

PERBEDAAN HASIL JADI *HAND PAINTING* PADA ORGANDI POLIESTER MENGGUNAKAN *OUTLINER ALGINAT* DAN ZAT WARNA DISPERSI

Devi Aristi

Mahasiswa S1. Pend. Tata Busana, Teknik, Universitas Negeri Surabaya
Nameis_phie@yahoo.co.id

Inty Nahari

Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya
inty_n@yahoo.com

Abstrak

Hand Painting adalah suatu teknik melukis dengan tangan menggunakan cat warna. penggunaan *outliner* pada teknik *hand painting* juga sangat penting, salah satu outline yang digunakan adalah *alginate* dan Pada kain poliester zat warna yang digunakan adalah zat warna dispersi. Tujuan penelitian ini untuk mengetahui perbedaan hasil jadi *hand painting* pada kain organdi poliester menggunakan *outliner* alginate dan zat warna dispersi yang memiliki kerapatan tenunan yang berbeda yaitu organdi poliester dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)97/81,(hl/inci)100/96, (hl/inci)100/97. Penelitian ini termasuk penelitian eksperimen dan metode yang digunakan adalah metode observasi dengan teknik analisis data anava tunggal. Hasil analisis data dalam penelitian ini menunjukkan terdapat perbedaan hasil jadi *hand painting* pada organdi poliester menggunakan *outliner* alginate dan zat warna dispersi dilihat dari aspek yaitu daya serap warna, kerataan warna, ketajaman warna dan *outliner* alginate karena pada setiap aspek hasil $F_{hitung} > F_{table}$ serta nilai taraf signifikansinya hasilnya $p < 0.05$. hasil yang terbaik dari ketiga organdi poliester tersebut adalah organdi dengan tetal lusi pakan(hl/inci)100/97, hal ini dipengaruhi karakteristik tenunan kain yang lebih rapat.

Kata kunci : *hand painting*, organdi poliester, tetal lusi/pakan

Abstract

Hand Painting is a painting technique using paint colors by hand. in addition to the dye, use *outliner* on hand painting technique is also very important, one of the outline used is alginate and in polyester fabric dyes used are disperse dyes. The purpose of this research was to determine the differences in the hand painting result on polyester organdy using alginate *outliner* and disperse dyes with the different density woven is polyester organdy tetal the warp / weft (hl / inch) 97/81, (hl / inch) 100/96, (hl / inch) 100/97. The type of this research is experimental research and method of collecting data used was observation method with technique of data analysis used single anava. The results of data analysis in this research shows that there are differences in the hand painting results on polyester organdy using alginate *outliner* and disperse dyes from the aspects that absorption color, flatness color, sharpness and color *outliner* alginate because on every aspect of the results of $F_{count} > F_{table}$ and significance level of the result value $p < 0.05$. best results of the three organdy is organdy with tetal warp feed (hl / inch) 100/97, it is influenced polyester characteristics are more tightly woven fabric.

Keywords: hand painting, polyester organdy, tetal warp / weft

PENDAHULUAN

Salah satu seni menghias kain adalah *hand painting*. *Hand painting* adalah Kegiatan melukis dengan tangan dengan menggunakan cat. Pada hasil jadi *hand painting* saat ini memiliki karakteristik tekstur yang kaku dan kasar saat di amati, hal ini karena penggunaan cat dan *outliner* yang kurang sesuai dengan jenis kain. Teknik *hand painting* pada kain poliester menggunakan zat warna dispersi. Zat warna dispersi adalah zat warna organik yang dibuat secara sintesis, yang kelarutannya dalam air sedikit dan merupakan larutan dispersi. Sedangkan *outliner* yang digunakan adalah *alginate* karena *alginate* sifat viskositasnya yang tinggi dan cocok digunakan sebagai perintang warna pada kain poliester.

Pada pra eksperimen dilakukan *hand painting* pada beberapa jenis kain poliester seperti *driil*, satin dan organdi dan dari pra eksperimen tersebut didapat hasil yang paling baik pada kain organdi karena organdi bersifat tipis dan transparan.Organdi merupakan kain yang terbuat dari benang sisir yang halus disempurnakan dengan proses *heberleine* atau pengelantangan. Organdi merupakan anyaman polos dan memiliki tenunan benang lusi dan pakan yang tidak terlalu rapat.

