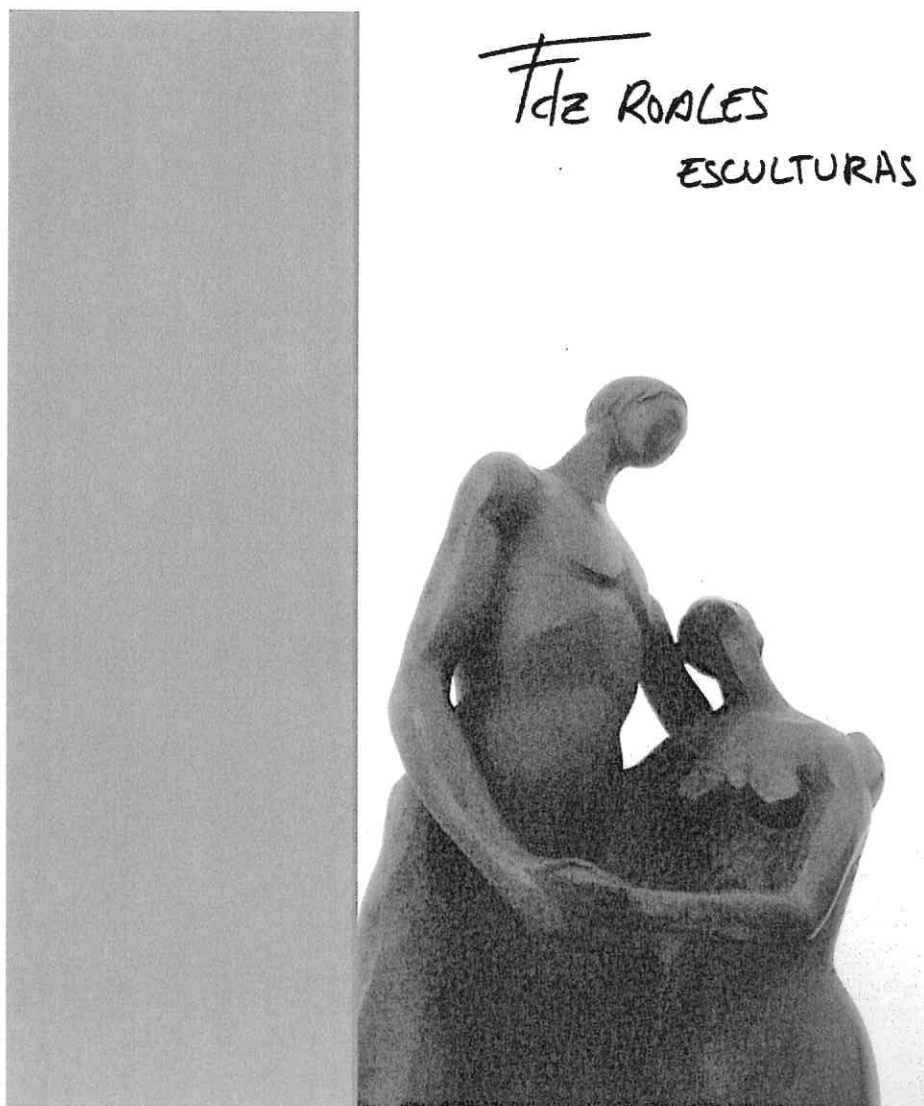




Ayuntamiento
de Antequera
Cultura, Festejos y Comunicación

ANTEQUERA
Directa a tu corazón

Fdez ROALES
ESCULTURAS



PRAXIS

DOSSIER DE PRENSA

Pedro Fdz. ROALES *Praxis*

Comisariado: Toñi Carneros

Sala de Exposiciones del Ayuntamiento de Antequera

Del 8 al 29 de Noviembre

Horario: Lunes a viernes 18:00 h. a 21:00 h. Sábados 11:00 h. a 13:30 h.

La exposición

En *Praxis*, se muestran 19 esculturas de pequeño y medio formato, de las cuáles algunas son modelos originales en escayola y las restantes en bronce. También se presentan dos originales de gran formato en poliespan, ampliaciones de *El lector* y *El abrazo*. Todos, trabajos realizados desde el año 2006 hasta la actualidad, de temática variada que va desde personajes históricos, pasando por el mundo del toro, hasta llegar a la mujer.

