



BAMBOO JOURNAL

IBRA ONLINE NEWSLETTER



Anno 16
Numero 25
Maggio 2023



ITALIAN BAMBOO RODMAKERS ASSOCIATION

In questo numero:

- pag. 3 Editoriale
di Maurizio Cardamone
- pag. 6 Epoxy connection
di Angelo Arnoldi
- pag. 15 Equilibrio e svuotature
di Alberto Poratelli
- pag. 26 Rodmaking e intelligenza artificiale
di GPT
- pag. 30 Latet anguis in herba
di Angelo Arnoldi
- pag. 38 La mia canna ibrida
di Enrico Grasselli
- pag. 46 Urushi
di Marco Orlando Giardina
- pag. 53 Pasticceri o pasticcioni
di Giorgio Grondona
- pag. 58 Presentazione IBRA Bamboo Rod Show

Pagine intercalari
il quiz ...



Bamboo Journal n. 25 - maggio 2023

Editore:	Maurizio Cardamone
Immagini di:	Alberto Poratelli, Maurizio Cardamone, Angelo Arnoldi, GPT, Enrico Grasselli, Marco Giardina, Giorgio Grondona,
Progetto grafico e creative director :	Alberto Poratelli
Traduzioni:	Moreno e Doria Borriero (info@damlin.com)
In copertina:	Gabriele Gori nella sede IBRA al Podere Violino di Sansepolcro (2006)
Foto di pagina 2:	Walter Brunner
Foto di pagina 61:	Tubi in legno realizzati da Roberto Valli

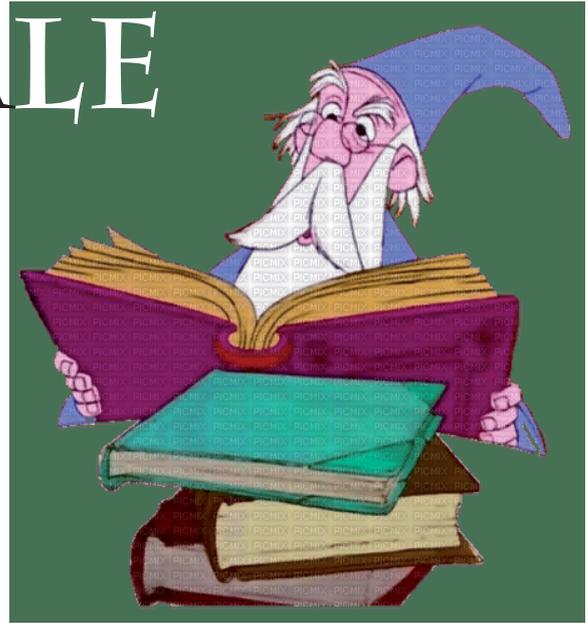
EDITORIALE

di Maurizio Cardamone

Come e dove sta andando la pesca a mosca in Italia, e con essa il bambù rodmaking? Se è ben evidente che il valore di una canna da mosca in bambù, sapientemente piallata, assemblata e rifinita da un valente artigiano trascende di molto la sua funzione primaria, cioè quella di pescare (e ciò è soprattutto vero proprio per il rodmaker) dobbiamo però accettare che il rodmaking abbia avuto ed abbia ovviamente ancora oggi una diretta relazione con la diffusione della pesca a mosca.

E la pesca a mosca, ma direi la pesca in generale, sta attraversando nel nostro Belpaese un periodo difficile. Normative spesso discutibili sui ripopolamenti e sulla gestione delle acque, variazioni climatiche, i livelli, la temperatura e l'inquinamento dei nostri fiumi, la contrazione degli indici della biodiversità ed il controverso problema della alloctonia stanno lentamente contribuendo a modificare il tradizionale rapporto fra gli italiani e la pesca nelle acque interne. La recente approvazione da parte della cabina di regia per l'emergenza idrica di un vasto piano di manutenzione degli invasi non è probabilmente una buona notizia per le nostre amate trote: il rischio di svassi incontrollati con rilascio a valle di sedimenti fini, con le conseguenze che abbiamo già sperimentato in molti casi disgraziati è molto serio.

