

DORADO Y ESTUCO BRUÑIDO SOBRE RETABLOS

Xavier Ferragut

Licenciado en BBAA. Dorador y restaurador

La situación actual del desarrollo de nuestra profesión como doradores y estucadores es un poco compleja y bastante difícil. En general las actividades artísticas y artesanas siempre se han situado en nuestra sociedad de una forma especial. A lo largo de la historia podemos apreciar los altibajos que tienen todas las labores artísticas, y lo ligado que está la vivencia espiritual y la creación religiosa, en particular por lo que se refiere a la creación de retablos. Si analizamos el momento actual y las herencias que se han recibido en los distintos ámbitos culturales y religiosos, podremos intuir la actividad creativa que se realiza actualmente en la unión entre el arte y la religión.

La creación y decoración de nuevos retablos hoy día, como ha ocurrido a lo largo de la historia, continúa dependiendo de dos factores principalmente, el primero religioso y el segundo económico. Si bien es cierto que no es estrictamente necesaria la existencia de retablos para la consecución del culto católico y su liturgia, la herencia religiosa propone el revestimiento del presbiterio de una forma especial y notoria para celebrar los diferentes actos litúrgicos que ayude a la comprensión y posterior vivencia de la vida espiritual. La necesidad religiosa contribuye decisivamente a la potenciación de la creación artística, cuanto más desarrollado esté el aspecto espiritual y más comúnmente extendido la celebración de sus ritos, mayor será la cantidad de artistas y artesanos dedicados a la creación de las obras de arte necesarias para el culto. El segundo factor que marca la producción de elementos artísticos es el económico, que está ligado totalmente al anterior y a la moda. En algunas épocas de precariedad económica se han creado gran cantidad de retablos, debido a la necesidad religiosa, como ha ocurrido en toda la zona mediterránea en los años 40 y 50 del pasado siglo, pero los grandes

retablos con sus decoraciones, pinturas y esculturas se han realizado con la unión de la necesidad religiosa y la posibilidad económica.

Personalmente he tenido la gran suerte de poder heredar de un taller tradicional las técnicas y procedimientos para trabajar en un oficio que antiguamente se denominaba decorador, que englobaba una gran variedad de actividades profesionales y que ha acabado desarrollando los oficios de dorador y estucador. El privilegio que he tenido no ha sido solo el de poder conocer de cerca este taller y sus actuaciones a lo largo de todo el siglo XX, sino el de poder trabajar durante varios años con un maestro dorador, y tener que solucionar con él todos los problemas técnicos y estéticos que iban surgiendo en cada intervención. Una de las frases lapidarias, y normalmente ciertas, que suelen tener estas personas mayores que han dedicado toda su vida desde muy pequeños, a aprender y desarrollar un oficio artístico era *“açò vol taller”*, esto quiere taller, este oficio necesita de la práctica diaria, y durante varios años, para poder dominarlo y poder ofrecer unos resultados satisfactorios. Ésta necesidad de trabajo de taller es común a todos los oficios artísticos: doradores, estucadores, tallistas de madera, canteros, imagineros,... Es bien cierto que una base teórica de los procedimientos y las técnicas de un oficio, unos conocimientos estéticos, artísticos e históricos, son necesarios hoy en día para poder afrontar el desarrollo de éste oficio. Pero no es menos cierto, que además de todo esto, el conocimiento profundo de la actividad práctica y concreta, se va adquiriendo con el paso de los años y trabajando a pie de obra.

El obrador de Ramón Porta, padre e hijo, realizó durante todo el siglo XX una gran cantidad de obras, en las cuales han mantenido fielmente todos los procesos y técnicas de dorado y estucado en los retablos. Se ha ido modificando a lo largo de todo un siglo, el concepto de trabajo artesanal y ciertos criterios a la hora de afrontar una obra concreta, pero han sabido conservar las diferentes técnicas y procedimientos en la decoración de dorados y estucos.

