

# IL MARMORINO

*Nobile finitura dai numerosi significati*

A cura del prof. Vanni Tiozzo  
Docente di Restauro  
all'Accademia di Belle Arti di Venezia



Il marchio Ancora è da sempre garanzia di qualità e del made in Italy.

Pavan Ernesto & Figli S.p.A., è un'azienda dalle profonde radici storiche che investe nella ricerca per gettare un "àncora" sicura, un punto fermo per il professionista.

L'attività produttiva è collocata a ridosso della storica piazza di Arcade, a pochi chilometri da Treviso, dove già nel 1716 è documentata la presenza di un'attività artigianale della famiglia Pavan. Nel dopoguerra avviene la trasformazione produttiva industriale che ha consolidato, in ben tre generazioni, una posizione leadership nel settore dell'edilizia italiana e straniera, soprattutto in Europa, ma anche in America, Asia e Oceania.

Gli articoli della gamma Pavan sono minuziosamente controllati pezzo per pezzo e racchiudono una filosofia produttiva sempre tesa a soddisfare le esigenze dei professionisti.

*Il marchio Ancora by Pavan Ernesto & Figli S.p.A. propone un viaggio nella storia per riscoprire le antiche origini degli intonaci decorativi.*

*Le splendide applicazioni che rivestono le più famose ville venete ma anche molte recenti abitazioni portano con sé un retaggio storico che solo pochi esperti possono ben conoscere.*

*Il Prof. Vanni Tiozzo, docente di Restauro all'Accademia di Belle Arti di Venezia ci accompagna in questo percorso di ricerca. A ritroso nel tempo, si riscoprono le nobili origini del marmorino nello splendore della Repubblica di Venezia che, a sua volta, porta con sé le sapienti tecniche di una Roma antica.*

*I materiali e le tecniche di applicazione si sono modificati nel tempo per l'evoluzione delle conoscenze e del saper fare o per esigenze climatiche ed ambientali.*

*L'arte del marmorino intreccia la sua storia con quella dello stucco Veneziano e della più recente calce rasata, le cui similitudini e differenze saranno analizzate in questo opuscolo in ogni dettaglio.*

*Queste finiture conferiscono una tale eleganza e raffinatezza all'ambiente architettonico da essere considerate delle applicazioni che sconfinano nella dimensione pittorico-artistica.*

*E' proprio per questo che vogliamo dedicare ai professionisti, utilizzatori dei nostri utensili, un momento di riflessione in cui possano avere conferma sul grande valore del loro lavoro.*

Pavan Ernesto & Figli S.p.A.

“Marmorino” è un termine dal significato complesso, esso include numerose accezioni che sono testimonianza di una innumerevole serie di variazioni nel corso della storia.

Il marmorino è innanzitutto un *intonaco*, ossia qualcosa che copre – *tonaca* – gli edifici e che oltre ad essere protezione è anche sembianza, proprio come un vestito da indossare; quindi, oltre a proteggere le murature da infiltrazioni, l’intonaco ha anche il compito di far apparire l’edificio come si avrebbe voluto che esso fosse a prescindere dai materiali realmente impiegati.

L’intonaco è una stratificazione presente sulle superfici degli edifici che, data la loro natura irregolare, si realizza con la stesura di uno o più impasti composti da un legante e vari tipi di inerti. Il legante è di norma costituito da calce, intendendo quello che oggi chiamiamo *calcina* o *grassello di calce*, in quanto è un materiale che, dopo la sua asciugatura, diviene una pietra artificiale, un materiale che vanta caratteristiche di mirabile stabilità fisica, traspirabilità, resistenza meccanica e resistenza agli attacchi biologici.

Il grassello di calce si ottiene mediante la cottura di pietre calcaree che divengono *ossido di calce* o *calce viva*, segue lo *spegnimento*, ossia il trattamento della calce viva con una quantità d’acqua pari a due volte e mezzo il suo peso; così

si ottiene la *calce spenta*, cioè l'*idrossido di calcio* o calcina o grassello di calce, la cui qualità è verificata dall'assenza di grumi e dalla collosità; deve appiccicarsi come colla al ferro della cazzuola.

