

RESTAURACIÓN DEL MURAL CERÁMICO DE LA FINCA DIAGO, EN CASTELLÓN

Pepe Castellano

Cerámica Decorativa

1. INTRODUCCIÓN

El apellido de la familia Diago va muy unido al desarrollo de la industria cerámica y especialmente a la producción cerámica en la ciudad de Castellón. Aunque sus orígenes son de la población de Vall d'Uixó. Su primer centro productivo se asentó en Alcora para pasar ya en 1945 a la ciudad de Castellón adquiriendo la fábrica que existía ya en la Avenida Valencia y que fue comprada por D. Antonio Diago Piñón y sus hijos Germán, Antonio, Manolo y Jesús que darían nombre a la sociedad Hijos de Antonio Diago SL. El otro hermano Fernando Diago fundó la empresa Cerámicas Diago S.A. con sede en Castellón colindante a la de sus hermanos en la Avda. Valencia y otro centro productivo en Onda.



Figura 1. Retrato de Antonio Diago, obra de Soler Blasco 1957.

La fábrica que hizo posible el mural de la "finca Diago" fue la de Hijos de Antonio Diago esta fábrica en sus orígenes de 1950 tenía hornos morunos que cocían con leña de monte y posteriormente pasaron a los hornos bicanales para fabricar azulejos de bicocción en formatos de 10,8x10,8, 15x15, 14x28, 10x20, 7,5x15 y 20x20 como máximo formato.

En Alcora iniciaron en 1960 una producción de fritas y esmaltes con las cuales servían a gran parte de la industria de Castellón y a la cerámica artística de Mani-

ses, pero la profunda crisis económica que se sufrió en los años 1970 y 1972 arrastró a la industria de Manises y obligó a cerrar la producción de fritas y esmaltes de la planta de Alcora que fue pionera en Castellón mucho antes que se instalaran firmas como Figueroa, Ferro, etc., que introdujeron el Zirconio como opacificante frente al arsénico que se utilizaba hasta ese momento.

No obstante la fábrica de los Hijos de Antonio Diago funcionaba muy bien y en la década de 1960-1970 realizó en la provincia de Castellón muchos edificios emblemáticos en los que ya se utilizó el azulejo como material que personalizaba estos edificios, como son: Bex. Rey Don Jaime, Asensi, Benicasim, etc.

El edificio "Finca Diago" fue proyectado en 1960 por el arquitecto de Castellón Miguel Prades en el cual los cuatro hermanos Diago (Germán, Antonio, Manolo y Jesús) propusieron al arquitecto la utilización de la cerámica en todas las zonas posibles del edificio, baños, cocinas, pavimentos así como murales cerámicos que se utilizaron en el pasaje comercial que tenía el mismo edificio.



Figura 2. Vista actual del edificio.



Figura 3. Celosía cerámica exterior de "la Fábrica de Agustinet".

En el exterior se proyectó una celosía que cubría toda la galería por la parte exterior producida en Castellón por "La Fábrica de Agustinet".

También como colofón al edificio se diseñó un mural artístico que ocuparía toda la fachada Este y que daría la personalidad a esta construcción.

2. RESUMEN BIOGRÁFICO



Figura 4. El ceramista Alberto Guallart.

Alberto Guallart Ramos nace en Castellón de la Plana, en el año 1936. Como sus hermanos Rafael y Ferran, aprendió con su padre, el reconocido ceramista castellonense Rafael Guallart Carpi, las bases de la cerámica y del dibujo en el taller familiar de la calle Nuñez de Arce.

Estudió Bellas Artes, en la Escuela de San Carlos de Valencia donde al par de tener como profesor a Juan Bautista Porcar, con el que había una gran vinculación familiar, obtuvo el premio Roig en los años 1957 y 58.



Figura 5. Alberto Guallart y compañeros de curso con el profesor D. José Mª Bayarri.

Terminada su carrera y conseguido el título de profesor de Dibujo en 1959 se dedicó pronto a la docencia, impartiendo enseñanzas a nivel de bachillerato y superior. Fue profesor en el claustro constituyente del Colegio Universitario de Castellón en los años 1962-72, también de la Escuela de Bellas Artes y Artesanía hasta 1979, y de la Universidad a Distancia (UNED) en Vila-real.



Figura 6. Mural para la sede de la UNED en Vila-real.

Ha presentado sus pinturas y sus cerámicas en exposiciones colectivas en Valencia en los años 57-60 y en Alicante en 1961. En Castellón en el Colegio Universitario (1972), en la Casa de la Cultura (1973), en el Certamen de Pintura de la Diputación y en importantes exposiciones institucionales como la "Colectiva de Artistas Castellonenses de la Diputación Provincial" y en el Museo Nacional de Cerámica González Martí de Valencia.

