

Bibliografía

- Tushingham, A.D. / Franklin, U.M. / Toogood, Ch.
1979 Studies in Ancient Peruvian Metallurgy. History, Technology and Art (Royal Ontario Museum Monograph 3).
- Uhle, Max
1910 Las relaciones prehistóricas entre el Perú y la Argentina, en: Actas del 17. Congreso Internacional de Americanistas 509-540. Buenos Aires.
- Urbano, Enrique O.
1981 Wiracocha y Ayar, héroes y funciones en las sociedades andinas (Centro de Estudios Rurales Andino «Bartolomé de Las Casas». Cuzco).
- Uriondo, Mario Ernesto / Rivadeneira, Irma
1962-1954 Metalurgia del Noroeste Argentino: Revista del Instituto de Antropología de la Universidad Nacional de Tucumán 7, 3. Tucumán.
- Urton, Gary
1981 At the Crossroads of the Earth and the Sky: An Andean Cosmology. (University of Texas Press. Austin).
- 1984 Chuta. El espacio de la práctica social en Pacaripambo, Perú: Revista Andina 2, 1, 7-56.
- Valcárcel, Luis Eduardo
1912 Kon, Pachamac, Wiracocha. Contribución al estudio de la religión del antiguo Perú: Revista Universitaria del Cuzco 1, 2 y 3. Cuzco.
- 1933 Esculturas de Pikillajta: Revista del Museo Nacional 2, 21-55. Lima.
- 1935 Cerámica y litoescultura en Pucará (Puno): Revista del Museo Nacional 4, 1, 25-28. Lima.
- 1939 La religión de los antiguos peruanos: Revista del Museo Nacional 8, 1, 67-80. Lima.
- 1959 Símbolos mágico-religiosos en la cultura andina: Revista del Museo Nacional 28, 3-18. Lima.
- Verneau, R. / Rivet, Paul
1912 Ethnographie Ancienne de l'Équateur VI (Paris).
- Wagner, Emilio / Rigueti, O.
1946 Archéologie comparée (Buenos Aires).
- Wassén, S. Henry
1972 A Medicine-man's Implements and Plants in a Tiahuanacoid Tomb in Highland Bolivia: Ethnologiska Studier 32, 8-109.
- Weber, Ronald L.
1981 An Analysis of Santa Maria Urn Painting and its Cultural Implementations: Fieldiana Anthropology N.S. 2, 1-32. Chicago.
- White, Leslie A.
1975 The Concept of Cultural Systems. A Key to Understanding Tribes and Nations (Columbia University Press. New York/London).
- Wiener, Charles
1880 Pérou et Bolivie. Récit de voyage (Paris).
- Zavaleta, Manuel
1906 Catálogo de la colección calchaquí de Arqueología y Antropología de Manuel Zavaleta (Buenos Aires).
- Zuidema, R. Tom
1968 An Andean Model for the Study of Chavin Iconography (Dumbarton Oaks Conference on Chavin. Washington).
- 1972 Meaning in Nazca Art. Iconographic Relationship between Inca-Huari and Nazca Cultures in Southern Perú, en: Annual Report of Göteborgs Etnografiska Museum (Göteborg).
- 1974-1976 La imagen del sol y la huaca de Susurpaquio en el sistema astronómico de los Incas en el Cuzco: Journal de la Société des Américanistes 63. París.

APENDICE

ANÁLISIS METALOGRAFICO DE LA PLACA DE LAFONE QUEVEDO

Heraldo Biloni, Francisco J. Kiss, Tulio Palacios, Daniel I. Vasallo

Introducción

Es conocido el hecho de la existencia de una desarrollada tecnología metalúrgica en América en el momento de la conquista europea en las postrimerías del siglo 15 de nuestra era. Numerosos trabajos han determinado, asimismo, las distintas etapas y regiones donde la tecnología metalúrgica estuvo enraizada en las culturas precolombinas. Desde este punto de vista el lector es referido a los trabajos de Dudley Easby Jr.² y Rex González³, el primero relacionado con el desarrollo de la metalurgia en todo el continente y el segundo con la región del Noroeste Argentino.