Il processo di asciugatura del grassello è detto di *carbonatazione* poiché il contatto con l'anidride carbonica, presente nell'aria, dà luogo alla trasformazione dell'idrossido di calcio in *carbonato di calcio*, cioè una pietra carbonatica come, ad esempio, la pietra d'Istria. Questa fase di asciugatura è tuttavia un processo molto delicato per l'evaporazione della grande quantità d'acqua contenuta nell'impasto ed a questo proposito grande importanza riveste l'inerte e la lavorazione.

L'inerte è comunemente costituito da sabbia in quanto stabile, di facile reperimento e di basso costo. Esso non ha una funzione legante ma solamente stabilizzante. Un impasto con troppa sabbia causerebbe cretti da ritiro tali da portare all'instabilità, viceversa, un eccesso di sabbia porterebbe alla friabilità della stratificazione. Di norma negli intonaci la sabbia ha un rapporto di tre parti su una di calcina.

La sostituzione della sabbia con la polvere di marmo dà luogo ad un impasto che viene chiamato *marmorino*, un impasto bianco che non presenta i puntini neri della sabbia,

e che è caratterizzato da una elevata omogeneità in quanto, una volta asciutto, è costituito interamente da carbonato di calcio e quindi diventa una pietra artificiale. Il carbonato di calcio ha comunque una macro morfologia a "cristallo", una forma in grado di conferire particolare lucentezza e luminosità alla superficie dell'intonaco, l'intonaco a marmorino è quindi un espediente per simulare un edificio in pietra.

L'impiego del *marmorino* per le finiture degli edifici era conosciuto già al tempo dei Romani, Vitruvio ne parla infatti nel I° secolo a.C. nella sua opera "*De Architectura*"; a quel tempo veniva usato in spesse e multiple stratificazioni che arrivavano anche a dieci centimetri, ottenendo così una superficie liscia, compatta e piana. Talvolta i primi strati erano costituiti da calce e coccio pesto che, essendo poroso, era in grado di assorbire una maggiore quantità di sali solubili nelle murature umide. Ovviamente simili realizzazioni imponevano l'impiego di una grande quantità di manodopera, oltre che una mirabile organizzazione del lavoro, perché necessitavano di una lavorazione particolarmente energica sia per fare compattare l'inerte sia per fare trasudare l'acqua dell'impasto sulla superficie.

Nel medioevo l'intonaco con polvere di marmo fu utiliz-

zato solo per le stesure di base da dipingere poi ad *affresco*. Tale impiego rimase limitato all'area dell'alto Adriatico e forse trae le sue origini nel Regno Romano d'Oriente. L'organizzazione del lavoro di allora non consentiva lavorazioni complesse, infatti troviamo realizzazioni in un'unica stesura, di soli due o tre millimetri, con la superficie liscia e caratterizzata da ondulazioni, una superficie bianca come quella di una tavola per dipingere.

Si dovrà attendere il Rinascimento per vedere la riscoperta del "marmorino" nell'ambito della più generale attenzione per la cultura classica. Dalla fine del Quattrocento si realizzeranno tutta una serie di costruzioni che cercheranno di riprendere l'architettura romana e queste inizieranno ad avere una semplice lisciatura a calce e polvere di marmo su un intonaco con sabbia, quello che oggi chiameremmo *spatolato di calce*, allora realizzato a cazzuola, che via via si completa nella sua configurazione originaria di marmorino con lo strato di *cocciopesto*. Questa elegante finitura caratterizzerà molta dell'architettura veneziana del rinascimento, impreziosirà i fronti che si specchiano sul Canal Grande, confondendosi con quelli in pietra d'Istria, così come molte superfici meno importanti dei centri storici veneti. Il marmorino caratterizzerà anche le mirabili opere architettoni-