Qualche dato pubblicato e vari rumors raccolti da fonti autorevoli ci dicono che le principali associazioni di pescatori, quelle che gestiscono i principali bacini di pesca del paese (Sesia, Adda, Adige, Piave, etc.), stanno sperimentando da anni ormai un progressivo e preoccupante calo degli associati. Anche il numero di espositori e visitatori delle principali fiere di settore negli ultimi anni sembra inviarcì gli stessi messaggi, con l'evidenza ulteriore che molto dell'interesse complessivo per il settore pesca in acque interne si è spostato negli ultimi anni verso i laghetti a pagamento.



L'andamento climatico in Italia fra lo scorso anno e l'inizio di questo 2023 non sembra favorevole alla inversione di questo trend. Grazie a un dicembre straordinariamente caldo, il 2022 si è chiuso con il nuovo record assoluto di caldo in Italia. I dati elaborati dell'Istituto di Scienze dell'Atmosfera e del Clima del Consiglio Nazionale delle Ricerche fissano il primato di caldo in Italia con un bel $+1,15^{\circ}\text{C}$ rispetto alla media del periodo 1991-2020, frantumando il record precedente di $+0,65^{\circ}\text{C}$ nel 2018, nonché il più caldo in assoluto dal 1800, quando iniziano le serie storiche disponibili per l'Italia, quindi da ben 223 anni. L'analisi delle temperature per macro-regioni ci fornisce l'immagine di un 2022 orribile per il Nord, e in particolare il Nord-Ovest. È qui, tra Valle d'Aosta, Piemonte e Liguria che si registra l'anomalia termica più pronunciata: oltre $1,7^{\circ}\text{C}$ di scostamento rispetto alla media degli ultimi 30 anni.

E' stato anche un anno caratterizzato da precipitazioni molto ridotte, fenomeno che sembra purtroppo protrarsi in modo addirittura più marcato anche in questi primi mesi del 2023. Sembrerebbe una contraddizione in termini, poiché l'innalzamento delle temperature provoca certamente una maggiore evaporazione, una maggiore quantità di vapore acqueo in "sospensione" nell'aria e quindi infine maggiori precipitazioni.

Il bilancio globale dell'acqua evaporata, destinata prima o poi a ricadere sulla superficie del pianeta deve ovviamente pareggiarsi, ma chissà dove queste precipitazioni di pioggia e neve sono finite!!!

Non in Italia, sembra, dove il Po al ponte della Becca (alla confluenza con il Ticino) è in questi giorni 3,5m sotto la media: la situazione della gran parte dei fiumi alpini ed appenninici è in questo momento drammatica ed io mi stupisco che le pubbliche amministrazioni non abbiano ritenuto di rinviare l'apertura della stagione di pesca, in queste condizioni.

La cronica mancanza di pioggia e neve anche in questa ultima stagione invernale, unite alla progressiva contrazione dei ghiacciai alpini, i quali forniscono la gran parte dell'acqua che scorre in molti fiumi del Nord, hanno avuto nel 2022 ed avranno purtroppo nel 2023, un impatto fortemente negativo, oltre che naturalmente sulla flora e sulla fauna selvatica, sull'agricoltura e sulle molte attività industriali maggiormente idrovore, per non dire – ad esempio – del turismo legato agli sport invernali (parliamo di attività che rappresentano dal 12 al 15% del PIL).

Il trend di progressiva riduzione della biodiversità globale continua implacabile in molte aree del nostro Paese senza segni visibili di una inversione di tendenza. In particolare la sofferenza cronica della fauna ittica dei nostri fiumi, e non solo quella più pregiata, è il risultato di una complessa interazione esponenziale fra i vari fattori che abbiamo citato, poiché anche la "invasione" di specie alloctone, inclusi i famigerati cormorani, è sì in parte dovuta a deliberate e scellerate importazioni da parte dell'uomo, ma anche all'effetto naturale delle variazioni climatiche degli ultimi decenni.

Temo dunque che ci attenda anche in questo 2023 una stagione difficile. Cerchiamo di distrarci con la lettura del Bamboo Journal: il numero 25 finalmente online .