Fdz. Roales, reivindica la idea clásica del escultor, puesto que él mismo es el que se hace sus propios moldes y modelos en cera, necesarios para obtener la obra en bronce; material definitivo al que lleva sus creaciones. Así como lo concerniente al acabado y pátina de las mismas. Es por ello, que ésta exposición, además de dar a conocer la obra de este joven escultor, tiene cierto carácter didáctico. Se complementa con un ejemplo de algunos de los pasos para la elaboración de una escultura en bronce a la cera perdida, con la finalidad de acercar al público ésta desconocida técnica escultórica.

El escultor

Pedro Fdz. Roales es Técnico Superior de Artes Plásticas y Diseño en Artes Aplicadas a la Escultura por la Escuela de Arte de su ciudad natal, Zamora.

En el año 2007 se traslada a Antequera, localidad en la que actualmente reside. Aquí viene a trabajar como técnico en la elaboración de moldes y modelos para fundición en bronce, en la empresa *Fundiciones Artísticas del Sur, S. L.*

Desde el año 2008 y hasta 2010, ejerce su trabajo en *Mester Artis S. L.*, empresa especialista en la gestión de arte y realización de escultura urbana. Trabaja con el escultor Javier Galán en la ampliación de su obra y la de otros escultores como Elena Laverón, Stefan von Reiswitz, José Leal o Amancio González.

En el año 2011 trabaja en el *Centro Cultural Clara Campoamor* de Nerja, como profesor de modelado y vaciado, actividad, que compaginada con la creación de su propia obra, ejerce actualmente en la *Casa- Museo Taller de la Cerámica*, Casabermeja.

Ha diseñado y elaborado numerosos premios, el más reciente, *El séptimo sueño*, para el Festival Archidona Cinema, celebrado el pasado mes de octubre, otorgado al actor sevillano Antonio Dechent. Del mismo modo ha participado en diversas exposiciones, entre ellas en el CUC de ésta ciudad, la Galería *House of Art*, (Marbella), Galería *Art – Bruno*, (Nerja) y la Galería *Espacio 36*, (Zamora). A ésta última, acudirá nuevamente con una exposición individual el próximo mes de febrero.

La comisaria

Toñi Carneros Reguero, es licenciada en Historia del Arte por la UMA. Ha trabajado varios años en la empresa *Fundiciones Artísticas del Sur, S. L.*, dedicada a la fundición en bronce de esculturas, así como en *Mester Artis S. L.*

Ha llevado a cabo trabajos de comisariado en exposiciones como *Espíritu Salvaje*, de la escultora americana Lee Andreason o *Esculturas* de Juan Polo, ambas en la ciudad de Antequera. Catalogación de la colección de arte y comisariado de la exposición “1968-2008.Colección del Ateneo de Málaga”, con motivo del 40 Aniversario de la entidad.

Contemplar la obra de Pedro Fdz. Roales causa, ante todo, placer estético, satisfaciendo así la necesidad del ser humano en su búsqueda de la belleza. Se podría decir que es un escultor de los de antes, en el sentido de que apuesta por las técnicas tradicionales y en el que prima ante todo el saber hacer. Es, pues, conocedor y practicante de un oficio que desafortunadamente está desapareciendo y con el que rememora a los escultores-artesanos de épocas pasadas.

Este joven escultor (Zamora, 1980) afincado en Antequera desde el año 2007, trabaja todo tipo de materiales, pero es el bronce al que finalmente suele llevar sus esculturas, proporcionándoles así cualidades plásticas que ningún otro material posee, a la vez que carácter de eternidad. Devoto de las técnicas escultóricas y de todos los aspectos en cuanto al proceso de creación se refiere, es él mismo el que se realiza sus moldes y modelos en cera, necesarios para obtener la obra en este material noble, así como lo concerniente al acabado y pátina de las mismas.