che di grandi artisti veneti come Jacopo Tatti, detto il Sansovino, Andrea di Pietro dalla Gondola, detto il Palladio, Vincenzo Scamozzi e tanti altri. Opere come le Procuratie Nuove, le chiese di San Giorgio e del Redentore a Venezia, le ville venete della Malcontenta, di Maser e della Rotonda, la Loggetta di San Marco a Venezia sono tutte opere apprezzate nel mondo anche per la loro preziosa finitura. Una finitura che simulava il materiale nobile della pietra come ci ricorda il caso di Palazzo dei Diamanti a Ferrara dove la parte di rivestimento in pietra giunge sino alla fine del piano nobile ossia dove l'intonaco imitava l'effetto della pietra; un espediente questo che caratterizzerà molte architetture del tempo. Molte realizzazioni di "marmorino" sono generalmente sottili e lasciano trasparire l'ondulazione della lavorazione presentando una certa irregolarità.

Il Sei e il Settecento è il periodo che presenta la maggiore diffusione del "marmorino", soprattutto nell'area Veneta. Lo strato di calce e polvere di marmo si configura con un maggiore spessore, mediamente quattro millimetri, e la lavorazione avviene mediante ferri più ampi che consentono un perfetto livellamento della superficie. Queste stesure allora insistevano di norma anche su di un altro strato, costituito da calce e coccio pesto, il quale risultava partico-

larmente indicato nelle zone umide. Da tali realizzazioni che caratterizzeranno le superfici di moltissime edificazioni del Veneto, deriverà anche la denominazione di “marmorino veneziano” che si riferisce proprio all’insieme di questi diversi strati di intonaco.

Parimenti alla pietra naturale anche la pietra artificiale, il *marmorino*, veniva trattata per aumentare la sua lucentezza e la sua resistenza agli agenti atmosferici, e nel *L’Architettura* di Leon Battista Alberti apprendiamo di una finitura a *cera*, o *encausticatura*, e di una a *sapone*. La prima di queste finiture, in realtà un insieme di cera e resina mastice con un po’ d’olio, veniva applicata ad intonaco asciutto e veniva fatta penetrare nella superficie con il calore dei bracieri, poi la superficie doveva essere strofinata accuratamente sino alla lucidatura. La seconda di queste finiture era decisamente più semplice e prevedeva la lisciatura dell’ultimo strato irrorandolo con il sapone bianco sciolto in acqua tiepida. L’effetto di queste due finiture era decisamente opposto, la prima portava ad una saturazione cromatica, quindi adatta per le realizzazioni di piccole misure con intense colorazioni, mentre la seconda portava ad un biancore della superficie, più adatta quindi alle ampie pareti chiare. Bisogna fare presente che talvolta l’operazione di *encausticatura* viene

confusa con l’antica tecnica dell’*encausto*, che invece è il dipingere con colori mescolati a cera sull’intonaco.

Nell’Ottocento abbiamo un grande cambiamento dovuto all’incremento dei costi della manodopera e, per questo motivo, le laboriose lavorazioni a calce diventano sempre più rare e aumentano le realizzazioni e le ricette di “cosiddetti marmorini” costituiti da gesso e colla, quindi finti in tutti i sensi e di conseguenza più propriamente denominati *stucco*. Lo *stucco lustro*, denominato anche *stucco veneziano*, prevede di mescolare nello stucco dei colori e del sapone di calcio per poi trattare la superficie con un ferro caldo quando è ancora fresca e successivamente lucidarla con una pasta di cera. L’effetto ottenuto appare simile a quello dell’*encausticatura* ma il materiale è tutto diverso. Singolare è l’impiego del termine italiano di *stucco lustro* nelle varie lingue europee e ciò è legato alle maestranze italiane che le condizioni economiche spingevano a portare questa lavorazione all’estero.

