

REALIZACIÓN DE UNA RÉPLICA DE UNA CONSTRUCCIÓN FUNERARIA IBÉRICA

Bárbara Culubret Worms *

Con motivo del montaje de una exposición itinerante de fotografía y arqueología se realizó en 1999 una reproducción de la conocida Cámara Sepulcral ibérica de Toya (Peal de Becerro, Jaén). Para ello se empleó el látex como material de moldeo y el poliéster para la realización de los vaciados. El trabajo se planeó de manera que la reproducción fuera desmontable, lo más ligera posible y resistente. El montaje final de la tumba se remata con la colocación de reproducciones de las distintas piezas del ajuar que fueron encontradas "in situ" cuando se excavó la tumba. El visitante puede entrar en la cámara sepulcral y observarla tal y como se dejó en época ibérica.

Palabras clave: reproducciones, moldes, látex, poliéster, montajes expositivos.

EXECUTING THE EXACT REPRODUCTION OF AN IBERIAN BURIAL CONSTRUCTION

A reproduction of the well-known Iberian burial chamber of Toya (Peal de Becerro, Jaén) was made in 1999 within the organisational program of a travelling exhibition that combined archaeological and photographic artifacts. The materials used for this purpose were latex for the molds and polyester for the casts. The reproduction was designed to be removable, strong and light. The exhibition was completed by placing reproductions of the various pieces also found in situ while carrying out the excavation of the burial chamber. As a result of this layout, the public will be able to visualise the place just as it must have been in the Iberian period.

Keywords: reproductions, molds, latex, polyester, exhibition layouts.

Las nuevas necesidades de protección y conservación del Patrimonio Cultural hacen necesario el desarrollo de nuevos "sistemas" expositivos que permitan dar a conocer aquellos bienes culturales considerados como "frágiles" sin que por ello se intensifique su proceso de deterioro. Este es el caso por ejemplo del nuevo proyecto para la Cueva de Altamira o la reproducción de la misma que existe en el Museo Arqueológico Nacional (Madrid). Estas necesidades de conservación se combinan asimismo con las necesidades de acercar el objeto al visitante dentro de la didáctica del montaje expositivo.

Por estas razones y con motivo de la exposición itinerante "La cultura ibérica a través de la fotografía de principios de siglo. Un homenaje a la memoria", se realizó en 1999 una réplica, por tanto a escala natural y exacta, de la Cámara Sepulcral Ibérica de Toya (Peal de Becerro, Jaén) construida a principios del siglo IV a.C.. El trabajo ha supuesto un reto en cuanto al tamaño del objeto al tratarse de un conjunto arquitectónico con una planta de aproximadamente 4,55 x 4,60 m.

Un poco de Arqueología...

El espacio interior de la cámara sepulcral de Toya se encuentra dividido en tres cuerdos alargados, los dos laterales divididos a

su vez en otros dos espacios, formando así un conjunto de cinco compartimentos. El espacio central funciona como vestíbulo del cual se accede a los dos laterales a través de sendos vanos rematados por unos arcos. La mayoría de los muros presenta en su parte inferior un banco corrido, en algunos hay hornacinas y en uno de ellos hay una mesa adosada.

Esta construcción es un ejemplo de las tumbas colectivas subterráneas construidas por la nobleza ibera en la alta Andalucía, una zona caracterizada por la agricultura y un comercio floreciente. El rito funerario, de cremación, consistía en la introducción de los restos óseos una vez quemados en cajas de piedra que eran colocadas en las hornacinas de la tumba. El ajuar allí depositado (copas griegas, ruedas de un carro...) refleja la alta jerarquía social de quienes fueron enterrados en la cámara. Ésta simboliza pues el estatus social de su propietario y responde a la introducción de un tipo de construcción monumental de origen mediterráneo oriental en la Península Ibérica. Exteriormente la tumba estaría coronada por un túmulo de tierra y piedras, hoy desaparecido.

El trabajo mismo de la piedra demuestra el alto nivel tecnológico alcanzado en época ibérica. Mientras que en los poblados los materiales de construcción más abundantes

Recibido: 20/11/2000

Aceptado: 15/01/2001

* Lcda. en Geografía e Historia
Diplomada en Conservación
y Restauración de BB. CC.