Es Fdz. Roales, perseverante, metódico y minucioso. Ya sean ampliaciones de originales para escultura pública o piezas de pequeño formato, en muchos casos desprenden un halo de monumentalidad. Deudor de la escultura clásica, asimismo está influenciado por las corrientes artísticas de la segunda mitad del s. XX. Sus primeras obras, con tendencia a la abstracción, han ido evolucionando hacia la neofiguración, en un principio con impronta expresionista y más recientemente, han derivado en un modelado suave, caracterizado por la simplificación de formas y la contundencia de líneas, siendo la figura humana el centro de su preocupación.

Equilibrio, armonía e idealización de la belleza mediante figuras estilizadas, junto con la ausencia de rasgos fisionómicos son una constante en sus últimos trabajos. Con gran carga expresiva, su intención es captar un gesto eterno, como el instante decisivo de Cartier-Bresson y cuyo fin último es profundizar en las relaciones humanas.

En cuanto a los temas que inspiran al protagonista de estas líneas, son tan variados como tradicionales. Desde alegorías hasta personajes históricos, y no podía ser de otro modo, puesto que es un apasionado de la historia, sobre todo de la Edad Media. También el mundo del toro es objeto de su interés, así como la retratística. Pero es la mujer la que ocupa un papel preponderante en su producción; en sus propias palabras “es el principio de la vida y la razón de todas las cosas”.

Con *Praxis* queda patente su modo de trabajar, volviendo a poner en valor el objeto artístico. Planteamiento que en los tiempos que corren puede parecer ya caduco, puesto que en una inmensa mayoría de las creaciones emergentes el concepto, aspectos perceptivos o mensajes subyacentes son el fundamento de la obra. Y cuyo desarrollo camina de forma paralela a la innovación en cuanto a tecnología y materiales se refiere, o por contra al reciclaje de éstos últimos.

Toñi Carneros
Historiadora del Arte



DE LA IDEA AL RESULTADO

Aproximación al proceso de creación de una escultura en bronce a la cera perdida

Explicar el proceso de realización de una escultura en bronce es algo complejo, aunque para todas las obras hay unas pautas comunes, cada creación tiene sus propias complejidades. El punto de partida es la obra o modelo original, que puede ser en barro, plastilina, escayola, madera o de los materiales más insospechados. De este, se puede realizar una o más copias, bajo un número de serie determinado.

Se diferencian **tres grandes fases: moldes, colada y terminación.**

MOLDES

El primer paso es la ejecución de un molde de la obra, que en sus distintas variantes, consiste en sacar un negativo del mismo. Éstos se pueden hacer *rígidos*, generalmente en escayola, o *flexibles*, por lo general en silicona, por la fiabilidad que consiguen. En éste caso, molde flexible, tiene una parte dura, que acoge las piezas de silicona, denominada madre-forma, que es de escayola para evitar que estas se deformen. Una vez realizado el molde, se abre y se retira el original, quedando su **negativo** plasmado.

El molde, formado por varias piezas, se cierra, y cera caliente licuada se vierte en su interior a través del hueco que queda, el mismo por el que posteriormente se desecha el sobrante mediante la técnica de volteo. La cera, además de registrar fielmente los detalles del molde, tiene la particularidad de que al enfriarse lo hace en una capa uniforme. Esta ha de tener en torno a unos 4

ó 5 mm de grosor. De esta forma se consigue un nuevo **positivo** de la obra, que se retoca retirando los rebordes sobrantes que han dejado las piezas del molde.

