

**Dokumentácia vykonaných prác**  
**Realizácia hrebenáčov na pohrebnú kaplnku Bodkových**  
**v obci Malá Vozokany**



Autori: Mgr. art. Peter Gregvorek

Mgr. art. Ján Telek

## **Podrobná správa z realizácie keramických hrebenáčov**

Originálne hrebenáče sú vytvorené z keramického materiálu svetlo okrovej až telovej farebnosti s rozmermi dĺžka 29-30,5 cm so špecifickým motívom rokaja. Po dôkladnej analýze štruktúry materiálu sa potvrdila prítomnosť šamotu v okrovej hline 25-30 % s frakciou od 0,2-0,8 mm.

Výpal pôvodných hrebenáčov odhadujeme na úrovni 900 – 950 stupňov Celzia. Po výpale primárnej keramickej hmoty pri pomerne nízkom stupni spôsobil nasiakavosť vody až 25%. Primárne keramické opláštenie nie je dostatočne hydrofóbne a povrchová štruktúra hrebenáčov je vystavená deštrukcii s pomerne vysokým stupňom nasiakavosti vody, čo má za následok degradáciu spôsobenú poveternostnými podmienkami, ako aj vznik a výkvet parazitujúcich náletových rastlín machov a lišajníkov.

### **Skúška výpalu originálnej hmoty**

Fragment originálnej keramickej hmoty z roku 1904 bol po dôkladnom očistení a na lazúrovaní podobnou engobou okrovo-oranžovej farby a dopálený na požadovanú teplotu 1200 stupňov.

Skúška bola úspešná a potvrdilo sa, že nasiakavosť vody sa znížila na 3-5 %. Historický keramický materiál teplotu vydržal, a preto navrhujeme postup zopakovať aj pri obnove vyhovujúcich originálnych kusov, ktoré sa dajú v plnej miere zachovať.

### **Nové hrebenáče**

Po vizuálnom pozorovaní bolo vyhodnotených 29 kusov korýtok ako nevyhovujúcich na obnovu a opätovné použitie pri inštalácii. Z tohoto dôvodu bolo nevyhnutné vytvorenie nových hrebenáčov v požadovanom počte podľa originálneho tvaru.

V prvom kroku pri výrobe nových hrebenáčov bolo nevyhnutné zakúpenie keramickej hliny s podobnou farebnosťou a frakciou šamotového plniva po výpale.

Rovnako komplikované bolo taktiež zistiť zmrašťiteľnosť hliny po vysušení a výpale predmetu (10-15%). Na kópie hrebenáčov bola po zmrštení pripočítaná dĺžka 1,5 centimetra od kotviaceho otvoru. Touto rezervou materiálu sa uľahčí zakladanie keramických korýtok pri inštalácii opláštenia strechy.

Realizácia korýtok prebiehala pomocou vopred na mieru vytiahnutých a odliatych negatívov z modelárskej sadry. Motív rokaja bol zaformovaný na originálnu hmotu a bola tak vytvorená negatívna forma, do ktorej bola následne natlačená keramická hlina.

Po vyvalcovaní hliny podľa požadovaných rozmerov na hrúbku 1,4 cm bola hlina dôkladne navalcovaná na negatívne sadrová kopyto a následne orezaná keramickou strunou. Cez pripravený otvor v sadrových formách bola do hliny vytvorená dierka, ktorá bude slúžiť na inštaláciu korýtko po vypálení.

Odtlačený pozitív rokaja bol následne nalepený pomocou šlikéru na hmotu korýtko. Po týchto úkonoch nastala fáza sušenia. Surová hlinená hmota bola na kopytách uložená po dobu 5 dní a následne boli predmety otáčané a dosušené po dobu 15-19 dní pri teplote 20-30 stupňov Celzia. Pri vyšších teplotách sa predmety deformovali.

Proces bol opakovaný až do požadovaného počtu hrebenáčov. Po vysušení boli produkty ošetrené engobou okrovo-oranžovej farebnosti. Tento proces bude nevyhnutný z dôvodu farebného zjednotenia originálnych a nových kusov.

Po uložení hrebenáčov do keramickej pece bol otvor zamurovaný a nasledoval samotný výpal.

