

Ekslibris Sanatında Asitli Oyma Tekniği (C3) ile Tonlama

Prof. Mustafa Küçüköner
Necmettin Erbakan Üniversitesi
Güzel Sanatlar Fakültesi
Resim Bölümü
mustkoner@hotmail.com

Makalenin tamamı
20 Aralık 2021'de kabul edildi

Özet

Tarihi akış içerisinde kütüphanecilik sisteminde ve özel kitaplar için bir mülkiyet göstergesi olarak kullanılan ekslibris baskı resim tekniği zamanla sanatın önemli bir dalı haline almış ve hediyeleşmede ve sanatsal alanlarda kullanılmaya başlanmıştır. Uluslararası düzenlenen yarışmalar, bienaller gibi sanatsal faaliyetler sayesinde ekslibris sanatı son çeyrek yüzyılda Dünya üzerinde bir kültür köprüsü de oluşturmuştur.

Ekslibris sanatı sahiplik anlamına gelmekte ve adına yapıldığı kişi ya da kurumun bir nevi tanıtımını da yapmaktadır. Böylece hem sahiplik hem de tanıtım özellikleri bir arada olabilmektedir. Ekslibris yapımında klasik tekniklerin yanı sıra, günümüzde modern teknoloji ile uyumlu olarak yeni teknikler de kullanılmaktadır. Ahşap, linol gibi yüksek baskı teknikleri ve bakır, çinko gibi çukur baskı tekniklerine günümüzde bilgisayar tasarım uygulamaları da katılmıştır. Gelişim süreci içinde en yaygın kullanılan teknik ise genelde asitli oyma tekniği ve bunun versiyonları olmuştur.

Bu çalışmamızda önce ekslibris tekniği anlatılacak, ardından ekslibris sanatının tarihine kısaca değinilecektir. Ardından asitli oyma yönteminden bahsedilecek ve aşamalı asitli oyma yöntemi tablolarındaki teknik detaylarla desteklenerek anlatılacaktır. Devamında 6 ekslibris çalışmasına ait görseller verilecek ve bu çalışmalar üzerinde asitli oyma ile elde edilen farklı tonların resme yaptığı katkıdan bahsedilecektir.

Anahtar Sözcükler: Ekslibris, Asitli Oyma, C3, Tonlama, Gravür, Baskiresim.

1. Ekslibris Hakkında

“Ekslibris, kitapseverlerin kitaplarının iç kapağına yapıştırdıkları üzerinde adlarının ve değişik konularda resimlerin yer aldığı küçük boyutlu özgün yapıtlardır. Kitabın kartviziti ya da tapusudur. Kitap sahibini tanıtır, onu yüceltir ve kitabı ödünç alan kişiyi geri getirmesi konusunda uyarır (Pektaş, 2017, s. 11). “Sözcük olarak “...’nın kitaplığından” veya “...’nın kütüphanesi ait” anlamına gelir (Pektaş, 2017, s.11).

Geçmiş antik dönemlerde Mısır’a, Asur’a ve Çin’e dayanan mülkiyet içerikli şekiller ekslibris resimlere benzemekle beraber, günümüzde kullanıldığı gibi ilk örnekleri 15.yy’da Almanya sanatında görmekteyiz. Gutenberg tarafından bulunan matbaa çoğaltma sistemi özellikle Almanya’da kitap basımını hızlandırmış ve sayısını arttırmıştır. Kitapların artması ile birlikte mülkiyet sıfatı olarak ekslibris sanatı da gelişmeye başlamıştır.

Kitap basımının hızlanması ve sayının artması baskıresim türlerinde de genel anlamda bir artışa sebebiyet vermiştir. Hızla çoğalan kitaplara resim yetiştirebilmek için ahşaba resimler oyulup çoğaltma kalıpları yapılmaya başlanmıştır. Albert Dürer’in başta olduğu bu süreçte Almanya’da hızla gravür kalıp yapma ustaları yetişmiş ve çok sayıda gravür resim yapılmaya başlanmıştır. Ekslibris sanatı da bu durumdan etkilenmiştir.

Matbaanın hızla çoğalttığı kitap sayfalarına yetiştirilmesi gereken resimleri ahşap kalıp yapan ustalar tarafından karşılanıyordu. Kısa bir zaman içinde onlara bakır madeninden yapılmış levhalar ile çalışan ustalar da katıldı. Gravür resim tekniklerinin gelişmesine eş olarak ekslibris teknikleri de aynı hızda gelişme gösteriyordu. Artan kitaplara mülkiyet nişanı olarak ekslibris yapımı da gündem güne artıyor, hatta ekslibrisi olmayan kitap üvey evlat gibi adlandırılıyordu.

Gravür sanatında etching, ekslibris sanatında C3 denilen asit oyma tekniği ile yapılmış çalışmalara 15. yüzyılda Almanya’da rastlanmaktadır. Bazı kaynaklarda Dürer’in son yıllarda asitli oyma yaptığı yazmaktadır. Sonraki yüzyıllarda arma türünde ekslibrisler yapılmaya başlanmıştır. Zira resimsel manada ekslibris kullanılmaya başlamadan önce Avrupa’da askeri alanda kullanılan zırh, kalkan, kılıç, mızrak gibi aletlerin üzerinde sahibi olan kişiyi temsil amaçlı oymalı – kabartmalı armalar yapılıyordu. Bu alışkanlık sayesinde ekslibris sanatı uzun bir süre armaya benzeyen işler üretmişti.

“Ekslibrisler, ortaya çıkışından XVII. yy’ın ilk yarısına kadar daha çok arma teması içermekteydi. Orta Çağ’dan itibaren silah, zırh ve kalkanlarda, içinde gizlendiği süvarinin uzaktan bile tanınmasına izin verecek şekilde ayırt edici



Görsel 1: Hans Iglers için 1450 Yıllarında Yapılmış Ekslibris. C3 (Asitli Oyma- Etching), 190x140 mm. (Pektaş, 2017, s.15).



Görsel 2: Rembrandt Harmenszoon van Rijn, "İsa Halka Gösteriliyor", 1655, Asit Oyma ve Kuru Kazı. (Küçüköner, 2012, S.30)

işaretler bulunurdu. Bu silahlar ve malzemeler, kitaplık sahibi kültürlü insanlar arasında bir sahiplik işareti ya da kitap sahibini daha çabuk tanıtan bir flama olarak kabul görmüştür. Kişinin ismini belirtecek bir yazıya da ihtiyaç duyulmuyordu. O dönemde arma temalı ekslibrislere yönelmesinin nedeni buna bağlanabilir.” (Pektaş, 2017, s.17,18).

Gravür ve ekslibrislerde her ne kadar asit ile çizgiler elde edilse de genelde tek aşamalı asitleme yapılıyor, tonlamalar ise sadece taramanın sıklığı ve seyrekliği ile elde ediliyordu. İlk kez 17. yy'ın başında Hollandalı ünlü ressam Rembrandt bakır levhanın üzerinde asit ile tonlamalar elde etmeye başlamıştı.

“Aşamalı asit oyma yöntemini ilk kullanan sanatçı olan Rembrandt, ilk gravürlerinde desenin açık-koyu dengesi için çizim sırasındaki çizgi taramalarını ve sıklıklarını kullanıyordu. Zamanla mum verniğin üzerine çizili çizgilerin olduğu plakayı çok kez asite atmayı keşfetti. Sanatçı, bakırdan plakanın üzerine bürin ile zorlanarak kazımak yerine üzerini mumla örtüyor, islendirip koyultuyordu. Sivri uçlu aletler ile desenini yüzeye çizdikten sonra plakayı aside atıyordu. Mumun üzerinde kazınan yerler asit tarafından aşınıyordu.” (Küçüköner, 2012, s.29).