Penelitian ini bertujuan mencari perbedaan hasil jadi *hand painting* pada tiga jenis organdi poliester yang berbeda pada kerapatan tenunannya yaitu organdi poliester dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)97/81, tetal lusi pakan(hl/inci)100/96, tetal lusi/pakan(hl/inci)100/97 di nilai dari beberapa aspek yaitu aspek penyerapan warna,

kerataan warna, ketajaman warna dan penggunaan *outliner alginat*.

Rumusan tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui perbedaan hasil jadi *hand painting* pada organdi poliester tetal lusi/pakan (hl/inci)97/81, tetal lusi/pakan(hl/inci)100/96, tetal lusipakan(hl/inci)100/97.

Hand painting adalah suatu teknik melukis dengan tangan menggunakan cat *hand painting* pada Teknik *hand painting* dapat diaplikasikan pada semua jenis kain, hal tersebut tergantung pada penggunaan cat dan *outliner* yang sesuai. Organdi adalah kain kapas yang sangat tipis, kering, ringan di tenun dengan tenun polos(Jerde,1992).

Organdi poliester mempunyai kemampuan elastisitas yang baik sehingga tahan akan kusut. *Hand painting* pada kain organdi poliester sebaiknya menggunakan zat warna dispersi karena zat warna dispersi adalah zat warna yang khusus digunakan pada bahan bahan poliester yang kelarutannya dalam air sedikit. Dalam proses pewarnaan yang menggunakan zat warna dispersi diperlukan proses fiksasi, hal ini dilakukan dengan tujuan agar warna pada kain yang sudah diwarnai tidak muda luntur karena proses fiksasi sama dengan mengunci warna. Selain penggunaan zat warna yang tepat dalam proses *hand painting* *outliner* yang sesuai juga sangat mempengaruhi, misalnya *alginat*. *Alginat* adalah merupakan senyawa *hidrokoloid* yang di ekstraksi dari alga cokelat.*Alginat* mudah sekali menyerap air oleh karena itu, *alginat* sangat baik digunakan sebagai bahan pengental. *Alginat* dapat berfungsi sebagai senyawa peningkat daya suspensi larutan (stabilisator) pada proses pengentalan larutan tersebut.

Hand painting diterapkan pada organdi poliester dengan membedakan kerapatan tenunannya yaitu organdi poliester dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)97/81, tetal lusi/pakan(hl/inci)100/96, tetal lusi/pakan 100/97. Pada SNI 08-0208-198 Tetal lusi/pakan Adalah jumlah helai benang lusi/pakan untuk suatu panjang tertentu dari kain (untuk lusi ke arah lebar kain dan untuk pakan ke arah panjang kain).

METODE

Desain penelitian yang digunaka adalah

Tabel 1. Desain Penelitian

	Y	Y			
X		Y ₁	Y ₂	Y ₃	Y ₄
X ₁					
X ₂					
X ₃					

Keterangan :

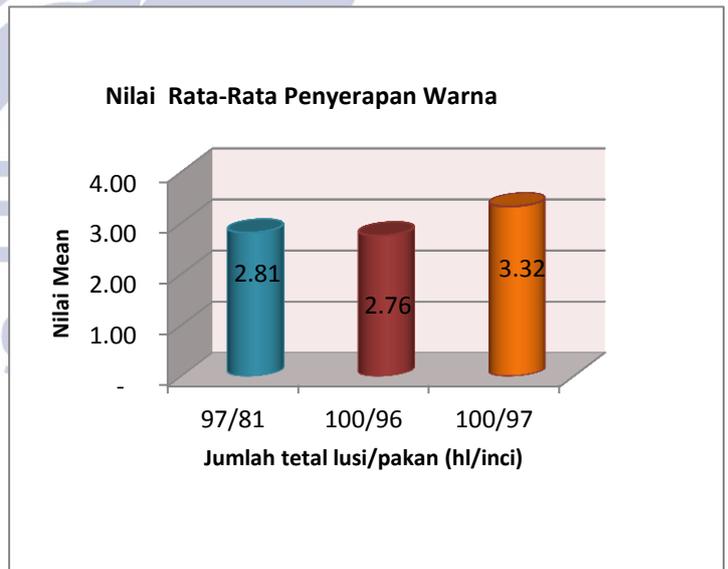
- X : Kain Organdi
- X₁ : Organdi dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)97/81
- X₂ : Organdi dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)100/96
- X₃ : Organdi dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)100/97
- Y : Hasil jadi *hand painting*
- Y₁ : Hasil Jadi *hand painting* dilihat dari aspek penyerapan warna
- Y₂ : Hasil jadi *Hand painting* dilihat dari aspek kerataan warna
- Y₃ : Hasil jadi *Hand painting* dilihat dari aspek ketajaman warna
- Y₄ : Hasil jadi *Hand painting* dilihat dari aspek penggunaan *outliner alginat*.

Teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi kepada 30 orang observer dengan kategori penilaian 4 (sangat baik) , 3 (baik), 2 (cukup baik) dan 1 (kurang baik). Teknik analisis data yang digunakan yaitu anava tunggal dengan menggunakan SPSS 18.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Pengamatan data dilakukan oleh 30 observer kemudian dianalisis statistik klasifikasi anava tunggal dengan menggunakan SPSS 18, yang ditinjau dari aspek penyerapan warna, kerataan warna, ketajaman warna dan *outliner alginat* utuk mengetahui perbedaan hasil jadi *hand painting* pada organdi poliester dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)97/81,tetal lusi/pakan 100/96, tetal 100/97 dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini :

Diagram 1. Nilai Mean aspek penyerapan warna

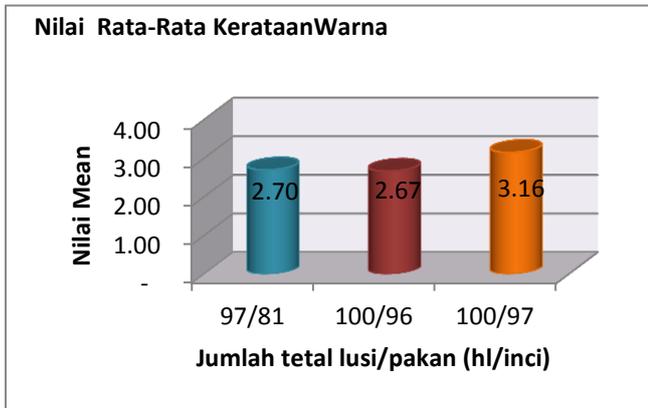


Berdasarkan data diagram di atas dapat diketahui bahwa nilai mean pada Organdi dengan tetal lusi/pakan(hl/inci) 100/97 sebesar 3.32 termasuk kategori baik, Organdi dengan tetal lusi/pakan(hl/inci) 97/81 sebesar 2.81 termasuk kategori cukup, Organdi dengan tetal lusi/pakan(hl/inci) 100/96 sebesar 2.76 termasuk

kategori kurang baik. Jadi nilai mean yang tertinggi untuk aspek Penyerapan Warna adalah Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/97.

Hasil persentase aspek kerataan warna yang paling baik dari ketiga kain organdi dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini.

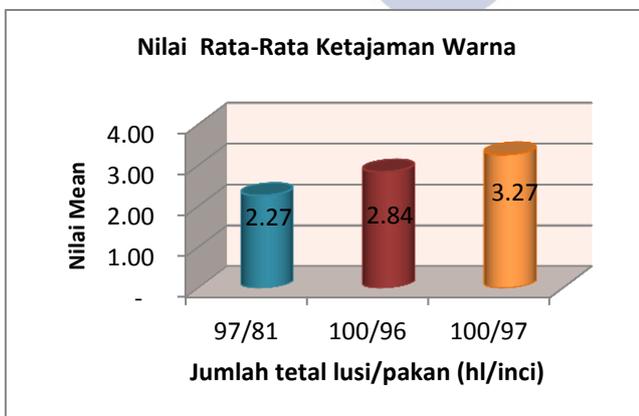
Diagram 2. Nilai Mean aspek Kerataan warna



Berdasarkan data diagram di atas dapat diketahui bahwa nilai mean pada Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/97 sebesar 3.16 termasuk kategori baik, Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 97/81 sebesar 2.70 termasuk kategori cukup, Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/96 sebesar 2.67 termasuk kategori kurang baik. Jadi nilai mean yang tertinggi untuk aspek Kerataan Warna adalah Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/97.

