

Estando pronta a bandeja, é aplicada sobre a mesma uma emulsão que, quando seca, torna-se uma película protetora que permite a pintura das letras sem que haja borrões no fundo da bandeja.

A bandeja é então colocada sobre o desenho das letras e o recortador, com um estilete, inicia o corte das mesmas, retirando a película que protege cada uma, para que possa ser efetuada a pintura.

Feito isto, inicia-se a pintura da bandeja, retirando-se a película. Quando o luminoso possui duas cores, pintadas as letras, toda a película é removida e é pintado o fundo. No caso de mais cores, a película é retirada de acordo com a aplicação de cada cor.

Outro processo de produção é aquele onde o relevo é utilizado para destacar letras ou imagens no luminoso: é feito um molde de madeira, em relevo, tipo macho/fêmea, onde são coladas as letras do luminoso. Estas letras são feitas uma a uma, e tratadas de modo a não haver irregularidades em sua superfície, para que a bandeja fique perfeita.

Depois de aquecido no forno, o acrílico é colocado no molde que entra na prensa. Quando resfriado, é retirado e a bandeja, então, já possui relevo.

Terminada esta fase, há o processo de pintura, semelhante ao descrito anteriormente.

Ao que parece, o processo mais antigo é aquele onde as letras são recortadas com uma serra elétrica manual e coladas sobre a bandeja.

LUMINOSOS DE NEON

Saber a temperatura exata, assoprar e entortar o vidro na hora certa, é sem dúvida, uma das etapas mais difíceis na produção do luminoso. Poucos são os artesãos que possuem mãos suficientemente hábeis para executarem bem este ofício, que consiste em:

Observar muito bem o desenho das letras e imagens; esquentar o vidro no maçarico; retirá-lo quando a temperatura for a ideal e, rapidamente, com o vidro suspenso no ar sobre o desenho, assoprá-lo e entortá-lo no lugar e no ângulo exato para que não haja quebra nem erro. Feito isto, há a fase de iluminação, onde o gás de neon é introduzido no tubo de vidro que, ao se acender, adquire a cor desejada. A cor então é dada pela reação eletroquímica da combinação do pó existente no vidro e do gás de neon introduzido nele.

Existem dois tipos de gás neon — o azul e o vermelho, ambos alcalinos. A mistura do gás neon azul com os pós resulta nas seguintes cores: azul, verde, branco, champagne e amarelo claro. Já o gás neon vermelho com os pós, resulta nas seguintes cores: laranja, vermelho, rosa e amarelo escuro.

Ao que parece, a única evolução ocorrida neste processo durante todos esses anos (desde 1924/25), foi a industrialização dos eletrodos que fecham os tubos, que antes eram também feitos pelo artesão.

Muito curioso é notar que não há escola onde se ensine este processo, de modo que ele só pode ser aprendido nas oficinas, com os próprios artesãos, o que dificulta muito a divulgação do conhecimento deste trabalho. Consta que, na cidade de São Paulo, existem apenas 30 pessoas que sabem executar tal serviço. É o caso do senhor Fernando Fortes, de 60 anos de idade, que trabalha no ramo desde os 11 anos, tendo aprendido o ofício dentro da oficina de sua própria família.