

LA TAPICERIA

I.- La tapicería tradicional y la moderna.

La diferencia básica entre la tapicería tradicional y la moderna está en los materiales empleados y la forma de trabajarlos. En este campo es también donde han tenido lugar los mayores cambios, y lo mismo cabe decir del armazón y el acojinado así como de las telas. Durante muchos años la principal forma de construcción del armazón ha sido el montaje, mediante clavijas y otras uniones, de los elementos de madera dura a los cuales se fija posteriormente el acojinado y la tela o cubierta.

El complicado sistema de muelles y rellenos ha sido sustituido por cinchas elásticas en el asiento, muelles de tensión en el respaldo y espuma de látex o plástico en el acojinado. En la actualidad, un sillón, puede tapizarse en sólo una fracción del tiempo que requiere el método tradicional; se necesita mucha menor destreza, y posiblemente es más confortable. Resulta igualmente bueno en cuanto a su uso y es mucho más fácil de reparar.

II.- Armazones

Las sillas, sofás, cómodas, etc. tapizadas van construidas sobre armazones. Es el término que se emplea para denominar el esqueleto de madera o metal que sirve de base al tapizado. La escasez de madera después de la segunda guerra mundial, provocó el empleo masivo de armazones de metal, hasta ese momento, prácticamente, todos los armazones se construían en madera dura.

La función del armazón, como ya se dijo, es proporcionar una estructura y contribuir a determinar la forma y el estilo del producto terminado. El mismo efecto puede también obtenerse, pero de una manera mucho más fácil y más barata, empleando materiales sustitutivos tales como madera contrachapada, madera aglomerada, metal, plásticos o alguna combinación de tales materiales. Si se les emplea adecuadamente, la estructura que resulte suele ser más liviana y por lo tanto, más fácil de manejar.

1.- Armazones de madera. La madera ideal para la construcción de armazones es el abedul canadiense de buena calidad. También se utiliza el haya, el roble, el castaño, el fresno, el arce y muchas otras maderas duras. Aunque antiguamente se hacían muchos bastidores de pino.

En la actualidad se ensambla con clavijas, galletas dominós, atornillados, etc. y no como en otro tiempo, que se hacía a caja y espiga y a media madera. Los ensambles

de clavijas quedan muy sólidos siempre que estén bien cortados y encolados. Los travesaños de armazones grandes necesitan cuatro clavijas. En los armazones normales es suficiente con tres. Para los de los brazos y el respaldo sólo se suelen emplear dos, aunque cada ensamblaje debe ser considerado por separado, según el tamaño de los travesaños y las tensiones que vaya a soportar.

Los armazones para acolchado pueden ir sujetos en bases de madera o metal sobre las que giran y se inclinan. Gran parte de estos armazones tienen superficies con curvas pronunciadas, y las cubiertas deben ser de nylon elástico con el fin de poderlas adaptar fácilmente a su forma. Este producto es ligero; además, la lámina para el moldeado del armazón suele ser bastante delgada, por lo que, a pesar del peso adicional que supone, el producto final no suele ser pesado.

En la fabricación de peor calidad, donde todos los elementos se hacen en serie, la mayoría de los armazones se hacen por partes. El asiento, el respaldo y los dos brazos suelen ser tapizados por separado, para ensamblarlos antes del acabado final. Por lo tanto, el tapicero tiene en la actualidad muchos métodos de trabajo y muchas posibilidades de elegir materiales para realizar muebles tapizados de apariencia atractiva y gran utilidad.

Los armazones para sofás requieren un travesaño frontal muy fuerte, especialmente en los más grandes. Estos armazones también deben llevar uno o dos travesaños centrales, según sea su longitud.

Al ensamblar se debe utilizar una buena cola y hacer una sujeción fuerte. Se debe limpiar cuidadosamente toda la cola sobrante, especialmente en los ensambles que vayan a quedar al aire.

Antes de empezar a colocar las cinchas se deben matar las aristas interiores de los armazones del respaldo y el asiento.

Al construir un armazón se deben tener en cuenta varios puntos: altura del asiento a partir del suelo; altura de los brazos; posible utilización de construcciones dobles de muelles, grosor de las espumas.

Tamaño. La distancia entre el asiento y el suelo debe guardar proporción con la longitud del asiento desde la parte anterior a la posterior. Así, los sillones grandes, hechos para descansar, con asiento muy profundo, tienen que ser bajos (unos 32-35 cm desde el suelo al borde frontal); una silla diseñada para una posición erguida y con un asiento poco profundo debe tener una altura de 37-42 cm entre el suelo y el asiento.