Colaborador directo de su padre en las piezas cerámicas, como los paneles de los Patronos en Lledó, de la lonja de pescadores del puerto, los blasones heráldicos de localidades comarcales entre rocallas, en el amplio macetero del ficus de la plaza María Agustina y otras como los grandes murales de las viviendas de las calles Asensi y Mayor (farmacia Segarra) o de la plaza Clavé, instituto Penyagolosa, de la fábrica Diago, colegios Sanchis Yago y Sensal en Castellón o Pintor Sorolla en Alquerías del Niño Perdido, Autobuses Furió en Onda y de las iglesias del Grau en Castellón o de La Pelechana. Además de la Escuela de Vela y capilla de Santiago Apóstol en Benicàssim.



Figura 7. Mural cerámico de la Iglesia de san Pedro, en el Grau de Castelló.

Según su idea de diseño, proyectó una alegoría de la cerámica y del trabajo. De cómo el esfuerzo de la familia y del propio individuo mediante el estudio y el trabajo nos puede llevar a conseguir cimas tan altas que nos acercan más al sol, elemento utilizado en el mural como fuente suprema de energía productiva que el hombre puede llegar a alcanzar con su esfuerzo.



Figura 8. Bocetos previos y definitivo del mural.



Figura 9. Fotografía del autor durante el proceso de restauración.



Figura 10. Detalle del mural.



Figura 11. El equipo de restauración junto al autor.



Figura 12. Detalle manuscrito aparecido en la parte trasera del mural durante la restauración.



Figura 13. Inicio de la restauración, de abajo a arriba para evitar desprendimientos.



Figura 14. Proceso final de la restauración.

3. PROCESO DE REPARACIÓN DEL MURAL

Para el proceso de reparación de la instalación existente y colocación de las nuevas piezas, se confió en PROALSO, una asociación de ámbito nacional, sin ánimo de lucro, al servicio de los colocadores de cerámica que trabaja para responder a las necesidades y defender los intereses de los profesionales autónomos y las empresas especializadas en recubrimientos cerámicos.

El encargado de supervisar el proceso de la colocación del mural fue Ernest Boira i Sales de la empresa PROINSKER, técnico en formación de PROALSO y perito en patologías cerámicas.



Figura 15. Inicio de la restauración. Retirada de las piezas de abajo a arriba.

3.1. Diagnóstico del mural existente.

Se constata que hay aproximadamente un 10% de la totalidad de las piezas del mural que están desprendidas y/o rotas y que el resto corre peligro de desprenderse.

No se realizaron juntas de movimiento en la superficie del mural. El movimiento estructural ha fragmentado piezas y ha hecho que la consistencia del material de agarre utilizado en la época, pierda propiedades. El resultado es que la cerámica estaba en compresión y corría riesgo inminente de desprendimiento (de hecho ya se habían desprendido algunas zonas del mural).

A percusión sonaba hueco, síntoma de que la cerámica se había despegado del soporte.



Figura 16. Estado de la superficie del mural previo a la restauración.

3.2. Se procede a instalar una plataforma elevadora para realizar la tarea.



Figura 17. Plataforma elevadora.

3.3. Extracción de las piezas.

La extracción de las piezas se realizó de abajo arriba para evitar roturas.

Una vez extraídas las piezas se procedió a su limpieza, ya que presentaban importantes restos del antiguo material de agarre, y numeración.

Hay que destacar que alrededor del 10% de las piezas, de un total aproxima-

do de 5400, estaban agrietadas y/o rotas por lo que cada una de estas piezas se tuvo que recomponer y numerar cada uno de sus fragmentos para facilitar su posterior instalación.



Figura 18. Limpieza y numeración de las piezas originales.

3.4. Preparación del soporte.

Se procede al saneamiento del soporte existente. Se retiran los restos del antiguo material de agarre y se pican las zonas huecas del soporte para garantizar la homogeneidad y consistencia de toda la superficie.

Aplicación de una imprimación cohesionante para aumentar la resistencia a la tracción de la superficie.

Aplicación de un mortero reparador para regularizar el soporte.

Aplicación de un adhesivo cementoso C2TE, conjuntamente con malla de fibra de vidrio para unificar la superficie de colocación.



Figura 19. Estado previo del soporte y proceso de reparación.

3.5. Colocación.

Con una llana dentada de 8x8 mm se aplica adhesivo cementoso tipo C2FT (mejorado, de fraguado rápido y con desplazamiento vertical reducido), según UNE EN 12004, y adhesivo S1 (deformable), según UNE EN 12002. Esta aplicación se realizó mediante la técnica del doble encolado.

Se colocaron las piezas cerámicas correctamente siguiendo la numeración previa, sobre la superficie tratada.

La colocación se realizó por zonas de 1 m en altura, 5 filas de piezas, para evitar el deterioro de las piezas originales y su caída.

Se quitó una fila, se limpió y se volvió a colocar después del tratamiento de la superficie, exceptuando una fila. Esta fila facilitaba la extracción del siguiente tramo.

Por último se colocan las piezas de reposición siguiendo el esquema previo.

Por respeto a la instalación original no se rejuntó el mural.

Durante la colocación se realizó una junta de movimiento por debajo de cada forjado (7 en total), para evitar que la cerámica entrara en compresión. Al ejecutar estas juntas se realizaron cortes de fraccionamiento y control en el soporte, con un ancho de junta de 8 mm y se selló cada corte con masilla de poliuretano.