Teplota počas výpalu bola regulovaná prietokom vzduchu s pomalým stúpaním z dôvodu prípadnej možnej vlhkosti keramickej hliny.

Po 11 hodinách bola dosiahnutá teplota v peci 1200 stupňov, ktorá bola udržaná po dobu 45 minút. Pri tejto teplote sa zmenila hlina až na kamenivo s nasiakavosťou vody 3-5%. Výpal sa uskutočnil vo vysokej peci na drevo. Po dosiahnutí požadovanej teploty boli palivové otvory uzatvorené a pec prirodzene chladla po dobu troch dní.

Všetky kusy korýtok boli po vypálení bez poškodenia a straty tvaru či iných anomálií. Nové hrebenáče boli po zabalení prevezené a umiestnené v interiéri kaplnky rodu Bodkových v Malých Vozokanoch.



Technický list s rozmermi





**Vzorka hlíny s prítomnosťou šamotových zŕn**



**Dopálený originálny fragment hlíny so zjednocujúcou engobou**



## Fotodokumentácia z realizácie

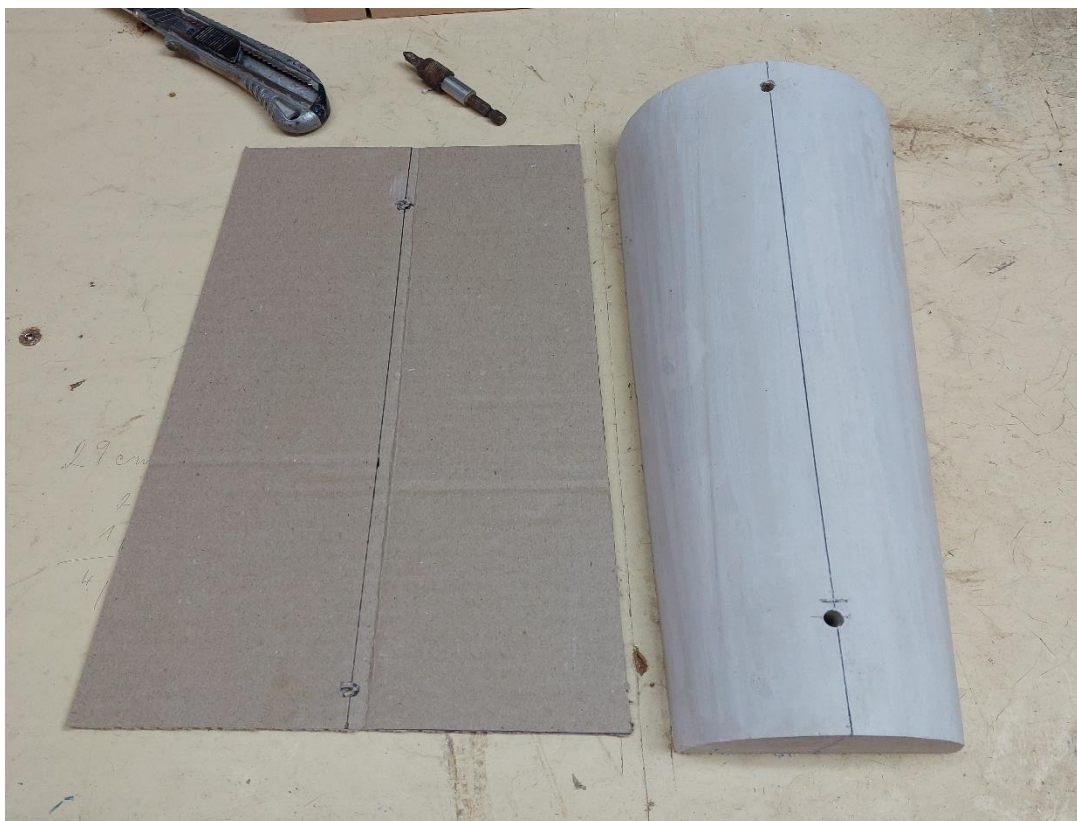


Príprava šablón na vytiahnutie negatívu sadrového kopyta



Drevená šablóna z požadovanými polomerami





Sadrový negatív hrebenáča s vyhlíbenými otvormi. Kartónová maketa plášťa korýtka.