223 □

Rembrandt kalıp üzerinde asit ile farklı aşamalarda müdahaleler yapıyordu, fazla olan çizgileri ezerek azaltıyor, daha koyu olması gereken çizgileri asitte daha fazla süre bekletiyordu. Bu deneyimler sonunda kalıbın asit içinde az veya çok beklemesinin resimdeki ince ve kalın çizgilerin oluşumuna sebep olduğu iyice anlaşılmaş oluyordu. El gücü ile zorlamak yerine asitli oyma sayesinde kolayca çizgisel değerlere varılabiliyordu. Bu uygulamalar gravür ve ekslibris sanatçıları arasında kullanılmaya başlanmaş, zamanla da adına aşamalı asitleme tekniğı denmiştir.

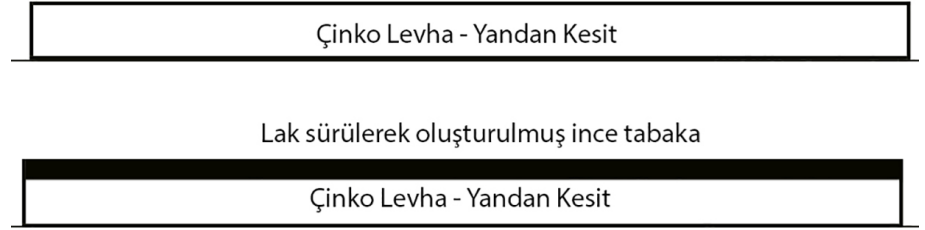
19. ve 20. yüzyılda koleksiyonerlerin ve sanatsal kurumların artması, modern deneysel tekniklerin gelişmesi, teknolojinin sanatta kullanılması gibi yenilikler ekslibris sanatını da etkilemiştir. Günümüzde ekslibris sanatı uluslararası bir sanat ağı oluşturmaktadır. Ekslibris adına dernekler, vakıflar vb kuruluşlar farklı ülkelerde bu sanatın gelişimine katkıda bulunmaktadırlar.

“20. yüzyılın başlarında farklı disiplinlerdeki sanatçılar da ekslibris yapmaya başlanmaş, kendi üsluplarında çalışmalar üretmişlerdir. Bu yüzyıl içinde özellikle Avrupa'da ekslibris dernekleri, vakıfları kurulmuş, kongreler, takaslar ve yarışmalar yapılmaya başlanmaş, koleksiyonculuk ile beraber ekslibris müzeleri açılmaya başlanmaştır.” (Küçüköner, 2020, s.201)

2. Asit Oyma (C3) Tekniği

Gravür ve ekslibris sanatında en sık kullanılan tekniklerden biri asitle oyma tekniğidir. Dünyadaki adı ile etching (asitli oyma) olan bu teknik ekslibris literatüründe C3 olarak kodlanmıştır. Asitli oyma tekniği hali hazırda asit ile işlem görmüş her türlü çukur baskıyı kapsamaktadır. Ancak biz bu çalışmamızda özel olarak asit ile tonlama tekniğini ele alarak tanımlamaya çalışacağız.

Asitli oyma tekniğinde sanatçı önce yapacağı çalışmanın tasarımını oluşturur. Çalışmanın kalıbı için uygun boyutta metal levhasını hazırlar (günümüzde en yaygın olarak kullanılan levhalar çinko levhalardır). Levhanın yüzeyini ve yanlarını temizleyerek düzeltir. Levhanın üzeri asite dayanıklı olan lak (vernik) ile ince bir yüzey olarak kapatılır (günümüzde yaygın olarak sentetik tiner ile inceltelen şase boyasından yararlanılmaktadır). (Tablo 1).



Tablo 1. Üstte yanları ve yüzeyi temizlenen çinko levhanın yandan kesiti görülüyor. Aşağıda üzerine lak sürülmüş aynı levhanın yandan kesiti görülüyor.

Laklı yüzey kuruyunca sanatçı önceden hazırladığı tasarımını farklı yöntemler ile yüzeye aktarır. Bu yöntemlerden biri karbon kağıdı ile aktarma yöntemidir. Sanatçı karbon kağıdını laklı yüzeye yerleştirir ve önceden hazırladığı tasarımının yer aldığı kağıdı karbon kağıdının üzerine koyarak sabitler. Tasarımı kalem ile bastırarak tekrar çizer ve bu esnada karbon kağıdında sayesinde çizgiler laklı yüzeye aktarılmış olur. Bu aktarmada siyah renkteki lak üzerinde çizgilerin görülmesi sağlamak için sarı renkte karbon kağıdı tercih edilebilir.

Eskiz yüzeye aktarıldıktan sonra çizme işlemine geçilir. Çizme işi için çelik uçlu kalemlerden yararlanılır, çalışmaya ait kontörler ve iç detay taramaları çelik uçlu kalemlerle laklı yüzey üzerine çizilir. Kuru kazı tekniğinde çelik ucu bastırarak el yordamı ile çukur çizgi elde edilirken, asitli oyma tekniğinde çelik uçlu kalemler bastırılmaz, sadece laklı yüzeyin üzerinden çizilerek geçilir ve böylece geçtiği yerdeki lak kaldırılmış olur (Tablo 2). Lakın kalktığı çizgilerde levhanın metal yüzeyi açıkta kalır ve levha asit havuzuna atıldığında bu açık alanlardan çinkoyle temas eden asit levhayı çukurlaştırmaya başlar.



Tablo 2. Levhanın laklı yüzeyinde çelik uçlarla yapılan taramanın lak üzerinde açtığı yolların yandan kesiti.

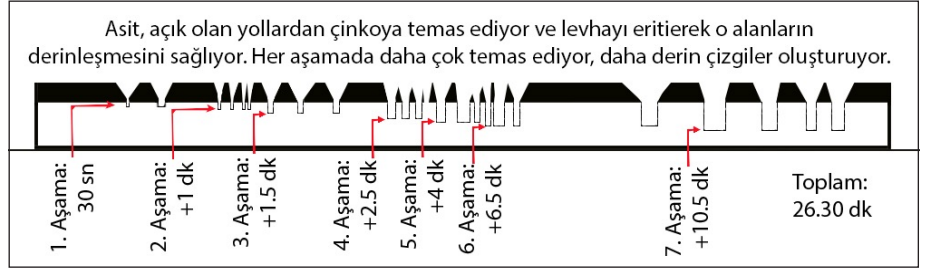
Asitleme ton zenginliği oluşması için genel olarak 7 aşamada yapılır. Bu aşamaların ilki 30 saniye olarak başlatılır. 1/8 oranında sulandırılmış nitrik asit ile dolu küvet içinde 7 aşama asitleme yapılırken altın oranlama ile hesaplanan süre cetveli kullanılır. Bu cetvelde iki önceki süre ile bir önceki süre toplanarak yeni süre hesabına varılır. En son aşamaya kadar açık kalan yerler her defasında asite maruz kalacağından en son aşama en derin aşamaya denk gelmiş olur. (Tablo 3).