Molti i contenuti tecnici di questo numero: due a firma di angelo Arnoldi: il primo prende spunto da un resoconto dello stage sulle epossidiche tenutosi presso la ditta Gustavo Cecchi nell'ottobre scorso per approfondire il discorso sulle caratteristiche teoriche e sull'utilizzo pratico di queste resine, il secondo tratta un problema spesso trascurato e da molti nemmeno immaginato: i rischi per la salute

umana derivanti da muffe e dalle loro spore che potrebbero annidarsi nelle stanghe di bamboo. Poi abbiamo una analisi molto tecnica di Alberto Poratelli sul punto di equilibrio della canna e dell'effetto che lo svuotamento ha su questo parametro, che è fondamentale per la percezione reale della azione dinamica della canna. Troviamo in questo numero un articolo a firma di Enrico Grasselli, il quale ci racconta come, perché e con quali risultati è arrivato a perfezionare negli anni un metodo costruttivo ibrido che promette interessanti vantaggi sul peso e sull'azione della canna. Da non sottovalutare a mio parere anche la sua ferrula "a tensione regolabile". Marco Orlando Giardina (MOG) sfodera ancora una volta la sua cultura enciclopedica con un articolo sulla lacca Urushi, quindi inserito nel tema più generale della verniciatura. Io ammetto candidamente che fino all'altro ieri Urushi avrebbe potuto essere per me una varietà di sushi!

Per la categoria "riflessioni" c'è anche in questo numero la tradizionale dissertazione di Giorgio Grondona "dal Banco Dell'Asino" oltre ad un articolo di una nuova firma del BJ: chi si nasconde dietro l'acronimo GPT ? Lo scoprirete leggendolo fino alla fine, e sono sicuro che riuscirà a sorprendervi.

Finiamo con gli eventi sociali previsti da qui alla fine dell'anno: il primo è il Raduno IBRA 2023, che si terrà in maggio con una formula un po' diversa dal solito senza bamboo day, ospiti internazionali, esposizione delle canne dei soci, sostituiti da un approfondito stage a tema: la verniciatura della canna, a cui verranno dedicate due giornate dense di teoria e di pratica. In novembre invece si terrà un grande show internazionale, in cui i soci IBRA, oltre a rodmarker italiani e stanieri, esibiranno la loro arte in una prestigiosa location a Milano.

Concludo ricordandovi che sarebbe molto interessante ricevere dai soci e dai semplici lettori sia italiani che internazionali, qualche commento sugli articoli. Una rubrica fissa di lettere arricchirebbe molto il Bamboo Journal. L'indirizzo di posta è il solito: editor@rodmakers.it . Mi impegno a raccogliere e sintetizzarle in forma assolutamente anonima, se lo vorrete .

Over

EPOXY CONNECTION

di Angelo Arnoldi

Tempo fa, in un caldo sabato di fine ottobre, con alcuni amici dell'IBRA, ho visitato una ditta veramente degna di nota, la ditta Cecchi di Viareggio, ed ho avuto la fortuna di conoscere il suo fondatore, una persona notevole.

Questa ditta produce alcuni tipi di vernici, flatting della serie Spinnaker, stucchi di vario tipo, altre vernici, indirizzate principalmente alla nautica, ma soprattutto resina epossidica, il motivo per cui eravamo lì.

La resina epossidica, è molto usata in campo nautico, viene usata ad esempio, in alcune barche, per proteggere l'opera viva, cioè la parte immersa della barca, dal pericolo dell'osmosi, per incollare correnti, per ricostruire pezzi usurati, come protezione per il legno dall'umidità. Ha veramente un campo d'azione vastissimo.

Per il rodmaker ha un uso quasi esclusivamente come colla per unire gli strips, la sua poca resistenza ai raggi UV, tende a volte a ingiallire, ne sconsiglia un uso come vernice, ma come colla, a mio giudizio, non ha assolutamente rivali.

Cerchiamo di conoscerla un po'...

Per prima cosa, per poter capire come funziona la colla epossidica, bisogna capire più o meno come funzionano le colle in generale.

Per incollare, una colla deve fare due cose, penetrare nel substrato da incollare, e reticolare, cioè polimerizzare formando una macromolecola, un composto compatto formato dalle singole molecole saldate tra loro.