Página: Septiembre 2001
época II, N° 10, pp. 50-57
ISSN:1133-2972

eran el tapial y el adobe, los grandes esfuerzos técnicos y económicos se dieron en la construcción de edificios funerarios tal y como ocurría en otras culturas mediterráneas. Este desarrollo tecnológico permite pensar en la existencia de maestros canteros al servicio de un arquitecto capaces de construir edificios complejos cuyo coste estaría reservado a los grandes personajes de la élite social.

Metodología

Con la realización de esta réplica no se ha querido hacer una maqueta sino una copia lo más exacta posible al original y que recogiera todos los detalles actuales de la superficie de la construcción.

Debido a las características propias del objeto a reproducir, una cámara sepulcral de época ibérica, la selección de los productos y el proceso de trabajo han tenido que ceñirse a los criterios propios de una intervención de conservación o de restauración. Por esta razón se emplearon productos cuya repercusión sobre la piedra fuera la menor posible y que además fueran reversibles (prefiriéndose en cualquier caso la reversibilidad mecánica antes que la química) recurriendo tanto a la experiencia personal como a la bibliografía existente. Esta selección de materiales venía también determinada por el fin último de la réplica, la búsqueda de mayor similitud posible con el original y la itinerancia a la que iba a ser sometida (siendo el peso de la réplica uno de los factores más importantes).

Las dimensiones del original han condicionado el tamaño de las unidades de trabajo, prefiriéndose siempre la unidad "muro entero", antes que una mayor partición de los mismos en varias piezas más cómodas de mover pero que hubieran necesitado uniones que habrían complicado el ensamblaje definitivo. Sin embargo, tenemos que recalcar que el tamaño de algunos paneles (más de cuatro metros de largo y dos metros de altura) supuso pequeños problemas en cuanto a su manipulación (la puerta de salida de la cámara es de muy pequeño tamaño) y transporte (necesitándose camiones de más de cinco metros de largo para el traslado). Por otra parte aunque se emplearon "materiales ligeros", los paneles más grandes resultaron tener un peso considerable siendo necesarias más de seis personas para poder moverlos. En cuanto a las puertas interiores de las dos naves laterales cada cara fue realizada de

forma independiente para luego ser unidas de forma definitiva.

El trabajo se desarrolló en dos fases². La primera tuvo lugar *in situ* (en la misma cámara de Toya en el término municipal de Peal de Becerro) y durante cerca de un mes se realizaron los moldes en látex y los contramoldes en poliéster y fibra de vidrio de las paredes de la cámara y de varias lajas del techo. Acabada esta primera fase se trasladaron todos los moldes a una nave de la Universidad Autónoma de Madrid, donde se procedió a realizar los vaciados, el sistema de ensamblaje de los paneles y el acabado.

Materiales empleados

En la actualidad existe un cierto número de materiales de moldeo (siliconas...) que permiten realizar muy buenos vaciados totalmente fieles a los originales. En la realización de los moldes de la cámara de Toya hemos preferido emplear el látex debido a que se trata de un producto inocuo para la piedra y de probada fidelidad en la obtención de huellas y moldes en general. El látex es una goma natural procedente de un árbol, *Hevea brasiliensis*, que se comercializa disuelta en amoníaco (en una proporción cercana al 0,6% evita la coagulación de la goma). Se trata de un líquido blanquecino de fluencia suave y consistencia lechosa. Contiene cerca de un 70% de partículas microscópicas de caucho en suspensión. El

Notas al texto

- 1 Esta exposición se inauguró el día 20 de mayo de 1999 en Albacete. Para más información se puede consultar el catálogo editado para la ocasión *La Cultura ibérica a través de la fotografía de principios de siglo. Un homenaje a la memoria*. Madrid, Asistencia Técnica de Patrimonio.
- 2 El equipo de trabajo lo componían profesores del Departamento de Prehistoria y Arqueología de la U. A. M. (J. Blázquez y L. Roldán), el técnico de laboratorio (A. Gallego), alumnos de la U. A. M. y la autora.



