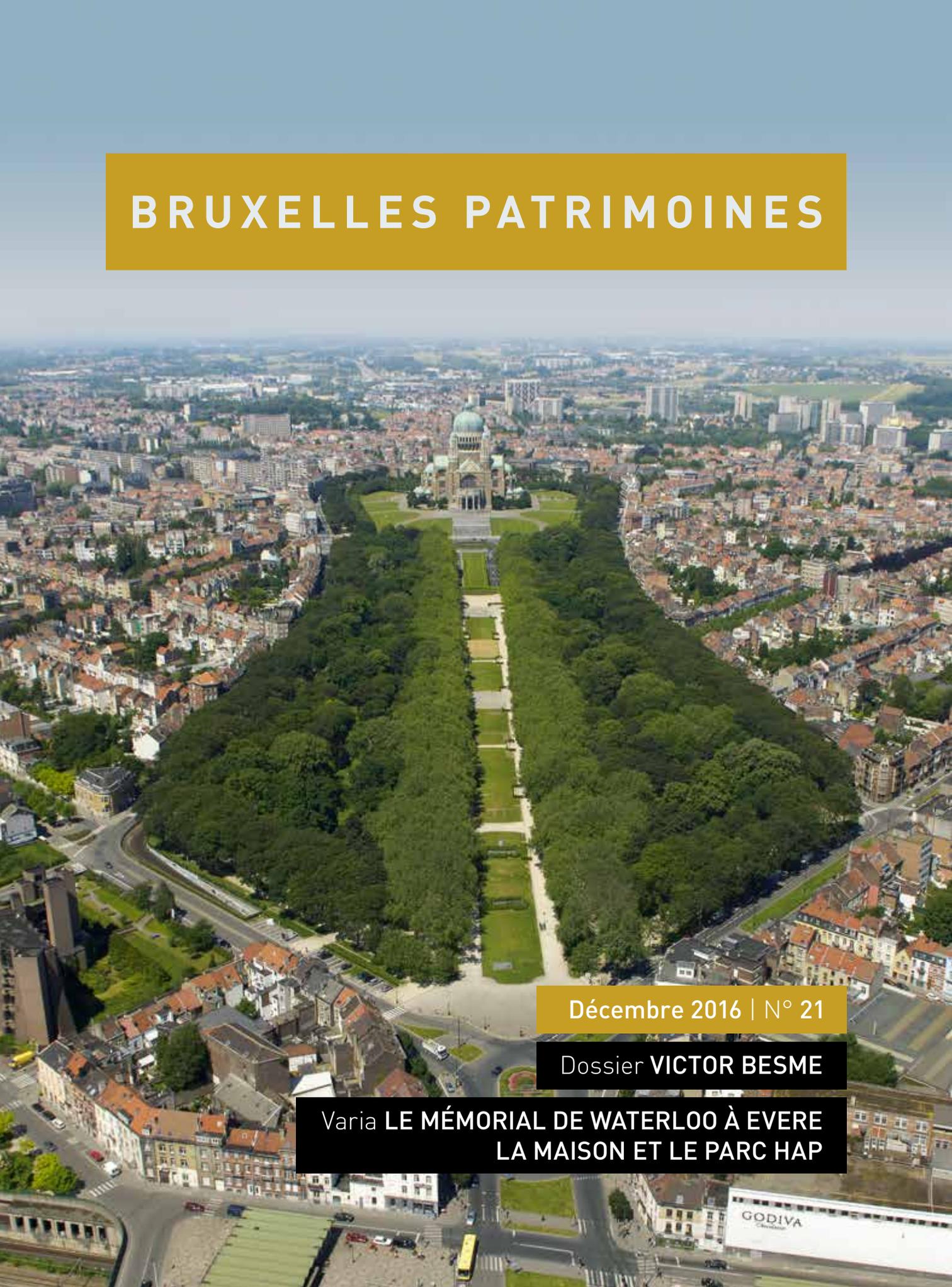


BRUXELLES PATRIMOINES



Décembre 2016 | N° 21

Dossier **VICTOR BESME**

Varia **LE MÉMORIAL DE WATERLOO À EVERE**
LA MAISON ET LE PARC HAP

GODIVA
Chocolat

VARIA

LE MÉMORIAL DE LA BATAILLE DE WATERLOO À EVERE

LA RESTAURATION DE *BRITANNIA*

MIEKE GOEGBUER ET JAN DE KESEL,
AVAPARTNERS ARCHITECTS & PLANNERS

DEREK BIRONT,
METAFOSE



La figure allégorique *Britannia* au milieu des échafaudages de restauration (© AVAPartners).

