

RESTAURÁTORSKÝ PRŮZKUM

(č. 3/2016)

I. LOKALIZACE PŘEDMĚTU

1. Kraj Pardubický	4. Název předmětu vybavení kostela sv. Jakuba v Poličce
2. Obec Polička	5. Sbírka
3. Adresa majitele restaurovaného předmětu Děkanský chrám sv. Jakuba Většího Náměstí Bohuslava Martinů 236 572 01 Polička Tel: +420 email:	6. <input type="checkbox"/> Př.číslo: <input type="checkbox"/> Inv.číslo: <input type="checkbox"/> IČO: <input type="checkbox"/> DIČ: <input type="checkbox"/> Není plátce DPH

II. ÚDAJE O PŘEDMĚTU

1. Datace 18.-19.století	5. Objednavatel Římskokatolická farnost – děkanství Polička
2. Autor (dílňa) Neznámý	6. Předmět je zapsán <input type="checkbox"/> v centrální evidenci <input type="checkbox"/> v seznamu kulturních památek MK ČR <input type="checkbox"/> v seznamu národních kulturních památek MK ČR <input type="checkbox"/> není
3. Místo Střední Evropa (Čechy/Německo)	
4. Vlastník Římskokatolická farnost, děkanství Polička	

III. ÚDAJE O AKCI

1. Datum průzkumu 17.2.2016	2. Restaurátorský průzkum vypracoval Martin Fořt, DiS., David Lejsek, DiS.
3. Poznámky	

**Revitalizace kostela sv. Jakuba Většího v Poličce
s rodnou světničkou
Bohuslava Martinů**

Investor:
Římskokatolická farnost – děkanství Polička

MARTIN FOŘT, DiS.
restaurátor kovů s licencií, zlatník
Vratimovská 326, 739 35 Václavovice
IČO: 87015544
www.restauratorska-dilna.cz

Předmět	Materiál, způsob zdobení	Kulturní památka
Novogotické svícny (S1-S14)	Slitina mědi s povrchovou úpravou stříbření	Ne

Popis

S1 - S2

Jednotlivé díly svícnu jsou vyrobeny kovotlačitelskou technikou a pasířstvím ze slitiny mědi pravděpodobně s povrchovou úpravou stříbření. Neogotické zdobení (svorníky, voluty, kartuše) jsou odlity a následně povrchově upraveny. Tělo svícnu má šestiboký půdorys a podstavec je trojboký, tvořen stejnými nohy s ozdobou.

Všechny díly jsou sesazeny na železný trn - montáž je provedena sešroubováním železného trnu z obou konců matky a na její horní část je přes závit upevněna špice na svíčky. Závitový mechanismus je metrický.

Celková výška je naměřena kolem 520-530 mm. Jejich datace je určena na polovinu 19. století.

Svícny S3 - S8

Jednotlivé díly svícnu jsou vyrobeny kovotlačitelskou technikou a pasířstvím ze slitiny mědi pravděpodobně s povrchovou úpravou stříbření. Neogotické zdobení (svorníky, voluty, kartuše) jsou odlity a následně povrchově upraveny. Tělo svícnu má šestiboký půdorys a podstavec je trojboký, tvořen stejnými nohy s ozdobou.

Všechny díly jsou sesazeny na železný trn - montáž je provedena sešroubováním železného trnu z obou konců matky a na její horní část je přes závit upevněna špice na svíčky. Závitový mechanismus je metrický.

Celková výška je naměřena kolem 810-820 mm. Jejich datace je určena na polovinu 19. století.

Svícny S9 - S14

Jednotlivé díly svícnu jsou vyrobeny kovotlačitelskou technikou a pasířstvím ze slitiny mědi pravděpodobně s povrchovou úpravou stříbření. Neogotické zdobení (svorníky, voluty, kartuše) jsou odlity a následně povrchově upraveny. Tělo svícnu má šestiboký půdorys a podstavec je trojboký, tvořen stejnými nohy s ozdobou. Všechny díly jsou sesazeny na železný trn - montáž je provedena sešroubováním železného trnu z obou konců matky a na její horní část je přes závit upevněna špice na svíčky. Závitový mechanismus je metrický. Celková výška je naměřena kolem 1000-1010 mm. Jejich datace je určena na polovinu 19. století.