Aşamalar	Aşama Süresi	Aşamalar Toplamı	Genel Toplam
1. aşama	30 sn	30 saniye	
2. aşama	30+30sn	1 dakika	1.30 dakika
3. aşama	30 sn+1 dk	1.30 dakika	3 dakika
4. aşama	1 dk+1.30 dk	2.30 dakika	5.30 dakika,
5. aşama	1.30 dk+2.30 dk	4 dakika	9.30 dakika
6. aşama	2.30 dk.+4 dk	6.30 dakika	16 dakika,
7. aşama	4 dk.+6.30 dk.	10.30 dakika	26.30 dakika,

Tablo 3. Altın Orana göre 7 aşamalı çizelgedeki süreleri gösteren tablo.

Asitleme işlemindeki ilk aşamada çizgi kalınlığının az olması için tüm çizgiler açıkken levha asit küvetinde 30 saniye kadar bekletilerek resimdeki en hafif çizgi derinlikleri elde edilmiş olur (Tablo 4, 1. aşama seviyesi). İlk aşama süresi dolunca levha küvetten çıkartılır ve üzerindeki asit plakayı çöktürmeye devam etmesin diye sudan geçirilir. Yüzeyindeki su gazete ve kurutma makinesi ile kurutulur. Sanatçı ince ağızlı fırçalar ile plaka üzerindeki bu ilk seviyedeki çizgilerin üzerini lakla kapatır. Lak kuruyunca ikinci aşama için plaka tekrar asit küvetine atılır. Bu aşama 1 dakika kadar sürer ve levha küvetten çıkartılarak kurutulur (Tablo 4, 2. aşama seviyesi). Böylece resimdeki ikinci açık tonlu çizgilerin derinliğine ulaşılmış olur.

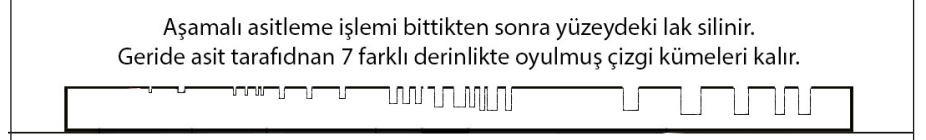
Sanatçı lak ile bu çizgileri de kapatır ve sonraki aşamalarda tekrardan asit tarafından daha fazla derinleşmesini engellemiş olur. Sırası ile 3, 4, 5, 6 ve 7. aşamaları da sanatçı bu şekilde üst üste uygular. En sonda olan 7. aşamada da 10.5 dakikalık süre boyunca levha asit küvetinde bekletilerek en koyu çizgi seviyesine ulaşılmış olur (Tablo 4, 7. aşama seviyesi). Bu son aşamaya kadar kapatılmadan gelen çizgiler her aşamada asite maruz kalmıştır. Tüm süreleri üst üste topladığımızda 26.30 dakika kadar asitte kalan bu son aşamadaki çizgiler levhanın en derin çizgileri olmuştur.



Tablo 4. Laklı yüzeyde açıkta kalan hatlar asit tarafından çöktüldüğünü ve 7 aşamalı asitlemede süre ve derinlik farklarını gösteren tablo.

Asit küvetinde iken çizilen yerlerden asitli suyun kabarcık yaptığını görürüz. Asidin metalin madenini kimyasal tepkime sonucu eritip suya dönüştürürken çıkardığı bu kabarcıklar arada sırada küvetin sallanması ile su yüzeyine çıkartılır. Ayrıca kabarcıkların az ve yavaş olması asidin gücünün zayıfladığının, çok ve hızlı olması asidin gücünün çok oluşunun da bir göstergesidir.

Asitleme işlemi bittikten sonra levhayı asit küvetinden çıkarırız ve üzerinde lak katmanlarını sentetik tiner ile silerek levhanın yüzeyini temizleriz. Levhanın üzerindeki lak tabakası temizlenince levhanın üzerinde yedi farklı derinlikte yapılanmış çizgi ve taramalarımızı görebiliriz (Tablo 5). Levha bu aşamada çalışmamızın kalıbına dönüşmüş olur. Çalışmamızın kalıbı olumsuz



Tablo 5. Yedi aşamalı asitlenmiş levhada süre ve derinlik farklarını gösteren tablo.

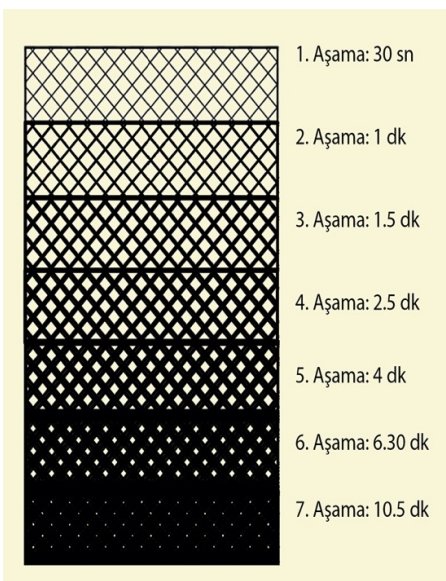
Kalıba ilk boyası verilir ve tarlatan veya gazete ile yüzeydeki boyalar temizlenir. Geride sadece asit tarafından oluşturulan derin çizgilerdeki boyalar kalır. Her derinlikte farklı yoğunluk oluşmuştur ve baskı sırasında gravür kağıdına da bu farklı yoğunluklar geçecektir. Yüzeydeki boya temizlendikten sonra kalıbımız presin tablasına yerleştirilir. Önceden su küvetinde bekletilen gravür kağıdımız küvetten çıkartılır ve ince kağıtlar ile yüzeyindeki sular alınır. Gravür kağıdı bu ıslanma sayesinde lifleri şişmiş ve baskıya hazır hale gelmiştir. Nemli kağıt tabla üzerindeki kalıbın üzerine yerleştirilir. Presteki keçe de bunların üzerine örtülür ve bu hali ile presin kolu çevrilerek tabla ve üzerindeki kalıp ile gravür kağıdı sıkı durumdaki silindirin altından geçirilir Keçenin de desteği ile gravür kağıdı kalıptaki çizgilere gömülür ve çizgi yuvalarındaki boyayı kendine alır. Baskı sayesinde kalıptaki resim gravür kağıdın üzerine aktarılmış olur. Kalıptaki 7 farklı kalınlıktaki çizgi kümeleri kağıt üzerinde de kendini gösterir. Yan

	30 Saniye	1 dakika (60 sn)	1,5 dakika (90 sn)	2,5 dakika (150 sn)	4 dakika (240 sn)	6,5 dakika (390 sn)	10,5 dakika (630 sn)
1. Aşama	2. Aşama	3. Aşama	4. Aşama	5. Aşama	6. Aşama	7. Aşama	
Toplam:	Toplam:	Toplam:	Toplam:	Toplam:	Toplam:	Toplam:	Toplam:
30 ssn	1.30 dk	3 dk	5.30 dk	9.30 dk	16 dk	26.30 dk	

Tablo 6. Asitli oyma- etching- C3 tekniğinde 7 aşamalı kalıptan kağıda geçen boya kalınlıklarını gösteren tablo.