LE MÉMORIAL DE LA BATAILLE DE WATERLOO DU CIMETIÈRE D'EVERE EST UN MONUMENT COMMÉMORATIF EN HOMMAGE AUX MILITAIRES BRITANNIQUES TOMBÉS EN 1815 À LA BATAILLE DE WATERLOO. Il a été inauguré le 26 août 1890 par le fils de la reine Victoria, le prince George, duc de Cambridge. La Commonwealth War Graves Commission en assure l'entretien au nom du ministère britannique de la Défense. Dans le cadre du 200^e anniversaire de la bataille de Waterloo en juin 2015, il a été décidé de procéder à une campagne de restauration. Avapartners Architects & Planners, spécialisé dans les restaurations de monuments, a été chargé de la mission et a collaboré, pour le volet sculpture, avec la société Metafose, spécialisée dans les restaurations de métaux.

Le groupe statuaire monumental dans lequel s'insère la figure allégorique de *Britannia* a été conçu par le sculpteur belge Jacques de Lalaing (1858-1917) et réalisé par galvanoplastie en 1888 par la firme Alker de Haren. La base en pierre prend la forme d'un immense cercueil reposant sur un socle rectangulaire en pierre naturelle, qui lui-même recouvre une crypte souterraine. Cette partie est un projet de l'architecte Oscar Geerling¹ (fig. 1).

TECHNIQUE ET MATÉRIAU DU GROUPE STATUAIRE

La technique de la galvanoplastie fait usage d'un procédé électrolytique permettant le dépôt d'un métal en solution sur une surface donnée. Le principe repose sur le fait que les métaux sont solubles dans certains liquides. Ces «bains» dans lesquels les métaux sont dissous ont la propriété de conduire l'électricité (= électrolytes). En faisant circuler un courant électrolytique dans le bain, il est possible de déposer le métal sur un autre matériau. Il va sans dire que

la découverte et l'évolution de cette technique ont été très étroitement liées à celles de l'électricité durant la première moitié du XIX^e siècle. À l'origine, cette technique fut utilisée pour couvrir des métaux d'un autre métal, par exemple pour dorer de l'argent ou du cuivre. Vers 1840, on découvrit toutefois qu'il était possible de déposer du métal sur un matériau non conducteur, par exemple du plâtre, en y appliquant au préalable une mince couche de graphite.

Ce principe a donné naissance à deux techniques. La plus simple consiste à déposer un métal, par exemple du cuivre, sur une forme réalisée dans un matériau relativement dur, comme du plâtre. On dépose une fine couche de cuivre, ce qui donne une forme en cuivre avec un noyau en plâtre. Comme le métal se dissout plus ou moins librement dans le bain électrolytique, il perdra toujours du détail à mesure que la couche s'épaissit. Aussi cette technique est-



Fig. 1

Vue du mémorial de la bataille de Waterloo, après les travaux de restauration, mai 2015 (A. de Ville de Goyet, 2014 © SPRB).

elle utilisée pour des épaisseurs de paroi relativement faibles, qui ne sont pas autoportantes. Le noyau sera donc la plupart du temps conservé dans de tels objets et l'on parle alors d'une galvanoplastie sur noyau.

La deuxième technique est un rien plus complexe dans la mesure où l'on dépose le métal dans un moule négatif, revêtu d'une fine couche de graphite sur sa face intérieure. Pour réaliser ces moules, au XIX^e siècle, on utilisait souvent de la gutta-percha, une sorte de caoutchouc flexible et non dégradé dans les bains électrolytiques. Le principe est le même que celui de la galvanoplastie sur noyau, mais du fait que la couche « s'épaissit » du côté intérieur, on ne perd pas de détails à mesure que le

métal devient plus épais. On peut donc réaliser des parties autoportantes, par exemple en cuivre. On réalise la plupart du temps de petites pièces fixées ensuite l'une à l'autre au moyen d'une soudure à l'étain. On obtient ainsi une forme creuse dont le côté extérieur est une copie fidèle de l'original, d'où le nom de galvanoplastie en creux. Cette technique a également été utilisée pour le monument d'Evere.

Cette technique innovante apparut comme une alternative prometteuse à la coulée de bronze, plus traditionnelle. La galvanoplastie s'inscrivait parfaitement dans un marché de l'art plus industrialisé. En effet, la reproduction d'œuvres existantes nécessitait, ainsi moins de main-d'œuvre.