Stav před restaurováním

Svícen S1

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Okraj tulejky s reliéfním olemováním je lokálně mechanicky poškozen, hrot není osazen do osy celého svícnu a nohy podstavce vykazují nedostatečnou pevnost, které jsou provizorně omotány pravděpodobně železným drátem. Na jedné noze chybí ozdoba v podobě volut a kartuší.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a lokálně zde jsou patrné korozní produkty mědi zeleného odstínu. Celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S2

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Okraje na středové části novogotického svícnu je lokálně deformován poškozen. Na nohách podstavci lokálně chybí části ozdob v podobě volut a kartuší.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a lokálně zde jsou patrné korozní produkty mědi zeleného odstínu. Celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S3

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Stav svícnu je havarijní, jednotlivé díly jsou špatně sesazené, středová část vykazuje deformaci s trhlinou.

Na jedné noze chybí celá ozdoba v podobě volut a kartuší.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a na nohách podstavce je značný výskyt korozních produktů mědi zeleného odstínu a černé sulfidické vrstvy. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S4

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Jednotlivé díly jsou špatně sesazeny a ozdoby na nohách nevykazují dostatečnou pevnost.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a lokálně zde jsou patrné korozní produkty mědi zeleného odstínu a černé sulfidické vrstvy. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S5

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Na svícnu je patrný rytý nápis: "Karel Ziner v Praze; 1863; Nové Aleje".

Výzdoba na třech nohách podstavce vykazuje nedostatečnou pevnost.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S6

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Pod tulejkou je patrná druhotná oprava měkkým pájením cínolověnou pájkou. Svícen je špatně sesazen a na noze podstavce chybí ozdoba a další vykazuje nedostatečnou pevnost.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S7

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Na jedné noze ozdoba nevykazuje dostatečnou pevnost.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S8

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Noha podstavce vykazuje nedostatečnou pevnost a chybí zde trn se závitem.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a lokálně zde jsou patrné korozní produkty mědi zeleného odstínu. Celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S9

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Díly svícnu jsou nedostatečně zapasovány a ozdoby na nohách podstavce vykazuje nedostatečnou pevnost.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a lokálně zde jsou patrné korozní produkty mědi zeleného odstínu. Celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S10

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Sesazení jednotlivých dílů je nedostatečné. Okraj tulejky s reliéfním olemováním je lokálně mechanicky poškozen a na nohách podstavce chybí ozdoby v podobě volut a kartuší.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S11

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Na nohách podstavce chybí dvě celé ozdoby a část ozdoby v podobě volut a kartuší.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S12

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Nohy podstavce vykazují nedostatečnou pevnost a na jedné noze chybí ozdoba v podobě volut a kartuší.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a lokálně pod tulejkou jsou patrné korozní produkty mědi zeleného odstínu. Celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S13

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Okraj tulejky s reliéfním olemováním je lokálně mechanicky poškozen a s chybějící částí výzdoby.

Ozdoby na nohách podstavce jsou deformovány a vykazují nedostatečnou pevnost.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S14

Povrch svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku.

Sesazení jednotlivých dílů svícnu je nedostatečné a plášť dřívku je lokálně deformován.

Na jedné noze podstavce chybí jedna ozdoba v podobě volut a kartuší.

Povrchová úprava stříbření je na vyvýšených místech poškozena a lokálně zde jsou patrné korozní produkty mědi zeleného odstínu. Celý povrch svícnu je pokryt sulfidickou vrstvou černého odstínu. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Vyhodnocení průzkumu

Stav všech svícňů S1-S2, S3-S8, S9-S14 je zapříčiněn častým používáním a v některých případech manipulací. V případě výskytu korozních produktů mědi, železa a sulfidické vrstvy je příčinou umístění předmětů v nevhodných klimatických podmínkách (prudké kolísání teploty a vlhkostí, orosení na kovovém povrchu).

Kombinací dvou jiných materiálů (Fe×CuZn) může v místech kontaktu způsobit korozivní děj (anodická reakce).

V místech deformace může materiál vykazovat křehkost a následně transkrystalické praskání.

Restaurátorský záměr

1. fotodokumentace
2. demontáž na jednotlivé díly
3. mechanické odstranění nánosů vosků za pomoci benzínu a horkovzdušné pistole
4. odstranění prachových částic a nečistot v teplé lázni ultrazvukové pračky
5. mechanické vyrovnávání deformací
6. mechanické odstranění korozních produktů mědi a sulfidické vrstvy krácováním jemným mosazným kotoučem s použitím mýdlové vody
7. důkladný oplach, sušení a konzervace mosazných dílů lakem
8. mechanické očištění železných dílů benzínem a jemným železným kotoučem
9. konzervace železných dílů včelím voskem a následným přeleštěním konzervační vrstvy
10. výroba nových chybějících částí a jejich stabilizace, úprava vzhledu (stříbření)
11. chybějící části budou vyrobeny a doplněny k dochovaným částem ozdob, připevnění bude provedeno tvrdým pájením s následnou povrchovou úpravou stříbření (rozsah bude proveden dle estetiky svícňů)
12. zpětná montáž

V případě obnovy stříbřené vrstvy bude přistoupeno, pokud ztráta povrchové úpravy bude větší než 25 %. Rozsáhlé nepředvídatelné změny na jednotlivých svícnech budou konzultovány s NPÚ.