Baskı yapılan kağıda üstten dikkatlice bakıldığında ise ilk aşama ile son aşama arasındaki çizgi kalınlıklarının fark edilebilmektedir. 1. aşamadaki en ince çizgiler yer alır. 2. aşamadaki çizgiler bir öncekinden az daha kalındırlar. Her sonraki aşamadaki çizgiler bir önceki çizgilerden kalındır. 7. aşamadaki çizgiler ise en kalın olan çizgilerdir. İlk aşamadaki çizgi kanalı çok zayıf derinlikte olduğu için içerisinde çok hafif miktarda boya tutunmakta ve bu boya da pres ile beraber kağıda en ince çizgi olarak geçmektedir. En son aşamadaki çizgi kanalı kalıp üzerindeki en derin kanaldır ve bu kanala yığılan boyanın pres sürecinde kağıda geçerken yoğunluktan dolayı hem iki tarafa yayılması, hem de kabarık olması ile olur. (Tablo 7).

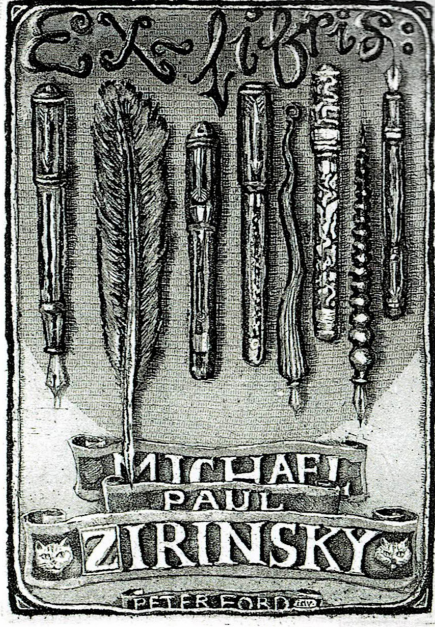
3. Ekslibris Sanatında Asitli Oyma- Etching- C3 Tekniği Kullanılarak Yapılan Çalışmalardan Örnekler



Tablo 7. Asitli oyma- etching- C3 tekniğinde 7 aşamalı kalıptan kağıda geçen çizgi kalınlıklarını gösteren tablo.

Buraya kadar ekslibris sanatının tanımı ve kısa bir tarihi sürecinden bahsettik. Ardından gravürün ve asitli oyma- etching- C3 tekniğinin tanımını ve tarihi gelişiminden bahsederek bu teknik ile ilgili bilgi aktarmaya çalıştık. Asitli oyma yöntemi içinde kullanılan 7 aşamalı tonlama yöntemini ve ton farklarının oluşumunu örnek şekiller ile açıklamaya çalıştık. Bu bölümde bu teknikler kullanılarak yapılmış ekslibris eserlerden örneklere yer vereceğiz. Görsellerde yer alan ekslibris çalışmalarını teknik açıdan ve tonlama oluşumu açısından değerlendirmeye çalışacağız.

Görsel 3'de 1937 İngiltere doğumlu sanatçı Peter Ford'a ait 2001 yılında yapılmış bir ekslibris görülmektedir. Çalışmada hem C3 (asitli oyma), hem de C5 (aquatinta) teknikleri kullanılmış olsa da asitli oyma tekniği resimde kendini daha çok göstermektedir. Sanatçı tasarımını levhaya aktardıktan sonra alt taraftaki yazıları ve resimdeki yazı kalemleri çizimlerinin sırtlarını kazıma uçları ile çizmeyerek laklı bir şekilde bırakmıştır. Böylece bu laklı alanlar asit kuvetinde iken asit tarafından hiç çöktürülmedikleri için



Görsel 3: Peter Ford, 2001, Ex libris Michael Zirinsky, C3,C5, 65x93 mm. (1. Uluslararası Ekslibris Yarışması Kataloğu, 2003, s. 57)

derinleşmeyerek yüzeyde kalmış ve baskı sırasında da boya tutmayarak beyaz kalabilmişlerdir.

Beyaz alanlar kapatıldıktan sonra levha asite atılmıştır. Asitte ilk aşamada bütün açık kanallar 30 saniye boyunca çökertilmiştir. Bu süre bitince levha asit küvetinden çıkartılarak en açık tonda kalması istenilen yerler lak ile kapatılmıştır. Bu bölgeler resmin arka planında geniş yer kaplayan açık gri değerdeki alanlardır. İlk başta beyaz kalması için lak ile kapalı kalan alanlara bu yeni laklı alanlar da ilave olmuş ve geride kalan açık alanlar asit küvetinde derinleşmeye devam etmiştir. Bu aşamada levha yaklaşık 1 dakika kadar asit küvetinde bekletilir. En açık gri tonun bir koyusu olan bu gri alanlar resimdeki en açık tonun yanına yerleştirilmiştir.

Üçüncü aşamada bir koyu ton için levha üzerinde gerekli yerler tekrardan lak ile kapatılmıştır. Bu aşamada 1.5 dakika kadar asit küvetinde bekletilen levha çıkarılmış ve sanatçı tarafından bir sonraki aşama için bir miktar daha lak ile kapatma yapılarak küvete atılmıştır. Bu şekilde devam edilerek aşamalar tamamlanmış ve yedinci aşamada en koyu çizgisel alanlar açık kalıncaya kadar levha üzerindeki geride kalan bütün alanlar lak ile kapatılmıştır. Levha yaklaşık 10,30 dakika kadar daha asit küvetinde bekletilmiştir. Böylece en sona kalan çizgisel alanlar her aşamada asit tarafından üst üste çökertildikleri için toplamda yaklaşık 26,30 dakika kadar çökertilme işlemine maruz kalmış ve en derin alanlar olmuşlardır.

Levha küvetten çıkartılmış ve üzerindeki lak temizlenmiştir. Levhanın bu şamadaki durumuna sonrasında kendisinden çok sayıda baskıresim yapılabileceği için kalıp demektedir. Sanatçı kalıbın üzerine boyasını vermiş, tarlatan ile yüzeylerdeki boyayı temizleyerek beyaz alanları oluşturmuş, nemli kağıdı kalıbın üzerine yatırarak presten geçirmiş ve nihayetinde görsel 3'de görülen resmi elde etmiştir. Levha asit küvetinde en az beklediği sürede oluşan en ince çizgisel kanallarda az boya tutunduğu için resimde o bölgelerdeki çizgiler de en ince ve zayıf çizgi alanlarını oluşturmuştur. Orta aşamalarda orta derecede çukurlaşan kanallar orta seviyelerde boya tutabildikleri için baskı aşamasında da orta derecede çizgileri oluşturmuşlardır. Asitleme işlemi sırasında en çok süre asite maruz kalan ve en çukur kanalları oluşturan çizgisel alanlar ise en çok boyayı tutan alanlar olmuş ve baskı sırasında da kağıda en kalın ve yoğun boyayı vererek resimdeki en kalın ve koyu tonlu alanları oluşturmuşlardır.