Hasil persentase aspek ketajaman warna yang paling baik dari ketiga kain organdi dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini

Diagram 3. Nilai Mean aspek ketajaman warna

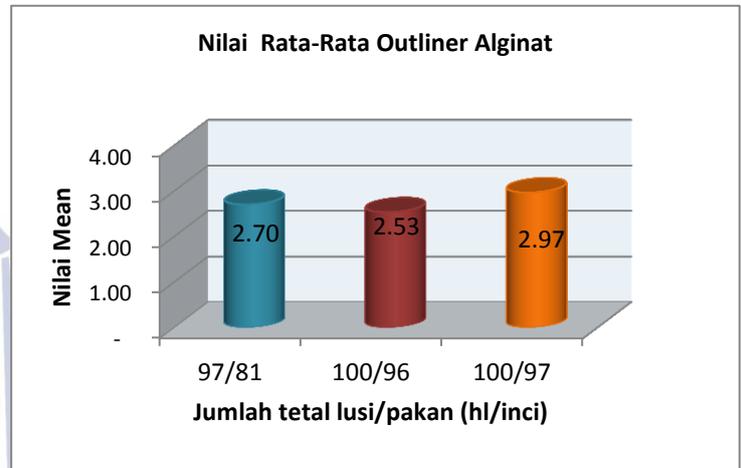


Berdasarkan data diagram di atas dapat diketahui bahwa nilai mean pada Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/97 sebesar 3.27 termasuk kategori baik, Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 97/81 sebesar 2.84 termasuk kategori cukup, Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/96 sebesar 2.27 termasuk kategori kurang baik. Jadi nilai mean yang tertinggi untuk

aspek Ketajaman Warna adalah Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/97.

Hasil persentase aspek penggunaan *outliner alginat* yang paling baik dari ketiga kain organdi dapat dilihat dari diagram batang dibawah ini,

Diagram 4. Nilai Mean aspek Kerataan warna



Berdasarkan data diagram di atas dapat diketahui bahwa nilai mean pada Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/97 sebesar 2.97 termasuk kategori baik, Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 97/81 sebesar 2.70 termasuk kategori cukup, Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/96 sebesar 2.53 termasuk kategori kurang baik. Jadi nilai mean yang tertinggi untuk aspek *outliner alginat* adalah Organdi dengan total lusi/pakan(hl/inci) 100/97.

Perbedaan Hasil Jadi *Hand Painting* pada organdi poliester dengan total lusi/pakan(hl/inci)97/81, total lusi/pakan(hl/inci)100/96, total lusi/pakan(hl/inci)100/97 ditinjau pada semua aspek yaitu ,

Berdasarkan hasil analisis anava tunggal pada aspek penyerapan warna pada hasil jadi *hand painting* terdapat perbedaan yang signifikan, Dengan hasil nilai mean masing – masing pada organdi poliester dengan total lusi/pakan(hl/inci)97/81 adalah 2,81, organdi poliester total lusi/pakan(hl/inci)100/96 adalah 2,76 dan organdi poliester total lusi/pakan(hl/inci)100/97 adalah 3,32 . hal ini disebabkan karakteristik organdi yang kurang memiliki daya serap (<http://wahyuajirumahkabaya.blogspot.com/>) sehingga pada saat dilakukan hand painting warna kurang dapat terserap dengan baik. Berdasarkan hasil analisis anava tunggal pada aspek kerataan warna pada hasil jadi *hand painting* terdapat perbedaan yang signifikan, Dengan hasil nilai mean masing – masing pada organdi poliester total lusi/pakan(hl/inci)97/81 adalah 2,70 dikategorikan kurang baik, organdi poliester total lusi/pakan(hl/inci)100/96 adalah 2,67 dikategorikan kurang baik dan pada organdi poliester total lusi/pakan(hl/inci)100/97 adalah 3,16 dikategorikan cukup baik. hal ini disebabkan pada saat proses fiksasi yang kurang lama sehingga penguncian warna kurang merata. Berdasarkan hasil analisis anava tunggal pada aspek ketajaman warna pada hasil jadi *hand painting*