Předmět Cínové svícny (S15-S16, S25-S26, S27-S28, S29[7 ks], S30[2 ks])	Materiál, způsob zdobení Slitina cínu a olova	Kulturní památka Ne
--	--	------------------------

Popis

Svícny S15 - S16

Pár svícnu je vyroben z cínové kompozice a to technikou lití, sestava jednotlivých dílů je provedena cínovou pájkou (dřík ze dvou dílů a podstavec ze tří a stříškou). Podstavec je trojboký, zdobený s medailony a florálním motivem a nohy jsou v podobě dračích spárů. Dřík je balustrový a tulejka je profilovaná. Hrot je ze železného materiálu.

Nebyly zde nalezeny mistrovské značky (punc mistra, slitiny a město, popř. kraj) a jsou pouze kopie z 18.-19. století, kdy církev rychle obnovuje vybavení kostela.

Celková výška je naměřena v rozmezí 660-670 mm.

Svícny S25 - S26

Pár svícnu je vyroben z cínové kompozice a to technikou lití, sestava jednotlivých dílů je provedena cínovou pájkou (dřík ze dvou dílů a podstavec ze tří a stříškou). Podstavec je trojboký, zdobený s medailony, bustou andělů a florálním motivem a nohy jsou v podobě dračích spárů. Dřík je balustrový a tulejka je profilovaná. Hrot je ze železného materiálu.

Nebyly zde nalezeny mistrovské značky (punc mistra, slitiny a město, popř. kraj) a jsou pouze kopie z 18.-19. století, kdy církev rychle obnovuje vybavení kostela.

Celková výška je naměřena v kolem 580 mm.

Svícny S27 - S28

Pár svícnu je vyroben z cínové kompozice a to technikou lití, sestava jednotlivých dílů je provedena cínovou pájkou (dřík ze dvou dílů a podstavec ze tří a stříškou). Podstavec je trojboký, zdobený s medailony, bustou andělů a florálním motivem a zakončení nohou chybí. Dřík je balustrový a tulejka je profilovaná. Hrot je ze železného materiálu.

Nebyly zde nalezeny mistrovské značky (punc mistra, slitiny a město, popř. kraj) a jsou pouze kopie z 18.-19. století, kdy církev rychle obnovuje vybavení kostela.

Celková výška je naměřena v kolem 650-670 mm.

Svícny S29

Sedm svícnu je vyrobeno z cínové kompozice a to technikou lití, sestava jednotlivých dílů je provedena cínovou pájkou (dřík ze dvou dílů, podstavec a tulejka pravděpodobně z jednoho dílu). Podstavec je má hladký zvonový tvar a je zdoben tenkým palmetovým listovím. Dřík je zdoben palmetovými listy. Tulejka je profilovaná a okraj je zdoben palmetovým vlysem, obdobným na podstavci. Hrot je vyroben ze železného materiálu.

Na spodní straně podstavce byly nalezeny 3 mistrovské značky (punc mistra, slitiny a město, popř. kraj).

Celková výška je naměřena v kolem 420-450 mm.

Svícny S30

Pár svícnu je vyroben z cínové kompozice a to technikou lití, sestava jednotlivých dílů je provedena cínovou pájkou (dřík ze dvou dílů, podstavec a tulejka pravděpodobně z jednoho dílu). Podstavec je má hladký zvonový tvar a je zdoben tenkým palmetovým listovím. Dřík je zdoben palmetovými listy. Tulejka je profilovaná a okraj je zdoben palmetovým vlysem, obdobným na podstavci. Hrot je vyroben ze železného materiálu.

Na spodní straně podstavce byly nalezeny 3 mistrovské značky (punc mistra, slitiny a město, popř. kraj).

Celková výška je naměřena v kolem 780 mm.

Stav před restaurováním

Svícen S15

Povrch cínového svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole.

Okraj tulejky je značně deformován s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrový dřík je deformován s doprovodnými trhlinami a ve spodní části dříku je patrné jeho ulomení na dvě části, jehož provizorium je řešeno zasunutým dřevěným kolíkem. Svícen je mírně vyosený a železný trn je deformován.

Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S16

Povrch cínového svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole. Okraj tulejky je značně deformován s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrový dřík je deformován s doprovodnými trhlinami. Svícen je mírně vyosený a železný trn je deformován. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S25

Povrch cínového svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole. Okraj tulejky je značně deformován s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrový dřík je deformován s doprovodnými trhlinami. Svícen je mírně vyosený a železný trn je deformován. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S26

Povrch cínového svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole. Okraj tulejky je značně deformován s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrový dřík je deformován s doprovodnými trhlinami. Svícen je mírně vyosený a železný trn je deformován. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S27

Povrch cínového svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole. Okraj tulejky je značně deformován s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrový dřík je deformován s doprovodnými trhlinami. Na nohách chybí zakončení 3 noh, pravděpodobně dračích spárů. Svícen je mírně vyosený a železný trn je deformován. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S28

Povrch cínového svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejce nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole. Okraj tulejky je značně deformován s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrový dřík je deformován s doprovodnými trhlinami. Na nohách chybí zakončení 3 noh, pravděpodobně dračích spárů. Svícen je mírně vyosený a železný trn je deformován. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S29

Povrch sedm cínových svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejkách nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole. Okraj tulejek jsou deformovány s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrové dříky jsou deformovány též s doprovodnými trhlinami. Svícny jsou mírně vyosené a železné trny jsou deformovány. Povrch železných dílů je pokryt korozními produkty železa.

Svícen S30

Povrch páru cínových svícnu je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot, na tulejkách nánosy vosku. Povrch místy vykazuje ušlechtilou tmavě šedou patinu, ale pod vrstvou silných nános může vykazovat bílé puchýřkové pole. Svícen je mírně vyosený a železný trn deformován. Okraj tulejky je značně deformován s mechanickým poškozením s doprovodnými trhlinami. Balustrový dřík je lehce deformován s doprovodnými trhlinami. Jeden ze dvou svícnu je rozlámán na 3 části (tulejka, dřík a podstavec). V místě spoje ulomených dílů jsou na lehce znečištěných místech patrné bílé puchýřkové pole. Ve vnitřní části v místě ulomení je patrná železná kruhová vložka, její železný povrch je pokryt korozními produkty.

Vyhodnocení průzkumu

Stav všech svícňů S15-S16, S25-S26, S27-S28, S29, S30 je zapříčiněn častým používáním a manipulací. V případě výskytu korozních produktů je příčinou umístění předmětů v nevhodných klimatických podmínkách (prudké kolísání teploty a vlhkostí, orosení na kovovém povrchu). Pokles teploty pod 15 °C (mezní hodnota 13 °C) způsobuje změnu krystalografické mřížky u předmětů ze slitin cínu. Deformace hrotů včetně cínové základny jsou způsobené násilným napichováním svíček.

Kombinací dvou jiných materiálů (Fe×SnPb) může v místech kontaktu způsobit korozivní děj (anodická reakce).

Restaurátorský záměr

1. fotodokumentace
2. mechanické odstranění nánosů vosků za pomoci benzínu a horkovzdušné pistole
3. odstranění prachových částic a nečistot v teplé lázni ultrazvukové pračky s ohledem na ušlechtilou patinu
4. analýzy kovového těla, cínové pájky a korozních produktů (bílé puchýřkové pole)
5. mechanické vyrovnávání deformací
6. odstranění korozních produktů a bílých puchýřkových polí (způsob jejich odstranění bude záviset na analýzách)
7. stabilizace trhlin a rozlámáných dílů měkkým pájením cínovou pájkou dle složení (podle analýzy dochované pájky) za použití tavidla
8. doplnění zakončení noh u S27 dle kresebné rekonstrukce a schválení NPÚ v Pradubících
9. důkladný oplach, sušení
10. mechanické očištění železných dílů benzínem a jemným železným kotoučem
11. celková konzervace včelím voskem rozpuštěným v benzínu

Předmět Věčné světlo velké	Materiál, způsob zdobení Slitina mědi, bílá litina, železo a povrchová úprava	Kulturní památka Ne
-------------------------------	--	------------------------

Popis

Věčné světlo velké

Je vyrobeno technikou lití ze slitiny mědi pravděpodobně s povrchovou úpravou stříbření nebo niklováním (chromováním). Neogotické zdobení jsou odlity a následně povrchově upraveny. Tělo věčného světla má šestiboký půdorys, jehož konce přecházejí do jehlanu a na vrchol těla je šestiboká základna s krajním zdobeným olemováním svorníky a fiál. Na této základně věčného světla je umístěn elektrický zdroj v bakelitové objímce a vodič je dvoufázový v bílé bužírce. Věčné světlo je zavěšeno na třech bílolitinových zdobných řetězcích, zakončeno na stříšce, vyrobenou stejnou technikou, použitou u věčného světla. Kovové části jsou montovány a k sobě sestaveny. Celá část světla je zavěšena na železný hák s lanem, které je omotáno červenou až narůžovělou textilií. Lano je opatřeno pozlacenými ořechy ze dřevěného materiálu a konec lana je zdoben masivním vínově červeným střapcem, utkaným ze dvou provazů. Kovová část měří v průměru 450-500 mm a celková výška je naměřena na cca 700 mm. Jejich datace je určena na polovinu 19. století.