Precisamente de la región del Noroeste Argentino es que proviene la llamada placa metálica de Lafone Quevedo perteneciente al Museo de La Plata de la Universidad Nacional de La Plata en Argentina, que corresponde, según Rex González, a la cultura Aguada y fue encontrada a principios del presente siglo en la localidad de Andalgalá, Provincia de Catamarca. Según el mismo autor la época de la construcción de la placa Lafone Quevedo se remonta alrededor del año 700 de nuestra era. El presente trabajo intenta, mediante la aplicación de modernas técnicas metalográficas, determinar el o los procesos metalúrgicos mediante los cuales fue construida la referida placa. Para ello las observaciones realizadas serán analizadas a través de la óptica que han impuesto en sus investigaciones Biloni y sus colaboradores⁴ quienes postulan que la interpretación del mapa de segregación producido en una pieza a través de los mecanismos de solidificación que han actuado durante el proceso de fundición, pueden dar las pautas de la historia térmica del proceso. Asimismo este mismo mapa de segregación primaria permanece como un testigo del proceso de fundición y su correlación con estructuras emergentes de procesos posteriores (deformación, recocido, etc.) ha de permitir una visión global de la tecnología metalúrgica empleada.

Parte experimental y resultados

Descripción de la pieza

Lám. 58,1 corresponde a la vista general de la placa de Lafone Quevedo, la que tiene una forma circular con un diámetro de 10,7 cm. En la pieza aparece un personaje central escoltado por dos animales

¹ Agradecimiento: Al Dr. A. Rex González por haber provisto la placa de Lafone Quevedo para su estudio, así como por las estimulantes discusiones con él mantenidas. A la Comisión Nacional de Energía Atómica de Argentina por haber provisto todas las facilidades experimentales para la ejecución del presente trabajo.

² Dudley T. Easby, Jr., Early Metallurgy in the New World: Scient. Amer. 214, 4, 1966, 73.

³ A. Rex González, Precolumbian Metallurgy of N.W. Argentina. Historical Development and Cultural Process. Dumbarton Oaks Conference on Precolumbian Metallurgy of South America (1975).

⁴ H. Biloni, Relationships between Segregation Substructures and Casting Structures: Solidification ISI P. 110, 1968; idem, Transferencia calórica en el sistema metal molde: su influencia sobre la estructura y propiedades de metales y aleaciones: Ciencia Interamericana 18,2-4, 1977, 3.

de diseño estilizado. La figura es plana salvo la nariz del personaje central y los hocicos de los animales. *Lám. 58,2a, b* indica estas zonas que se encuentran en otro plano con respecto a la placa. La decoración en la placa se obtuvo por la utilización de dos niveles. El espesor de la pieza es muy constante; con un micrómetro graduado a la centésima de milímetro se midieron espesores en 27 lugares. El promedio obtenido fue de 2,99 mm. Veintiún puntos tenían dimensiones $3,00 \pm 0,12$ mm. Los valores extremos encontrados fueron 2,77 mm y 3,17 mm. En un punto en la zona de bajo relieve el espesor medido fue de 2,00 mm.

Es de destacar la finura de ciertos detalles de ornamentación, por ejemplo en el hocico de los animales (*lám. 58,2a, b*). Estos hocicos son huecos tal como puede apreciarse en la *lám. 58,3* y los ojos están unidos a lo que sería la cavidad de la boca animal, tal como lo demuestra esquemáticamente la *lám. 58,4*. Los espirales en bajo relieve son de una gran delicadeza (*lám. 58,5*), siendo la pieza en general, de una gran precisión en su trazado. Sin embargo, presenta lo que parecería ser un defecto de terminación. En efecto, los dos círculos superiores que ornamentan la falda del personaje en el lado derecho presentan un escalón, el cual es señalado en la *lám. 58,6* y esquematizado en la *lám. 58,7*. En adición a lo descrito se pueden observar lo que podrían ser tres ojales de sujeción señalados con O en la *lám. 58,8a*. El reverso de la pieza no presenta mayores puntos de interés.

Análisis químico

Se realizó un análisis químico cualitativo no destructivo mediante la microsonda láser del Departamento de Materiales de la CNEA en las dos posiciones indicadas como ML₁ y ML₂ en la *lám. 58,8b*). La pieza fue bombardeada por series de cinco disparos de láser en diferentes lugares de cada zona. El microplasma obtenido fue sobreexitado por una chispa entre electrodos de carbono y la radiación emitida analizada en el espectrógrafo y registrada fotográficamente. Se detectaron líneas de los siguientes elementos: Cu, Sn, Fe, Ni, Sb, As, Bi, Ag y Si.