2.- Estructuras moldeadas de plástico. Los armazones evolucionan con los diseños; así, aunque la madera todavía constituye la base de la mayor parte de los muebles tapizados, hay una serie de materiales moldeables que ganan terreno día a día. El más común de estos materiales es la fibra de vidrio reforzada con poliuretano. Actualmente se fabrican muchas sillas con este producto moldeado.

Es posible obtener una variedad incluso mayor de formas empleando espumas rígidas, que se obtienen a partir del poliestireno o el poliuretano. Los armazones de estos materiales se obtienen por un proceso químico dentro de moldes cerrados y el producto terminado resulta liviano, de un material parecido a la espuma pero sólido, que toma exactamente la forma del molde dentro del cual tiene lugar la reacción química. El acojinado se agrega posteriormente, aunque en los últimos tiempos se ha descubierto un método para producir también el acojinado de espuma flexible en el mismo molde que la espuma rígida, por un proceso similar, combinando de ese modo, en una sola, dos de las etapas de producción de una silla terminada

3. Los armazones metálicos se emplean principalmente para sillas o taburetes rectos o de comedor y por lo general no son adecuados para un tapizado completo. En caso de utilizarse es necesario añadir piezas de madera para fijar con tachuelas o grapas, los materiales de tapicería.

III.- Principios generales y consejos útiles

Cinchas. Las cinchas constituyen la base de gran parte de los tapizados con muelles hechos a mano. Se deben sujetar tirantes, cubriendo el espacio sobre el que vayan a ir los muelles. Se colocan entrelazadas para que unas se apoyen en las otras consiguiéndose así la mejor sujeción. En la mayor parte de los casos, la sujeción se hace con cinco tachuelas ligeramente espaciadas. En el extremo que se fija antes, las tachuelas se clavan sobre el borde doblado de la cincha. En el que se fija después, las tachuelas se clavan primero en la cincha sin doblar, y luego se corta ésta dejando un sobrante de unos 25 mm. Este sobrante se dobla sobre el extremo clavado y se sujeta sobre él con dos nuevas tachuelas.

Métodos de sujetar con tachuelas. La sujeción con tachuelas o grapa es una parte muy importante del oficio de tapicería. Las cinchas, el saco y cualquier otro material que tenga que soportar una tensión, deben llevar doblados los bordes en los que se vaya a hacer la sujeción con tachuelas o grapas. De esta forma la capa superior actúa como amortiguador entre la cabeza de la tachuela o grapa y la capa principal.

Utilización del bramante. El cosido con varios grosores de bramante y varios tipos de agujas es una operación muy corriente en tapicería. Gran parte de las costuras se inician con un nudo corredizo; uno de los más útiles. La costura se completa en la sujeción final con un nudo doble, cortándose seguidamente el bramante que sobra.

Corte de los materiales. Para conseguir un corte recto en las telas de saco el mejor método es quitar una de las fibras, con lo que se consigue una marca *recta* fácil de seguir.

El calicó y la mayoría de las telas de algodón se rasgan con facilidad, tanto por la urdimbre como por la trama. Las telas plásticas se pueden señalar con un lápiz y cortar con tijeras. Probablemente éste sea el sistema más seguro de conseguir un corte recto. Los materiales con estampados regulares se suelen poder cortar siguiendo una de las líneas del dibujo. En los casos difíciles siempre se puede utilizar una regla y jaboncillo de sastre.

Fijación de las tachuelas. Es muy normal colocar las cubiertas, el saco, etc., provisionalmente con tachuelas que no se introducen hasta el fondo. Con ello se va colocando en posición el material gradualmente. Las tachuelas a medio clavar son muy comunes en los trabajos de tapicería ya que algunas operaciones requieren varias fijaciones antes de la definitiva.

Tratamiento para las esquinas. Como regla general, se puede decir que las esquinas redondeadas necesitan dos pliegues, mientras que en las rectas es suficiente con uno. Lo más importante es que la parte superior del pliegue quede bien entrado el borde de la silla, bastante más abajo de la superficie. Si está a la misma altura que la superficie del asiento, el acabado resulta muy chapucero.