1. Interior de la cámara una vez acabada y con reproducciones de las piezas del ajuar original. El suelo es de lajas de caliza.



2. Realización del molde de uno de los muros con banco corrido. Aplicación del látex con velo de fibra de vidrio.

proceso de solidificación o coagulación de esta goma natural tiene lugar por la evaporación del amoníaco (siendo esencial la ventilación del lugar de trabajo). Sus propiedades características de resistencia, estabilidad, flexibilidad, elasticidad y fidelidad al original la hacen muy recomendable y muy empleada en la obtención de moldes. En un principio se pensó realizar los moldes con un material mucho más moderno, la sílica, pero, debido a que ésta, por su composición química, tiende a dejar una huella de aspecto grasoso sobre los materiales demasiado porosos, se prefirió emplear el látex, más inocuo en este sentido. Otra razón fue el alto coste económico de la sílica que inclinó la balanza hacia el lado del látex. La natural tendencia de los moldes de látex a contraerse a corto plazo se puede reducir mediante el añadido de dióxido de titanio aunque de esta manera no se evita que a medio plazo se produzca una contracción que afecte a las dimensiones del molde. Por esta razón es necesario que los vaciados se realicen con la mayor premura posible.

Para la realización de las carcasas y de los vaciados se empleó poliéster. Se trata de una resina sintética de tipo termoestable, que se compone de la resina en sí, un activador y un catalizador, siendo estos dos últimos los responsables de la polimerización (curado de la mezcla) que da lugar a un material rígido, irreversible y duradero.

En ambos casos se empleó la fibra de vidrio, en forma de velo y de manta no tejida (amorfa) como material de refuerzo. En el caso de los vaciados y de cara a obtener un acabado más parecido al original se cargó el poliéster con polvo de piedra caliza.

Trabajos previos

Como ya hemos indicado se trabajó sobre las unidades "muro" por lo que para empezar se procedió a la numeración de todos los muros sobre un plano de la cámara, decidiéndose así también el orden en que se iban a realizar los moldes; no se podía trabajar sobre dos muros unidos (en ángulo) ya que cada molde iba a solapar un poco los muros adyacentes.

A continuación se procedió a limpiar de forma mecánica (con cepillos y aspirador) los paramentos y los suelos prestando especial atención a las juntas entre sillares en las cuales se había acumulado bastante suciedad a lo largo del tiempo. Hay que recalcar que en ningún caso se pretendía realizar una limpieza profunda (no se trataba de una intervención de restauración de la cámara) sino que se quería eliminar el polvo y las concreciones terrosas que pudieran impedir que el látex recogiera bien todo el relieve o que provocaran que se despegara de la superficie antes de secar. Por último se protegió el suelo (de lajas originales aunque rotas) con un plástico.

La instalación dentro de la cámara fue lenta aunque necesaria para facilitar el trabajo posterior de seis personas en un espacio tan exiguo. Éste se vio aún más reducido con la instalación de dos extractores de aire, sus tubos correspondientes, la instalación eléctrica, varios calefactores de aire, una guirnalda de bombillas, el equipo fotográfico... Por otra parte, debido a las temperaturas del exterior (mes de febrero) los productos tuvieron que almacenarse dentro de la cámara. Esta situación se veía agravada por el hecho de que la cámara no se cerró al público y que fueron numerosas las visitas durante todo el mes que duró el trabajo.

