



Tratamiento de una lápida funeraria de cerámica vidriada de Salvatierra; y II

Marina Marsal Moyano
Paloma Muñoz-Campos

Es nuestra intención constatar en este artículo, como continuación al que escribieran Joaquina Leal y Emilia Schüller para el número 2 de *Pátina* –publicado en Abril de 1987–, la evolución de las últimas fases del tratamiento de la lápida funeraria de cerámica vidriada de Salvatierra, cedida por el Museo de Artes y Tradiciones populares (U.A.M.) para su restauración. El trabajo fue realizado durante el curso 87-88, por los alumnos de Arqueología I bajo la dirección de Raúl Amitrano y, en el último mes de tratamiento, por el curso 1º A bajo la dirección de Guillermo Fernández.

Introducción

Antes de exponer los detalles del tratamiento, nos gustaría hacer una breve introducción sobre el contexto cultural en el que fue creado el objeto que nos ocupa –la comunidad de trabajadores del barro de Salvatierra– y, subrayar el importante lugar que tal comunidad ocupa aún hoy en la configuración de la realidad etnológica de esta comarca extremeña.

La pieza que es objeto de este trabajo –como ya se señaló en el artículo precedente– posee unas características particulares y una problemática inmaterial específica por tratarse de un objeto etnológico, y no arqueológico, las cuales han sido, en gran medida, determinantes en la elección de los tratamientos y criterios de conservación y restauración que han sido aplicados. La etnología es una ciencia que estudia las razas y los pueblos y, sus vestigios materiales resultan de vital importancia para el mejor conocimiento de tales culturas. La arqueología y la etnología, aunque son ciencias que actúan en ámbitos temporales diferentes, poseen puntos de contacto en cuanto a materiales se refiere. Sabemos que la cerámica es uno de los materiales más

frecuentes como objeto arqueológico. La alfarería constituye hoy una actividad fundamental entre las artes y las tradiciones populares de nuestra geografía. Salvatierra de los Barros (Badajoz), situado al suroeste de la Baja Extremadura, oculto entre las sierras del Molar y del Pico, es el primer centro alfarero de España; goza de proyección fuera de nuestras fronteras, como atestigua su participación reciente en un certamen celebrado en Nueva York y las exportaciones regulares a países europeos. Arrieros, ganaderos y alfares sostienen la economía de Salvatierra, en la que un 60% de la población se dedica a la fabricación y venta de objetos de barro, quedando aún hoy en día unos cuarenta y cinco talleres en activo.

La producción alfarera tiene una doble vertiente: las piezas sin vidriar, que incluyen jarros, conos, tibar, dornillos y botijos; y las piezas vidriadas, entre las que destacan las LAPIDAS DE BARRO para cubrir los nichos. La producción de estas últimas ha entrado en decadencia, porque la gente prefiere para las sepulturas lápidas de mármol. La lápida que hemos restaurado fue rescatada del Cementerio Antiguo de Salvatierra, que estaba siendo destruido y trasladados sus restos a una nueva necrópolis.

Consideramos innecesario repetir aquí los datos que se citan en el artículo anterior, por lo que remitimos a él para conocer los detalles de la descripción y fabricación de la pieza.

Tratamiento realizado

El objeto llega a nuestras manos sin que haya sido concluida la primera fase del tratamiento (limpieza). El tratamiento llevado a cabo a partir de este punto, comprendió los siguientes pasos:

- 1) Eliminación de los restos de mortero con medios ácidos.
- 2) Fotografiado de la pieza.
- 3) Fijación de las zonas de vidriado que rodeaban a las lagunas.
- 4) Protección de las lagunas por el anverso.
- 5) Engasado del anverso, laterales y grietas.
- 6) Eliminación de sales solubles.
- 7) Secado.

- 8) Eliminación del engasado.
- 9) Reintegración material:
 1. Reintegración material (estucado).
 2. Reintegración cromática.
- 10) Traslado al Museo.

Se aplicó por goteo, limpiándose inmediatamente las rebabillas con hisopos impregnados en disolvente. Para que la penetración fuese mayor, se disolvió el Synocril con su disolvente.

