

Un proceso invariable a lo largo de los siglos

La tradición de fundir el bronce

M. A. S. _____

El proceso de fabricación de una campana es complejo, y apenas ha sufrido variaciones a lo largo de los años. Lo primero, como es lógico, es tomar las medidas del campanario y de las torres donde se piensa ubicar. Con los planos en la mano, los fabricantes proceden a dibujar el modelo en función del peso, dimensiones y sonoridad que se piensa dar. Estos diámetros y grosor de las paredes vienen ya definidos por las tradiciones familiares, pasando de generación en generación, y son precisamente los que decidirán la nota musical que tendrá finalmente la campana.

Tras el diseño comienza el proceso práctico en sí, un proceso secularmente invariable. Primero se construyen los moldes que han de formar las paredes interior y exterior de la futura campana. Tales moldes se elaboran en ladrillo y se refuerzan con alambre. Entre el interior y el armazón exterior se forma una capa central de «cebo», zona que al calentarse se «disgrega» y constituye el hueco por el que posteriormente debe caer el material candente que formará la campana.

Generalmente, estos moldes se sitúan junto a un horno que es el que funde el material, y por medio de unos conductos practicados en el suelo (el molde está enterrado) y merced a la inclinación de unos diez grados que se le da, el bronce, formado a partir de cobre y estaño, comienza a rellenar el molde.

El enfriamiento, por lo general, nunca es inferior a uno o dos días. **«Con ello se pretende que no existan cambios bruscos de temperaturas»**, ya que un enfriamiento rápido, por la contracción y dilatación de los metales, podría llegar a agrietar la campana. Posteriormente, nada más resta extraerla y trasladarla al lugar adecuado.

Por otra parte, los soportes de las campanas, situados en la parte superior de la misma, pueden hacerse o bien de metal, o bien de madera de encina o «carrasca» tratada y seca. **«Yo he visto —comentó un campanero— cómo la madera ha llegado a desgastar en alguna ocasión al mismo bronce de la campana»**. Esta parte superior o soporte viene a pesar el 75% aproximadamente de la campana.

MANUEL MOLINES



Las campanas se pulen tras su fundición.

MANUEL MOLINES



Los moldes aguardan el bronce.