A los efectos de realizar un análisis cuantitativo se extrajeron dos esquirlas de muy pequeño tamaño (del orden de 0,1 mg) en las zonas marcadas MSB y MSC de la *lám. 58,3*. Las muestras fueron incluidas en resinas epoxi y pulidas metalográficamente hasta diamante fino. Posteriormente se las metalizó con una delgada capa de cobre. Fue utilizada una microsonda electrónica CAMECA realizando el análisis cuantitativo en 20 puntos diferentes de cada muestra. El promedio de las determinaciones se consiguió por medio del programa de computación CØR 2. El aluminio fue obtenido por diferencia. Las concentraciones corregidas fueron las siguientes. (*tabla 1*).

	MSB	MSC
Cu	94,01	93,37
Sn	2,13	2,59
As	0,27	0,30
Ca	0,18	0,40
Sb	0,08	0,23
Bi	0,01	0,26
Ni	0,10	0,02
Fe	0,06	0,04
Si	0,22	0,07
Al	2,92	2,71

Tabla 1. Composición química de la zona MSB y MSC (*lám. 58,3*).

El alto valor del contenido de aluminio que se observa en el análisis se debe a que en el programa de computación el contenido de este elemento se encuentra por diferencia. Como consecuencia se acumulan los errores de los otros elementos.

Examen Metalográfico

Se realizó un examen metalográfico en el anverso y reverso de la pieza, en las zonas enmarcadas con puntos en la *lám. 58,8a, b*. Para no dañar la pieza en modo alguno se emplearon técnicas de metalografía no destructiva desarrolladas por P.A. Jacquet⁵. El método consiste en: a) pulido «in situ» en forma electrolítica por medio del método del «tampon» (op. cit.) con un reactivo a base de ácido fórmico y etanol; b) ataque electrolítico con el mismo reactivo al reducir la densidad de corriente con un menor voltaje ó c) ataque químico con el reactivo clásico para cobre a base de amoníaco, agua oxigenada y agua por partes iguales. d) En caso necesario, cuando el área a observar no era accesible al microscopio, se hicieron observaciones sobre réplicas realizadas con barniz nitrocelulósico. La *lám. 58,8a y b* muestran el aspecto que presentó la pieza luego de realizado el tratamiento de preparación superficial. Se han enmarcado con líneas de trazos las zonas examinadas.

Reverso de la placa: Previo al pulido electrolítico se removió la película de productos de corrosión que presentaba superficialmente la placa con papeles abrasivos. Las estructuras encontradas en todas las zonas examinadas (zonas 3, 4, 5 y 6 *lám. 58,8b*) presentaron las mismas características estructurales, las que pueden ser resumidas de la siguiente manera: una subestructura típica de solidificación de tipo celular dendrítico⁶, *lám. 59,9, 10* y zona de granos recristalizados con presencia de maclas (*lám. 59,11, 12*). Un análisis más detallado del material recristalizado por medio de pulidos más prolongados permitió comprobar:

- La existencia de zonas recristalizadas asociadas a líneas o bandas entrecruzadas.
- La variación del tamaño de grano recristalizado asociado a dichas líneas de entrecruzamiento en función de la profundidad del pulido, esto es de distancia desde la superficie. Mientras que en la misma el tamaño de grano determinado fue extremadamente fino (del orden de 5 μ ; *lám. 59,13, 14; 60,15*), a mayores profundidades se determinó un tamaño de grano del orden de los 20 a 30 μ (*lám. 60,16*).

Anverso de la placa: Corresponde a la cara decorada de la pieza. En este caso, por razones de máxima preservación de la pieza, previo al pulido electrolítico no se realizó el pulido mecánico de las zonas analizadas. Sin embargo, no hubo dificultades mayores en la detección de la estructura. Fueron analizadas metalográficamente diferentes partes consideradas de interés: 1) laberintos de decoración, 2) nariz del personaje, 3) detalle que presenta la supuesta falla de terminación ya descrita y 4) unión de los hocicos con la placa. En todos los lugares examinados se volvió a encontrar una subestructura subyacente de solidificación del mismo tipo del reverso de la placa. Los detalles estructurales anexos se discuten a continuación:

- En los laberintos de decoración se encontró un detalle no observado en el reverso consistente en líneas de deformación, marcadas con MD en la *lám. 60,17-20*. En muy pocos lugares aparecen granos recristalizados, como el señalado con R en la *lám. 60,17*.
- El análisis detallado de la nariz del personaje central sólo reveló una capa superficial recristalizada y la subestructura de solidificación asociada a ella (*lám. 61,21,22*). En el caso de los ítems 3) y 4) no se detectaron detalles estructurales anexos, sobre todo en el caso de la unión de los hocicos que pudieran sugerir la existencia de cualquier tipo de soldadura.