Figura 20.

3.6. Supervisión del resultado y limpieza del mural.



Figura 21.

4. MATERIALES UTILIZADOS

- Mortero reparador SIKA
- Fibra de vidrio (malla) de CERCOLL rete 25, resistente a la alcalinidad del mortero.
- Imprimación cohesionante BASF Grisogrunt.
- Anclaje de malla C2TE de CERCOLL.
- Adhesivo C2FT de CERCOLL.
- Masilla de poliuretano SIKAFLEX color teja.



Figura 22.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE RESTAURACIÓN DE LAS PIEZAS CERÁMICAS DEL MURAL DE LA FINCA DE DIAGO

El proceso de fabricación de los azulejos necesarios para restaurar completamente el mural cerámico, se desarrolló en la fábrica de Cerámica Decorativa bajo la dirección de José Castellano y como director técnico Javier Gimeno.

El primer paso fue fabricar el soporte cerámico de 15x15x1cm necesario para restaurar las partes que estaban rotas así como las desaparecidas. En el laboratorio de Cerámica Decorativa se realizó toda una investigación para poder contraponer los colores que se habían utilizado en el mural original así como el esmalte necesario para la recreación de las líneas en relieve para dar al color una textura al aplicarse con una "pera" mediante el proceso de "entubado" pero con espesores que llagan casi a los 10mm.

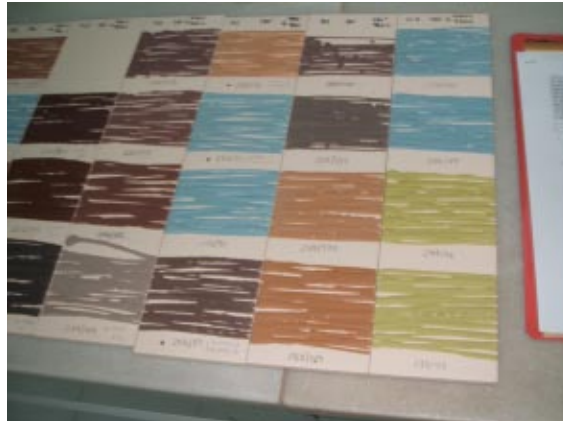


Figura 23.

Una vez seleccionados los colores, se realizó todo un dibujo a dimensión original en el propio mural y una vez fotografiado se reprodujo en las piezas cerámicas dibujando directamente sobre el bizcocho y luego pintando los perfiles con agua y dióxido de Manganeso con Hierro.



Figura 24.

Una vez realizadas estas perfiladas con el pincel, se empieza a rellenar mediante "la pera" las distintas áreas del dibujo que unas veces expresa:

- El Cielo.
- El Sol.
- Las Personas.
- La Alfarería.

Este esmalte mate y que posteriormente se colorea se formarán más de 60 colores distintos.



Figura 25.

El proyecto planteaba la reparación del Mural del edificio de Diago donde faltaban dos paneles: uno de 33 piezas y otro de 168 piezas más algunas piezas sueltas.

El proceso de restauración comenzó por estudiar cual fue el método que se empleó en su elaboración original.

La técnica utilizada por parte de **Antonio Guallart** y su equipo se basaba en la aplicación de un engobe coloreado mediante pera de forma manual. El panel se disponía en una mesa donde se preparaba para la aplicación, dibujando in situ los distintos y variados motivos que conforman la gráfica de la obra. El equipo de Guallart seleccionó 43 colores que amplifican la riqueza cromática del panel final. La diestra mano del artista fue creando múltiples formas y dibujos siguiendo líneas gruesas cuya disposición origina cambios de tonalidades debido a la incidencia de la luz.

Proceso de elaboración:

Una vez conocidos los antecedentes se tomaron pequeñas muestras de los paneles para conseguir contratipar los colores y el acabado mate suave de las piezas originales.

Desarrollo del engobe: Se desarrolló un engobe similar al original capaz de aplicarse como un entubado de grandes proporciones. Las características que debía cumplir son:

- Desarrollo de colores adecuado.
- Efecto mate suave.
- No cuartea.
- Buen agarre a la pieza.
- No se agrieta en el secado.

Soporte cerámico: utilizamos bizcocho de 14,8x14,8x0,8 de pasta blanca.

Desarrollo de colores: Se desarrollaron un total de 20 colores diferentes que participaban en los paneles donde faltaban piezas. Las tonalidades van desde los amarillos, marrones, ocre, azul turquesa y azul oscuro, añil, terracota, lila, verdes, etc.

Preparación de los paneles:

Se dispusieron las piezas sobre una mesa y se dibujan las líneas maestras a mano alzada siguiendo los planos elaborados para que cada línea del dibujo concuerde con el panel original.

Se aplican con pincelado a mano las líneas de contorno.

A continuación se van aplicando a pera cada color siguiendo los dibujos originales haciendo que coincidan las direcciones de las trazadas y los dibujos geométricos tal como estaba en el original.



Figura 26.



Figura 27.