Autre grand avantage, la technique permettait de réduire la quantité de métal requise et dès lors aussi le prix de revient. Pour faire une structure solide, il fallait en effet une épaisseur de paroi minimale pour faire couler le métal. Mais bien souvent, pour des raisons économiques, on réalisait des parois d'une épaisseur largement insuffisante (1-4 mm), alors qu'il était techniquement parfaitement possible de fabriquer plus épais. Ce fut dès lors la principale faiblesse de ce procédé. Pour améliorer la solidité de cette fine « coque », on appliquait alors à l'intérieur un alliage plus épais, à bas point de fusion (à base de plomb ou de zinc), combiné ou non avec une structure en fer. Aucune des deux solutions n'apparut toutefois satisfaisante à

LA FIRME ALKER

Charles Alker était originaire de Saint-Amand, près de Valenciennes. Il a collaboré avec Théophile Geymet à Paris, avant de s'établir à Bruxelles aux environs de 1870.

1867 – Geymet & Alker – *Fabricants de Produits chimiques et d'Appareils pour la Photographie et d'Électricité*¹ – Établissement à Paris par Théophile Geymet et Charles Alker. L'entreprise était établie à Paris, non loin de la Bourse et travaillait dans le secteur chimique (photographie et électrochimie).

1870 – Ouverture d'une filiale Geymet & Alker à Bruxelles, place de Louvain 8

1873 – Ch. Alker et Geymet & Alker, même adresse

1875 – Alker et Chotteau, toujours à la même adresse.

Vers 1875 – Création de l'atelier de production à Haren – Vilvorde.

1875-1876 – Achat d'un bâtiment, rue Royale 25-27, projet de façade à l'aide d'éléments décoratifs réalisés par galvanoplastie².

1877 – Proposition d'Alker de restauration de la colonne du Congrès au moyen

de techniques galvaniques³.

1877-1878 – Réalisation de la statue *Jan van Eyck* à Bruges par Hendrik Pickery par galvanoplastie

1878 – Réalisation de la statue *Peter Jan de Smet* à Termonde par Auguste Fraikin⁴.

1885 – Réalisation de la statue *Franse Furie* à Anvers par Georges Geefs⁵. Réalisée par la firme «Dupont & Alker»⁶.

1888 – Réalisation du mémorial de Waterloo à Evere par Jacques de Lalaing⁷.

NOTES

1. GEYMET, Th. et ALKER, C., *Épreuves positives sur fond d'or, d'argent & de couleurs*, Paris, 1867.
2. ENGELS, R. et DUQUESNE, St., «De gevelrestauratie van een herenhuis aan de Koningstraat in Brussel: eerherstel voor een 19^{de}-eeuws monument», *Monumenten, Landschappen en Archeologie*, 30/3 (2011), p. 22-41.
3. ALKER, C., *Projet de restauration et de conservation de la colonne du Congrès à Bruxelles*, Bruxelles, 1877.

4. STROOBANTS, A., *Verering verbeeld. Dendermondse standbeelden en monumenten*, Termonde 1998, p. 3-4. Nous n'avons toutefois pas pu étayer la chose avec les documents d'archives proprement dits et nous nous basons donc sur la synthèse de Stroobants.

5. Voir à ce sujet : GROBET, N., *Een onderzoek naar de evolutie van de vrijstaande monumentale sculptuur in het Antwerpse stadsbeeld tot het einde van de 19^{de} eeuw*, [Mémoire de licence inédit, Katholieke Universiteit Leuven], 1993, p. 112-116.

6. *Exposition internationale d'Électricité. Paris 1881. Catalogue général officiel*, Paris, 1881, p. 86.

7. Nous avons également connaissance d'une série d'autres galvanoplasties monumentales qui ont probablement aussi été réalisées par Alker, mais dans le cadre de cette étude, nous n'avons pas été en mesure de le vérifier. Il s'agit d'une statue de la déesse Cérès sur les anciennes Halles d'Ixelles (une statue de Louis Samain, 1878-1879 – démolie en 1971) et d'une statue de Saint-Nicolas sur la maison « Le Renard » sur la Grand-Place de Bruxelles (une statue de Jean Laumans, 1883-1884).



Fig. 2a
Jointolement côté supérieur du socle avant les travaux de restauration (© AVAPartners).



Fig. 2b
Oxydation sous les joints rouges récemment enlevés, avant restauration (© AVAPartners).

long terme, surtout pour des statues monumentales. Les alliages à bas point de fusion sont certes bon marché et peuvent être appliqués de manière simple, mais ils ne sont pas très solides en soi. Le fer est bien sûr nettement plus solide, mais il peut rouiller rapidement, ce qui peut provoquer des tensions importantes à l'intérieur de la sculpture.