Stav před restaurováním

Povrch věčného světla je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot (zbytky vosků a olejů). Povrch místy vykazuje zachovalou povrchovou úpravu bílé barvy a lokálně jsou patrné korozní produkty mědi. Vnitřní strana věčného světla je silně znečištěna.

Na světle jsou patrné lokální druhotné zásahy nevhodnými spojovacími kroužky, které jsou tvarově odlišné.

Textilie vykazuje blednutí barev a deformaci tvaru tkaní. Masivní střapce je již druhotného zásahu, tvarem neodpovídá a nemá odpovídající délku a tvar masivnosti těla s duší.

Lano je dle prvotního ohledání pevné, ale pod vrstvou textilií může jevit degradační známky materiálu.

Na povrchu ořechů je patrné povrchové poškození zlacené vrstvy.

Zabudovaná elektroinstalace je nevyhovující a nesplňuje normy ČSN a EU, případně zapojení do elektrické sítě může být životu nebezpečné.

Vyhodnocení průzkumu

Stav věčného světla je zapříčiněn častým používáním a manipulací. V případě výskytu korozních produktů je příčinou umístění předmětů v nevhodných klimatických podmínkách (prudké kolísání teploty a vlhkosti, orosení na kovovém povrchu).

Druhotné zásahy na textilních částech a kovových kroužkách poškozují vzhled předmětu. Kombinací dvou jiných materiálů (Fe×CuZn) může v místech kontaktu způsobit korozivní děj (anodická reakce). V místech deformace může materiál vykazovat křehkost a následně mezikrystalické praskání.

Restaurátorský záměr

1. fotodokumentace
2. mechanické odstranění prachových částic a nečistot v teplé lázni ultrazvukové pračky s ohledem na ušlechtilou patinu
3. mechanické odstranění korozních produktů mědi a sulfidické vrstvy krácováním jemným mosazným kotoučem s použitím mýdlové vody
4. důkladný oplach, sušení a konzervace mosazných dílů lakem
5. mechanické očištění železných dílů benzínem a jemným železným kotoučem
6. konzervace železných dílů včelím voskem a následným přeleštěním konzervační vrstvy
7. výroba a výměna nových částí a jejich stabilizace, úprava vzhledu (stříbření)
8. zpětná montáž
9. mechanické čištění nekovových částí a jejich stabilizace
10. výměna a výroba nového střapce s duší, který je druhotně vyroben
11. stabilizace dřevěných částí a jejich zpevnění zlacené vrstvy 10% roztokem Paraloidu B72
12. elektrické instalace vodičem s textilním návkem dané barvy a vystavení certifikátu (v případě výměny bakelitové objímky bude nutná konzultace s NPÚ v Pardubicích)

V případě obnovy stříbřené vrstvy bude přistoupeno, pokud ztráta povrchové úpravy bude větší než 25 %. V případě dalších nových nálezů bude přímo konzultováno s NPÚ v Pardubicích.

Předmět	Materiál, způsob zdobení	Kulturní památka
Věčné světlo malé	Slitina mědi, bílá litina, železo a povrchová úprava	Ne

Popis

Je vyrobeno technikou lití ze slitiny mědi pravděpodobně s povrchovou úpravou stříbření nebo niklováním (chromováním). Neogotické zdobení jsou odlity a následně povrchově upraveny. Tělo věčného světla má šestiboký půdorys, jehož konce přecházejí do nižšího jehlanu a na vrchol těla chybí pravděpodobně šestiboká základna s krajním zdobeným olemováním svorníky a fiál. Ve vnitřním prostoru je patrný držák na svíčku, který je ale pokryt vrstvou vosku.

Věčné světlo je zavěšeno na třech bílolitinových zdobných řetězcích, zakončeno na stříšce, vyrobenou stejnou technikou, použitou u věčného světla. Kovové části jsou montovány a k sobě sestaveny. Na okraji na horní části věčného světla je patrná keramická objímka, procházející skrz plášť.

Jejich datace je určena na polovinu 19. století.