PROCESO DEL DORADO Y ESTUCO

1. Lugar de trabajo

Normalmente los trabajos de decoración de los retablos se tienen que resolver in situ. Algunos pequeños retablos de fácil montaje, se pueden desmontar y decorar por piezas, o como mucho parte de la talla y la imaginería se puede trabajar en el taller. Pero la mayor parte del trabajo se tiene que realizar desde un andamio montado a propósito para tal fin. Cuando se plantea la creación nueva de un retablo de madera, se debe estudiar para cada caso la conveniencia de montarlo una vez decorado y totalmente terminado, o montarlo primeramente y decorarlo sobre el sitio. En algunos contratos antiguos se hacía constar expresamente que el retablo se debía de dejar montado en el sitio durante varios años, antes de empezar a decorarlo, para que la madera se acabara de secar totalmente.

En cuanto al hecho de trabajar sobre un andamio, hay que tener en cuenta dos cosas importantísimas, una relativa a nuestra propia seguridad, haciendo que se cumpla estrictamente la “Ley de prevención de riesgos laborales” en cuanto al montaje de la estructura y los materiales empleados. Además hay que tener en cuenta que necesitaremos llegar a todos los rincones fácilmente, sabiendo que toda la superficie tiene que acabar preparada, y dorada o estucada. Estos procesos son lentos y costosos, y debemos de estar bien situados para poderlos realizar correctamente.

2. Soporte

Actualmente nos podemos encontrar principalmente dos tipos de soporte para la aplicación de dorados al agua y policromías, la madera y la escayola o yeso. El soporte de madera se ha utilizado tradicionalmente y hoy día quedan aún muchos retablos en iglesias valencianas que se construyeron después de la guerra civil en madera y no están decorados. La utilización de la escayola o el yeso como soporte, también la podemos encontrar en algún retablo antiguo pero en muy pocas ocasiones. Actualmente, en cambio, la utilización de la escayola para la construcción de retablos nuevos, por la rapidez y la posibilidad de obtener las piezas con moldes, y sobre todo por la diferencia económica, es más común que el empleo de la madera. Hay que dejar constancia que actualmente en

Valencia continúan trabajando excelentes profesionales capaces de construir retablos nuevos tanto en escayola como en madera.

Madera

El soporte de madera lo encontramos normalmente en la construcción de retablos, andas, pasos o imágenes. La madera que se ha empleado comúnmente para la construcción de retablos, en Valencia, ha sido el pino blanco (*pinus halepensis*), o pino de río como se denominaba popularmente, y es un pino característico de la tierra baja mediterránea. Esta madera es relativamente fácil de tallar, con procesos de secado rápidos, y se alabea fácilmente cuando se corta en finas placas. Se oscurece con el tiempo y suele presentar una gran cantidad de nudos.

La locura del 36 del pasado siglo, hizo desaparecer una gran cantidad de obras artísticas de las Iglesias de la zona del mediterráneo, y entre ellas los retablos de madera. De algunas iglesias desaparecieron por completo todo su conjunto retablístico, con pinturas e imágenes. Todavía quedan algunas iglesias que no tienen el retablo del altar mayor o de una capilla lateral, desde que desapareció en la guerra civil, en cambio otras en las décadas de los 40, 50 y 60, rehicieron sus retablos, normalmente intentando copiar el que había desaparecido y con soporte de madera. La Iglesia parroquial de Santa Maria de Sollana, la Ribera Baixa, es un claro ejemplo de la reconstrucción de su retablística. Todos sus retablos, y gran parte de su patrimonio artístico desapareció debido al enfrentamiento del 36, y entre los años 1944 y 1961, el obrador de Ramón Porta, padre e hijo, construyeron de nuevo con madera y decoraron con oro fino y estuco todos los retablos de la Iglesia.