Le colle incollano principalmente in due fasi, la prima riguarda un tipo di attrazione elettrostatica, per la verità un meccanismo poco conosciuto e capito, chiamata forza di Van der Waals, questa forza è presente sulle superfici di tutte le sostanze, ma nelle colle è enormemente più elevata. Viene ipotizzato sia dovuta ad attrazione tra molecole con carica positiva e molecole con carica negativa, siamo comunque nel campo delle pure ipotesi...

Successivamente la colla comincia la reticolazione, cioè un aggregarsi delle sue molecole, fino a stabilire forti legami chimici tra di loro e con le sue stesse molecole che si sono insinuate nel substrato.

Questa reticolazione, o per meglio dire, polimerizzazione, viene solitamente innescata dal solvente o dalla sua assenza, e porta ad un groviglio di molecole a lunga catena.

Alcune colle sembrano non aver bisogno di questo solvente, ma in realtà non è così. Il comune Attack, il monomero di cianoacrilato, rimane in forma più o meno liquida fino a quando non esce dal tubetto e incontra l'umidità atmosferica, che lo fa polimerizzare: è l'umidità il suo solvente.

Per altre colle, come il comune vinavil, il solvente è l'acqua, ma non interviene nella polimerizzazione, è la sua mancanza, dovuta all' evaporazione, che la innesca.

Questo meccanismo è il medesimo delle colle per PVC o per plastica, però in questo caso il solvente usato e che evapora è solitamente l'acetone.

Quindi una colla per incollare bene deve:

1) poter penetrare a fondo nel substrato, e quindi al fine di ciò deve avere un basso peso molecolare, ed il substrato deve essere il più possibile fibroso, disaggregato e rugoso, per offrire più superficie utile

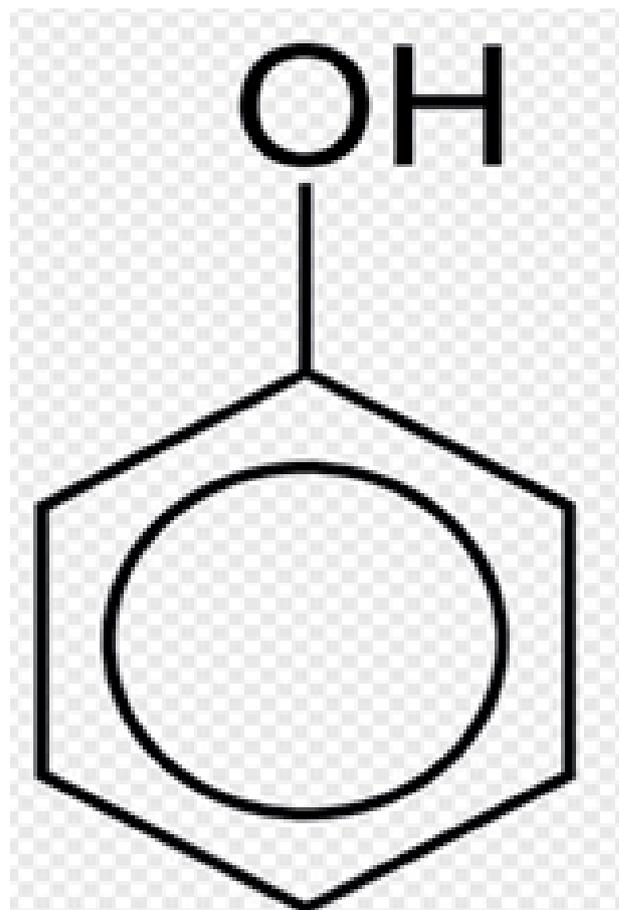
2) reticolare, formando macromolecole, o addirittura un unico reticolo compatto.

E' evidente che ogni substrato ha una colla d'elezione, il vinavil penetra nel

legno in maniera notevole, usato per incollare la plastica, darebbe un risultato pessimo, al contrario un collante neoprenico per PVC, a base acetone, funzionerebbe molto meglio.

