



FABBRICA DI S. PIETRO
IN VATICANO

BALDACCHINO SULL'ALTARE MAGGIORE DELLA BASILICA DI SAN PIETRO IN VATICANO

RESTAURO DELLA STRUTTURA LIGNEA

Celeberrima opera in bronzo, il Baldacchino è per più del 20% realizzato in legno, dipinto o dorato per le parti a vista, e lasciato grezzo per le parti strutturali.

Materiale estremamente igroscopico, quindi sensibile alle escursioni termiche e alle oscillazioni d'umidità relativa, tutta la parte lignea del Baldacchino appare la più sofferente dell'intera monumentale struttura in quanto interessata da lesioni, distacchi, fessurazioni, sconnessione e deformazioni. Una situazione delicata che implica risvolti di carattere statico, per quanto riguarda la parte strutturale, e di carattere estetico, per quanto riguarda le parti a vista come il "cielo" con lo Spirito Santo che la documentazione archivistica rivela essere stato, a causa del forte degrado della pellicola pittorica, totalmente ridipinto e ridorato nel 1758.

I trattamenti conservativi della **struttura** si articoleranno nelle seguenti fasi:

- Prima ricognizione in quota e valutazione dell'efficienza statica della copertura superiore esterna (cornice perimetrale a mensola mistilinea e assito a gradoni) e relativa messa in sicurezza di eventuali porzioni sconnesse o svincolate dalla struttura portante.
- Prima ricognizione in quota e valutazione dell'efficienza statica del soffitto/cielo con Spirito Santo raggiante (tavolato con elementi ad intaglio vincolati ad *appliques*) e relativa messa in sicurezza di eventuali porzioni sconnesse o svincolate dalla struttura portante.

- Aspirazione del particolato aereo sedimentato su tutte le superfici, previa spillatura puntuale dei depositi semicoerenti e compattati negli incavi e nei recessi.
- Trattamento biocida preliminare per impregnazione con prodotto alla permetrina.
- Consolidamento ricesivo delle aree degradate del legno per impregnazione di resina acrilica in soluzione.
- Consolidamento riadesivo degli elementi lignei fessurati a faccia contigua per infiltrazione di resina vinilica in emulsione o epossidica, a seconda delle esigenze di carico di peso, e morsettatura.
- Smontaggio e rimontaggio, previa mappatura numerata, di eventuali elementi ad appliques sconnessi o semisvincolati dalla struttura portante, con correzione e rinforzo dei sistemi di sostegno in opera.
- Risanamento strutturale delle fenditure con ritiro delle facce contigue per incuneatura di tasselli di essenza lignea affine all'originale, adesi con resina vinilica in emulsione, e livellatura finale.
- Sigillatura delle fenditure da ritiro di tavolati ed assiti, per inserimento in sottolivello di spessori ammortizzanti in fogli di sughero o legno di balsa adesi con resina vinilica in emulsione, anche in funzione anticaduta di particolato.
- Ricostruzione delle parti mancanti lungo la cornice a mensola mistilinea, al fine di ristabilire la continuità strutturale dei piani di appoggio. I nuovi elementi lignei, tagliati e sagomati a seconda degli andamenti dei profili del supporto, saranno collegati alla struttura portante per incastro, incollaggio e/o vincolo meccanico (infissione di viti antiossidanti).
- Ricostruzione plastica (Balsite-stucco epossidico) di piccole porzioni lacunose di modellato in legno.

- Secondo trattamento biocida per impregnazione con prodotto alla permotrina.

I trattamenti conservativi della **superficie** si articoleranno nelle seguenti fasi:

- Verifica della natura del legante utilizzato nelle stesure delle campiture cromatiche, previo test di solubilità a polarità crescente.
- Velinatura provvisoria delle porzioni di campitura cromatica e di doratura deadese - sollevate, previa ricognizione generale delle superfici a luce radente. La messa in sicurezza impiegherà velina inglese ed etere di cellulosa.
- Consolidamento riadesivo delle parti protette dalla velinatura provvisoria per infiltrazione di resine microacriliche (od organiche (colla di storione) previo test di prova a confronto. In ogni caso la riadesione degli stati di finitura sollevati sarà sigillata e ricondotta a planarità per induzione termica (termocauterio).
- Svelinatura delle parti riadesive per riattivazione ad umido.
- Pulitura delle campiture cromatiche per assorbimento del particolato sedimentato attraverso velina inglese e soluzione chelante (triammonio citrato) e successiva sgommatura a secco.
- Rimozione delle eventuali ridipinture stratificate sulle policromie e sulle dorature, utilizzando solventi selezionati in base a test di solubilità, sia in forma diretta che supportata da compresse o gel. La valutazione circa il mantenimento o la rimozione delle eventuali ridipinture sulle campiture cromatiche sarà valutata in accordo con la DL, considerando dal punto di vista critico l'obiettivo dell'equilibrio tra istanza estetica e storica, in vista di una ricerca di armonia complessiva con i risultati acquisiti in itinere con la pulitura delle superfici bronzee.

- Applicazione a pennello di un primo stato di verniciatura di saturazione, con caratteristiche di rifrazione opaca.
- Risarcimento delle lacune di profondità sulle policromie e sulle dorature con impasti di gesso di Bologna e colla di coniglio, condotti a livello della superficie e successiva reintegrazione cromatica con colori ad acquerello/a tempera/a vernice, con finalità di accordo mimetico con la campitura originale contigua.
- Reintegrazione cromatica delle abrasioni con preparazione a vista per abbassamento di tono con colori ad acquerello e a vernice.
- Applicazione per nebulizzazione di uno strato finale di verniciatura protettiva, con caratteristiche di rifrazione satinata.