Escayola o yeso

El soporte de yeso o escayola los encontramos en las decoraciones arquitectónicas de los edificios (figura 1), en algunos retablos de época, y en la práctica totalidad de los retablos construidos a partir de los años 80. Es corriente encontrarnos con decoraciones de arquitectura en los interiores de la Iglesias, para las cuales nos solicitan dorados y estucados. Estas tallas han sido hechas tradicionalmente con yeso y modeladas sobre el mismo sitio, y más modernamente con escayola y fabricadas con

moldes. Las diferencias entre la escayola y la madera como elementos de soporte para la decoración con oro fino y estucos son evidentes, pero sobre los dos materiales se pueden realizar y se han realizado históricamente magníficas decoraciones.

Los procesos de elaboración del dorado y el estuco son prácticamente iguales cuando se efectúan sobre madera o sobre escayola. Las principales diferencias del proceso de ejecución de la decoración de un retablo con soporte de madera o escayola, radican en la preparación del propio soporte y en las primeras manos de imprimación.

madera:

- Eliminación del polvo
- Tratamiento funguicida
- Juntas y grietas
- Tratamiento de los nudos
- Imprimación: 4+5 manos de cola y carbonato
- Lijado
- Bol
- Dorado y estucado

yeso o escayola:

- Eliminación del polvo
- Imprimación: 2 manos de cola + 5 manos de cola y carbonato
- Lijado
- Bol
- Dorado y estucado

Las juntas y grietas de los soportes de madera, producidas por el propio secado o por los movimientos producidos por cambios bruscos de temperatura y humedad, se rellenan con cuñas o chuletas del mismo tipo de madera bien seca. Las uniones en tablas, molduras o talla, se pueden “entelar”, encolando un trozo de tela fina o gasa, antes de la imprimación, para evitar en lo posible que el desencolado de las piezas o el movimiento de la madera, acabe agrietando la decoración.

Para evitar alteraciones en la decoración producidas por los nudos de la madera y la concentración de resina (el pino blanco presenta muchos nudos y de gran tamaño), se da una mano de goma laca sobre estas zonas. Tradicionalmente se ha utilizado el ajo seco frotándolo sobre los nudos con el mismo fin. En algunos retablos antiguos, hemos podido constatar tela encolada directamente sobre estos nudos por debajo de la imprimación

3. Preparaciones

Las diferentes capas de imprimación están compuestas por cola de conejo en diferentes proporciones y carbonato cálcico. La cola de conejo es un adhesivo animal fabricado con las pieles y cartílagos. Antiguamente esta cola se fabricaba en el mismo taller, hirviendo los restos del animal, posteriormente se comercializó en forma de placas mas o menos oscuras según la calidad y las impurezas de la misma. Actualmente también se puede encontrar en grano o en polvo. Esta cola se tiene que hidratar convenientemente antes de ser utilizada. La carga utilizada con este aglutinante es carbonato cálcico en diferentes tamaños de grano.

Las primeras manos de imprimación sobre madera son de cola con carbonato cálcico más grueso, en cambio a la escayola se le dan dos manos de aguacola en diferentes proporciones y bien calientes. Las siguientes capas de imprimación sobre madera se dan después de un superficial lijado con cola en disoluciones mayores y con carbonato cálcico más fino. Una vez bien seca la imprimación blanca, se lija cuidadosamente toda la superficie. Seguidamente se aplica una mano de media cola y cuatro manos de bol, normalmente dos de bol amarillo primero y seguidamente dos de bol rojo. El bol rojo solo se suele aplicar a las zonas de acabado brillante, las que después se bruñirán. El total de capas aplicadas en la imprimación sobre madera es de unas 14, variando según lo densas de cada una de ellas.

El blanco de España, que es también carbonato cálcico, es un producto que utilizamos en las primeras manos de la imprimación por ser más grueso que el alabastro-pané que usamos en las últimas capas. Antiguamente (anterior a los años 70) se utilizaba para estas primeras

capas polvo de viga, que era el polvo que quedaba depositado en las vigas más altas de las fábricas de yeso. Era un yeso totalmente muerto, sin ninguna adherencia y de color grisáceo, de grano mayor que el carbonato cálcico molido. Este polvo de viga se tamizaba convenientemente antes de ser utilizado.