Sanatçının tasarımına uygun olarak çalışmada görülen açık alanların ilk aşamalarda ince çizgilerin kapladığı geniş alanlardan oluştuğunu söyleyebiliriz. Koyu alanlar ise resimdeki çizgisel yapıda görülmekte ve resmin içinde yer alan yazı kalemlerinin kontur çizgilerini



Görsel 4: Carla Fusi, 2004, C3, 126x87 mm. (2. Uluslararası Ekslibris Yarışması Kataloğu, 2007, s. 78)

oluşturmaktadırlar. Sanatçı ex libris yazısını en son aşamaya kadar asitte bekleterek en koyu tona ulaşmasını sağlamış, bunun tersine adına yapılan kişinin ismini ise ilk aşamada kapatarak beyaz tonda kalmasını sağlamıştır. Böylece resimde siyah- beyaz kontrastı oluşmuştur. Beyaz tondaki yazılar resimdeki açık tonlu alanlar ile ilişkiye girmiş, koyu tondaki yazılar da resimdeki koyu tonlu alanlar ile ilişkiye girmiştir. Ayrıca sanatçı geri planda geniş alanları kaplayan ince ve zayıf çizgisel tonlu alanlardaki çizgi taramasını yatay yapmıştır. Resmin üst planındaki dikey yönlü yerleştirdiği yazı kalemlerinin tonlarında kullandığı taramaları ise dikey yapmış ve arka-ön plan arasında bir denge oluşturmuştur.

Görsel 4'de 1983 İtalya doğumlu olan sanatçı Carla Fusi'ye ait 2004 yılında yapılmış bir ekslibris çalışması görmekteyiz. Çalışmada C3 (asitli oyma) tekniği aşamalı asite atılma yolu ile başarılı bir şekilde kullanılmış ve ortaya çıkan çizgi kalınlıklarının arasındaki ince – kalın farklılıkları sayesinde resmin genelini kaplayan dikey elemanlar (ağaçlar) arasında ön ve arka planlar oluşturulabilmiştir. Sanatçı önce levhasını temizlemiş ve yüzeyine lak sürerek ince vernik tabakasını elde etmiştir. Sonra tasarımını levhanın laklı yüzeyine aktarmış ve kazıma uçları ile laklı yüzey üzerinde resimdeki var olan bütün çizgi ve taramaları çizerek ve tarayarak tamamlamıştır.

Çizim ve tarama işlemi tamamlandıktan sonra levha asite atılmıştır. Asitte ilk aşamada bütün açık kanallar 30 saniye bekletilerek eşit seviyede çökertilmiştir. Süre sonunda levha küvetten çıkartılmış ve lak ile ilk 30 saniye derinliği olması istenen yerler kapatılmıştır. Bu aşamada lak ile kapatılan bir miktar alan içinde ilk 30 saniye seviyesinde az da olsa oluşan kanallar da kapatılmış ve sonraki sürelerde asite maruz kalarak daha fazla derinleşmeleri engellenmiştir. Resmi yakından incelediğimizde bu aşamada resmin sağ ve sol kenarına yakın alanlardaki ağaç dallarının, resmin yukarisına yakın alanlardaki aralara serpiştirilen ağaç dallarının bir kısmının ve alt kısımda ormanın zeminindeki çimensi ve çalılardan oluşan alandaki çizgilerden de bir kısmının kapatıldığını görürüz. Bu ve diğer açık tonların oluşturulduğu aşamalarda resimde üst, alt ve yanlar açık tonlu yapılmış, ortadaki yoğun ağaç gövdeleri ise orta ve koyu tonlu yapılmıştır. Böylece hem resim merkeze alınmış, hem de sıcak yaz günlerinde tepedeki güneşin ışınlarının ormanın içindeki dolaşımı ve oluşturduğu ışıklı değerler elde edilmiştir.

Sanatçı sırası ile aşamaları uygulamıştır. İkinci aşamada ilk aşamada lak ile kapattığını anlattığımız üst, alt ve iki yanlardaki dalların hemen bitişik çizgilerini kapatmış ve ışığın en açık tondan en yakın orta tona doğru geçişini sağlayarak resimdeki dalları ve yapıyı daha rahat algılamamızı sağlamıştır. İzleyicinin gözü bu kademeli geçişli tonalite üzerinde rahatça dolaşmaktadır.

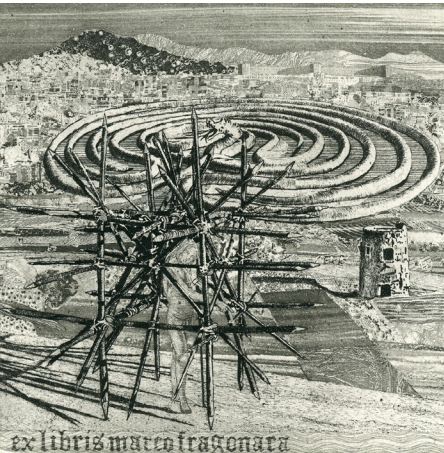
Üçüncü ve sonraki aşamaları da sıra ile uygulayan sanatçı, ilk aşamalarda ardışık ton artışlarını oluşturmuş ve resmin okunmasını rahatlatmıştır. Resmin ortasında kalan ve koyu tonların hakim olduğu ağaç gövdelerindeki koyu tonlu taramalar ile ağaçların arasındaki beyaz boşluk resimde olağan bir kontrastlığa sebebiyet vermekte ve ağaçların sert güneş ışıklarındaki gibi algılanmasını sağlamaktadır. Yedinci aşama ile beraber ortadaki ağaçların çizgi ve taramaları yaklaşık 26,30 dakika boyunca asitte kalmıştır. Bu ağaçlardaki taramalar resmin en derin kanallarını oluşturmuştur.

Levhanın yüzeyindeki, laklı alan temizlenmiş ve baskı için kalıp hazırlanmıştır. Kalıp üzerinde en derin kanallar en çok boyayı alarak kağıda da en yoğun ve geniş boyayı bırakan alanlar olmuştur. Sanatçı kalıba boya verip baskısını gerçekleştirdiğinde görselde görülen sonuca ulaşmıştır. Asit küvetinde farklı sürelerde bekletilen levha üzerindeki ilk aşamalarda kapatılan çizgiler ve taramalar ince kanallar şeklinde oluşmuş ve sonuçta az boya tuttıkları için ince ve zayıf çizgileri oluşturmuşlardır. Orta sürelerde bekletilen ve yapılandırılan orta derinlikteki kanallar ise orta seviyede boya tuttıkları için resimdeki orta tonları oluşturmuşlardır. Asitte en çok bekletilen kanallar ise resimdeki en koyu tonları oluşturmuşlardır.

230 □

Görsel 5'de 1958 İtalyan doğumlu sanatçı Toni Pecoraro'ya ait 1998 yılında yapılmış bir ekslibris çalışması görmekteyiz. Sanatçı gravür resim sanatında labirent temalı çalışmaları ile tanınmaktadır. Baskı tekniklerini kendine has bir üslup ile kullanmakta olan sanatçının asit oyma, aquatinta ve şekerli vernik tekniği ile harmanladığı ekslibris çalışmaları da bulunmaktadır. Görsel 5'de yer alan ekslibris çalışmasında hem C3 (asitli oyma), hem de C5 (aquatinta) ve hem de C6 (şekerli çini) tekniklerini bir arada kullanılmış olsa da asitli oyma tekniği resimde kendini daha çok göstermiştir.

Resimde geri planda dağlık ve şehir görüntüsü bulunur, şehirle ön taraftaki düzlük alan arasındaki büyük geniş alanda derinlemesine yerleşmiş olan bir labirent mevcuttur. Labirent aslında bir yılandan ibarettir. Resmin alt kısmında manzaranın önünde bize en yakın olan düzlük alanda ise birbirine iplerle bağlanmış iki ucu da sivriltilmiş kazıklardan oluşturulmuş bir kafes görülmektedir. Kafesin içinde elleri kazıkları tutmakta olan bir erkek figürü yer alır.