Realización de los moldes y de sus respectivos contramoldes

Finalizadas la limpieza y la instalación se procedió por fin a realizar los moldes de látex consistentes en la aplicación de sucesivas capas de goma. La primera capa de látex es la que recoge el relieve con toda fidelidad y por ello la más minuciosa a la hora de la aplicación. Se empleó el látex en forma pura tal y como se presenta comercialmente. La segunda capa se aplicó antes de que la primera hubiera secado totalmente (para facilitar la unión de ambas) y se reforzó con velo de fibra de vidrio. El látex empleado en este

punto y durante el resto del proceso se cargó con dióxido de titanio que permitiría un secado más rápido (ante la falta de ventilación existente en el interior de la cámara) e impediría que el molde se contrajera demasiado antes de tiempo. En la primera capa no se empleó el dióxido de titanio ya que podría haber manchado la piedra de la construcción. A continuación y siempre antes del secado total de la capa anterior se procedió a aplicar una tercera capa de látex junto con manta de fibra de vidrio amorfa (no tejida). La fibra de vidrio, en sus dos texturas, fina y gruesa, proporciona mayor resistencia al molde de látex reforzándolo sin que pierda su característica flexibilidad. Por último, y para homogeneizar la superficie, se volvió a dar otra capa de goma, esta vez sin fibra de vidrio. Este proceso es necesario ya que así se evita que existan irregularidades en la superficie que podrían dificultar la posterior separación del molde y del contramolde de poliéster al funcionar como puntos de anclaje.

Al cabo de unas 24 horas los moldes estaban secos y listos para la realización de los contramoldes. En otras circunstancias los moldes de látex tardan mucho menos tiempo en secarse, pero en este caso este proceso se alargó debido a la temperatura no muy alta y la falta de ventilación en el interior de la cámara. Los moldes de látex, aún reforzados con fibra de vidrio, carecen de estabilidad mecánica y tienen tendencia a deformarse en poco tiempo. Por esta razón es necesario rea-

lizar directamente sobre los moldes y antes de arrancarlos unos contramoldes rígidos. Los moldes de látex no presentaban problemas a la hora de ser sacados de la cámara aunque tuvieran gran tamaño ya que podían ser enrollados. Sin embargo, unos contramoldes del mismo tamaño habrían sido imposibles de manipular y sacar por lo que se decidió realizarlos por piezas que luego serían ensambladas. Sobre el molde de látex se aplicó entonces una capa de alcohol polivinílico que actuaría como desmoldeante y protector del látex ante el calor producido por el proceso de polimerización del poliéster. Ante la necesidad de aplicar minuciosamente el desmoldeante sobre toda la superficie se empleó teñido de color azul; de esta manera era fácil controlar dónde se había aplicado evitando dejar así zonas sin desmoldeante que habrían supuesto un contratiempo al momento de separar el molde del contramolde. Directamente sobre el alcohol polivinílico se aplicó el poliéster con manta de fibra de vidrio. Para evitar que el poliéster fluyera y se descolgara se cargó con sílice micronizada sin llevarlo a un estado tixotrópico. La mezcla se pigmentó en blanco para facilitar así la aplicación (tal y como se había hecho con el desmoldeante) a la vez que se conseguía una apariencia más agradable. Con una sola capa de resina y de fibra se consiguió un contramolde bastante rígido para evitar que el molde no se deformara. Una vez acabada una placa se aplicaba des-



F. D. OLIVERA/INRAE

3. Realización del molde del muro con mesa adosada. Aplicación de la fibra de vidrio amorfa y del látex.



4. Esquema de la realización de un molde y de su carcasa.



5. Molde acabado y colocado sobre su carcasa armada con listones de madera.

moldeante (alcohol polivinílico) en el borde que se iba a solapar con la placa siguiente y se procedía a la realización de ésta. Una vez acabadas todas las placas de un mismo contramolde se marcaban con el número de muro, el número de placa y unas marcas transversales entre cada una de manera a facilitar su ensamblaje posterior. A continuación se arrancaban las placas (empezando por la última realizada) con cuidado de no dañar el molde de látex y por último se procedía a arrancar el molde del muro. Ya en el exterior se procedió a la unión de las placas de los contramolde mediante poliéster y se reforzaron con listones de madera de pino procediéndose al final a colocar el molde de látex dentro de su contramolde que actuaría a su vez de "molde del molde" reteniendo los movimientos que se pudieran dar (deformaciones, pliegues, contracciones...). Una vez acabado el proceso se iban depositando en unos almacenes prestados por el Ayuntamiento de Peal de Becerro.