La imprimación sobre madera necesita ser más gruesa que sobre escayola. Si la imprimación sobre madera de pino no es bastante gruesa, o no tiene las primeras manos de cola pura con un carbonato más grueso, al bruñir el oro se pueden marcar las vetas de la madera, por la diferencia de dureza de la madera con más o menos resina. Este posible problema no puede suceder con la escayola, porque es un soporte totalmente uniforme.

La concentración de la cola y la proporción entre cola y carbonato, no son medidas exactas y varían, dependiendo de la superficie a preparar y de la temperatura y humedad ambiente. Estas variaciones solo se aprenden con años de experiencia práctica y con trabajos muy diversos. Según la cantidad de carbonato depositada en cada mano, sabremos el número de manos que harán falta hasta obtener el grosor necesario de la imprimación.

El acabado del lijado de la imprimación es lo que decide el aspecto final de la decoración. Un lijado “al agua” nos dará un aspecto más basto y descuidado, en cambio un lijado en seco utilizando primero lijas más gruesas y terminando con las más finas, nos puede llegar a dar acabados totalmente planos y lisos (figura 2). En estos procesos de lijado, se utilizan unos hierros de dorador para desentrañar las tallas demasiado embotadas por la imprimación o para nivelar los cambios de planos de las diferentes piezas. Si se tiene que rallar o marcar algún dibujo, para espolinar, cincelar o simplemente combinar brillo y mate, se tiene que hacer después de tener la superficie lijada y antes de la siguiente capa de media cola, y se utilizan para tal fin, los hierros de dorador.

Uno de los grandes cambios en los procesos de ejecución de los dorados que se experimenta en el siglo XX, fue la aparición de los hornillos de gas.

Hasta entonces se utilizaban unos hornillos grandes de carbón donde se calentaba la cola y se mantenía a la temperatura adecuada las diferentes capas de la imprimación, y prepararlos marcaba las jornadas de trabajo. La primera actividad del día era encender las brasas de carbón, que se mantenían todo el día, para poder preparar las imprimaciones.

Todos los pasos para obtener unos buenos resultados son importantes, pero la aplicación del bol es especialmente delicada. Estamos utilizando proporciones de colas muy suaves que muy fácilmente se pueden deteriorar, el espesor del preparado del bol tiene que ser el adecuado, porque una falta de bol nos produciría rallados al bruñir el oro, en cambio si dejamos una capa demasiado gruesa, al bruñir podría reventar haciendo saltar la capa de bol. Normalmente se dan dos manos de bol amarillo a toda la superficie que se ha de dorar, y dos más de bol rojo a las zonas que se han de bruñir. Se ha utilizado en algunas épocas, bol negro y normalmente para la aplicación de pan de plata.

4. Dorado

La técnica del dorado al agua, como ya hemos dicho antes, necesita taller, necesita horas de experiencia al lado de un maestro para ver y practicar las distintas formas de coger el pan de oro con la polonesa, de "tirarlo" y aplacarlo. La técnica es sencilla y fácil de explicar, pero la práctica solo se adquiere con muchas horas de experiencia.

Las hojas de oro se colocan en la almohadilla, que tiene unas aletas para resguardarlo de cualquier corriente de aire, y se corta según la pieza que estemos dorando. Se moja la zona que va a recoger el oro y se coloca. Para que la hoja de oro se adhiera a la polonesa, se coloca una pequeña cantidad de alguna crema grasosa (actualmente utilizamos vaselina), en la cara o en la mano, por donde se pasa la polonesa antes de recoger el oro. El exceso de grasa hará que el pan de oro se quede demasiado adherido a la polonesa o se rompa al colocarlo, y la falta hará que la hoja no se pueda coger correctamente. Para mojar el bol utilizamos agua solamente, sin ningún tipo de cola.