Ces aspects négatifs n'ont toutefois pas prévalu à court terme par rapport aux importants avantages économiques. L'Angleterre, la France et l'Allemagne virent, dès lors, naître une industrie florissante au cours de la deuxième moitié du XIX^e siècle, le nouveau procédé étant largement utilisé pour la production d'objets d'art et d'ornementation funéraire, mais aussi pour un grand nombre de monuments publics. C'était en outre une méthode très efficace pour la fabrication de reproductions fidèles pour la décoration d'intérieur. En Belgique, la production resta relativement limitée, certainement en ce qui concerne les statues monumentales. Nous ne

connaissons par exemple qu'une seule firme qui produisit de telles statues en Belgique, en l'occurrence l'entreprise de Charles Alker.

Il n'y a pas de fonds d'archives connu de l'entreprise, pas plus qu'il n'y a de documents d'archives conservés concernant l'historique de création du projet de De Lalaing et du choix de la galvanoplastie (1889-1890). En ce qui concerne la période postérieure à 1890, nous n'avons pas connaissance de galvanoplasties monumentales en Belgique. C'est comme si la piètre qualité de cette technique, pourtant prometteuse, était rapidement apparue et que les pouvoirs publics (et les sculpteurs) n'étaient donc pas enclins à opter pour une galvanoplastie, en dépit de son coût moins élevé. La statue de *Jan van Eyck* avait déjà dû subir une réparation approfondie en 1894, elle était fendue au-dessus de la cheville («*gesceurd boven de cnoesel*») et fut encore retirée de son socle à plusieurs reprises par la suite pour être restaurée. En 1901, la *Franse Furie* fut, elle aussi, considérée comme

irréparable et remplacée par une copie en bronze coulé [actuellement conservée dans le dépôt en plein air du musée Middelheim à Anvers]. La statue du *Père de Smet* a résisté plus longtemps, mais a fini par céder en 1982 et est tombée de son socle. Également considérée comme irréparable, elle a été remplacée par une copie en résine synthétique.

Tout comme la statue de *Jan van Eyck*, le mémorial de la bataille de Waterloo a, en dépit des nombreuses réparations, été conservé et est en relativement bon état. L'ironie veut que ce monument a peut-être été conservé précisément parce qu'il avait été réalisé dans un matériau de moindre qualité. Ce serait, en effet, parce qu'il n'était pas en bronze massif que, durant la Première Guerre mondiale, les Allemands ne l'auraient pas fondu afin de fabriquer des pièces d'artillerie².

ÉTUDE PRÉLIMINAIRE ET INVENTAIRE

L'étude préliminaire devait définir les options de restauration recommandées et déboucher sur un plan d'entretien permettant de limiter à terme les restaurations en profondeur. Un inventaire détaillé de l'état et de la détérioration du monument a ainsi été réalisé.

Socle et environnement

Les empièvements autour du monument et du socle sont composés de pierre naturelle rouge-violette. Des pierres de moindre qualité, dont la surface s'écaillait, ont été utilisées uniquement pour le mur, à hauteur de l'accès à la crypte (appui de l'ouverture d'accès). Les joints étaient en mauvais état et se composaient de différents types, couleurs et compositions de matériaux. Plusieurs joints semblaient avoir rétréci trop vite durant le processus



Fig. 3
Fissure béante entraînant des infiltrations d'humidité (© Metafose).



Fig. 4
Anciennes réparations à la résine de polyester qui se fissurent à nouveau (© Metafose)

de séchage, laissant ainsi apparaître des fissures, sources d'infiltrations d'humidité. Sous les joints rouges (et larges) récents, on a ainsi retrouvé une couche d'oxydation verte de la sculpture sur des restants du fin joint beige d'origine (fig. 2a et 2b).

La crypte, sous le socle, est formée d'une voûte arquée. Plusieurs briques semblaient fortement endommagées : la couche superficielle de plusieurs pierres s'était détachée sous l'influence de la forte humidité et sous l'action du gel. Presque toutes les surfaces des briques présentaient des taches blanches et des remontées de sel. La cristallisation des sels s'accompagne d'une augmentation de volume, ce qui entraîne une pulvérisation et un écaillage de la maçonnerie. Les joints rouges se sont, après étude, révélés être de la chaux hydraulique, colorée en rouge après adjonction de brique rouge pilée. Ces joints étaient encore dans un état correct.

