

Władysław Ślesieński

"Vacuumheizkasten, selbst gebaut",
A. Martin de Wild, "Maltechnik", nr 1,
Stuttgart 1960 : [recenzja]

Ochrona Zabytków 14/1-2 (52-53), 145

1961

Artykuł został zdigitalizowany i opracowany do udostępnienia w internecie przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego. Artykuł jest umieszczony w kolekcji cyfrowej bazhum.muzhp.pl, gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych.

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.

ces utwardzania jest prosty. Wlewa się na pobraną cząstkę 10 kropli płynu „Palativ“, następnie dodaje się przezroczystego proszku „Palativ“ i osadza go jak gips. W ciągu 5 do 10 minut mieszanka ta przyjmuje postać przezroczystej sztucznej żywy. Aby otrzymać jednolicie przezroczystą brykę bez baniek itp., J. Goegen zwraca uwagę, że nie należy przedłużać czasu napełniania proszkiem oraz unikać poruszenia. Stwardniały polimer wyjmuje się z formy i oszlifowuje go do potrzebnych granic. Uzyskany w ten sposób gotowy preparat bada się za pomocą mikroskopu.

W omawianym artykule autor podaje też interesujący sposób oświetlania mikroskopu. Na dostatecznie dużym stole umieszcza się, między zwykłą lampą biurową, będącą źródłem światła a mikroskopem kolbę laboratoryjną „baniastą“, wypełnioną wodą destylowaną z kilku kroplami zielonego atramentu do piór wiecznych. Kolba spełnia tu rolę bardzo dobrego filtra światła dziennego.

A. Martin de Wild, VACUUM-HEIZKASTEN, SELBST GEBAUT, „Maltechnik“ 66, Stuttgart 1960, nr 1, s. 3—9.

Omawiany artykuł ukazał się już w 1959 roku w języku angielskim p.t. A. Vacuum-Relining Apparatus for General Use w *Studies in Conservations*, IV, 1959, nr 2. De Wild zakładając że technika dublowania próżniowego jest znana czytelnikowi ograniczył się tylko do omówienia konstrukcji aparatury możliwej do wykonania samemu na własny użytek.

Autor wychodzi z założenia, że zamiast „stołu ogrzewczego wystarcza konserwatorowi do jego prywatnej praktyki „skrzynia-ogrzewcza“. Wykonuje się ją z blachy aluminiowej grubości 1,5 mm o wymiarach 150×100×10 cm. Zaś konstrukcję skrzyni z szyn w kształcie lite-

ry „L“ spojonych nitami aluminiowymi, tak aby cały szkielet przy ogrzewaniu równomiernie się powiększał. Wieko wzmacnia się małymi śrubkami mosiężnymi w odstępach 10 cm. Dno skrzyni wykonuje się z płyty wodoodpornej z tworzywa sztucznego („Sundela Board“, „A“-Qualität) grubości 1,3 cm. Wewnętrzna stronę dna wyklada się blachą aluminiową 1/2 mm grubości, żeby promieniowanie, które tworzy źródło ciepła zostało równomiernie rozdzielone i rozproszony. Przyrząd ten może być ustawiony na większym stole, łatwo dostępnym ze wszystkich stron. W wieku robi się dwa otwory połączone miedzianymi rurkami i kołnierzowo z pompą próżniową. Ściany boczne skrzyni izoluje się azbestem grubości 3 mm.

Do wnętrza skrzyni ogrzewczej wkłada się konstrukcję ramową, która ma podtrzymywać elementy ogrzewcze. Konstrukcję wykonuje się z dziurkowanych pasów żelaznych. Składa się ona z równobocznej ramy (z 3 cm odstępem od wewnętrznych ścian skrzyni) i czterech nóżek podtrzymujących ją — z tego samego materiału. Cały agregat ma stać luźno wewnątrz skrzyni, aby mógł być łatwo z niej wyjęty, jeśli to będzie potrzebne dla sprawdzenia. W dziurkowane żelazo łatwo można umocować śruby i matry, poziomo na dłuższej stronie skrzyni w odstępach około 10 cm, tak że na każdej stronie znajdować się może 12 śrub. Oczywiście to dziurkowane żelazo może być zastąpione przez zwykłe pasmo stalowe, powiadzmy 1,5 mm grubości. Wówczas zamiast śrub zaleca autor użyć 12 sztabek z pewnego rodzaju ogniotrwałego szkła (Pyrex-Glasstäbe) o przekroju 10 mm wolno i luźno zawieszonych. Mają one służyć do przyjęcia 12 elementów ogrzewczych. Z tego też powodu szkło winno posiadać odpowiednią możliwość powiększania objętości. Każda sztabka dźwigać będzie jedną spi-

rałą ogrzewczą ok. 35 om oporu i napięcia 130 V (w Hadze). Następnie po dwie spirale z sobą się łączy seriami, tak żeby otrzymać 6 ogrzewczych elementów, każdy po około 70 om oporu równolegle włączonych. Dokładnie takie same elementy ogrzewcze przy zmianie połączenia mogą być użyte przy napięciu sieci 220—250 V.

Urządzenie próżniowe składa się z pompy rotacyjnej wysokopróżniowej. Między pompą a skrzynią ogrzewczą należy wbudować manometr próżniowy oraz dla regulacji korek trójdrożny. Jest również wskazana zaporą kondensacyjną dla gromadzenia pary i wilgoci wydzielanej w czasie dublowania. Zbiornik ten służyć też będzie dla ochrony pompy jak i manometru próżniowego. Jako materiał do nakrycia obrazu stosuje się cienką chustę gumową jak np. „Latex Gummi“. Paragummi“ itp.

Każda masa dublująca może być ogrzana do temperatury topienia w ciągu 30 minut. Jeżeli nadto płyta wieka zostanie nakryta cienkim kocem wełnianym, zużywa się na to tylko około 20 minut. W całym procesie dublowania można górną powierzchnię dotykać ręką, gdyż druty nie rozgrzewają się do czerwoności. Nie mamy tu bowiem do czynienia z automatyczną maszyną dublującą, stąd stała kontrola osobista konserwatora jest konieczna. Natomiast zbędnym luksusem jest kontrola termostatyczna. Jeśli przyrząd jest już raz wypróbowany wystarczy do jego ogrzewania rutyna. Natomiast ochładzanie próżniowe nie wymaga kontroli. Ochładzanie trwa około 25—30 minut. Użycie wentylatora jest niewskazane. Jak z powyższych danych wynika, na cały proces dublowania potrzeba około 1 godziny.

dr Władysław Slesiński
Akademia Sztuk Pięknych
Kraków.