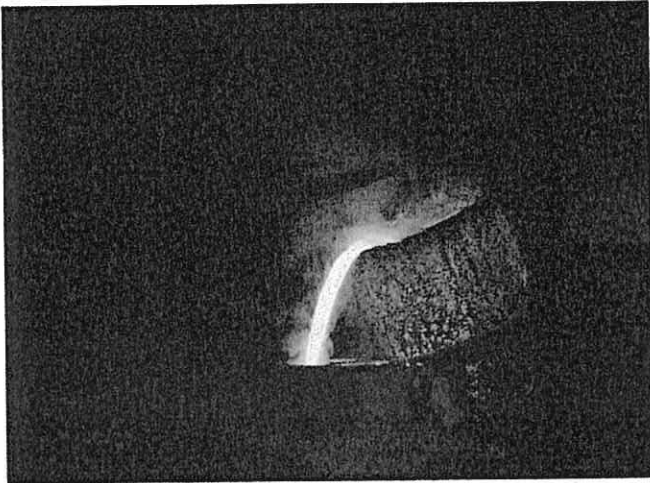
Llegado este punto, el modelo en cera pasará a las instalaciones de una Fundición de Bronce. Una vez allí, el modelo en cera se prepara con bebederos (barritas de cera). Este *árbol*, nombre por el que se conoce en fundición dicho montaje, es un circuito que facilita la entrada y salida del material hasta el modelo. Todo ello se introduce en un cilindro metálico que se llena con un material refractario. Los bebederos o barritas de cera comunican el modelo con el exterior del cilindro. Esto permite, una vez eliminada la cera mediante calor, dejar canales de acceso del bronce fundido a la pieza y respiraderos para la salida de gases y material sobrante.

El siguiente paso es colocar el cilindro en el horno (mufla), en el que permanece unas 50 horas aproximadamente y al que se va aumentando la temperatura progresivamente hasta alcanzar los 800° C. En ese periodo de tiempo se va deshaciendo la cera, evaporándose, dejando el hueco que posteriormente ocupa el metal -de ahí el nombre de esta técnica: fundición a la cera perdida-.

Dicha práctica es muy antigua. Su uso ha sido habitual en casi todas las culturas. Es muy fidedigna y consigue reproducir la obra original en

todos sus detalles, permitiendo formas y volúmenes complicados. En la actualidad se emplea para las esculturas de pequeño y medio formato.

COLADA



Es la fundición en bronce propiamente dicha; una vez los cilindros que contienen el modelo y el sistema de coladas están dispuestos. Es la fase de mayor rapidez en su ejecución pero no por ello de menos importancia, ya que es la que da sentido a todo el trabajo previo. Es un momento muy delicado que requiere de mucha precisión y concentración. Al contrario que en la fase de moldes o vaciado que suele ser una actividad individual, aquí, para fundir interviene todo un equipo. Para ello, lo primero es preparar el crisol (recipiente refractario que contiene el bronce) cargando en el mismo lingotes de bronce (aleación de cobre y estaño principalmente), seguidamente se introduce en un horno, que a una temperatura de 1300°C licua el metal, quedando así en las condiciones perfectas para la colada. Por último, se procede al vertido del bronce en los cilindros, de manera rápida y continuada, hasta que el bloque refractario esté totalmente lleno. En su interior, la

obra en bronce.

TERMINACIÓN

Una vez se ha enfriado el bronce se destruye el interior de los cilindros manualmente y se obtiene la pieza ya en bronce. Seguidamente se **limpia** de restos con la ayuda de materiales abrasivos, siendo el chorro de arena a presión el más utilizado en la actualidad. A continuación se eliminan las partes superfluas, tales como los bebederos de fundición y respiraderos, ahora solidificados en bronce, del mismo modo, los sobrantes e imperfecciones que hayan podido surgir en la colada.

Cada paso es una aproximación al modelo original desde el que se inicia todo el proceso y a lo que será su réplica en bronce. Así el siguiente paso será el **repasado** de la pieza, momento en el que la escultura vuelve a manos de su creador. Éste quita los pequeños sobrantes, rectifica y remata detalles, consiguiendo la apariencia y textura que desea.

El último paso, es dar la **pátina** o color, que consiste en acelerar el proceso natural de oxidación del metal, haciendo que el color “salga” de la escultura de forma que quede completamente integrado en la pieza. El bronce es el único material que posee las cualidades de ser dúctil, fusible, moldeable y cuya oxidación tiene una amplia variedad de colores. Las patinas, se realizan con ácidos, y se aplican con calor o directamente en frío. El escultor elige entre una amplia gama de posibilidades, la que más se ajuste a lo que el quiera destacar de la obra.

Toñi Carneros



pedro.roales@gmail.com
www.plarte.com



plarte.escultura



Ayuntamiento
de Antequera
Cultura, Festejos y Comunicación

ANTEQUERA
Directa a tu corazón