

Popis technologie a tvarosloví

V úvodu je potřebné podotknout, že znalost práce s vápennými maltami a jejich technologických souvislostí je velice komplexní záležitost a nelze zde postihnout všechny jejich aspekty, do kterých vstupují ještě lety získané zkušenosti. V naší zemi pro získání základních, ale i docela exaktně vědecky podepřených informací o práci s vápenným pojivem lze čerpat zejména z knížek Dagmar Michoinové a Jana Války.

Řemeslné zpracování vápenných omítek je založeno na správném dodržení technologického postupu jejich provádění. Základem pro provedení kvalitní a trvanlivé vápenné omítky je pochopení chemického cyklu vápna jako tradičního pojiva. Tohoto cyklu byly v minulosti mnozí řemeslníci účastni někdy i od úplného začátku. V minulosti byl běžný výskyt lokálního lomu na vápenec a jeho přidružená výroba páleného vápna. S tímto tehdy řemeslník přišel do styku minimálně při nákupu a odvozu páleného vápna. Tak i já se při svém řemeslném růstu snažím tohoto procesu alespoň příležitostně být účasten při příležitostech experimentálních výpalů vápence pod vedením Ing. Jana Války Ph.D. v Solvajových lomech.

Dalšímu procesu již většinou byl řemeslník přítomen přímo. Neboť ještě ve 20. století bylo běžnou praxí, že si zedníci sami hasili vápno do jámy předem připravené v blízkosti budoucí stavby. Hašení vápna, nejen pro moje stavby, se vždy věnuji osobně. Zde je důležitá znalost poměru potřebné vody pro vyhašení odpovídajícího množství páleného vápna. Důležitá je pozornost, kterou věnuji řádnému promíchání vroucí směsi, jak z důvodu dokonalé rozhašení kusů vápna, tak z důvodu osobní bezpečnosti zúčastněných osob při tomto fyzicky náročném procesu.

Pro kvalitu provedených omítek je důležité odležení vápenné kaše. Pro některé speciální aplikace se snažím držet zásobu i několik let odleženého vápna. Na tomto místě je dobré uvést schopnost pracovat i s vápnem hašeným až přímo při míchání takzvané horké malty. Tu zhotovuji mícháním kusů páleného vzdušného nebo přirozeně hydraulického vápna s pískem. Toto je způsob výroby zdící malty, jež býval hojně používán při výstavbě ve středověku. Maltu pro své stavby se vždy snažím míchat tak, aby se co nejvíce podobala dochovaným historickým maltám používaným v daném místě. Zde je důležitý cit pro barevnost získanou mísením různě barevných písků s vápnem. Dalším faktorem jemuž věnuji péči je granulometrická struktura malty. Ta může být od velmi jemných štukových písků zvaných vátina, až po hrubé malty z netříděných kopaných písků. Vždy se snažím o vyhledání místně příslušného zdroje písku pokud je to možné. Pokud to není možné z důvodu dnes velmi malého množství otevřených místních pískoven, používám pak mnou prověřené kvalitní písky, u kterých mám odzkoušené jejich vlastnosti. Hrubší malty jsem pak schopen vytvořit příměsí různých frakcí většího kameniva, tak aby se výsledná textura co nejvíce blížila historické předloze.

Při nanášení malty na zdivo dbám vždy na správné vlhčení podkladu a následného vlhčení zrající malty. Toto je nezbytný technologický proces pro správnou karbonataci vápenných omítek, kterou však dnes stavební firmy pro její časovou náročnost velice často opomíjí. Dnešní zedníci si o maltě myslí, že má rychle uschnout, což je velký omyl. S tímto souvisí i znalost rozdílů mezi prací na kamenném zdivu nebo cihelném, nebo i aplikace vápenných omítek na dřevěné konstrukce.

Samotná aplikace vápenných omítek probíhá buď klasickým nahazováním zednickou lžicí, nebo natahováním lícovou stranou lžice, případně za pomoci použité natahováku. K lepší manipulaci s nanášenou maltou používám tradiční dnes již téměř neznámé nářadí – talíř na maltu. Viz foto historického nářadí. Maltu nanáším přímo na navlhčené zdivo tak jak bylo v minulosti zvykem bez potřeby špricu. Omítku

pak buď strhávám hranou zednické lžíce pro výsledný hrubý povrch typický pro středověkou a venkovskou architekturu. Takováto omítka pak může dále být opatřena vápenným líčením. Podle toho v jak zavadlém stádiu je aplikována lze korigovat výslednou hrubost povrchu.

Dalším způsobem úpravy je srovnání a zatočení dřevěným hladítkem – rajblem. Ty si jako správný řemeslník zhotovuji sám. Lze také použít plstěné hladítko. Pro tyto povrchy jsou typické oválné stopy točením unášených kamínků malty. Podle toho jestli jsou to prohlubně nebo naopak vystupující trajektorie lze usuzovat na použité nástroje nebo případnou vlhkost zpracovávané omítky. Tyto stopy jsou také odvislé od hrubosti použitého plniva.

Některé omítky, pokud to vychází z historických analogií, upravuji pouze utažením lžící. Takovéto omítky se nazývají kletované.

Pokud to okolnosti vyžadují, natírám povrchy čistě vápennými nátěry bílé barvy, jindy používáme vápenné nátěry probarvené pigmenty. Takové barvy si vždy sám připravuji a postupnými zkouškami tónuji jejich barevnost.

Součástí mé práce na omítkách je také tažení profilovaných ozdobných prvků fasád, jako jsou římsy, šambrány, parapety nebo pilastry. K tomu jsem schopen si zhotovit plechovou šablonu požadovaného profilu, osadit ji do takzvaných sáněk a tažením po připevněných latích tvořit architekturu historických objektů. Stejně tak jsem schopen doplnit omšelé úseky profilů vytvarováním pomocí dřevěných latěk bez nutnosti odstranění originálních částí. Některé opravy pak vyžadují modelování volně z ruky. To vše je ale neustále podmíněno správnou disciplínou v časovém rozvržení prací kvůli pozvolnému tuhnutí vápenných omítek a správnou intenzitou vlhčení pro dobrý průběh karbonatace.

Filip Trunečka, Řemeslné zpracování vápenných omítek
Boršov 94
Moravská Třebová
569 21



Školní výukový obraz představující práci zedníka.
Zlatokorunská škola, soubor Orbis pictus, Der Maurer, Thadeus Schmegger 1775.



Vlastní sbírka historického nářadí.



Sáňky pro tažení profilu šambrány.