El pan de plata se trabaja de la misma forma que el oro. Normalmente para platear solo se dan dos manos de bol amarillo, no se utiliza el bol rojo. Esto se hace para no evidenciar los cortes que pueda sufrir la plata con un fondo rojo. De todas maneras, la utilización de los colores del bol ha variado según las épocas, por ejemplo son muy característicos los marcos plateados de principios de siglo XX con un fondo de bol negro, o los retablos barrocos con el fondo de color rojo en toda su superficie. Lo que hay que tener muy en cuenta con el plateado es en protegerlo lo antes posible. La plata se oxida muy fácilmente, si plateamos al agua y no al mixtión (es imprescindible platear al agua para obtener brillo), ésta ya tiene un primer contacto con el agua, y si la humedad ambiente es muy alta, en pocos días pueden aparecer manchas de humedad.

Entre los años 40, 50 y 60 del pasado siglo, era muy común la utilización de la plata corlada, imitando al oro fino, no solo en la decoración iglesias o retablos, incluso en la policromía de imágenes. Sobre la plata ya bruñida se aplican una o dos manos de un barniz, corladura, con una base de goma laca que colorea la plata imitando el oro fino. Durante esa época la relación entre el precio del oro fino y la hora de trabajo era totalmente diferente a la actual. En un estudio sobre el taller de dorados de Ramón Porta, padre e hijo, de su obra durante todo el siglo XX, podemos ver las siguientes relaciones entre el precio del oro y la hora de trabajo. En el año 1945 el precio de la hoja de oro fino era de 1'4 pesetas, y el precio de la hora del oficial de primera de 2'5 pesetas; la hoja de oro valía algo más de la mitad que una hora de trabajo. En el año 1999 el precio de la hoja de oro fino era de 121 pesetas, y el precio de la hora del oficial de primera de 1.650 pesetas; la hoja de oro valía algo más de la treceava parte de una hora de trabajo. Con estos datos se puede entender por una parte la utilización de plata corlada para imitar el oro, o el valor que tenía el oro fino con respecto al jornal que se cobraba en una época concreta. Y por otra parte, la necesidad actual de recortar al máximo las horas de trabajo, para hacer rentables económicamente las decoraciones con oro fino.

5. Bruñido

Una vez dorada una pieza o parte de ella, en el momento oportuno, se procede al bruñido con las piedras de ágata. No se debe dejar pasar

demasiado tiempo para que no seque demasiado, ni empezar a bruñir demasiado pronto porque la presión de la piedra arrastraría el oro y el bol. El tiempo de espera adecuado depende de la humedad ambiente, del material de soporte y de la forma y el volumen de la pieza (figura 3).

Las zonas mate, sin brillo, no se bruñen, y se les puede dar una mano de aguacola. Si las decoraciones con oro están a una altura considerable, a la que no se puede llegar fácilmente, no es necesario barnizar, en cambio si están a la altura de la mano, es conveniente protegerlas con un barniz o laca para metales.

6. Cincelado

Sobre la superficie de oro (normalmente bruñido, aunque también se puede hacer sobre el mate), se puede cincelar con hierros de diferentes formas y tamaños, formando dibujos decorativos. El cincelado se ha de efectuar siempre antes de proteger la superficie dorada para no romper la capa de laca. Para realizar un cincelado perfecto se necesita un mínimo de grosor en las capas de imprimación, y la presión adecuada en cada golpe al cincel para que se quede suficientemente marcado y no rompa la superficie dorada.

Los hierros para cincelar que se encuentran en el mercado no son específicos para dorados al agua, y aunque algunos de ellos se pueden utilizar, lo más común es heredarlos del taller dónde se ha aprendido el oficio, o fabricarlos uno mismo.

7. “Espolinat” o estofado.

Sobre la superficie de oro bruñido se puede espolinar o estofar, con temple al huevo y pigmentos molidos. Este temple de huevo se bate con el pigmento deseado y se aplica directamente sobre el oro. De nuevo la habilidad y la práctica, permite combinar y difuminar colores para obtener el acabado deseado. Una vez seco éste temple, con una punta de madera del grosor requerido, se ralla levantando la policromía y dejando a la vista de nuevo el oro bruñido con las formas deseadas. El dibujo, o unos puntos que lo enmarquen, se pueden estarcir sobre la policromía que se va a

espolinar, pero la resolución del dibujo acabado se tiene que realizar a mano alzada (figura 4).