1) Eliminación del mortero con medios ácidos

Se eliminó el mortero del reverso con ácido nítrico. Se comenzó con una solución de ácido al 10% en agua desmineralizada. Actuaba lentamente y se tenía que insistir demasiado, lo que podía causar desperfectos en el soporte; por eso, se decidió aumentar la concentración del ácido hasta un 30%. Este reaccionaba más violentamente con los carbonatos pero no dañaba el soporte.

Al retirarse el mortero, se encontró toda la cerámica agujereada intencionadamente, para que la lápida tuviese una mejor adherencia al muro.

2) Fotografiado de la pieza

Se empleó cámara Nikon y película Ektachrome 160.

3) Fijación del vidriado

Se fijaron por el anverso las zonas del vidriado que rodeaban a las lagunas, como medida de precaución, ya que era muy posible que el vidriado estuviera sujeto a la cerámica por sales solubles que iban a ser eliminadas durante la desalación, pudiéndose entonces desprender el vidriado.

Se hicieron pruebas con nylon soluble, pero se descartó debido a su poca reversibilidad y, a que cuando permanece durante un tiempo en agua, pierde poder de adhesión. Se utilizó Synocril al 10% en partes iguales de acetona y xilol.

4) Protección de las lagunas por el anverso

Se empleó Primal AC - 3404 al 10% en agua.

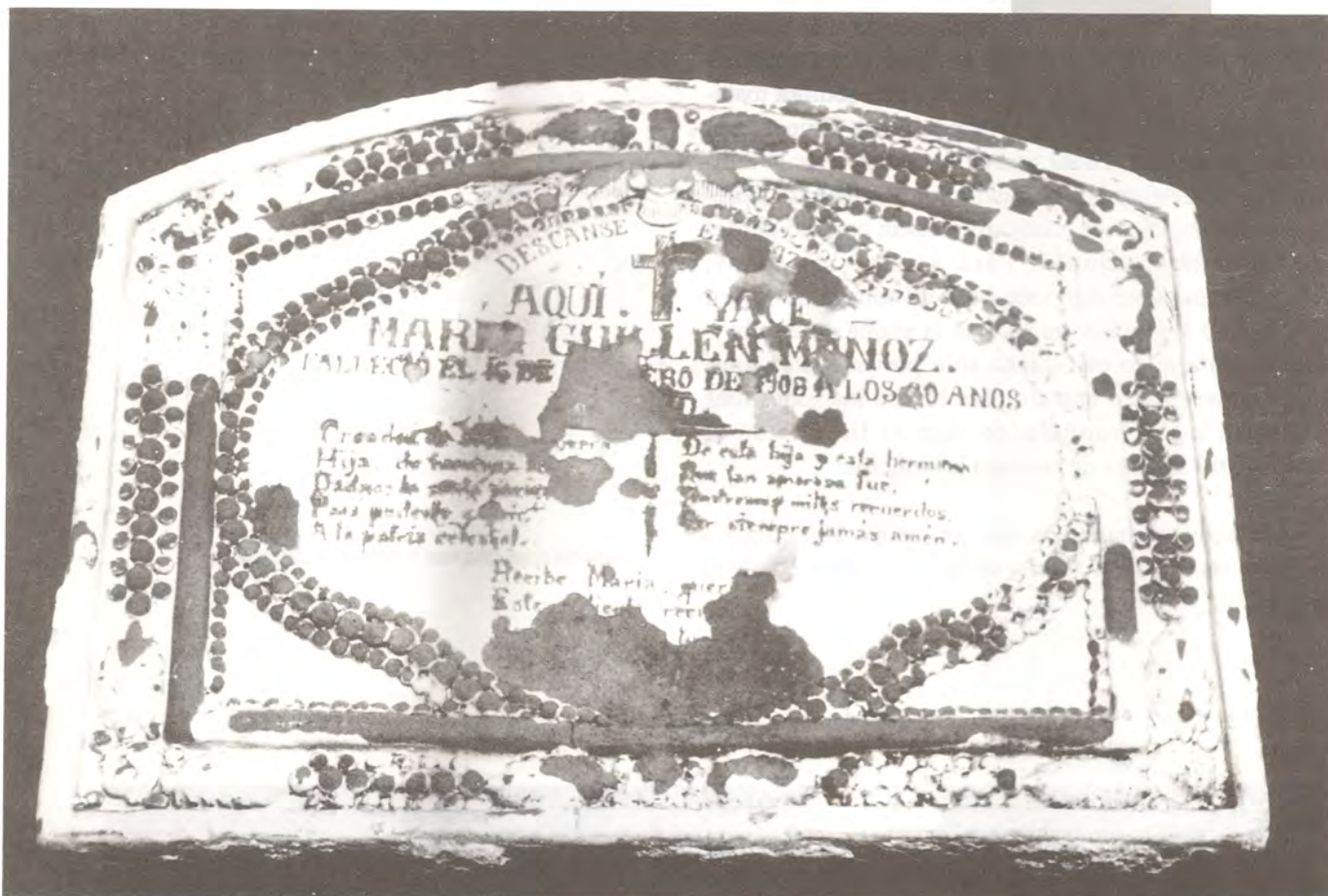
5) Engasado del anverso, laterales y grietas