La grille en fer forgé fermant la crypte montrait des traces de corrosion en plusieurs endroits. En outre,

le système de verrouillage sur le mur avait complètement disparu. La grille, qui s'ouvre vers l'intérieur, ne pouvait plus se verrouiller depuis longtemps. Il restait en revanche des traces bien visibles de la présence d'une plaque métallique sur le parement et sa taille d'origine pouvait encore être clairement déterminée grâce aux dommages infligés à la maçonnerie et aux traces de peinture d'entretien le long du bord de la plaque d'origine.

La galvanoplastie en général

Un traitement de restauration assez important avait été entrepris en 2004 sous la direction du restaurateur britannique A. Naylor. Elle avait notamment remédié à quelques problèmes structurels. Son aspect principal était l'utilisation d'une résine de polyester pour combler les fissures, fentes, déchirures, joints et lacunes béants présents un peu partout. Pour l'histoire de la restauration et un rapport plus circonstancié de ce dernier traitement, nous renvoyons à l'article d'E. Otten dans la revue *Monumenten, landschappen en archeologie*³.

L'état de la sculpture, fin 2014, était moyen. La détérioration la plus apparente était le détachement partiel des réparations de 2004, ce qui constituait un problème grave, car elle était répartie sur l'ensemble du monument. Ce n'est toutefois pas étonnant, car ces dégâts étaient totalement prévisibles. La nature du matériau dans lequel était fabriquée la sculpture a d'autres caractéristiques que la résine de polyester qui a servi à la réparer. Le métal est «se donner», alors que le polyester est relativement dur et friable. De même, le coefficient de dilatation sous l'action de la chaleur est différent de celui de la résine synthétique. Une fois que le moindre défaut se manifeste (par exemple des fêlures), l'humidité peut s'y insinuer, ce qui accélère le processus de détérioration (fig. 3).

D'autre part, il convient de signaler qu'une partie substantielle des réparations de 2004 est bel et bien restée intacte. Il n'est pas possible de déterminer avec précision pour-



Fig. 5a
Réparation du sarcophage au moyen d'une pièce de comblement en cours d'exécution (au moyen d'un morceau de dalle brisée) (© AVAPartners).



Fig. 5b
Réparation du sarcophage après finition avec taille à l'identique (© AVAPartners).



Fig. 6
Refouillement circonspect des joints, sans meulage (© AVAPartners).

quoi certains joints ont résisté et d'autres, non. Cela est sans doute lié aux différences de tension locales. La cause originelle de la plupart des fissures et déchirures est imputable, d'une part, à la faiblesse des joints entre les parties assemblées à l'origine et, d'autre part, à la corrosion de la structure interne en fer forgé. Du fait de la dilatation du fer, une grande pression de l'intérieur s'est exercée sur la sculpture, ce qui a provoqué fissures et déchirures. Comme cette structure a été retirée ou remplacée par de l'acier inoxydable à la plupart des endroits, une des principales causes est donc résolue. Ceci laisse à supposer que la problématique actuelle est due principalement au fait que les matériaux utilisés, à savoir la résine de polyester et la galvanoplastie en cuivre, ne sont pas suffisamment compatibles (fig. 4).

La structure intérieure de la sculpture a été examinée par endoscopie, via des ouvertures existantes. La partie arrière (avec la statue de *Britannia*) est la seule zone dans

laquelle est présente une structure intérieure en acier digne de ce nom. Celle-ci a toutefois été en grande partie remplacée (durant la dernière campagne de restauration) par une structure inerte en acier inoxydable et n'est, de ce fait, pas sujette à des problèmes de stabilité.

Couche de protection

Lors du traitement de 2004, la totalité de la sculpture a été protégée au moyen d'une couche de cire microcristalline. Du fait de la restauration au polyester, cette couche a dû être appliquée à froid, ce qui l'a rendue moins efficace. De surcroît, sur des statues en plein air, la durée de vie d'une couche de cire est limitée. En fonction des circonstances locales (sous abri ou non, un environnement de verdure ou plutôt un contexte urbain...), une couche de cire résistera de six mois à quelques années.

Patine

La surface présente un modèle de corrosion typique des statues de plein air constituées d'un alliage de cuivre. Au fil du temps, il se forme une patine

en sulfate de cuivre vert clair où les zones vertes alternent avec des parties sombres (noires). La cause de ce phénomène réside dans l'environnement atmosphérique ainsi que dans l'absence d'un entretien et/ou de couches protectrices adéquates. Cette corrosion superficielle peut, dans de nombreux cas, compromettre la lisibilité de la statue. Ici, ce n'est toutefois pas le cas. Les zones sombres sont dispersées sur l'ensemble de la sculpture et sa lisibilité est à peine perturbée. En certains endroits, cela sert même le caractère sculptural de l'œuvre. Les zones sombres se trouvent essentiellement dans des parties plus profondes, ce qui accentue l'impression de relief.

