



## IRP7232

*Canna in bamboo per la pesca a mosca realizzata in collaborazione tra IBRA e Roberto Pragliola*

### **SPECIFICHE TECNICHE PER LA REALIZZAZIONE**

n.b. - le specifiche tecniche sono da ritenersi vincolanti per la realizzazione di una canna che possa essere "certificata" dall' IBRA come IRP7232

---

#### **Caratteristiche**

- Sezione: esagonale, cava come da disegno allegato, con due cimini
- Lunghezza: 7'2" pari a cm. 218,45
- Numero di coda: #3
- Colore: ambra con fiammature come da descrizione

#### **Materiali**

- Bamboo: Pseudosasa Amabilis (Arundinaria Amabilis) (fornito dal rodmaker)
- Apicale: 4/64 – Snake Brand black nickel (fornito da IBRA)
- SerpentineSnake Brand black nickel, (fornito da IBRA)
- Stripping guide Snake Brand black nickel n. 10 con agata ambra striata type 4 (fornito da IBRA)
- Hook keeper *non presente*
- Winding check legatura seta senza parti metalliche
- Ghiera in bamboo, come da disegno allegato
- Impugnatura rondelle in sughero qualità flor da mm. 12 o 6 mm (fornito da IBRA)
- Portamulinello Bellinger DLSB 660 NS brunito Amboina insert (fornito da IBRA)
- Legature, seta TIRE SILK #50 (fornito da IBRA) nei seguenti colori:
  - o apicale colore: 404
  - o serpentine colore: 036
  - o ghiera colore: 036 con tippet 404
  - o stripping colore: 036
  - o tricolore nylon A colori green, scarlet, white (trattati con color preserver)
  - o winding check colore: 404
- verniciatura vernice trasparente per uso marino e esterni.

#### **Procedimento costruttivo**

##### *Selezione del culmo*

selezionare una stanga che abbia una ottima densità di power fiber. Verificare che l'interasse dei nodi sia il più elevato il possibile e fare in modo che il primo nodo nel cimino sia ad almeno 20 cm dalla sommità, il cimino è particolarmente stressato.



### *Fiammatura*

- Legare i listelli "level" con la "binding machine" con un passo di legatura di circa 10 mm e una buona tensione del filo; usare del cotone da ricamo abbastanza grossolano, circa 1 mm;
- Utilizzare la pistola termica con la bocchetta a coda di pesce al massimo della potenza (500/600°);
- Tenendo il fusto parallelo alla fessura e staccato da questa di pochi mm. Fare ruotare velocemente il fusto fino a quando il cotone cominci a carbonizzare e si osserva un deciso incurvamento della superficie del legno negli spazi liberi.

### *Scalatura dei nodi*

La scalatura dei nodi va fatta col sistema 3x3 o 2x2 o Garrison style in modo che il primo nodo sia ad almeno 20 cm. di distanza dall'apicale.

### *Tempra*

La tempra è ottenuta come segue:

#### Metodo 1

a 110° per 30 o 60 minuti secondo l'umidità del materiale

Si porta il forno a 185° (lasciando gli strips all'interno del forno) e si tempra per 8-10 minuti, con l'obiettivo di ottenere un colore leggermente ambrato.

#### Metodo 2

12/14 minuti a 185°

Sono ammessi altri metodi di tempra che a giudizio del costruttore risultino idonei a conferire alla canna la giusta rigidità perché questa, sottoposta al carico statico convenzionale, presenti la prevista curva di flessione.

### *Cavatura*

La cavità della canna dovrà rispettare le misure riportate nel disegno allegato.

La realizzazione della cavatura dell'interno della canna può essere effettuata indifferentemente secondo i seguenti due sistemi:

1. cavatura con diaframmi da mm. 10 a distanza compresa tra i 50 e i 75 mm.
2. cavatura hollow fluted

### *Incollaggio*

La incollatura dei listelli sarà effettuata con colla epossidica bicomponente.

Sono ammessi altri tipi di colla di comprovata idoneità per il rodmaking che a giudizio del costruttore risultino idonei a conferire alla canna la giusta rigidità perché questa, sottoposta al carico statico convenzionale, presenti la prevista curva di flessione.

### *Grezzo*



Il grezzo dovrà essere privo di linee di colla, avere sezione di esagono regolare con spigoli vivi, ed essere privo di difetti visibili. Ciascuna delle misure tra le facce opposte dell'esagono dovrà corrispondere a quella indicata nel taper, con una tolleranza compresa tra  $\pm 2,5$  centesimi di millimetro ( $\pm 1$  millesimo di inch)

*Peso*

La canna finita in ogni particolare ad eccezione della verniciatura, con gli anelli montati e con le legature verniciate, con il portamulinello completo, dovrà avere un peso non superiore a 80 gr per il Butt e 20 gr per il tip.

Italian Bamboo Rodmakers Association