La espuma se pega con un adhesivo de gran potencia y secado rápido que actúa a los 30 segundos de haber sido aplicado por pulverización (spray). Puede usarse para pegar espuma con espuma o espuma con partes de cartón, madera contrachapada o metal.

Debido a sus propiedades de secado rápido, los cojines y demás elementos compuestos pueden manipularse casi inmediatamente después de haber sido concluidos.

IV- Trazado y corte de las cubiertas

Material estampado. Si el material de la cubierta está estampado, el trazado se debe hacer con arreglo al dibujo. Si el diseño consiste en un dibujo grande central, como un medallón o unas flores, será necesario situarlo centrado sobre el asiento y

el respaldo. Los diseños a rayas también requieren un tratamiento especial: tienen que estar centrados o equilibrados en el asiento y el respaldo, y emparejados en los brazos. Si es posible, en las partes posteriores también se debe conseguir la colocación simétrica. Algunas veces esto implicará una pérdida grande del material de cubierta, pero, en cualquier caso, la colocación debe ser lo más simétrica posible. Siempre se debe colocar la cubierta de forma que el diseño quede lo más simétrico con arreglo a la forma de las distintas partes del armazón, dando así al mueble una agradable sensación de equilibrio.

Costuras. El objetivo de todo buen tapicero es colocar las cubiertas con el menor número de costuras posible y aprovechando al máximo el material. En los materiales estampados, el diseño debe casar en las costuras, a no ser que éstas vayan en partes que no queden visibles.

Corte. En los talleres pequeños, donde casi no se repite ningún trabajo, es el propio tapicero el que corta las cubiertas. Las medidas se toman con un metro de cinta cuando la silla ya tiene puesto el primer acolchado, o cuando ya lleva el segundo si éste va cubierto con tela de calicó. En la del asiento, por ejemplo, se sujetan el metro entre éste y el respaldo, introduciéndolo un poco entre ambos. Se debe dejar un sobrante de 20-25 mm para el cosido.

Cuando se tapizan varias unidades iguales se suele hacer una funda, quitarla, y utilizarla de plantilla para las restantes

Acolchado suelto o en cojines. Actualmente se utiliza mucho este tipo de acolchado. Los cojines suelen ser de forma rectangular, y en su confección se emplean distintos rellenos (plumas, gomaespuma, etc.). El corte de la cubierta de este tipo de acolchados no resulta difícil. Conviene hacer una plantilla en cartulina, cortándose el material sobre ella y dejando un sobrante para las costuras de entre 10 y 12 mm. Si la forma del acolchado fuera muy sencilla no será necesario preparar la plantilla previa; basta con cortar cubierta según las medidas tomadas sobre el asiento.

V.- Asientos sueltos y otros tipos de asientos pequeños

El asiento suelto, como indica su nombre, se hace separadamente del resto de la silla. Se hace la base de contrachapado y con tela plástica. El armazón debe ser unos 25 mm más alto, y el acolchado se hace con gomaespuma de gran densidad y de un espesor del 50 mm.

Con ello se consigue un acabado perfecto sin utilizar cenefas, galones u otros sistemas. También presenta la ventaja de ser fácilmente desmontable para la limpieza o la sustitución del tapizado.

Encajado del asiento. Antes de empezar a tapizar conviene asegurarse de que el bastidor tiene el tamaño adecuado. Se debe comprobar su planitud, y una vez escogido el material de la cubierta exterior, comprobar que queda suficiente espacio entre el bastidor y el armazón de la silla para que quepa el espesor de éste

Estos asientos se hacen en serie, y consisten en un bastidor sobre el que se clava una tabla de contrachapado, que se cubre a su vez con espuma y con la cubierta. Por el contrario, los asientos sueltos con base de cinchas se desgastan, y además resultan más caros, pero esta diferencia de precio queda más que compensada por el confort que proporcionan.

Base de cinchas. El número de cinchas depende del tamaño del asiento. Las sillas actuales suelen medir aproximadamente 40 cm por 35 cm. Para esta superficie es suficiente colocar 2 en cada dirección. Los asientos más grandes necesitan 3 cinchas en cada dirección, mientras que una descalzadora u otro tipo de taburete rectangular, deberá llevar 3 cinchas en una dirección y 2 en la otra. En primer lugar se clava la cincha central, siempre que el número de éstas sea impar, y luego se van colocando las laterales a distancias iguales de ésta primera y los bordes del armazón. Las cinchas se colocan de atrás a delante, sujetándolas en la parte superior del travesaño con cinco tachuelas escalonadas, clavadas en el borde doblado de la cincha.

