olarak silah üreten zanaatkarların atölyelerinde doğmuştur. Silah üreten bu zanaatkarlar asit-oyma tekniği ile demiri aşındırarak silahların, kılıçların üzerine motifler işliyorlardı.



**Asit oyma ejderha masif ahşap çıkarılabilir Filtre oyma sigara, sigara aksesuarları**



**Asit oyma tekniği ile yapılmış küpe**

## KAYNAKÇA

Megep, Kuyumculuk Teknolojisi (2007), Takı Tasarımı -1, Ankara

<https://www.azza13.com/sayfa/http-www-azza13-com-kuyumculukda-kullanilan-teknikler-dp-30-html>

[http://www.fatihmika.com/turkish/galeri4\\_det.php?recordID=25&ID=Asit-oyma](http://www.fatihmika.com/turkish/galeri4_det.php?recordID=25&ID=Asit-oyma)

([www.ganoksin.com](http://www.ganoksin.com))