La lavorazione dello stucco è decisamente meno laboriosa e faticosa di quella a calce ma i materiali che lo compongono sono assai meno resistenti rispetto a quest’ultima, infatti il gesso è solubile nell’acqua e la colla è un materiale organico di facile aggressione biologica. Anche se la finitu-

ra superficiale è trattata per offrire impermeabilità, quando la muratura trasferisce umidità alla stratificazione, quest'ultima va in putrefazione. La differenza più consistente è tuttavia quella estetica; la materia di calce, per quanto lucidata con sostanze organiche, per esempio cera o colla, lascia sempre emergere la sua materia cristallina. Al contrario quella a colla e gesso lascia sempre trasparire il suo aspetto organico e gelatinoso anche quando la lucidatura viene agevolata con l'aggiunta di resine sintetiche. Nella realizzazione del *marmorino*, soprattutto di quello tradizionale, risulta quindi intuitivo che quanto più legante si riesce ad inserire nell'impasto, senza però che si formino fenditure, tanto più il nostro intonaco sarà compatto e quindi stabile.

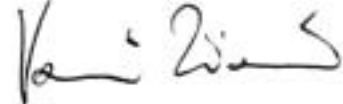
Nella realizzazione del *marmorino*, così come dello *stucco veneziano*, risulta quindi importantissima la corretta scelta della granulometria dell'inerte oltre all'attrezzo di lavorazione: il *ferro*, quel particolare strumento che oggi chiamiamo *frattone metallico*.

E' infatti il *frattone metallico* a lasciare parlare la superficie circa la sua esecuzione, che imprimerà i cosiddetti *valori di superficie*, ossia quella particolare morfologia che contraddistingue tutte le opere che con accuratezza e sapienza vengono lavorate a mano.

Questi *valori* sono tutti quei segni che si possono scorgere sulla superficie e che sono legati al movimento della mano mediante l'uso degli attrezzi più appropriati.

Il *frattone* del *marmorino* e dello *stucco veneziano* deve essere robusto per poter consentire la necessaria pressione ma deve anche avere un'ottima lippatura che gli consenta di non creare mai segnature con i vari passaggi e nemmeno rigature. Il *frattone* deve per ciò avere anche una ponderata flessibilità, una durevole lippatura, e una impugnatura che non affatichi la mano nella laboriosa lavorazione.

Vanni Tiozzo

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Vanni Tiozzo', written in a cursive style.



## **...DALLA STORIA DEL MARMORINO**

### **A UNA LUNGA STORIA DI ESPERIENZA PRODUTTIVA...**

Da 150 anni l'azienda Pavan, leader del *made in Italy*, accompagna i professionisti dell'edilizia, della decorazione e delle belle arti producendo una gamma di oltre 1800 strumenti manuali: cazzuole, frattoni, spatole, raschietti, spazzole, coltelli, cazzuolini e ferri per le belle arti.

Una costante attenzione alle esigenze dei professionisti permette di costruire degli attrezzi di alta qualità, che si distinguono per durata, maneggevolezza e precisione.

I fiori all'occhiello della gamma Pavan sono gli utensili specifici per l'applicazione di marmorino, stucco Veneziano e grassello di calce. Infatti, è stato creato apposta per l'applicatore un esclusivo kit-bauetto che contiene gli attrezzi indispensabili per eseguire queste storiche e splendide decorazioni. All'interno si trovano degli attrezzi speciali che sono il frutto di numerose sperimentazioni: si tratta della spatola e del frattone in acciaio inox per la rasatura e la lucidatura.

Sono degli attrezzi unici nel loro genere, dotati di lame con angoli arrotondati, filo rettificato e lippato, disponibili in diverse flessibilità. Sono lucidate a specchio per consentire una migliore applicazione del materiale e facilitarne la pulizia.

La creazione del manico degli attrezzi rientra invece in un approfondito studio ergonomico della mano. Il manico anatomico in gomma, brevettato, sfrutta le proprietà del materiale antiscivolo, garantendo una presa sicura e confortevole.

Gli utensili "Ancora" si possono trovare nelle migliori ferramenta, colorifici, rivenditori di attrezzature e materiali edili e sono provvisti di garanzia.

Da sempre Pavan è un "Ancora" di sicurezza per il professionista.