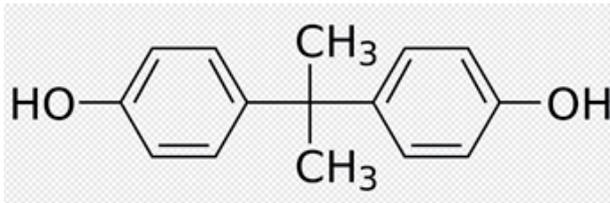
Vediamo ora la nostra protagonista, la colla epossidica...

Questo è il fenolo, o idrossibenzene, il punto di partenza delle colle epossidiche. Partendo da questo composto, semplice benzene con un gruppo ossidrilico, O-H, son stati sintetizzati molti composti contenenti due o più gruppi fenolici, chiamati per semplicità bisfenoli. In realtà il nome IUPAC del più famoso, il bisfenolo A, è 2,2-bis (4-idrossifenil)propano, questo nome ci spiega come siano due fenoli legati con due gruppi metilici.

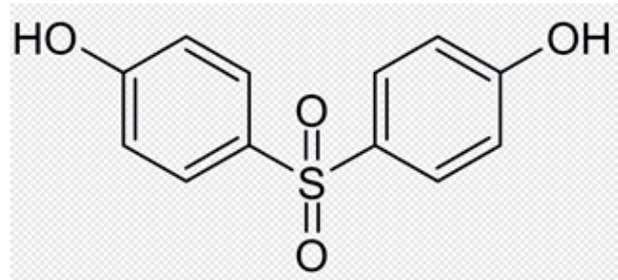


Questi composti sono usatissimi, ed entrano nella composizione di molte materie plastiche come il policarbonato, sono utilizzati nei recipienti alimentari, nei biberon, nelle protesi odontoiatriche, nei rivestimenti interni delle lattine e dello scatolame alimentare. E come molte altre sostanze sono subito entrati nel mirino di chi considera la chimica l'anticamera dell'inferno.

Non entro nel merito di queste polemiche che han sempre accompagnato il bisfenolo A, accusato di interferenze endocrine, o della presunta teratogenicita' di altri, come il bisfenolo S. A noi interessano solo come base di partenza di una colla, e per la verità il sottoscritto crede anche poco alle assolute verità che girano sui cosiddetti social.

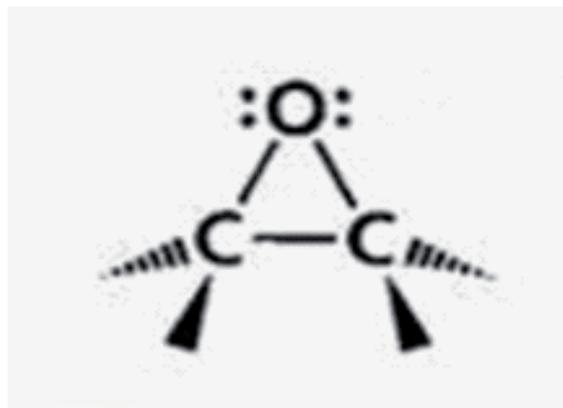


bisfenolo A e bisfenolo S



Dall'illustrazione della molecola, si evince che sono due semplici molecole di fenolo, unite da due gruppi metilici, nel caso del bisfenolo A, o da un ponte solfuro, nel caso del bisfenolo S.

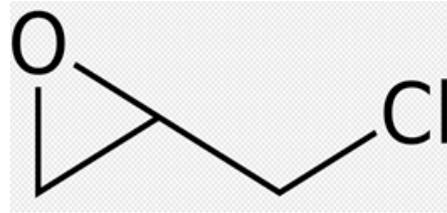
Questi bisfenoli, sono fatti reagire con clorometilossirano, composto chiamato comunemente epiclorigidrina, contenente un anello epossidico e con una base forte, l'idrossido di sodio.



anello epossidico, due atomi di C e uno di O legati ad anello

Questo composto, l'epicloridrina, tra l'altro, abbassa la viscosità che nel bisfenolo A e nel bisfenolo F, i più usati nelle resine epossidiche, è elevata, favorendo così la penetrazione nel substrato da incollare.