Obtención de los vaciados

Acabados los moldes fueron trasladados a unos almacenes de la Universidad Autónoma de Madrid donde se procedió a la realización de los vaciados. Se empezó con los muros que apenas presentaban dificultades (sin bancos corridos ni hornacinas). Se protegió el látex con varias capas de alcohol polivinílico aunque esta vez no se tiñó ya que el tinte habría pasado al poliéster. En teoría el alcohol polivinílico debía funcionar como desmoldeante aunque la práctica fue muy distinta y en algunos casos la separación de molde y vaciado fue extremadamente difícil. Hacía falta un desmoldeante que no ocluyera los poros de la piedra recogidos en el

molde por lo que las grasas tipo vaselina estaban contraindicadas. No sabemos realmente cual fue la razón pero en algunos casos el alcohol polivinílico funcionó bastante bien como desmoldeante mientras que en otros casos no lo hizo.

Una vez aplicado el desmoldeante se procedía a verter una mezcla de poliéster cargado con sílice micronizada y piedra caliza molida muy finamente. Esta mezcla se reveló idónea en cuanto a textura final y color, muy semejantes a la piedra original. Se aplicó minuciosamente sobre toda la superficie evitando que quedaran zonas demasiado claras. Especial atención recibieron las uniones de los sillares ya que eran puntos más frágiles. Con el poliéster cargado de caliza casi polimerizado se revestieron todas las uniones con tiras de fibra de vidrio amorfa y poliéster cargado con sílice (pero sin piedra) para a continuación forrar todo el resto de la superficie con la misma mezcla y con la fibra amorfa. Para reforzar el vaciado se colocaron en la vertical unos tubos de PVC cortados longitudinalmente, revestidos y unidos al vaciado con fibra de vidrio y poliéster. De esta manera quedaban armados y se podían desmoldear con cierta seguridad. Una vez desmoldeados todos los vaciados se procedió a la colocación de un sistema que permitiera su ensamblaje tantas veces como fuera necesario. Para ello se recortaron con sierra eléctrica todos los bordes, se situaron los vaciados verticalmente y en su posición definitiva y se fijaron entonces con poliéster y fibra de vidrio unos tubos de aluminio perpendiculares a los tubos de PVC. Se hicieron coincidir en las esquinas donde se ensamblaron con codos con rosca del tipo de los empleados en jardinería. Estos codos permiten el montaje y desmontaje de los paneles tantas veces como sea necesario el montaje de la cámara en la exposición itinerante. Los paneles de las dos puertas interiores de las naves laterales se unieron de forma definitiva mediante tubos de PVC, fibra de vidrio y poliéster.

La puerta de entrada fue bastante problemática debido a la altura del panel exterior y de la necesidad de colocar una réplica en hierro y madera de la puerta que cierra actualmente la cámara (realizada en los años setenta durante una intervención de restauración y conservación). El peso de la puerta de metal junto con el de los dos paneles que conformaban la puerta en sí se hizo bastante considerable por lo que hubo que buscar una solución que permitiera separar la puerta de hierro del resto para facilitar así su traslado. Por



6. Realización de un vaciado. Aplicación de la primera capa de poliéster cargado con piedra caliza molida. La parte azulada corresponde a la carcasa.

otra parte el peso mismo de la puerta colocada en el vaciado habría podido romperlo. Entre el muro exterior y el interior se colocó una estructura de tubos huecos de hierro soldados, son patas de apoyo en el suelo. De esta manera la puerta de hierro apoyaría directamente sobre esta estructura metálica totalmente independiente de los dos muros. Solucionado el problema del peso de la puerta con respecto al de los muros quedaba solucionar el problema del peso del conjunto con el añadido del de la estructura metálica y se hacía necesario poder poner y quitar la puerta según las necesidades. Se procedió a colocar en el extremo inferior del eje vertical de la puerta un pivote metálico telescópico de manera a que pudiera entrar y salir del eje (mediante la colocación de un muelle). Así, para colocar la puerta se encaja la parte superior del eje dentro de un hueco realizado en la parte superior de la estructura metálica. A continuación se lleva la puerta a su lugar sujetando el pivote dentro del eje. Una vez que se encuentra en su lugar se suelta el pivote que sale empujado por el muelle encajándose en una orificio e impidiendo así que la puerta se desprenda de su lugar. De esta manera, cada vez que es necesario desmontar la puerta se empuja el pivote dentro del eje y se saca la puerta. Con este sistema se facilita el montaje y el desmontaje, se reduce el peso del conjunto y se asegura la puerta en su lugar evitando que pueda desprenderse y provocar un accidente.