⁵ P.A. Jacquet, Publicación ONERA 40, 1957; idem, A. van Effenterre, Rev. Métallurgie 54,2, 1957, 107.

⁶ Biloni, Relationships (nota 4).

A) El análisis químico indica que el material con el cual fue fabricada la pieza consistió esencialmente de un bronce de bajo contenido de Sn (2-2,5% Sn), esto es, una aleación monofásica en equilibrio Cu-Sn. Las impurezas presentes en la tabla 1, corresponden sin duda a la materia prima utilizada y al método de fabricación de la época. Ya ha sido aclarado que el relativamente alto porcentaje de aluminio no refleja realmente la cantidad existente en el material.

B) El resultado más destacable de la observación metalográfica es la existencia de una subestructura de solidificación en toda la pieza con un espaciado intercelular dendrítico del orden de los 10³ μm (láms. 59,10; 60,16; 61,21,22). Ello indica que la velocidad de enfriamiento durante el proceso de solidificación fue del orden de 1 a 0,1 °C/min. Este resultado es extrapolado para la aleación en estudio de los resultados de Spear y Gardner⁷ obtenidos con aleaciones comerciales de aluminio. Según estos trabajos y los de otros autores, resumizados por Flemings⁸, existe una relación directa entre el espaciado celular dendrítico y la velocidad de enfriamiento. La baja velocidad de enfriamiento durante el proceso de solidificación observada en este caso indica que el molde utilizado fue de baja difusividad térmica, muy probablemente de tipo cerámico.

Respecto al método o técnica empleada en la fundición, el hecho que las figuras de los animales que rodean al personaje central están unidos al resto de la placa por una subestructura de solidificación continua, sin rastros de estructuras o subestructuras que denoten cualquier tipo de soldadura, unido al detalle de la conexión entre los ojos y la boca de los animales (lám. 58,4), y a la estructura de solidificación de la nariz sugiere que el procedimiento empleado ha sido el de «cera perdida». Del hecho que el reverso de la pieza sea plano podría surgir que el molde no necesariamente debe haber rodeado completamente la pieza sino que tal como lo indica la lám. 61,23 podría haber estado abierto en la parte superior. Ello explicaría el hecho que no fuera detectado en la inspección de la placa el lugar de la inserción de montantes.

A nuestro juicio los pasos en el método de fundición han sido similares a los detallados por Dudley T. Easby Jr⁹. En este caso particular serían:

- 1) Producción de un modelo de cera exactamente igual al deseado.
- 2) Recubrimiento del modelo de cera con algún tipo de emulsión, como la utilizada por ejemplo por los Aztecas¹⁰, consistente en ese caso de polvo de charcol con agua a los efectos de asegurar una superficie limpia y tersa capaz de dar una buena terminación a la pieza fundida. Este tipo de emulsión, cualquiera fuera, es similar en sus efectos a la utilizada en nuestros días para la fundición de precisión en que se utiliza silicato de potasio o sodio y grafito.
- 3) Recubrimiento del modelo con capas de chamote con aglomerantes de manera de formar el molde (lám. 61,23).
- 4) Calentamiento del molde de manera de eliminar la cera, quedando la morfología que se deseaba obtener.
- 5) Calentamiento del molde a alta temperatura de manera de facilitar el llenado del metal líquido colado de todos los detalles del molde. Esta operación, unida a la baja conductividad térmica del molde utilizado, explica el tamaño relativamente grueso de la parte de la subestructura de segregación que da, como ya se ha dicho, la pauta de la baja velocidad de enfriamiento del metal durante el proceso de solidificación¹¹.

⁷ R. E. Spear, G. R. Gardner, Trans. AFS 71, 1963, 209.

⁸ M. C. Flemings, Solidification Processing (N.Y. 1974).

⁹ Easby (nota 2).

¹⁰ Ibid.

¹¹ Flemings (nota 8).

Este método descrito explicaría a nuestro juicio algunos detalles de la decoración de la falda, que se observa con claridad en la lám. 58,6. Algunos de los círculos de la falda presentan un aspecto ovalado muy fino. Parecería ser el producto de haber realizado primeramente el círculo, luego al trazar o retocar la cola de los dos animales. La falla del detalle lám. 58,7 podría haberse originado en un retoque del molde, luego de eliminar la cera. Es posible que al tratar de limpiar o retocar la zona indicada en la lám. 61,24, pasando un instrumento entre las saliencias que luego producirían los círculos se haya producido el daño. Otra posibilidad es un error durante el grabado del modelo, avalada por la existencia de una línea de acuerdo, lo que se señala con una letra C en la lám. 61,24.