Cubierta exterior. La cubierta exterior se corta dejando un sobrante de entre 19 mm. y 25 mm a todo alrededor. Si va estampada, habrá que centrar el dibujo principal en medio del asiento. Si el acolchado es de crin hay que colocar una entretela sobre el calicó, pues de otra forma la crin puede salir a través de la cubierta. La entretela solo debe cubrir la superficie del asiento, sin llegar a los bordes, ya que de otra forma puede que el asiento no encaje en el armazón de la silla. La cubierta exterior se coloca sobre el asiento, luego se da la vuelta a todo y se sujetan la cubierta por la parte de atrás con unas tachuelas provisionales en los travesaños anterior y posterior. Hasta ahora todo el trabajo se ha hecho manteniendo plano el asiento sobre la mesa de trabajo o el banco, pero a partir de ahora resulta mucho más cómodo trabajar apoyando el asiento sobre uno de los bordes.

Seguidamente se clavan dos o tres tachuelas o se grapa en los bordes, estirando la cubierta ligeramente. Una vez que ésta está clavada en los cuatro lados, se realiza la fijación final, empezando en un lateral, a unos 50 mm de la esquina frontal, y

terminando a una distancia igual de la esquina de atrás. A continuación se fija el otro lado, estirando la tela ligeramente y alisándola con la mano. Para el frente y la parte de atrás se sigue el mismo procedimiento, dejando las esquinas para el final.

Al hacer la sujeción definitiva se debe comprobar repetidamente que el dibujo está centrado y que las fibras del tejido están rectas. Las telas plásticas y el cuero no tienen estampado por el que preocuparse, pero siempre conviene que la cubierta quede recta. También se debe recordar que es necesario que la tensión sea uniforme de una a otra tachuela para que no se formen arrugas.

En las esquinas se debe hacer un pliegue doble. Se tira de la esquina de la cubierta y se sujetá con una tachuela y después se hacen los pliegues, dejando el material lo más tirante posible. En todos los materiales, a excepción de los de menor grosor, conviene quitar pedazos en forma de "V". Pero este corte no debe realizarse hasta después de haber hecho el pliegue y estar totalmente seguros de su posición.

Los materiales de tejido suelto se pueden adaptar a la forma casi sin necesidad de pliegues, y las telas plásticas de peor calidad son muy fáciles de conformar; pero tratándose de materiales muy tupidos puede ser conveniente matar el borde del bastidor antes de empezar el tapizado. El matar la esquina del bastidor resulta muy apropiado para todo tipo de cubierta.

Terminada la fijación, se corta el sobrante. En los tapizados de cuero, esta operación se realiza mejor con una cuchilla afilada, y si el corte se hace bien no hace falta otro acabado. Las cubiertas en tela requieren otra cubierta en el fondo para que el acabado quede perfecto. Los materiales que se suelen emplear para el fondo son: una tela de inferior calidad como la de saco o el TNT.

Acolchado suelto. La última operación es la colocación de la cubierta en el acolchado suelto o cojín. El material base puede ser la gomaespuma de látex, la sintética, con una cubierta de tela de fibra sintética, o una mezcla de plumas y plumón. En primer lugar se debe hacer en papel una plantilla del tamaño del asiento. Tomándola como base se corta la tela, dejando un sobrante para las costuras.

Las cubiertas se cortan de acuerdo con la lámina de gomaespuma que se vaya a utilizar, y se deja también un sobrante para las costuras. La gomaespuma de látex debe ir cubierta con una tela ligera antes de colocar la cubierta exterior. Las plumas de todos los tipos y el plumón deben ir dentro de una bolsa de batista que no puedan atravesar. Es preferible que la bolsa lleve dos o tres compartimentos para que las plumas estén más sujetas. En este tipo de sillón los acolchados de plumas y plumón pueden resultar muy confortables, y posiblemente la comodidad que se consigue con ellos solo se pueda igualar con acolchado de gomaespuma sintética cubierto con tela de fibra sintética.

Todas las costuras deben llevar una tira de jareta o un dobladillo. El borde posterior se puede cortar por la mitad, o hacer con dos piezas, colocando una cremallera. Por esta abertura se introducirá la gomaespuma o la bolsa con las plumas. En el sofá habrá que colocar dos o tres cojines, según sea el tamaño.