

# Nascita di una statua

L'idolino di Pesaro

A cura di Marcello Miccio



La statua fu trovata a Pesaro nel 1530 in occasione di uno scavo, alle spalle del Palazzo Ducale, e fu subito donata al Duca Francesco Maria Della Rovere, gli eredi del quale, nel 1630, la regalarono, come dono di nozze, a Ferdinando II Granduca di Toscana, sposo di Vittoria Della Rovere



Modello in gesso già esistente  
presso la gipsoteca di Firenze

## Quadratura del modello





Calcatura con gomma siliconica





Camicia di rinforzo "guscio"







Calcatura della seconda  
metà del modello



Secondo guscio

Separazione delle due valve





Lo stesso procedimento è  
usato anche per le braccia





Il modello viene tolto dall'interno della forma, la sua funzione è terminata



improntatura con  
cera calda data a  
pennello

Nettatura della cera fuoruscita dalla forma





Le due valve calcate e ripulite  
vengono di nuovo unite





La forma ,legata saldamente, viene riempita con cera fusa e lasciata raffreddare per 40-50 secondi, poi svuotata





Vengono rimossi il guscio, la gomma e rimane un statua di cera



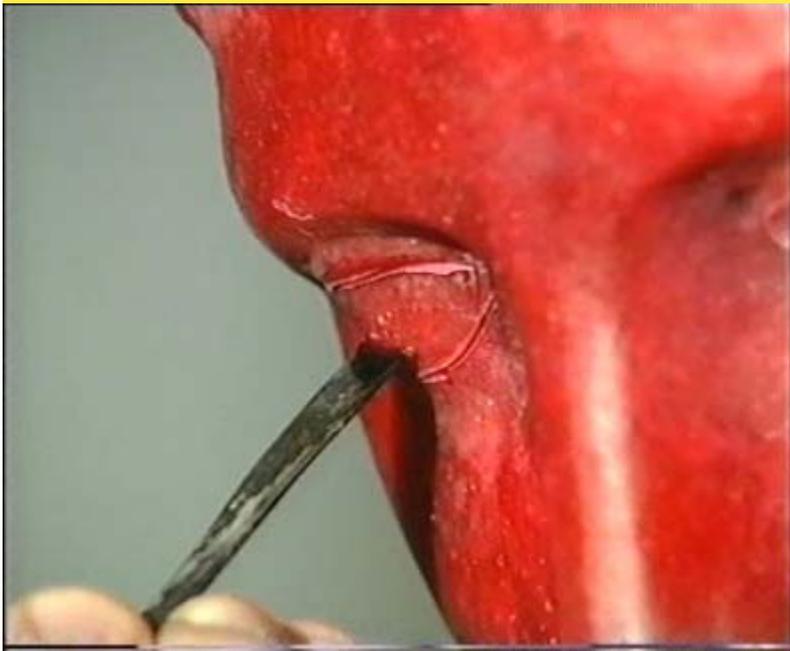


Rinforzi per evitare distorsioni





Rifinitura manuale, con utensili caldi, per eliminare le imperfezioni





Attaccatura del braccio e realizzazione di un tassello  
che avrà in seguito una funzione molto importante





Separazione di alcune parti che complicherebbero la fusione





Collocazione della cera in una base di "loto"