terdapat perbedaan yang signifikan, Dengan hasil nilai mean masing – masing pada organdi poliester tetal lusi/pakan(hl/inci)97/81 adalah 2,27 dikategorikan kurangbaik,organdipoliestertetalusi/pakan(hl/inci)100/96 adalah 2,84 dikategorikan kurang baik dan organdi poliester tetal lusi/pakan(hl/inci)100/97 adalah 3,27 dikategorikan cukup baik. Hal ini disebabkan jumlah tetal lusi/pakan yang berbeda pada tiap kain organdi poliester karena semakin rapat jumlah tetal lusi/pakannya maka semakin tajam warna yang dihasilkan arena menurut roedjito ketajaman warna adalah kuat tidaknya suatu warna yang dihasilkan. Berdasarkan hasil analisis anava tunggal pada aspek *outliner alginat* pada hasil jadi *hand painting* terdapat perbedaan yang signifikan, Dengan hasil nilai mean masing – masing pada organdi poliester dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)97/81 adalah 2,70 dikategorikan kurang baik,organdi poliester tetal lusi/pakan(hl/inci)100/96 adalah 2,53 dikategorikan kurangbaikdanorgandipoliestertetalusi/pakan(hl/inci)100/97 adalah 3,25 dikategorikan cukup baik. Hal ini disebabkan sifat kain organdi yang memiliki permukaan licin dan kurag memiliki daya serap (<http://wahyuaji-rumahkabaya.blogspot.com/>) sehingga outline kurang bisa menempel dengan baik terutama pada organdi tetal lusi/pakan 97/81 karena memiliki tetal lusi/pakan yang lebih sedikit.

PENUTUP

Simpulan

Berdasarkan hasil eksperimen dalam penelitian tentang perbedaan hasil jadi *hand painting* pada kain organdi poliester menggunakan outliner *Alginat* dan Zat warna maka dapat disimpulkan bahwa, Ada perbedaan hasil jadi hand painting pada organdi poliester dengan tetal lusi/pakan (hl/inci)97/81,organdi tetal lusi/pakan (hl/inci)100/96, organdi tetal lusi/pakan(hl/inci)100/97 pada aspek penyerapan warna, kerataan warna, ketajaman warna dan *outliner alginat* tetapi perbedaan yang lebih terlihat pada ketiga jenis kain organdi poliester pada aspek ketajaman warna hal ini dipengaruhi kerapatan tenunan pada ketiga kain organdi poliester karena semakin rapat tenunan pada kain organdi poliester maka semakin pekat warna pada hasil jadi *hand painting*. Hasil jadi Hand painting yang terbaik adalah pada organdi poliester dengan tetal lusi/pakan(hl/inci)100/97 pada aspek penyerapan warna, kerataan warna, ketajaman warna dan outliner alginat, hal ini dipengaruhi kerapatan tenunan pada organdi tetal lusi/pakan(hl/inci)100/97 lebih rapat sehingga warna dapat terserap dengan baik dan warna yang dihasilkan terlihat lebih pekat.

Saran

Teknik *Hand painting* pada kain berbahan transparan seperti organdi poliester sebaiknya menggunakan cat warna dispersi dan alginat sebagai outline. Pemilihan kain juga mempengaruhi hasil jadi hand painting seperti pada kain organdi poliester dengan tenunan rapat akan menghasilkan hasil jadi hand painting yang lebih baik dari pada organdi dengan tenunan yang renggang. Hal ini disebabkan tenunan kain yang lebih rapat akan mempengaruhi ketajaman warna yang dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA.

Chatib, Winarni dan Sunaryo, Oriyati. 1981. *Teori Penyempurnaan Tekstil 2. Bagian Proyek Pengadaan Buku Pendidikan Teknologi* : Departemen Pendidikan dan Kebudayaan Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan

Garnadi, Yati. 2006. *Melukis diatas Kain*. Jakarta: Dian Rakyat

Jerde, judith. 1992. *Encyclopedia of textile*. New York: Fact on Ffile

Lyle, Dorothy. 1982. *Modern Textile*. New York: John Willey and Sons, inc.

<http://wahyuaji-rumahkabaya.blogspot.com/>