TRAITEMENT

Socle et environs

La pierre naturelle rouge-violette n'est pas fréquente dans nos régions et semblait également inconnue de plusieurs experts en pierre naturelle (CSTC, etc.). D'après une étude pétrographique, il semble s'agir d'arénite



Fig. 7a
Grands joints récemment appliqués au mortier rouge et rainures plus fines ménagées dans ceux-ci (© AVAPartners).



Fig. 7b
Détail : application directe de joints plus fins en mortier beige (technique du mouillé sur mouillé) (© AVAPartners).



Fig. 8a
Plaque de verrouillage disparue de la grille (© AVAPartners).



Fig. 8b
Plaque de verrouillage définitive de la grille, juste avant sa finition (© AVAPartners).



Fig. 9a
Fissure avant traitement (© Metafosel).



Fig. 9b
Fissure après obturation, la zone avoisinante n'a pas encore été traitée à la cire microcristalline (© Metafosel).

lithique. Vu la courte durée des travaux de restauration, il fallait toutefois trouver d'urgence une pierre de substitution adéquate. La pierre naturelle française de Sebeler semblait présenter une structure très semblable et de grandes similitudes d'aspect avec la pierre naturelle d'origine. Afin d'éviter les risques, il a été décidé, en concertation avec la Direction des Monuments et Sites de la Région de Bruxelles-Capitale, de remplacer, en guise de test, une

grande dalle brisée par une nouvelle pierre naturelle de Sebeler. Les restants de la dalle brisée pouvaient ensuite servir de bouchon pour une réparation limitée au sarcophage. Une seule écaille de pierre cassée a été recollée (fig. 5a et 5b).

La majeure partie du jointoiment a été refouillée à la main. Seuls quelques fins joints d'origine dans les zones les plus protégées ont pu être conservés (fig. 6). Vue la détérioration

aux rives des pierres naturelles, il n'a plus été possible d'obtenir le fin joint beige d'origine. En concertation avec l'ensemble de l'équipe de construction, les larges joints ont été rejointoyés à l'aide d'un mortier de jointoiment rouge. Durant le processus de séchage, une rainure plus fine a cependant été pratiquée dans le joint rouge et immédiatement comblée à l'aide d'un fin joint beige. En réalisant ces deux joints, en mouillé sur mouillé, ils constituent un ensemble unique. Ceci a permis de restituer l'aspect d'origine (fig. 7a et 7b). Pour le mortier de jointoiment, un nouveau mortier de chaux a été employé avec toutefois une adjonction de pouzzolane afin de mieux résister aux pluies et à l'humidité importantes.

Étant donné que le problème de base, les infiltrations d'humidité dans la crypte, ne pouvait pas être résolu sans procéder à des interventions extrêmement coûteuses et par conséquent injustifiables, il a été décidé de ne pas réaliser ici des interventions majeures et de considérer le processus d'altération actuelle, somme toute assez limitée, comme acceptable. Les sels sur la surface de la brique ont été enlevés à la brosse. Le remplacement prévu de quelques briques rouges endommagées n'a pas été réalisé parce que les réparations auraient eu un effet perturbant sur le plan visuel. Le jointoiment rouge a également été conservé étant donné qu'il était encore en relativement bon état.

La grille métallique a été entièrement démontée, zinguée, protégée et finie au moyen d'une peinture gris foncé. La plaque de fermeture en métal a été reconstruite d'après les traces restantes et le système de verrouillage a été réparé (fig. 8a et 8b).

La sculpture

La surface a fait l'objet d'un nettoyage en profondeur. Les saletés volantes, telles que les feuilles et la poussière,



Fig. 10

Application de la couche de cire microcristalline – léger obscurcissement de l’aspect général (fond) (© Metafose).

ont été éliminées à l’air comprimé. L’ensemble a ensuite été nettoyé au white spirit. La statue a été séchée à l’aide de chiffons en coton non pelucheux. D’une manière générale, on observe des joints béants, de petites fissures et déchirures sur toute la surface du monument. Ils ont été comblés au moyen d’une cire microcristalline teintée. Cette intervention est réversible et ne provoque pas de nouvelles tensions dans le métal du monument. La cire reste relativement flexible, même après durcissement. Les joints sont ainsi obturés et les infiltrations d’eau sont limitées (fig. 9a et 9b).