Para el techo tan solo se realizaron los moldes de dos lajas a partir de los cuales se

han hecho todos los vaciados necesarios. Para facilitar el acoplamiento de las lajas y evitar su desplazamiento en los bordes de los moldes se añadieron piezas para que los vaciados tuvieran la forma de tejas romanas y se pudieran imbricar evitando así el paso de la luz entre ellas.

Todos los vanos de la cámara presentan un escalón que con el paso de los visitantes habría acabado hundido por lo que se rellenaron y macizaron con espuma de poliuretano.

Durante el proceso de desmoldeado de los vaciados se produjeron algunos descorchones por lo que al acabar el montaje fue necesario realizar toda una labor de reintegración de todos ellos con masillas o poliéster. El acabado final se dio aplicando polvo de piedra sobre la superficie reintegrada. En algunos casos fue incluso necesario reproducir la huella de las herramientas de labra de la piedra.

Por último y aunque se había conseguido una apariencia muy similar al original fue necesario patinar la superficie para hacerla aún más creíble. El original presenta un color no homogéneo e incluso en algunas zonas hay manchas de humo. Se emplearon pigmentos naturales y carboncillo aglutinados con una resina acrílica y aplicados con brocha o trapos. Las zonas de paso, donde el roce de los visitantes de época o actuales ha lustrado la superficie, se frotaron con paños para conseguir así un brillo más acertado. El aspecto definitivo "polvoriento" se consiguió espolvoreando polvo de piedra caliza.



7. Ensamblaje de los muros por su parte posterior.



8. Unión de las dos partes de uno de los vanos interiores.

9. Realización de la puerta de acceso a la cámara. Se puede observar parte de la estructura metálica que actuará como armazón y que soportará el peso de la puerta.



Montaje

Cada traslado de la exposición implica el desmontaje y el montaje de la cámara. En primer lugar se coloca el suelo que consta de lajas de piedra caliza real dispuestas sobre una cama de arena. De esta manera cuando el visitante entra en la cámara está pisando un suelo real con un sonido real. Sobre éste se colocan todos los muros y se ajustan los codos de las esquinas y por último se coloca la puerta en su lugar. Por fuera, las esquinas por las que se puede filtrar algo de luz se tapan con papel de estraza (en el montaje definitivo se cerrarán con fibra de vidrio y polvo de piedra). El conjunto se forra con plástico negro que realiza aún más la oscuridad. El acceso al interior de la cámara se ha solucionado con unos escalones de madera. La iluminación se ha conseguido con pequeñas lámparas halógenas dispuestas de tal manera que, con una luz muy tenue permiten ver el relie-

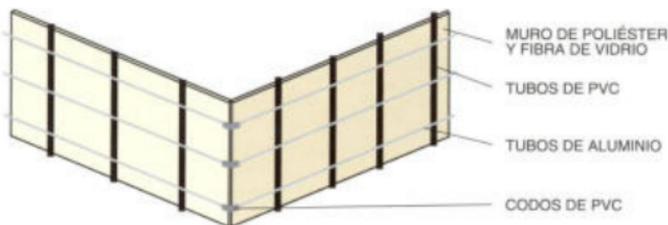
ve de la piedra y por tanto el trabajo de labra, así como el ajuar (copia del original) dispuesto en las hornacinas tal y como se supone que se encontraba cuando se descubrió la cámara.