8. Estuco bruñido.

En las decoraciones actuales que realizamos en los retablos utilizamos los dorados con oro fino al agua, con cincelados y espolinados, y policromías con imitaciones de mármol y la técnica tradicional del estuco bruñido (figura 5).

La imprimación para bruñir un temple es la misma que para el dorado al agua, hasta la aplicación del bol. Por tanto un retablo que se tiene que decorar entero, se prepara completamente con todas las manos que hemos visto antes. Una vez doradas todas las zonas oportunas, el resto se pinta con un temple a la cola (con media cola) y pigmentos imitando piezas de mármol. La decoración con éste temple a la cola se ha de realizar con aguadas sobre tintas planas. Se deben utilizar pigmentos naturales bien molidos. Este temple se bruñe con piedras de ágata similares a las utilizadas para los oros y de mayor tamaño (figura 6). El estuco bruñido no necesita ningún barniz ni laca, el brillo se obtiene al bruñir con las piedras. Tanto el oro fino como el estuco bruñido no se alteran con el paso del tiempo.

La utilización de diferentes colores o marmorizaciones, depende mucho de la estética constructiva del retablo, del conjunto decorativo de toda la Iglesia y de las características propias del pueblo donde se encuentra la obra.



Imágenes

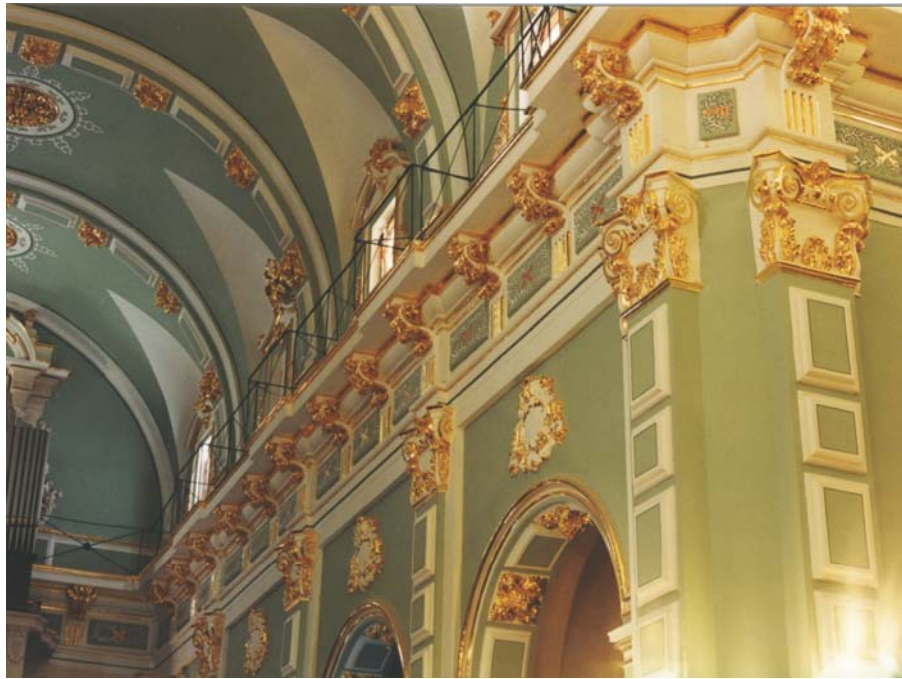


Figura 1: Albalat - P. Sant Pere – Nau.



Figura 2: Benaguasil – P. Assumpció · R. Cor de Jesús.



Figura 3: Pedreguer – P Santa Creu – R. Major



Figura 4: Segorbe – P. Sant Martí



Figura 5: Algemesí – P. Sant Jaume – R. Cor de Jesús



Figura 6: Pedreguer – P. Santa Creu – R. Major