Après évaluation de la totalité de la surface, il est apparu que des restaurations et obturations anciennes

restaient visibles en raison d’une différence de couleur. Quelques retouches ont été effectuées localement à ces endroits au moyen d’une peinture acrylique et d’une cire pigmentée. Ces zones sont à présent mieux intégrées dans l’ensemble. En guise de protection, une couche de cire microcristalline a été appliquée sur la surface à la brosse et lustrée à l’aide de chiffons non pelucheux après durcissement (fig. 10).

INTERVENTIONS RESTAURATRICES

Le trident que le personnage de *Britannia* tient à la main a déjà été remplacé à plusieurs reprises. Lors de la précédente restauration de

2004, il a été décidé de fabriquer un nouvel exemplaire en aluminium cuivré. L’avantage du faible poids spécifique de l’aluminium a été combiné avec une surface comparable au reste de la sculpture. La détérioration actuelle est de nature tant physique que chimique. On observe à nouveau une fissure et un léger jeu au point de fixation à hauteur de la main et la couche de cuivre est en train de s’écailler sur toute la surface (fig. 11a, 11b et 11c).

Le trident a été soigneusement démonté. Un épais tube en bronze remplace à présent l’ancienne fixation réalisée à l’aide d’un morceau de tuyau en cuivre. Il a été fixé dans la main au moyen d’une résine époxyde résistant aux UV



Fig. 11a
Ancienne réparation à hauteur de la main, après enlèvement du trident
(© Metafose).



Fig. 11b
Écaillage de la couche de cuivre sur le trident en aluminium
(© Metafose).

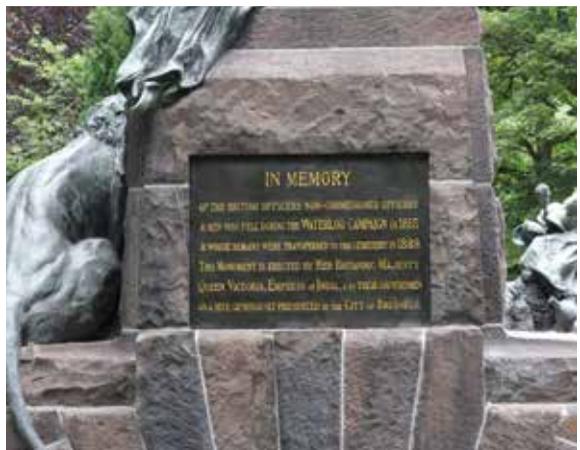


Fig. 11c
Corrosion active de l'aluminium (© Metafose).

Fig. 12a
Plaque commémorative avant traitement (© Metafose).



Fig. 12b
Plaque commémorative après traitement (© Metafose).



(AKEPOX 5010). Les extrémités des deux parties du trident ont été réalisées sur mesure, en conformité avec le tube en bronze. Une fine couche d'époxy a été appliquée pour solidariser le tout et contrecarrer les forces de glissement. Le trident en aluminium a été débarrassé de sa couche de finition en cuivre et est à nouveau protégé au moyen d'une couche d'apprêt en époxy. L'ensemble a ensuite été uniformisé à l'aide d'une couche de peinture acrylique.

La plaque commémorative qui se trouve au-dessus de l'entrée de la crypte est devenue difficilement lisible en raison de l'absence de contraste entre les lettres et le fond. Le fond est souillé par de la saleté de surface et présente des taches. Durant les tests de nettoyage, des traces de couleur dorée dans les creux des lettres ont été retrouvées, ce qui a également été confirmé par un test microchimique. La plaque a été nettoyée et les lettres de nouveau dorées (fig. 12a et 12b).

Traduit du Néerlandais

Commanditaire :

Commonwealth War Graves Commission

Bureau d'architecture :

AVAPARTNERS ARCHITECTS & PLANNERS, Gand

Conservateur-restaurateur sculptures métalliques :

Metafose, Derek Biront, Borgerhout

Entrepreneur socle et crypte :

NDS, Deinze

NOTES

1. OTTEN, E., NAYLOR, J. et NAYLOR, A., « Het monument ter nagedachtenis aan de Britse officieren, onderofficieren en soldaten gesneuveld in 1815 bij de slag van Waterloo, begraafplaats van Brussel, Evere », *Monumenten, landschappen en archeologie*, 24/6, 2005, p. 44.
2. LECLERCQ, C., *Jacques de Lalaing. Artiste et homme du monde (1858-1917)*, Bruxelles, 2006, p. 213.
3. OTTEN, E., NAYLOR, J. et NAYLOR, A., *op. cit.*, p. 41-56.

The Waterloo Memorial in Evere - The restoration of Britannia

The Waterloo Memorial in the cemetery in Evere is a memorial to the British soldiers killed in the Battle of Waterloo in 1815. The monumental group of figures with the allegoric figure of Britannia was designed by Belgian sculptor Jacques de Lalaing (1858-1917) and executed in electrotyping in 1888 by the company Alker in Haren.