Görsel 5: Toni Pecoraro, Exlibris Marco Fragonara, 1998, C3,C5,C6, 134X132 mm (Sanal 1)

Sanatçı önce levhasını oluşturmuş ve lak ile kapatarak tasarımını laklı yüzeye aktarmıştır. Resimdeki beyaz alanlar kapatıldıktan sonra ilk 30 saniye için levha asite atılmıştır. Süre sonunda levha asit küvetinden çıkartılmış ve beyazdan sonraki en açık ton olan yerler sanatçı tarafından fırça kullanılarak lak ile kapatılmıştır. Beyaz alanlar klasik resimlerde

olduğu gibi ışığın geliş yönüne göre yapılandırılmıştır. Resimde geri planda kalan şehir görüntüsünde ışıklı alanlar çok yer kaplar. Labirentte ise açıklar da koyular da dengededir. İlk aşamadan sonra tasarıma uygun olarak gerekli yerler tekrardan lak ile kapatılarak levha diğer aşama için asit küvetine atılmıştır.

Levha asit küvetine yedi aşamada atılarak birbirinden farklı kalınlıklardaki çizgi kümeleri oluşturulmuştur. Açık tonların daha çok alan kapladığı resimde en koyu tonlar kazıkların biçimlerinin ortaya çıkartılmasında ve labirenti oluşturan yılanın kıvrımlarının gölgelerinde kullanılmıştır. En koyu tonlarla oluşturulan kazıklardan oluşan kafesin içindeki figürün çizgileri ise ilk iki aşamadaki ince tonlarla oluşturulmuştur. Sanatçı asitleme sürecinde fırçasına aldığı lakı kazıkların arasındaki figürün çizgilerini kapatmakta kullanmıştır. İlk iki aşamada figürdeki bütün çizgiler yapılanmış ancak aşamaların toplam süreleri az olduğu için bu yapılan çizgilerin derinlikleri de az olmuş, bu ince kanallara giren boyanın da baskı esnasında kağıda geçişi de ince ve zayıf olmuştur. Aşamalı asit oyma tekniğinin böyle zengin bir tonalite sunmasını sanatçı çalışmasına estetik bir görünüme dönüştürebilmiştir.

231

Görsel 6'da 1944 Polonya doğumlu sanatçı Ryszard Balon'a ait 2011 yılında yapılmış bir ekslibris çalışması görmekteyiz. Sanatçının 2011 yılında Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti Cumhurbaşkanı Rauf Denktaş için yapılan bir yarışmaya gönderdiği bu çalışmada C3 (asitli oyma) tekniği aşamalı asite atılma yolu ile başarılı bir şekilde kullanılmıştır. Rauf Denktaş bu resimde Kıbrıs Adası'ndaki kaygı ve kara günlere karşı bir güvercinin ağzında umut ve barışın temsilcisi olarak gösterilmiştir.

Asitte az bekletilen çizgili alanlar resimde uygun bir ince ton oluşturmakta ve özellikle kahverengi boyanın buralarda daha açık hale gelmesini sağlayarak resimde birden çok renk varmış gibi algılanmasını sağlamaktadır. Bunun yanı sıra açık-orta-koyu tonlar birbirlerine eşit miktarlarda görülmektedir.

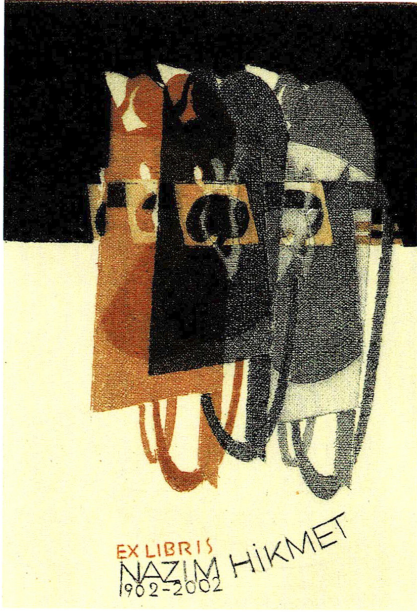


Görsel 6: Ryszard Balon, "Exlibris Rauf Denktaş", 2011, C3, (Exlibris Rauf Raif Denktaş Sergi Kataloğu, 2012, S.16)

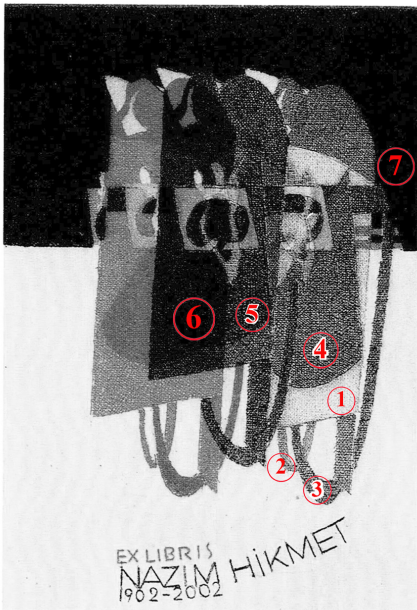
Diğer örneklerde anlattığımızı benzer olarak bu çalışmada da sanatçı önce levhasını lak ile kapatmış ve tasarımını laklı yüzeye taşımıştır. Sonra ilk aşama olarak levhayı asit küvetine bırakmış ve 30 saniye kadar süre ardından çıkartarak en ince kalınlıkta olması istediği çizgi kümelerini fırça yardımı ile lakla kapatmıştır. Diğer örneklerden farklı olarak bu çalışmada tek tek çizgiler kapatılmamış, aksine yan yana birden çok çizginin olduğu çizgi kümeleri kapatılmıştır. Kapatma işleminden sonra levha tekrardan asit küvetine bırakılmış ve 1 dakika kadar bekletilerek tekrardan çıkartılmıştır. Sanatçı bu aşamada kapatılması gereken yerleri de fırça yardımı ile laklamış

ve levhayı tekrardan asit küvetine yatırmıştır. Bu işlem art arda devam etmiş ve an kalın çizgilerin olduğu son aşama da tamamlanarak levha asit küvetinden çıkartılmıştır.

Sanatçı resmin genelinde biçime yönelik tonlama yapmış, biçimlerin gölgelerini koyu yapmak yerine biçimlerin boyutlarında farklı koyulukları tercih ederek net bir biçimsel yapıya ulaşmıştır. Birbirine doğru dönük olan iki binanın dışa doğru çıkık olan sütunlarının içe bakan yüzeyleri en koyu tonda yapılmış iken dışa bakan yüzeyleri en açık tonda yapılmış ve aşırı bir kontrast elde edilmiştir. Sütunların arasında kalan ara duvar yüzeylerine düşen sütun gölgeleri ise orta-açık tonlarda işlenmiştir. Sütunların içe bakan yanlarının en koyuda işlenmiş olması gibi pencerelerin yapı içinde kalan yüzeyleri ve alt kattaki çekmecelerin içleri ve çekmecelerden yere akarak ex libris yazısını oluşturan sıvımsı yapı da en koyu tonda işlenmiştir. Bu aşırı koyuluk resimde kasvet ve huzursuzluk doğurmaktadır. Tam da gökyüzünden süzülen güvercinin açık tonalitedeki gövdesi ve ağzında taşıdığı beyaz kumaşimsı nesne, resmin alt kısmındaki kasvete karşın bir umut ve barışın temsilcisi olarak çalışmaya pozitif bir enerji katmaktadır.