Stav před restaurováním

Povrch věčného světla je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot. Povrch místy vykazuje zachovalou povrchovou úpravu bílé barvy a lokálně jsou patrné korozní produkty mědi. Vnitřní strana věčného světla je silně znečištěna.

Na světle jsou patrné lokální druhotné zásahy cínovou pájkou v místech fiál na boční straně světla.

Vyhodnocení průzkumu

Stav věčného světla je zapříčiněn častým používáním a v některých případech necitlivou manipulací. V případě výskytu korozních produktů je příčinou umístění předmětů v nevhodných klimatických podmínkách (prudké kolísání teploty a vlhkosti, orosení na kovovém povrchu).

Kombinací dvou jiných materiálů (Fe×CuZn) může v místech kontaktu způsobit korozivní děj (anodická reakce). V místech deformace může materiál vykazovat křehkost a následně mezikrystalické praskání.

Průzkumem nelze prokázat chybějící díl na horní části věčného světla.

Restaurátorský záměr

1. fotodokumentace
2. mechanické odstranění prachových částic a nečistot v teplé lázni ultrazvukové pračky s ohledem na ušlechtilou patinu
3. mechanické odstranění korozních produktů mědi a sulfidické vrstvy krácováním jemným mosazným kotoučem s použitím mýdlové vody
4. důkladný oplach, sušení a konzervace mosazných dílů lakem
5. mechanické očištění železných dílů benzínem a jemným železným kotoučem
6. konzervace železných dílů včelím voskem a následným přeleštěním konzervační vrstvy
7. výroba a výměna nových částí a jejich stabilizace, úprava vzhledu (stříbření)
8. zpětná montáž

V případě obnovy stříbřené vrstvy bude přistoupeno, pokud ztráta povrchové úpravy bude větší než 25 %. V případě doplnění chybějících částí bude konzultováno s NPÚ v Pardubicích.

Předmět Pár kovových nástavců	Materiál, způsob zdobení Slitina mědi, bílá litina, železo a povrchová úprava	Kulturní památka Ne
----------------------------------	--	------------------------

Popis

Pár kovových nástavců jsou vyrobeny tvarováním a tvrdým pájením ze slitiny mědi s povrchovou úpravou stříbřením. Tyto části jsou součástí sloupů z hlavního oltáře. Jejich velikost je naměřena na 156 x 75 mm. Jejich datace je určena na polovinu 19. století.

Stav před restaurováním

Povrch páru kovových nástavců je pokryt prachovými částicemi a jiných nečistot. Povrch místy vykazuje zachovalou povrchovou úpravu stříbrné barvy a lokálně jsou patrné korozní produkty mědi a sulfidické vrstvy.

Vyhodnocení průzkumu

Stav páru kovových nástavců je zapříčiněn častým používáním. V případě výskytu korozních produktů je příčinou umístění předmětů v nevhodných klimatických podmínkách (prudké kolísání teploty a vlhkostí, orosení na kovovém povrchu).

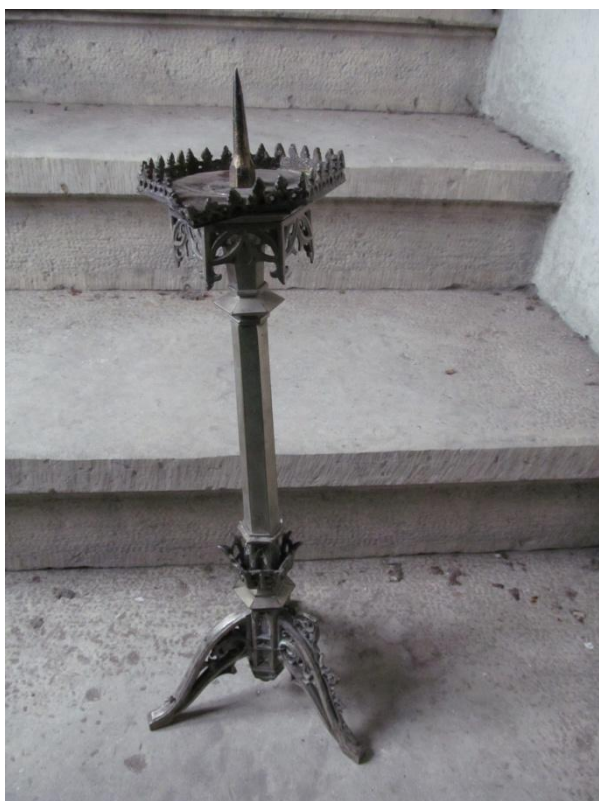
Restaurátorský záměr

1. fotodokumentace
2. mechanické odstranění prachových částic a nečistot v teplé lázni ultrazvukové pračky s ohledem na ušlechtilou patinu
3. mechanické odstranění korozních produktů mědi a sulfidické vrstvy krácováním jemným mosazným kotoučem s použitím mýdlové vody
4. důkladný oplach, sušení a konzervace mosazných dílů lakem

V případě obnovy stříbřené vrstvy bude přistoupeno, pokud ztráta povrchové úpravy bude větší než 25 %.

FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S1

Stav před restaurováním



Detail

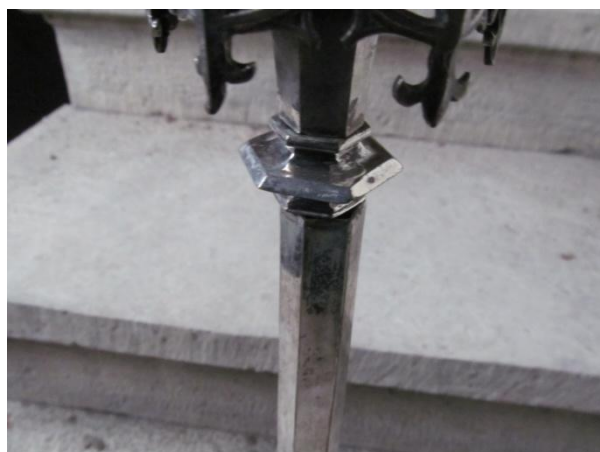


FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S2

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S3

Stav před restaurováním



Detail

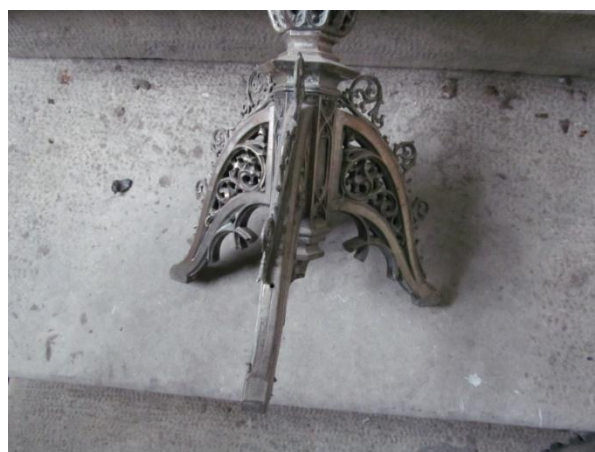


FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S4

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S5

Stav před restaurováním



Detail

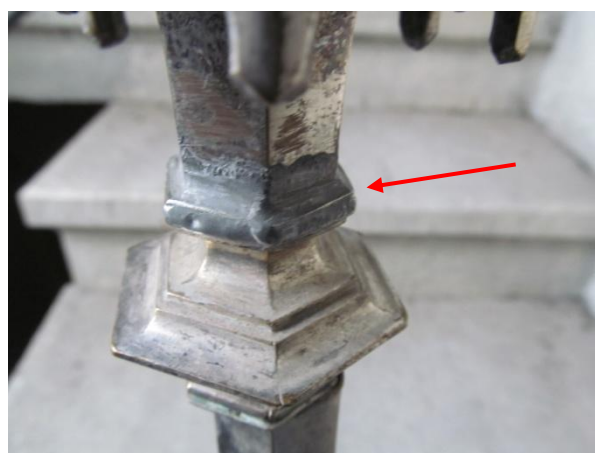


FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S6

Stav před restaurováním



Detail

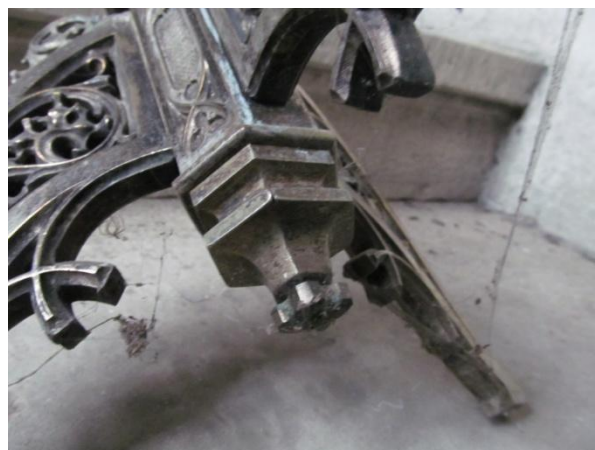


FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S7

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Novogotický svícen S8

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Novogotické svícny S9-S14

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Cínový svícen S15

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Cínový svícen S16

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Cínové svícny S25-S26

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Cínový svícen S27-28

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Cínové svícny S29 (7 ks)