6) Se hace necesario explicar la estructura de recristalización y las líneas de deformación observadas en diferentes partes de la placa, tanto en su anverso cuanto en su reverso. Considerando que la pieza fue producida por fundición, lo más probable por el método de cera perdida, las estructuras de deformación y recristalización observadas sin duda se deben al pulido final y retoques de terminación a los que fuera sometida la pieza luego de fundida.

Antes de continuar el análisis de los resultados obtenidos creemos pertinente hacer un breve resumen del fenómeno de recristalización de un metal o aleación: en la recristalización de un metal deformado se forma un conjunto de granos totalmente nuevos a través de un proceso de nucleación y crecimiento. Las variables que regulan el proceso son:

1) **Deformación:** Cuando mayor sea la deformación inicial mayor será el número de núcleos presentes y por consiguiente menor será el tamaño del grano. Por consiguiente a medida que disminuye la deformación aumenta el tamaño de grano final. Por debajo de una deformación crítica (del orden del 5 al 10% según el material) no se produce recristalización.

2) **Temperatura:** Siendo la recristalización un proceso activado, el tiempo de recristalización variará con la temperatura, siendo menor cuanto mayor sea la temperatura de calentamiento a que la muestra deformada es sometida. Un criterio que se utiliza es el tiempo necesario para obtener el 50% de la estructura recristalizada para cada temperatura.

3) **Crecimiento del grano:** Si se continúa calentando una probeta que ha recristalizado, con tiempos crecientes aumenta el tamaño de grano a través de un proceso en que unos eliminan a otros a los efectos de disminuir la energía interfacial total del sistema.

A la luz de estos conceptos pueden ser interpretadas las estructuras observadas.

A) **Reverso de la placa:** De las láms. 59,13-60,16 se infiere que la zona recristalizada corresponde a deformación superficial por abrasivos. Es sabido que el pulido mediante abrasivos produce deformación superficial¹². En materiales de bajo punto de fusión y alta pureza como el Zn 99,99% (punto de fusión 419 °C) la recristalización del metal sometido a abrasión se produce a temperatura ambiente en forma prácticamente instantánea. En este caso la ubicación de los granos recristalizados formando líneas es una prueba que se considera concluyente en cuanto a que los mismos se han originados por abrasión. Granos de abrasivo de mayor tamaño han de haber producido zonas deformadas más profundas que persisten aún luego de haber removido la capa de grano recristalizado superficial. Por otra parte en el proceso de recristalización por abrasión es típico una disminución de la deformación con la profundidad¹³. Tal como se ha visto, a medida que disminuye la deformación mayor será el tamaño de grano, hecho observado en el estudio del reverso de la placa.

Lám. 61,25 indica esquemáticamente una sección de material normal a la superficie. En el esquema A están indicadas las rayas o surcos producidos por el abrasivo así como la deformación. Cuanto más

¹² Petzow, Metallographic Etching. Amer. Soc. Metals (1978).

¹³ Ibid.

cercanas están las líneas, mayor es la deformación. En B se ha esquematizado el material recrystalizado. Las líneas horizontales próximas indican tamaño de grano pequeño. En C se muestra como luego de pulir hasta el nivel a del esquema B se observan zonas de estructura de fundición y restos de las zonas recrystalizadas asociadas a rayas. Ello correspondería a lo observado en la lám. 59,13. En D se esquematiza la misma zona luego de pulir al nivel b del esquema B. Aumenta la superficie ocupada por la estructura de fundición no recrystalizada observándose pocas líneas de material recrystalizado. Correspondería a la lám. 60,16.

Tal como se ha discutido, es casi seguro que la deformación se habría producido por abrasión, sin embargo no aparecen tan claras las circunstancias en las cuales el material recrystalizó. Tal como fuera detallado la recrystalización es un fenómeno dependiente de la temperatura y del tiempo. Cuanto más baja sea la temperatura más lento será el proceso de recrystalización. Es imposible asegurar a que temperatura recrystalizó el material superficial de la placa Lafone Quevedo la que pudo haber sido sometida a: 1) un calentamiento luego de la fabricación; 2) un calentamiento luego del hallazgo. La primera hipótesis no parece consistente con el proceso de fabricación toda vez que no parece lógico que la pieza haya sido calentada luego de haberle dado lustre, pues se hubiese oxidado como consecuencia de la temperatura. Por otra parte informaciones suministradas por arqueólogos del Museo de Historia Natural de La Plata¹⁴ muestran que la segunda posibilidad debe ser descartada.