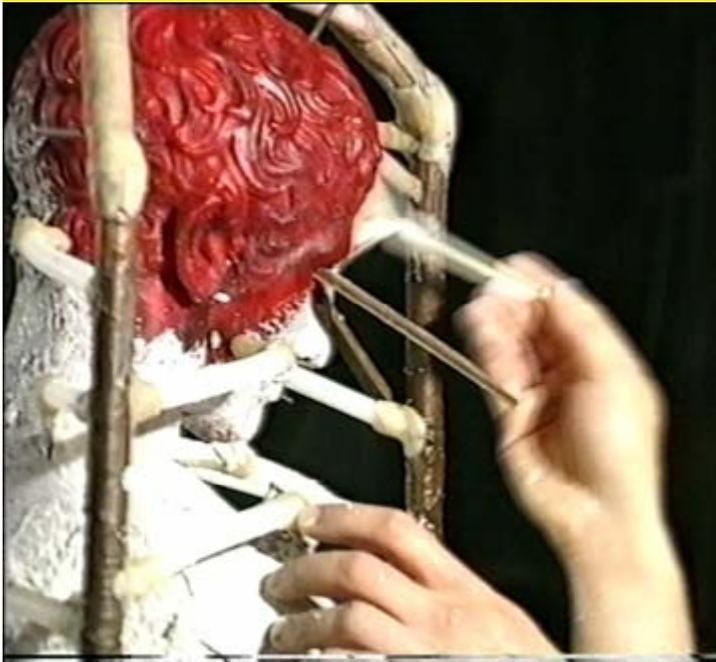
Canali di fusione  
bevvera e sfiati





Chiodi distanziatori





Ricopertura a pennello  
con il "loto"



Inglobamento  
della sagoma in  
un cilindro di loto



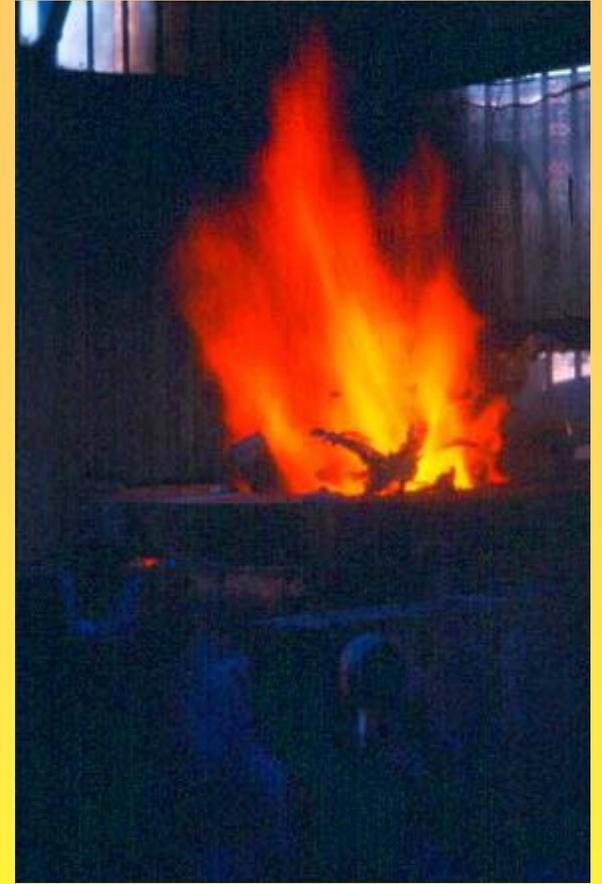
Riempimento del cilindro con loto molto più liquido