Stav před restaurováním



FOTODOKUMENTACE - Cínové svícný S30

Stav před restaurováním

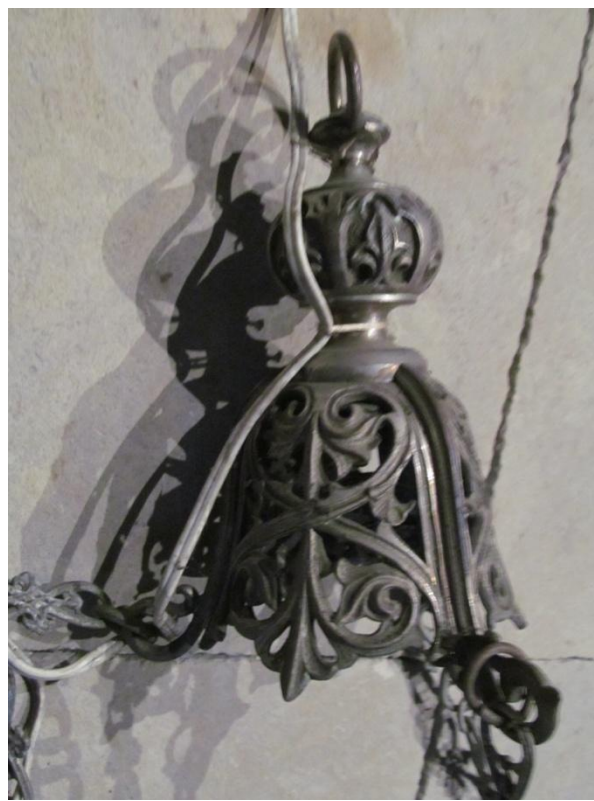


FOTODOKUMENTACE - Věčné světlo velké

Stav před restaurováním



Detail

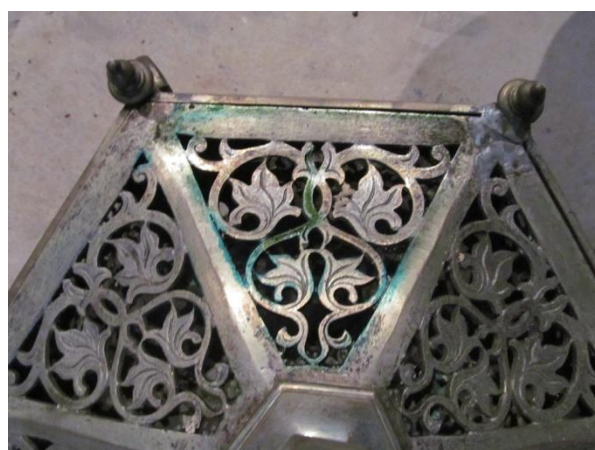
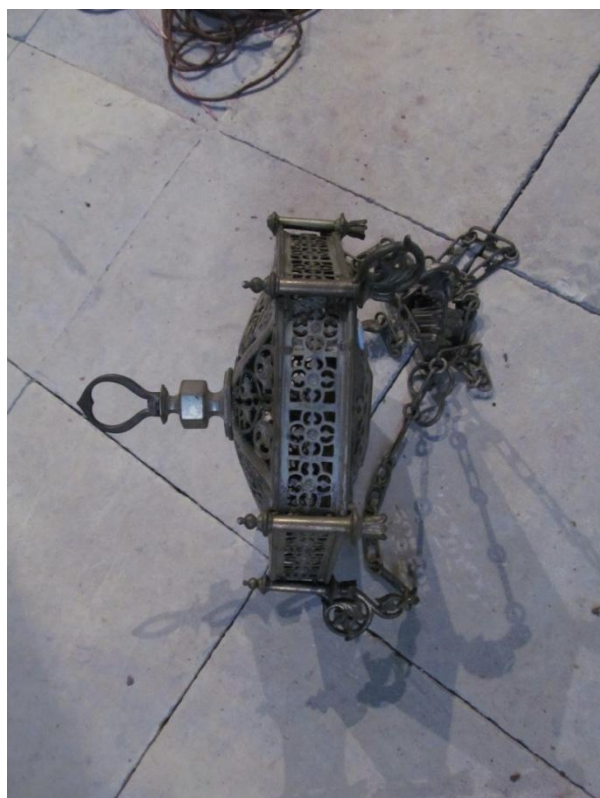


FOTODOKUMENTACE - Věčné světlo malé

Stav před restaurováním



Detail



FOTODOKUMENTACE - Pár kovových nástavců

Stav před restaurováním

Detail