Conclusiones

Pese al reto supuesto por el gran tamaño del original a reproducir se ha conseguido con el proceso expuesto anteriormente una copia de la cámara, desmontable, bastante ligera y transportable además de resistente (el poliéster permite hablar de una duración a largo plazo). Con ello se han solucionado los problemas de montaje, transporte y exposición al público a quien se le permite entrar en su interior y tocar, necesidades que venían impuestas por el diseño museográfico de la exposición. Las técnicas empleadas así como los materiales han sido los habituales adaptados a las necesidades propias de las dimensiones de esta obra.

Quizá habría sido más sencillo realizar una maqueta pero creemos que con ello tan solo habríamos ofrecido nuestra interpretación de la cámara funeraria. La réplica, como su nombre indica, es un segundo objeto igual al original: recoge las huellas de las herramientas empleadas en la labra de los sillares, las huellas del paso del tiempo (raíces, desconchones de la piedra...) y las huellas dejadas por el paso del hombre (inscripciones, golpes, incisiones...). Esta réplica de la Cámara de Toya no solo recoge la "idea" de la cámara, sino también el inexorable paso del tiempo por la construcción y su progresivo envejecimiento.

Creemos que con esta réplica se abren unas nuevas vías de acercamiento de la cultura al público: el acercar el objeto al público a la vez que se puede transmitir la idea de ese objeto. Asimismo, la posibilidad de jugar con réplicas del ajuar encontrado en el interior de la cámara cuando fue excavada (crateras, cajas bastetanas...) permite también dar una



10. Esquema de la unión por el reverso de los muros.



11. Macizado del umbral de la puerta de acceso con espuma de poliuretano.

nueva visión didáctica del conjunto; ya no se trata de la cámara funeraria vacía, desnuda de su ajuar que se puede visitar "in situ", sino de un conjunto sepulcral vivo, con aquellos objetos que en su momento se depositaron en su interior. Su reproducción, junto con la de los ajuares, permite entender la cámara y el sentido social que tuvo, y todos estos datos son los que el visitante podrá encontrar cuando deambule por el interior.

Cuando la exposición itinerante toque a su fin la reproducción de la Cámara de Toya quedará expuesta de manera definitiva en el

Museo Provincial de Jaén. De esta manera la visita al museo se podrá rematar con una visita a la cámara funeraria sin que ello implique un desplazamiento al original. Esta solución redundará previsiblemente en un mejor estado de conservación del original ya que en la actualidad la visita es libre (tan solo es necesario pedir la llave en el pueblo) y no siempre los visitantes son todo lo respetuosos que debieran serlo. Por otra parte, la visita de la cámara en el museo se verá enriquecida con paneles informativos inexistentes por ahora en el original.

Bibliografía

- Blánquez Pérez, J., Roldán Gómez L., y Culubret Worms, B. (2000): "La chambre funéraire de Toya: un enterrement aristocratique ibérique aux a bords du XXI siècle". En *Proceedings of 2nd International Congress on Science and Technology for the safeguard of cultural heritage in the Mediterranean basin*. París. Ed. Elsevier. 341 y ss.
- Culubret Worms B. y Gallego, A. (1999): "La réplica de la Cámara de Toya. Un nuevo acercamiento a su realidad material". En *La Cultura ibérica a través de la fotografía de principios de siglo. Un homenaje a la memoria*. (pp. 299-307). Madrid. Asistencia Técnica de Patrimonio.
- Dinh, T.H., Soulier, Ph. *et al.* (1976): "Techniques de moulages appliquées à l'archéologie. Moulage au latex". En *Cahiers du Centre de Recherches Préhistoriques* (5). Centre de Recherches Préhistoriques. 75 y ss.
- Horie, C. V. (1990): *Materials for conservation: organic consolidants, adhesives and coatings*. Kent. Butterworth Ed.
- Querol, M. A., Martiño Baptista, A., Piño Monteiro, J. *et al.* (1975): "Moldes de goma líquida (latex prevulcanizado) aplicados al estudio de los grabados rupestres". En *Actas de las I Jornadas de Metodología aplicada a las Ciencias Históricas* (Tomo I, pp. 121 y ss.). Santiago de Compostela. Universidad de Santiago de Compostela.
- Watkinson, D. (1982): "Making a large scale replica: the Pillar of Eliseg." *The Conservator*, 6, 6 y ss.