macer x Museu del Taulell
Manolo Safont. Onda

Manolo Safont x Macer

Macer presta su colección de plantillas historicas al Museo del azulejo de Onda.

Macer hace entrega de 34 plantillas empleadas para la reproducción de relieves en cerámica. De las 34 plantillas que componen esta colección, 8 piezas son de grafito: de las cuales 5 plantillas están grabadas con motivos florales, una con motivos ornamentales, otra con motivos geométricos y una base de un formato aproximado de 25x25.

Qué son las plantillas?

Las plantillas en cerámica son replicas exactas de la propia baldosa que se desea reproducir. De estas se extrae un negativo denominado punzón, que es el que prensa las baldosas reproduciendo el diseño que se había realizado en la plantilla. Como los punzones son un elemento sometido a un fuerte desgaste, estas plantillas se realizaban en materiales resistentes para conservar ese diseño el mayor tiempo posible, y poder replicarlos en punzones tantas veces como el cliente deseara.

Contexto

El molde. En la fabricación de baldosa cerámica. Rafael Galindo 2002

En los primeros moldes con relieve, las plantillas se modelaban manualmente en grafito, a partir de un dibujo sobre papel. Primero se realizaba un desbastado mediante fresado y se definían después los contornos con una gubia. Una vez acabado el relieve, se alisaban las superficies mediante un paciente lijado manual. Algunos de los relieves en grafito mostrados en el libro de Rafa Galindo, están datados entre 1982 y 1984.

El grafito tiene dos importantes características, necesarias en este proceso de fabricación: es fácilmente moldeable y sobre todo, es conductor de la electricidad. Es esta última una propiedad indispensable en este proceso de fabricación, ya que el siguiente paso consistía en la transferencia del relieve al punzón (de positivo a negativo) mediante erosión por arco voltaico.

El proceso de erosión sin embargo, desgastaba mucho las plantillas de grafito, hasta el punto que con ellas sólo se podían obtener dos o tres punzones. Algunos relieves permitían la recuperación de la plantilla, rehaciendo manualmente los relieves desgastados.

Este procedimiento, que puede considerarse prácticamente como semi artesanal, no podía garantizar completamente la constancia de las dimensiones de los relieves en cada punzón.

Las plantillas de grafito fueron sustituidas por las de cobre, mucho más resistente y duro, y con las que se podían obtener más punzones. Estas plantillas no podían modelarse a mano lo que obligaba al mecanizado de los relieves.

Las plantillas se podían obtener mediante deposición de cobre electrolítico, o mediante otra técnica que sigue empleándose en la actualidad, consistente en el modelado manual de los relieves en escayola que es la que sirve de positivo para la elaboración de la plantilla en fundición de kayem.

Otra técnica, menos empleada, fue el grabado de ácido, ya que con ella sólo se pueden obtener contornos nítidos, siendo imposible el degradado en profundidad de los relieves.

Rafael Galindo. El molde en la fabricación de baldosa cerámica. 2002. pág 79.

Piezas aportadas

Si bien no tenemos referencias temporales de cuando se emplearon las plantillas de cobre y kayem, si tenemos testimonios suficientes como para contextualizarlos. Sabemos que en su libro de 2002 Galindo emplaza las plantillas de cobre a 1982 y 1984, y también que entre los tres materiales aportados, el orden cronológico ubica como las más antiguas a las plantillas de grafito, que fueron reemplazadas con el tiempo por las de cobre, que a su vez fueron reemplazadas con el tiempo por las de kayem. Y cómo en toda industria al implementar mejoras, estas suelen convivir en el tiempo con el elemento o material mejorado, coexistiendo mientras la tecnología más novedosa va reemplazando a la antigua. Es por ello, que el propio Galindo ubica esta evolución en los materiales con los que se fabrican las plantillas a la década de los 80’, incluso con cierta continuidad a inicios de los 90’. Si bien no podemos poner fechas exactas al comienzo o fin en el uso de un material u otro.

Plantillas de grafito

Las **plantillas de grafito** se grababan sobre el propio material manualmente ya que era facilmente moldeable y posteriormente se trasladaba al punzón mediante erosión por arco voltaico.

De las piezas aportadas, 8 son de grafito. Por lo general formatos pequeños, con relieves de dos o tres mm de profundidad máximo, con predominio de diseños florales.

Plantillas de cobre

Las plantillas de cobre, por su dureza, se realizaban por deposición electrolítica o bien mediante mecanizado de los relieves.

En total, Macer cede al museo un total de 21 piezas de cobre de índole muy variada como son los arabescos, patrones geométricos y orgánicos, motivos florales, piezas especiales por ubicación como son cantoneras (Macer_manoloSafont_cobre_1_piezaespecial.jpg), un marcador del ‘made in spain’ y plantillas de logotipos originales. Concretamente: el de Roca anterior al actual, un logotipo de Tau cerámica (en aquellos años era ‘cerámicas) y el logotipo de la extinta Estilos Cerámicos.

Plantillas de Kayen

Se realizaban en un molde de escayola. Se realizaba la fundición de kayen (aleación metálica compuesta por aluminio y otros metales en diferentes proporciones) vertiéndose sobre el molde de escayola. Una vez enfriado se biselaba con la fresa y se trabajaba la medida exterior con rectificadora para cuadrar tanto el perímetro como la altura del punzón. Ocasionalmente, el moldista volvía a trabajar las piezas, para perfilar los detalles.

Cinco piezas del total de la colección están realizadas en esta aleación y todas responden a una estética similar, barroca, que ocupa todo el espacio disponible con elementos grabados y que pese a incluir alguna representación floral, por su estética general podemos clasificarlas como temática o motivos arabescos.