Formovanie sadrového negatívu





Vytvorenie sadrových negatívov



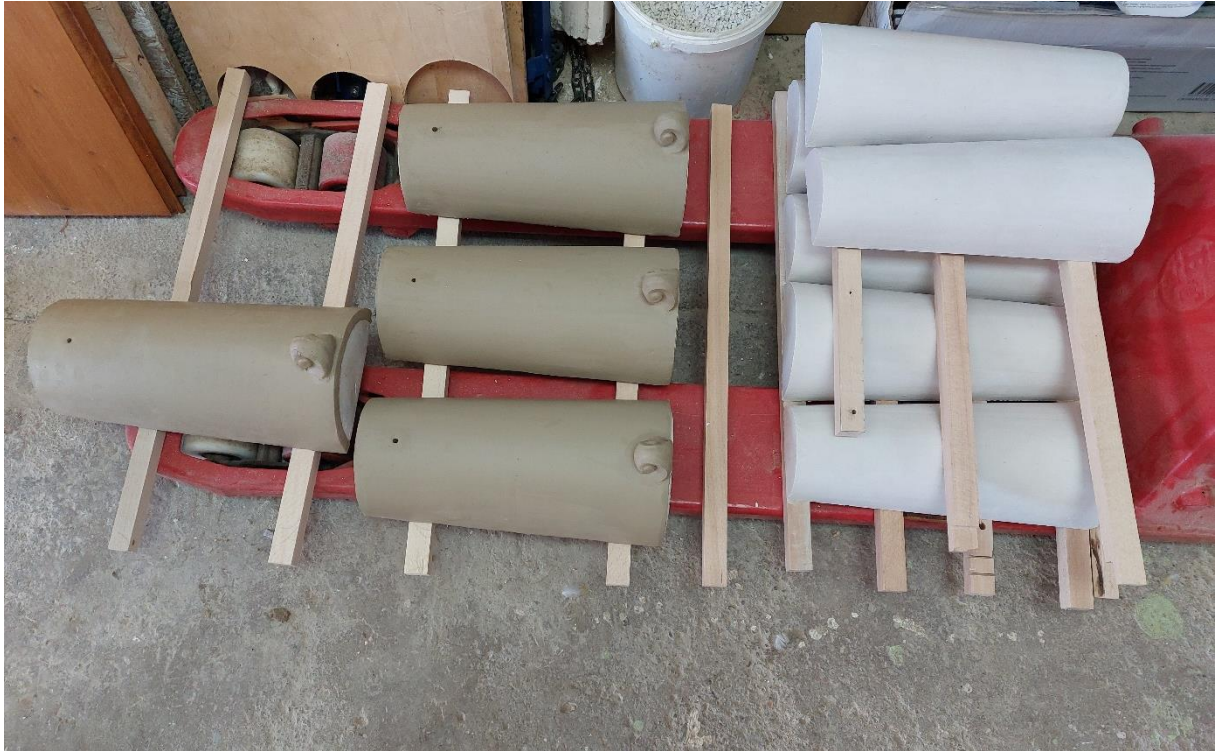
Telo hrebenáča po vyvalcovaní hliny a nasadení na sadrové kopyto a orezaní.





Lepenie ornamentu rokaja po vytlačení do formy





Proces výroby hřebenáčů



Finálne hřebenáče po nasadení na sadrové negatívy. Proces sušenia na sadrových negatívoch trval 5 dní.





Po dostatočnom odparení vody boli hribenáče presušené v izbovej teplote po dobu 15- 19 dní. Po odparení 90 % vody sa hribenáče zmenšili v dĺžke o 2,5 cm.



Stav hribenáčov po vysušení a natretí engobou. Engoba bola aplikovaná podľa technického listu výrobku, teda po náteroch museli predmety pred výpalom schnúť 18-24 hodín.





Balenie krehkých vyschnutých korýtok pred transportom do karmickej pece.