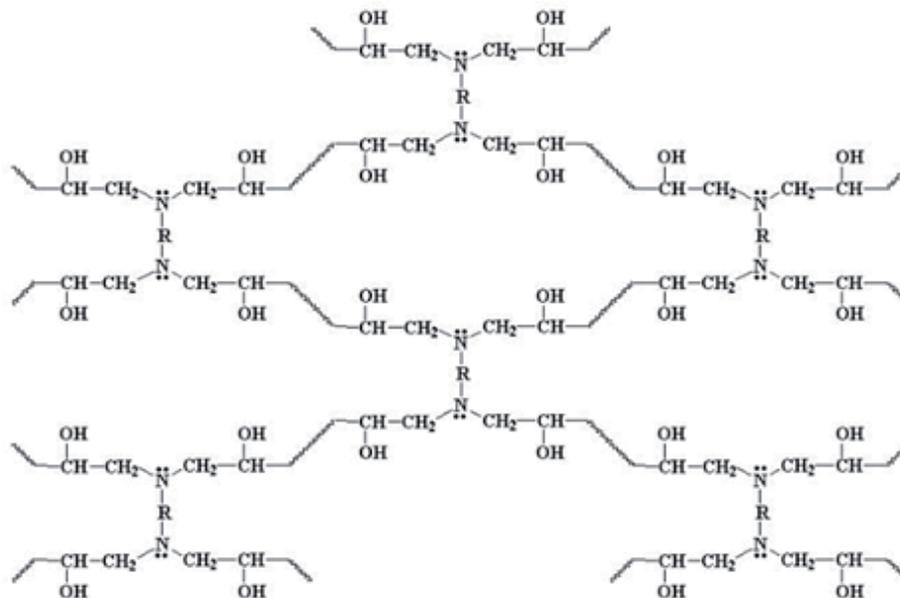
formula spaziale dell' epicloridrina



Bene, adesso abbiamo bisfenolo ed epicloridrina, cioè il componente numero 1 di una resina epossidica, manca solo il componente 2, quello che innescherà la polimerizzazione, cioè la reazione che unirà tra loro i monomeri della resina.

Nelle resine epossidiche, stante la notevole durezza a cui arriva il composto finale, viene chiamato induritore, o peggio ancora catalizzatore, anche se andrebbe chiamato più propriamente reticolante.

Questo induritore è solitamente composto da svariati tipi di ammine cicloalifatiche primarie, secondarie o terziarie, molecole capaci di legare il monomero composto da bisfenolo ed epicloridrina.



E questo è il risultato, una resina epossidica polimerizzata. Se si osserva attentamente si noteranno i ponti azoto N, dell'induritore che tengono insieme le molecole del monomero e formano il polimero duro, compatto e molto tenace che contraddistingue le resine epossidiche.

Questa, in parole molto povere e in maniera estremamente semplificata, è la sintesi della nostra colla.

Le resine epossidiche hanno un'alta stabilità dimensionale, una tenacità notevole, una resistenza alle alte temperature e una ridottissima contrazione durante la polimerizzazione. Queste caratteristiche, abbastanza peculiari nel mondo delle colle, le rendono adatte a moltissimi impieghi.

Sono oltretutto assai più veloci nella catalizzazione rispetto a resine poliestere o vinilestere, con un tempo di reticolazione, chiamato pot life, molto variabile, e dipendente dai componenti e quindi dalla funzione per cui viene sintetizzata. Questo tempo è lungo per resine epossidiche usate come vernici, più o meno veloce se si tratta di una colla.

Se vengono caricate con materiali fibrosi, raggiungono proprietà meccaniche vicine a quelle dell'acciaio. Hanno anche una penetrazione nelle fibre del legno veramente notevole, e infatti hanno scalzato un po' l'uso del vinavil nella falegnameria, anche se il prezzo è molto più elevato.

Un'altra delle caratteristiche che trovo interessante, è la assoluta impermeabilità all'acqua, ho già accennato prima alla verniciatura del gel coat di una barca per proteggere l'opera viva dall'osmosi, il cancro della vetroresina, quindi è adattissima per incollare oggetti non al riparo da umidità o lasciati alle intemperie.