Cottura in forno a 600° e preparazione dell'intercapedine di contenimento

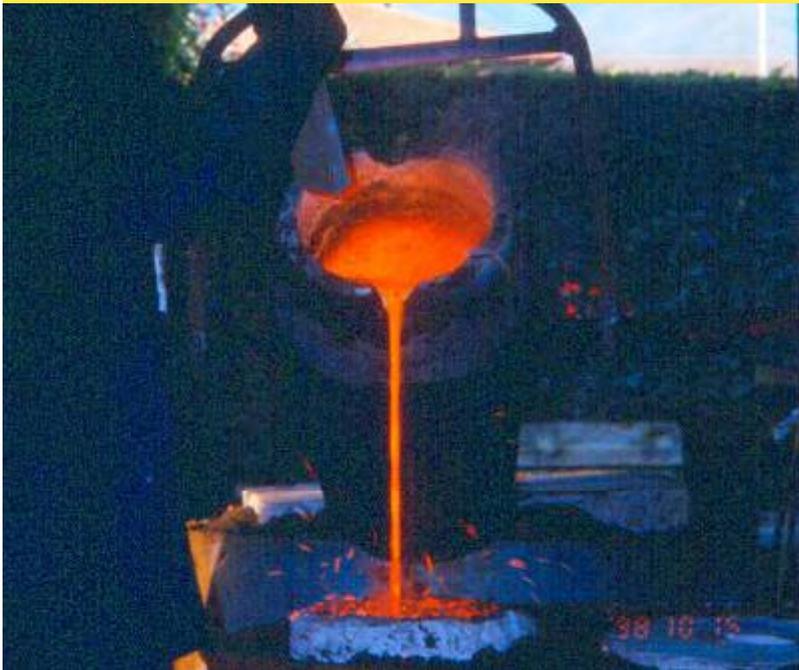




Forno per la fusione dei lingotti di bronzo



Crogiuolo per la colata del bronzo fuso





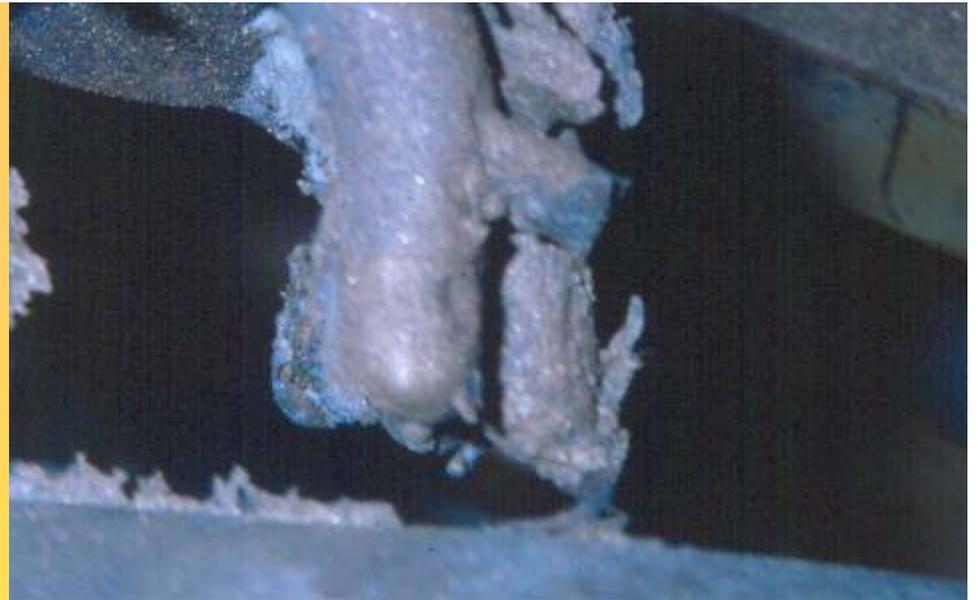
Spaccatura dell'involucro di loto





Lavaggio con una potente idropulitrice





Eliminazione dell'"alberatura"





