

Aita santuaren berunezko zigilua

Sello pontifical de plomo



Objektua ■ Objeto

Aita Santuaren zigilua: Berunezko bulda
Sello pontifical: Bula plúmbea

Aurkikuntzaren lekua ■ Lugar del hallazgo

Santa Maria katedrala. 63. hilobia
Catedral Santa María. Enterramiento 63

Kronologia ■ Cronología

XIV - XV. mendeak
Siglos XIV - XV

Azalpena ■ Descripción

Benedicto XIII.a Aita Santuaren (1394-1423) disko itxurako berunezko zigilua, gorde ez den idazki batekin batera egongo zena.

Sello discoidal de plomo del Papa Benedicto XIII (1394-1423) que acompañaría a un documento escrito que no se ha conservado.

Berunezko buldak aita santuaren agiri, agindu, eskutitz edo pribilegioetatik zintzilik jartzen ziren. Aita santuaren zigilu mota horiek ia-ia ez dira aldatu XI. mendetik. Gaur egun ere erabili ohi dira. Bulden aurrealdean San Paulo eta San Pedroren buruak daude irudikatuta, haien izenen inskripzioarekin, eta atzealdean, aita santuaren izena, haren titulua, eta ondorengotzaren zenbaki ordinala.

Las bulas plúmbeas se colgaban de los documentos, mandatos, cartas o privilegios papales para certificar su autenticidad. Los sellos papales de este tipo no han cambiado prácticamente desde el siglo XI. Aún hoy se utilizan habitualmente. El anverso de las bulas presenta la representación de las cabezas de San Pablo y San Pedro, con la leyenda de sus nombres y en el reverso el nombre del Papa, su título y su número ordinal de sucesión.

Berunezko beste zigilu batzuk,
haien agirietatik zintzilik
Otros sellos de plomo, colgados
de sus documentos



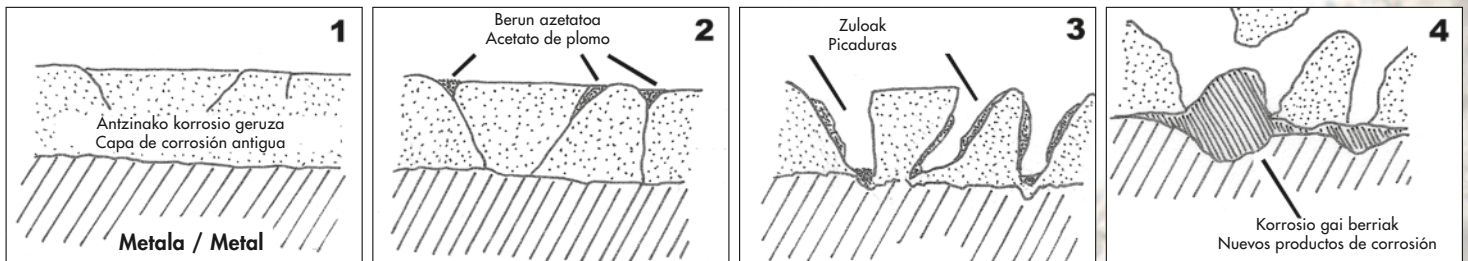
Fabrikatzeko teknika

Ikuspuntu teknikotik, bulda bat egiteko, zirkulu formako berunezko pieza bat inprimatzen zen, baraila batzuen gainean muntatutako metalezko trokel batzuekin. Berunean (metal guztiz xaflakorra) egindako presioarekin zanpatu eta inprimatu egiten zen. Zigilua haritik zintzilik egoteko, hari hori lehenago sartzen zen metalean egindako zulo batetik zehar. Aita Santu bat hiltzen zen bakoitzean, haren izena zuen trokela suntsitu egiten zen; apostoluena, ordea, bere ondorengoak berrerabiltzen zuen, eta hondaturik zegoenean baino ez zen ordeztzen.

Kontserbazio egoera

Beruna oso elementu erreaktiboa da eta era askotako korrosio gaiak sortzen ditu, ingurumen baldintzen arabera.

Berun karbonatoak ematen dio pieza horri zuritasuna eta hauts itxura.



Tratamendua

Eskuzko garbiketa mekanikoa da berunezko objektuak garbitzeko erabiltzen den sistema nagusia; hala ere, objektu askok "Caley" izeneko metodo batekin tratatzen dira. Hainbat disoluzio jarraian aplikatuta egiten den tratamendu kimikoa da: lehenengo disoluzioa azido klorhidrikokoa da, eta amonio azetatozkoa bigarrena, biak ur desmineralizatuan. Erabat kontrolaturiko tratamendua izan behar du, kontzentrazioetan zein aplikazio denboretan. Era berean, arreta berezia jarri behar da piezen amaierako garbiketean, erabilitako produktu kimikoen eragina neutralizatzeko.

Erabili diren metodoetako beste bat da erredukzio elektrolitiko edo elektrokimiko lokala, beti ere objektuak metalezko nukleo on bat kontserbatzen duenean.

Konkrezio karbonatatu bigunduak geroago kentzen dira era mekanikoan, bisturi eta beira zuntzeko arkatz batez.

Técnica de fabricación

Desde el punto de vista técnico, la realización de una bula se producía imprimiendo una pieza circular de plomo con matrices metálicas montadas sobre mordazas. La presión ejercida sobre el plomo (un metal muy maleable) provocaba su aplastamiento e impresión. El hilo del que colgaría el sello, se introducía con anterioridad a través de un orificio efectuado en el metal. Con la muerte de cada Papa, se destruía la matriz con su nombre, mientras que la de los apóstoles la reutilizaba su sucesor, siendo sustituida sólo si estaba dañada.

Estado de conservación

El plomo es un elemento muy reactivo y forma, en función de las condiciones medioambientales productos de corrosión muy variados.

El carbonato de plomo es el responsable del aspecto blanco y pulverulento que presenta esta pieza.

Tratamiento

El principal método empleado para la limpieza de los objetos de plomo es la limpieza mecánica manual; sin embargo, muchos de los objetos son tratados con un método conocido como "Caley". Consiste en el tratamiento químico mediante la aplicación de forma sucesiva de varias disoluciones: la primera de ácido clorhídrico y la segunda de acetato de amonio, las dos en agua desmineralizada. Es un tratamiento que debe ser muy controlado, tanto en las concentraciones como en los tiempos de aplicación. Asimismo, se ha de poner especial interés en el lavado final de las piezas para neutralizar el efecto de los productos químicos empleados.

Otro de los métodos utilizados es el de la reducción electrolítica o electroquímica local, siempre que el objeto conserve buen núcleo metálico.

Las concreciones carbonatadas ablandadas se eliminan posteriormente de forma mecánica con bisturí y lápiz de fibra de vidrio.