El tamaño del grano extremadamente pequeño inclina a pensar que el material ha recrystalizado a temperaturas relativamente bajas. Se ha explicado asimismo que la recrystalización va seguida del fenómeno de crecimiento de grano. Cuando se hacen recocidos a temperaturas altas es difícil producir una recrystalización del metal sin que se produzca un crecimiento de grano posterior. Esto es, a temperaturas bajas el material recibe suficiente energía para recrystalizar pero no la suficiente para que el grano crezca. A mayores temperaturas la energía suministrada al material es suficiente como para producir la recrystalización y el crecimiento de grano posterior. Luego, si la pieza hubiera sido calentada para realizar alguna operación tecnológica (recocido, deformación plástica, soldadura, etc.) la temperatura debería haber sido tal que hubiera producido crecimiento de grano.

Eliminada esta posibilidad, y las dos anteriores, surge como alternativa el hecho que el metal pueda haber sido recrystalizado a temperatura ambiente durante el largo periodo transcurrido entre su fabricación y su hallazgo (del orden de los 1200 años). El cobre de alta pureza recrystaliza a temperatura ambiente en tiempos del orden de los 5 años¹⁵, es decir un lapso mucho más breve que la antigüedad de la pieza. Es necesario, sin embargo, tener en cuenta que el cobre utilizado en la confección de la pieza no es puro, que estamos en presencia de un bronce y que en general las impurezas retardan el fenómeno de recrystalización. Sin embargo, el tiempo con que contó la pieza arqueológica para recrystalizar es dos órdenes de magnitud superior al que necesita el cobre de alta pureza, es decir un tiempo considerable superior por lo que no se puede destacar la hipótesis de una recrystalización a temperatura ambiente. Cuando decimos «temperatura ambiente» tampoco podemos definir cuales han sido los cambios termales alrededor de la pieza arqueológica por más de 12 siglos.

B) *Anverso de la placa*: El hecho que sólo se encontrara la capa superficial recrystalizada sin rastros de zonas de mayor abrasión, como en el reverso de la pieza, indica por un lado que el pulido fue más cuidadoso y por otro que quizás se utilizaron abrasivos más finos. Es posible que el reverso haya sido pulido en forma más vigorosa para un mejor dimensionamiento del espesor de la pieza presuntamente colada a «molde abierto» (lám. 61,23).

Respecto a las marcas de deformación de los laberintos (lám. 60,17-20) y prácticamente a la ausencia de recrystalización, ello parece indicar que aquellos fueron terminados o repasados con alguna herramienta o buril ya sea para eliminar imperfecciones de la fundición o la película de óxido formada durante el proceso de fabricación. Las líneas de deformación, resultado del proceso de deslizamiento de los planos cristalográficos que intersectan la superficie del metal¹⁶, son el testigo de la deformación realizada, muy posiblemente en el límite de lo que se ha definido como «deformación crítica». El hecho que ha evitado la aparición de granos recrystalizados salvo en aquellos donde seguramente la deformación local superó la deformación crítica (punto R, lám. 60,17).

Conclusiones

1) La placa Lafone Quevedo está construída en un material cuya composición corresponde al bronce α de bajo tenor de Sn con diversas impurezas (As, Ca, Sb, Bi, Ni, Fe, Si y Al).

2) Se considera como muy probable que el método de fabricación haya sido el de cera perdida, pulido posterior, enérgico en el reverso de la placa y más cuidadoso en el anverso.

3) Algunos detalles de bajo relieve han sido terminados por medio de un suave burilado.

4) El análisis de las subestructuras de solidificación de la pieza y las estructuras de recrystalización asociadas al proceso de pulido final parecen indicar como probable que las áreas recrystalizadas han aparecido en el transcurso del tiempo pasado entre la fabricación de la placa y su hallazgo, como consecuencia de procesos de activación a la temperatura que rodeó a la placa.

Heraldo Biloni, Director del LEMIT-CiC, La Plata, Argentina; Francisco J. Kiss, Universidad Federal de Rio Grande Sul, Porto Alegre, Brasil; Tulio Palacios y Daniel I. Vasallo, Comisión Nacional de Energía Atómica, Buenos Aires, Argentina.