sabbiatura





Rifinitura manuale con vari utensili





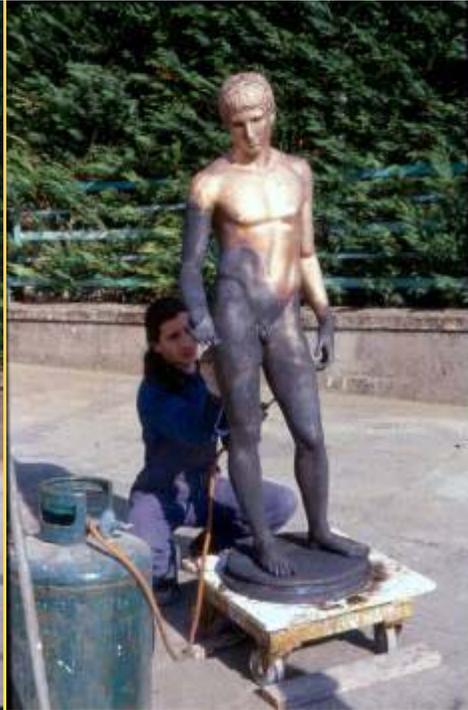
Saldatura del braccio



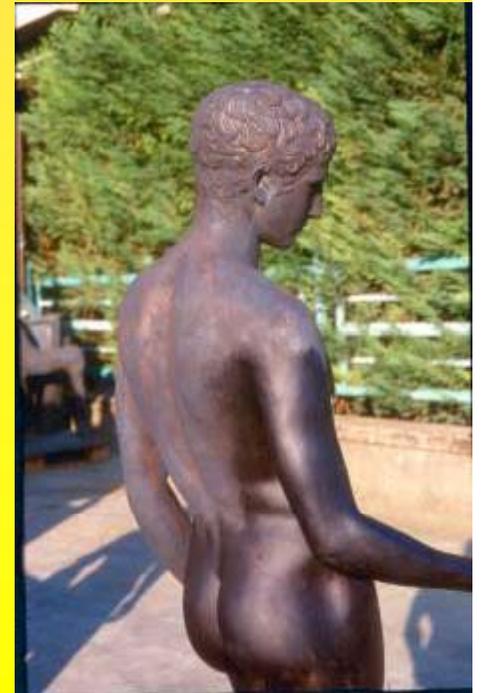


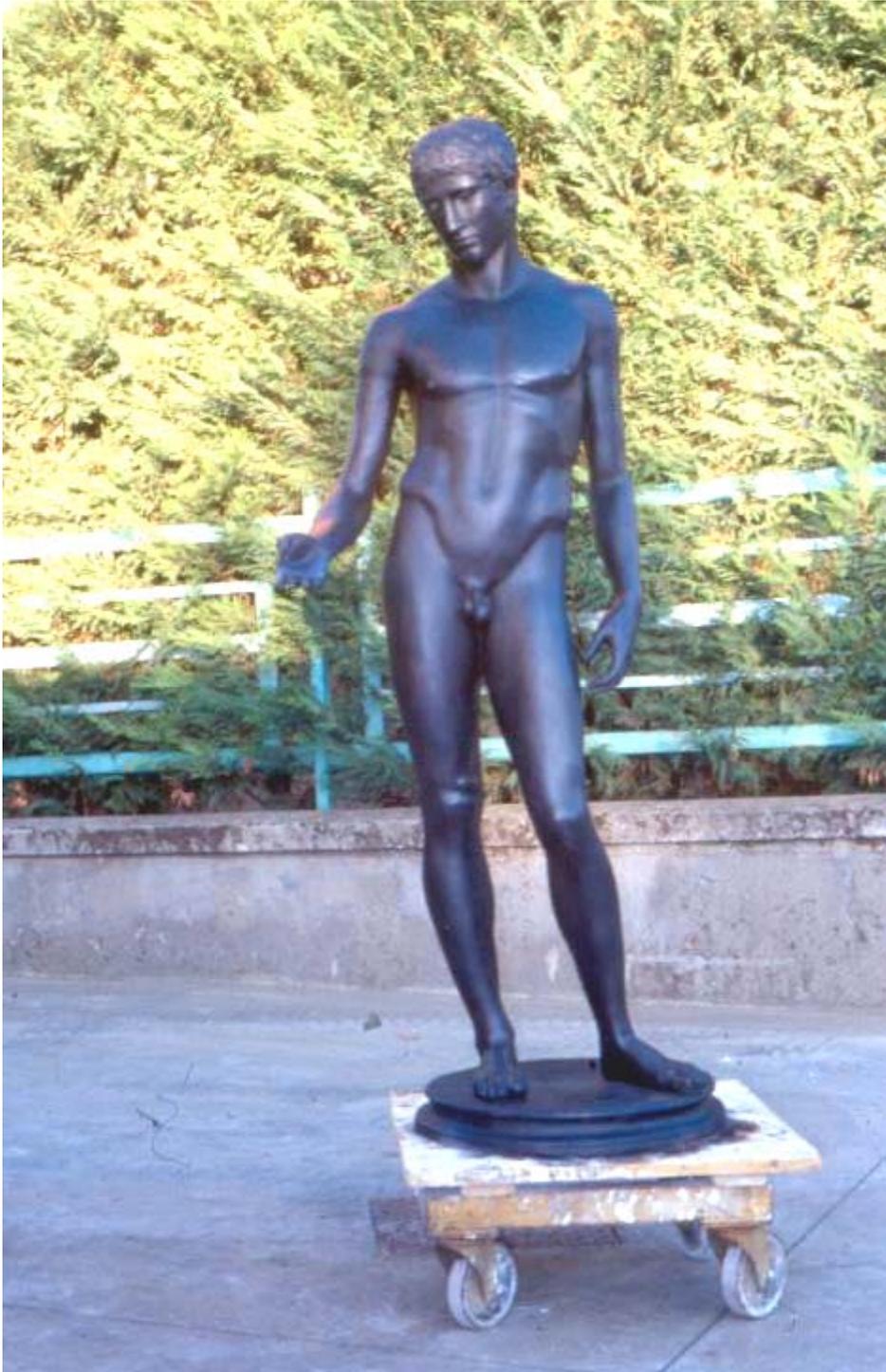
Assemblamento della base fusa separatamente





Patinatura





Il lavoro è terminato