The plinth of stone blocks, designed by architect Oscar Geerling, has the shape of an enlarged sarcophagus. It rests on a rectangular natural stone base, below which there is an underground crypt.

The monument was inaugurated on 26 August 1890 by the cousin of Queen Victoria, Prince George, the Duke of Cambridge.

Electrotyping was a very promising alternative for the more traditional bronze casting in the 19th century. For the reproduction of existing works it required less material and labour, which significantly reduced the price. So a flourishing industry grew up in which above all grave art and ornaments were executed using the new procedure - but also a large number of public monuments.

The Commonwealth War Graves Commission is tasked with the upkeep and maintenance of the memorial, at the behest of the UK Ministry of Defence. In the run-up to the 200th anniversary of the Battle of Waterloo in May 2015, the decision was taken to restore the monument in full. The architectural firm AVAPARTNERS ARCHITECTS & PLANNERS, specialising in restorations of monuments and listed monuments, was granted the assignment, and for the sculpture worked together with Metafose, a specialist in metal restoration.

COLOPHON

COMITÉ DE RÉDACTION

Jean-Marc Basyn, Stéphane Demeter,
Paula Dumont, Murielle Lesecque, Cecilia
Paredes et Brigitte Vander Bruggen.

RÉDACTION FINALE EN FRANÇAIS

Stéphane Demeter

RÉDACTION FINALE EN NÉERLANDAIS

Paula Dumont

SECRETARIAT DE RÉDACTION

Murielle Lesecque

COORDINATION DE L'ICONOGRAPHIE

Cecilia Paredes

COORDINATION DU DOSSIER

Jean-Marc Basyn

AUTEURS / COLLABORATION

RÉDACTIONNELLE

Jean-Marie Bailly, Jean-Marc Basyn,
Derek Biront, Françoise Boelens, Thierry
d'Huart, Jan De Kesel, Paula Dumont,
Marie-Pierre Dusausoy, Christian
Frisque, Mieke Goegebuer, Pierre-Yves
Lamy, Catherine Leclercq, Harry Lelièvre,
Murielle Lesecque, Christian Spapens,
Anne Van Loo.

TRADUCTION

Gitracom, Data Translations Int.

RELECTURE

Martine Maillard, Anne Marsaleix et le
comité de rédaction.

GRAPHISME

The Crew Communication

IMPRESSION

IPM Printing

DIFFUSION ET GESTION

DES ABONNEMENTS

Cindy De Brandt,
Brigitte Vander Bruggen.
bpeb@sprb.irisnet.be

REMERCIEMENTS

Hans Blanchaert, Philippe Charlier,
Julie Coppens, Thierry d'Huart, Mathilde
Lebrun, Georges Mayer, Marc Meganck,
Coralie Smets, Tom Verhofstadt.

ÉDITEUR RESPONSABLE

Arlette Verkruyssen, directeur général
de Bruxelles Développement urbain de la
Région de Bruxelles-Capitale, CCN – rue
du Progrès 80, 1035 Bruxelles.

Les articles sont publiés sous la
responsabilité de leur auteur. Tout droit
de reproduction, traduction et adaptation
réservé.

CONTACT

Direction des Monuments et Sites – Cellule
Sensibilisation
CCN – rue du Progrès 80, 1035 Bruxelles.
<http://www.patrimoine.brussels>
aatl.monuments@sprb.irisnet.be

CRÉDITS PHOTOGRAPHIQUES

Malgré tout le soin apporté à la
recherche des ayants droit, les éventuels
bénéficiaires n'ayant pas été contactés
sont priés de se manifester auprès de
la Direction des Monuments et Sites
de la Région de Bruxelles-Capitale.

LISTE DES ABRÉVIATIONS

AGR – Archives générales du Royaume
ARB – Académie royale de Belgique
AVB – Archives de la Ville de Bruxelles
CIDEP – Centre d'Information, de
Documentation et d'Étude du Patrimoine
CDBDU – Centre de Documentation de
Bruxelles Développement urbain
et Sites
DMS – Direction des Monuments et Sites
KIK-IRPA, Bruxelles – Koninklijk Instituut
voor het Kunstpatrimonium / Institut royal
du Patrimoine artistique
SPRB – Service public régional de
Bruxelles

ISSN

2034-578X

DÉPÔT LÉGAL

D/2016/6860/020

Dit tijdschrift verschijnt ook
in het Nederlands onder de titel
«Erfgoed Brussel».