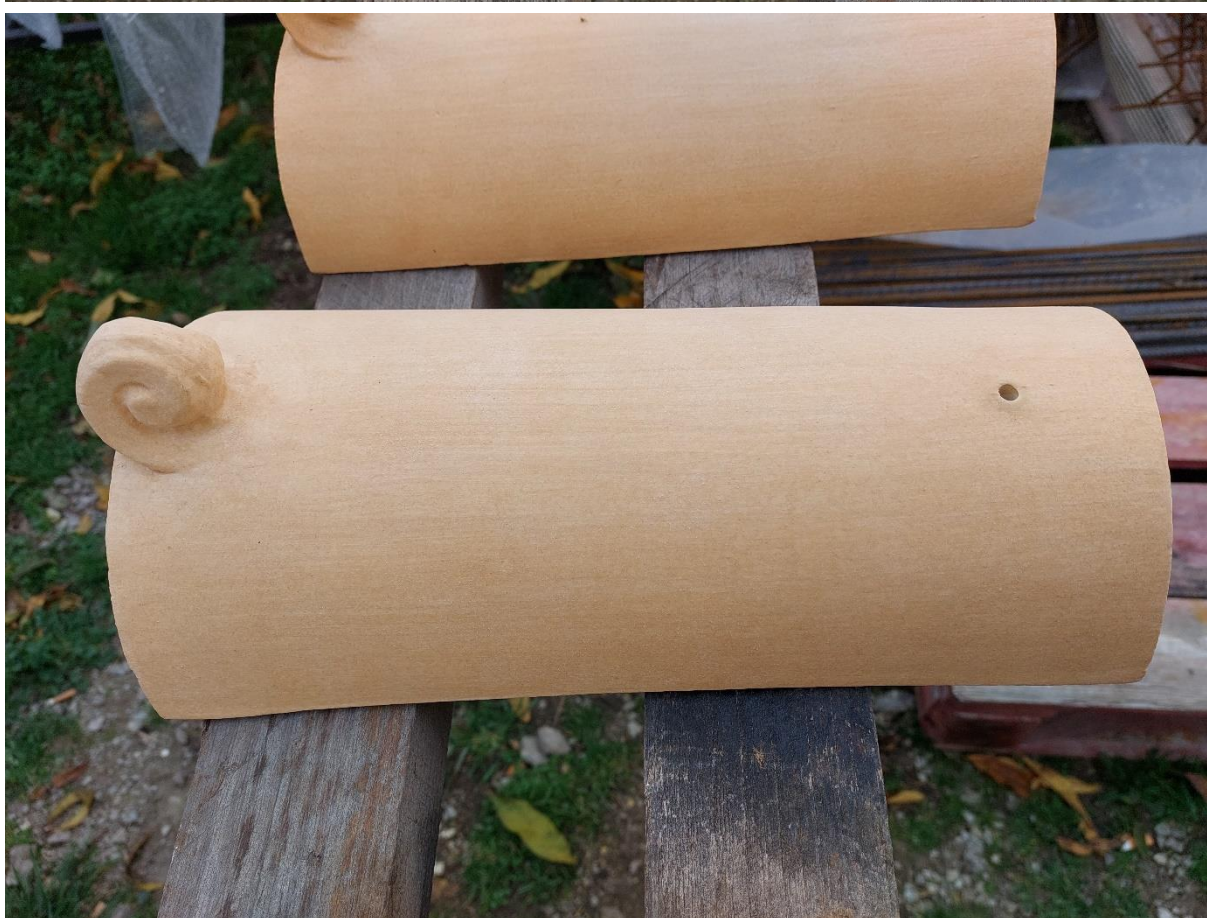
Uloženie hrebenáčov do keramickej pece





Farba korýtok po dosiahnutí požadovanej teploty v peci. Teplota 1200 stupňov bola udržaná po dobu približne 45 minút. Použité palivo na výpal bolo kombináciou suchého mäkkého ihličnatého dreva a buku. Výpal trval približne 11 hodín.





Hřebenáč po vypálení a dodatočnom nahydrofobizovaní.





Vypálených bolo 31 kusov hrebenáčov, ktoré boli dôkladne zabalené a zabezpečené proti poškodeniu pred transportom do pohrebnej kaplnky Bodkových v Malých Vozokanoch.