Se protegió el resto del vidriado con Nitrocelulosa al 50% en acetona y gasas de algodón, evitando así posibles desprendimientos durante la desalación. Por este mismo procedimiento, se fijaron las grietas que aparecían, tanto en la superficie cerámica, como en el vidriado.

6) Eliminación de sales solubles

Durante el largo y laborioso período de desalación, que duró más de cuatro meses, se cambió diariamente el agua de desalación, frotando la lápida con un cepillo de cerdas suaves bajo el chorro de agua desmineralizada.

Todos los días recogían muestras del agua de desalación y se procedía a hacer el test de cloruros, así como a medir la conductividad, que osciló entre $351 \mu\text{ohm}^{-1}$ y $16,6 \mu\text{ohm}^{-1}$.



El objeto ya desalado y seco, preparado para la reintegración.

7) Secado

Después de reducirse las sales, se secó la lápida al aire ya que no se disponía de una estufa lo suficientemente grande, teniendo cuidado para que no se acumulase polvo sobre la pieza.

8) Eliminación del engasado

Para proceder al desengasado, se iban humectando parcialmente las gasas con Xilol o acetona, y se retiraban éstas, con mucho cuidado de no levantar el vidrio, con ayuda de pinzas, retirando los excesos de consolidante con hisopos humedecidos en los disolventes antes mencionados.

9.1 Reintegración material

Se reintegraron las lagunas más grandes con estuco, que se aplicó en capas finas, utilizando un estuco con mayor fuerza en las primeras capas. Se retiró el exceso de estuco con bisturí y lijas de distinto grosor. Finalmente se bruñó con bruñidor de ágata.

9.2 Reintegración cromática

Se decidió reintegrar las lagunas ya estucadas con una tinta plana, utilizando para ello témperas al agua, previa impermeabilización del estuco. Para la elección del producto impermeabilizante, realizamos pruebas en zonas poco visibles con goma-laca diluida en alcohol a una concentración del 5% y con una resina acrílica (paraloid B-72) al 10% en acetona, observando en qué medida se alteraba el color del estuco. Nos parecieron más satisfactorios los resultados obtenidos con

la goma-laca, por lo que optamos por ésta última, impermeabilizando todas las lagunas con una aplicación ligera. Paralelamente, preparamos la témpera mezclando los siguientes colores: blanco de zinc, sombra tostada, amarillo cadmio y verde musgo claro. Empezando por las lagunas de menor tamaño, comenzamos la reintegración pigmentada, aplicando un tono de base general a todas las lagunas, como referencia para no perder la visión de conjunto. Para ajustar los tonos, pulverizamos sobre este tono base un color más oscuro o más claro según las zonas, con la ayuda de una brocha de cerda cuyo pelo había sido previamente cortado. Se pulverizaron con témpera blanca las zonas más próximas a los craquelados, con el fin de que el contraste no llamara demasiado la atención.

Finalmente, limpiamos con un hisopo humedecido en agua las posibles salpicaduras de la tinta sobre el vidriado.

Aspecto final, una vez acabado el tratamiento.



Proceso de fijado de las escamaciones.

PÁTINA 66