Görsel 7: Fevzi Tüfekçi, "Ex libris Nazım Hikmet 1902-2002", (Ex Libris Nazım Hikmet 1902-2002 Sergi Kataloğu, 2002, S. 72



Görsel 8: Görsel 7'deki çalışmanın siyah beyaz ton değerlerini gösteren hali.

Görsel 7'de 1948'e Prizren doğumlu olan ve 1971 yılından beri Türkiye'de sanat hayatını sürdüren Fevzi Tüfekçi'ye ait iki farklı kalıp kullanılarak 2002 yılında yapılmış bir ekslibris çalışması görmekteyiz. Sanatçı bu çalışmada 7 aşamalı asitli oyma (Etching - C3) tekniğini kullanmıştır.

Sanatçı tasarımını iki kalıba göre yapmıştır. Biri soğuk renk tonlarının olduğu ve görüntünün çoğunluğunun üzerinde olduğu kalıp, diğeri de sıcak renk tonlarının olduğu ve görüntünün azının üzerinde olduğu kalıp. Bu iki kalıbı oluştururken önce birini sonra diğerini asitlemiştir.

Sanatçı ilk olarak tasarımını kalıba aktarmış ve uygun gördüğü yerlerdeki çizim ve taramalarını yapmıştır. Sonra ilk 30 saniyelik aşama için sırası ile kalıbı asit küvetine yatırmıştır. Bu aşamada ortaya çıkan ton değerini çalışmanın en sağdaki dikey biçiminin alt kısmındaki beyaza yakın tonlu alanda görebiliriz (Görsel 8, no: 1). Kalıplar işlem gördükten sonra küvetten çıkartılarak kurutulmuştur. Sanatçı levha üzerinde en açık ton olarak kalması gereken alanları fırça yardımı ile laklayarak kapatmış ve sonraki asitleme işlemlerinde asidin oymaya devam etmesini engellemiştir. 2. aşama olarak levha tekrardan asit küvetine atılmış ve bu aşamada 1 dakika kadar bekletilerek çıkartılmıştır. Bu aşama sonunda levha üzerinde en açık grinin bir koyu tonundaki alanlar oluşmuştur. Bu aşamada elde edilen ton değeri Görsel 8'de 2 nolu şeridimsi biçimde görülmektedir. Levha asit küvetinden çıkartılarak kurutulmuş ve lak ile kapama yapılmak üzere hazırlanmıştır.

Üçüncü aşamaya gelindiğinde 2 nolu ton değerlerinin sabit olması için sanatçı o alanları levha üzerinde lak ile kapatmış ve levhayı asit küvetine yatırmıştır. Lak ile kapatılan 2 nolu alanlar da bir önceki aşamada kapatılan 1 nolu alanlar gibi sabitlenmiş ve aitin bu alanda tekrardan işlem yapması engellenmiştir. Levha küvette 1.30 dakika kadar bekletilerek çıkartılmıştır. Bu aşama sonunda levha üzerinde bir önceki tondan daha koyu bir koyu tondaki gri alanlar oluşmuştur. Bu aşamada oluşan ton değerini bir önceki tonun yanındaki uzun boylu elips gibi kıvrılarak şekil alan şeridimsi biçimde görebilmekteyiz (Görsel 8, no: 3)

Dördüncü aşamaya gelindiğinde diğer aşamalardaki gibi bir önceki aşamada asitlenen ve oluşan ton değerinin sabit kalması gereken yerleri lak ile kapatmıştır. Levha tekrardan asit küvetine atılmış ve 2,30 dakika sonra çıkartılmıştır. Bu aşama da yine diğerlerindeki gibi levha üzerinde bir önceki tondan daha koyu bir koyu tondaki gri alanı oluşturacak kadar derinleşme sağlanmıştır. Bu aşamada oluşan ton değerini görsel 8'deki 4 nolu alanda ve diğer alanlarda geniş bir yer kaplamış olarak görebilmekteyiz.

Beşinci, altıncı ve yedinci aşamalarda da önceki aşamalardaki gibi bir önce asitlenen derinlik sabit tutulması gereken yerler kapatılarak 3 nolu tablodaki belirtilen sürelerle uygun olarak asitleme işlemi yapılmıştır. Beşinci aşamada 4, altıncı aşamada 6,30 ve yedinci aşamada 10,30 dakika kadar asitte bekletilmiştir. Asitten çıktığında levha üzerinde her aşamada önceki tondan daha koyu bir tona verecek derinliğe ve yedinci aşamada da en koyu tonu verecek derinliğe ulaşılmıştır.

Görsel 8'de diğer aşamalarda olduğu gibi Beşinci, altıncı ve yedinci aşamalara ait ton değerlerini görebilmekteyiz. Sırası ile incelediğimizde beşinci aşamada oluşan ton değerini resimde orta alandaki büyük dikey formun üzerinde olduğu gibi i 5 nolu alanda ve civarındaki alanlarda, altıncı aşamada oluşan ton değerini resimde soldaki büyük dikey formun üzerinde olduğu gibi 6 nolu alanda ve civarındaki alanlarda ve yedinci aşamada oluşan ton değerini resimde yukarda ve geri planı oluşturan büyük yatay bölge üzerinde olduğu gibi 7 nolu alanda görebilmekteyiz.

Sıcak ton değerleri veren diğer levhada da benzer işlemler yapılmış ve iki kalıba da renkleri verilerek prestren geçirilmiş görsel 7'de renkli olarak görülen sonuca ulaşılmıştır. Soğuk renk tonlu kalıp ve sıcak renk tonlu kalıp baskı sırasında gravür kağıdı üzerinde bir araya gelmiştir. Kendilerinde var olan 7 farklı ton değerleri bir araya gelince farklı yeni tonlar oluşmuş ve bu karışım resimde ekstradan bir estetik değere dönüşmüştür.



Görsel 9: Mustafa Küçüköner, "Ex-Libris Hasip Pektaş", 2005, C3, Çap 12cm, (Mustafa Küçüköner Koleksiyonu)

Görsel 9'da Türk sanatçı Mustafa Küçüköner'in 2005 yılında yaptığı "Ex-Libris Hasip Pektaş" adlı çalışmasını görmekteyiz. Bu çalışmada da asitli oyma (Etching- C3) tekniğinin 7 aşamalı asitleme sistemi kullanılmıştır. Çalışmadaki ton farkları Görsel 10'daki detay görselde rahatça görülmektedir. Ayrıca çalışma görsel 7'deki çalışmaya benzer olarak çapraz taramalarla oluşturulmuştur. Hem taramanın seyrek ve sıklığı hem de 7 aşama asitlendirilmesi sayesinde resimde oldukça zengin tonaliteye ulaşılmıştır.

Sanatçı önce lak ile ince bir tabaka halinde kapattığı levhanın üzerine önceden hazırladığı tasarımını aktarmış ve yüzey üzerinde kazıma uçları ile çizgi ve taramalarını yapmıştır. Bu hali ile bakıldığında yüzey üzerindeki bütün çizgiler aynı kalınlıkta ve tonda görülmektedir. Oysa ki asitte 7 aşama bekletilen levhanın üzerindeki çizgiler farklı derinliklere ulaşacak ve kağıt üzerindeki baskının görünümünde de bir birinden farklı kalınlıklardaki çizgilere dönüşeceklerdir.

Levha üzerindeki tüm çizimler bittikten sonra ilk aşama için levha 30 saniye asit küvetine atılmış ve sonra çıkartılarak yüzeyi kurutulmuştur. Görsel 10'da görülen kesitteki 1 numaralı ton değerinin olduğu yerler lak ile kapatılmış ve tekrardan asit küvetine yatırılmıştır. İkinci aşamada da levha küvette 1 dakika bekletilmiş ve tekrar çıkartılarak kurutulmuştur. Bu sefer de 2 numaralı ton değerinden olan yerler lak ile kapatılmış ve üçüncü aşamaya geçilmiştir. Üçüncü aşamada levha küvette 1.5 dakika boyunca bekletilmiş, küvetten çıkartılarak kurutulmuştur. Bu işlem diğer aşamalar için de art arda uygulanmıştır.

Yedinci aşamaya gelindiğinde levha yüzeyindeki en koyu tonu oluşturacak çizgilerin dışındaki bütün ton değerlerine ait çizgilerin üzeri lak ile tamamen örtülmüş olarak görülmektedir. Geriye sadece son aşamada derinleşmesi istene alanların üzeri açık bırakılmıştır. Bu son aşamada levha asit küvetinde 10.5 dakika bekletilerek çıkartılmış ve kurulanmıştır. Tekrar asitleme işlemi yapılmayacağı için levhanın üzerindeki lak sentetik tiner ile temizlenmiştir.

Artık çalışmanın kalıbı hazır hale gelmiş ve sanatçı sayısını kendi belirlediği miktarda ve renkte kalıbından baskılarını almıştır. Yedi aşamalı asitleme sayesinde resimde yedi farklı ton değerinde alanlar oluşmuş ve bu tonalite farkı resme estetik değer kazandırmıştır.

Sonuç

"Ekslibris Sanatında Asitli Oyma Tekniği (C3) İle Tonlama" başlığı adı altında ele aldığımız bu makalede ekslibris sanatının tarifi yapılmış, gravürün ve



Görsel 10: Görsel 9'dan kesit. Siyah-Beyaz ton değerlerini gösteren hali.

ekslibris sanatlarının tarihine kısaca göz atılmıştır. Gravür sanatında ‘asitli oyma’ (etching), ekslibris sanatında ‘C3’ olarak bilinen teknik açıklanmış, 7 adet tabloda aşamalı asitli oymaya ait teknik detaylar anlatılmıştır. Bu teknik detaylar ışığında 6 adet ekslibris çalışması tek tek ele alınarak değerlendirilmiş, aşamalı asitleme işlemleri ile elde edilen ton farklılıkları görsellerde verilen ekslibris örnekleri üzerinde gösterilmeye çalışılmıştır. Sonuç olarak görülmüştür ki, ekslibris sanatında aşamalı asitleme yöntemi ile 7 farklı ton elde edilebilmektedir. Klasik çalışmalarda sanatçı açık ve koyu tonları levhanın üzerinde seyrek veya sıkı çizgi taramaları ile elde ediyordu. Aşamalı asitli oymada ise sanatçının ton oluşturmada seçenekleri artmıştır. Günümüzde sanatçı 7 aşamalı asitleme yolu ile farklı tonalitede çizgiler elde ederek zengin ton gücüne sahip çalışmalar üretebilmektedir. 7 aşamalı asitleme yöntemindeki teknik ve uygulama biçimleri bu makalede detaylı olarak anlatılmaya çalışılmış ve aşamalı oyma yöntemi ile ekslibris çalışması yapmak isteyen sanatçı adaylarına da bir kaynak oluşturulmuştur.

Kaynakça

Küçüköner, Hava. (2012). Gravür Sanatı Tarihi ve Modern Uygulamalar. (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü. Erzurum.

Küçüköner, Mustafa. (2020). Ekslibris Sanatında Aquatinta Tekniği ile Tonlama, Ex-Libris, Uluslararası Ekslibris Dergisi, Cilt:7, Bölüm:11, Ss: 200-211

Pektaş, Hasip. (2017). Ekslibris, İstanbul Ekslibris Derneği Yayını, İstanbul.

Diğer Kaynaklar

Gölönü, Gündüz. (1979). Kazı Resim. İstanbul Devlet Güzel Sanatlar Akademisi Yayını, No:68.

Grabowski, Beth., Fick, Bill. (2012). Baskıresim, Kapsamlı Materyaller ve Teknikler Rehberi, (Simber Atay Eskier, Arif Ziya Tunç, Çev), Karakalem Kitabevi Yayınları, İzmir.

Kataloglar

I. Uluslararası Ekslibris Yarışması Sergisi Kataloğu, (2003). Hacettepe Üniversitesi, Ankara Ekslibris Derneği, Ankara.

II. Uluslararası Ekslibris Yarışması Sergisi Kataloğu, (2007). Hacettepe

Üniversitesi, Ankara Ekslibris Derneği, Ankara.

Ex Libris Rauf Raif Denктаş Sergi Kataloğu, (2012). Kıbrıs yakın Dođu Üniversitesi Güzel Sanatlar ve Tasarım Fakültesi Yayınları, İstanbul.

Ex Libris Nazım Hikmet 1902-2002, (2002). İstanbul Ex Libris Akademisi Derneği Yayınları, İstanbul.

Tablo Kaynakları

Tablo 1. Kaynak: Mustafa Küçüköner

Tablo 2. Kaynak: Mustafa Küçüköner

Tablo 3. Kaynak: Küçüköner, Hava. (2012). Gravür Sanatı Tarihi ve Modern Uygulamalar. (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü. Erzurum, s.91.

Tablo 4. Kaynak: Mustafa Küçüköner

Tablo 5. Kaynak: Mustafa Küçüköner

Tablo 6. Kaynak: Mustafa Küçüköner

Tablo 7. Kaynak: Mustafa Küçüköner

236 □

Görsel Kaynakları

Görsel 1. Pektaş, Hasip. (2017). Ekslibris, İstanbul Ekslibris Derneği Yayını, İstanbul, s.15.

Görsel 2. Küçüköner, Hava. (2012). Gravür Sanatı Tarihi ve Modern Uygulamalar. (Yayınlanmamış Yüksek Lisans Tezi). Atatürk Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü. Erzurum, S.30.

Görsel 3. I. Uluslararası Ekslibris Yarışması Sergisi Kataloğu, (2003), Hacettepe Üniversitesi, Ankara Ekslibris Derneği, Ankara, 57.

Görsel 4. II. Uluslararası Ekslibris Yarışması Sergisi Kataloğu, (2007), Hacettepe Üniversitesi, Ankara Ekslibris Derneği, Ankara, s. 78.

Görsel 5. Sanal 1. https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Toni_Pecoraro_Ex-libris_Marco_Fragonara.jpg

Görsel 6 Ex Libris Rauf Raif Denктаş Sergi Kataloğu, (2012). Kıbrıs yakın Dođu Üniversitesi Güzel Sanatlar ve Tasarım Fakültesi Yayınları, İstanbul, S.16.

Görsel 7. Ex Libris Nazım Hikmet 1902-2002, (2002). İstanbul Ex Libris

Akademisi Derneği Yayınları, İstanbul, S. 72.

Görsel 8. Görsel 7'deki çalışmanın siyah beyaz ton değerlerini gösteren hali

Görsel 9. Mustafa Küçüköner Koleksiyonu.

Görsel 10. Görsel 9'dan kesit. Siyah-Beyaz ton değerlerini gösteren hali.