Anche la conservazione nel tempo, è veramente unica. Anche se i produttori solitamente sconsigliano l'uso dopo un paio d'anni di conservazione, il sottoscritto ha usato il mese scorso due barattoli di vernice epossidica chiamata Acquastop,

che stavano su uno scaffale nel mio garage da esattamente 16 anni, eppure erano ancora perfetti, intonsi ed hanno svolto il loro lavoro come fossero appena usciti dalla fabbrica. Non credo che molte altre colle avrebbero resistito così a lungo, è sufficiente stare attenti a non contaminarle, magari con gli attrezzi usati per miscelare le due soluzioni, tenerle nel barattolo originale, meglio se al buio, e al riparo dall'umidità e si conserveranno per lungo tempo, a differenza di quasi tutte le altre colle, in cui il solvente più o meno lentamente evapora.

Bene, abbiamo visto molto a grandi linee come son fatte e come funzionano le resine epossidiche bicomponenti, ma esistono anche le resine epossidiche monocomponenti...

Come può un componente solo dare inizio a una polimerizzazione? In realtà anche nelle resine monocomponenti, sono sempre due i protagonisti, e sono mischiati insieme. L'input che darà inizio alla reazione è la temperatura, che deve essere fornita dall'esterno e che attiva il reticolante. Queste resine, comode perché non c'è niente da mescolare, hanno però a volte il problema di mancate o parziali polimerizzazioni, soprattutto se in spessori sottili. Per l'uso che a noi compete, non credo siano molto adatte.

Questa nuova variabile, la temperatura, è abbastanza determinante anche per altri tipi di colla a solvente, per la sua evaporazione, ma anche per le resine epossidiche bicomponenti.

Senza voler scomodare concetti difficili da comprendere, come l'entropia o lo zero assoluto, cerchiamo di capire il perché. Facciamo l'esempio di un blocco di ghiaccio, in questo blocco le molecole sono ferme, stabili, compatte, come un plotone di soldati fermi sull'attenti.

Ma se cominciassimo a fornire energia termica, questa energia verrebbe ceduta agli atomi dagli elettroni che accelerano i loro movimenti, la distanza molecolare aumenta, e arriviamo a un cambiamento di stato, a un liquido. Se continuassimo a fornire energia, i movimenti degli elettroni aumenterebbero ulteriormente, e quindi quello degli atomi, come conseguenza aumenta ulteriormente la distanza tra le molecole, il nostro liquido è diventato un gas.

Fornire energia termica a una sostanza, significa quindi aumentare il movimento degli atomi che compongono le molecole, cioè la loro energia cinetica, e conseguentemente la reattività e le interazioni tra di loro. Per una reazione chimica serve sempre una certa energia termica. Questo ha portato i produttori di resina a stabilire una temperatura minima al di sotto della quale la polimerizzazione dei componenti, avviene con difficoltà o può risultare incompleta. Generalmente è consigliato di non operare al di sotto di 15 gradi o poco più.

Ovviamente i 15 gradi devono esserci durante tutto il periodo della reticolazione, non solo quando viene stesa.

Per molte resine epossidiche, questa reticolazione, una volta innescata, è una reazione esotermica, cioè sviluppa calore, calore che in alcuni casi e in special modo con spessori importanti, può essere eccessiva, fino a compromettere l'incollaggio, se non mantenuta in un range accettabile con opportuni accorgimenti

La temperatura ha anche effetto su due altri importanti parametri, sulla velocità con cui si realizza la totale polimerizzazione e sulla resistenza dell'incollaggio, cioè quanto sarà resistente il pezzo incollato.

Temperature inferiori a 18°C rallentano il processo di indurimento e peggiorano l'adesione; quando si lavora in locali freddi o all'aria aperta è perciò necessaria una fonte di calore aggiuntiva (riscaldatore, radiatore a infrarossi o simili).

Si ottiene un'adesione particolarmente resistente se l'indurimento ha luogo a temperature più elevate, comprese fra 70 e 180°C.

La tabella seguente mostra il rapporto fra il tempo di indurimento e la temperatura:

45 minuti a 70°C
 30 minuti a 80°C
 20 minuti a 90°C
 10 minuti a 100°C
 7 minuti a 120°C
 6 minuti a 140°C
 5 minuti a 150 – 180°C

Le temperature non devono superare i 200°C sia durante l'indurimento che l'applicazione di pressione alle parti incollate, in quanto temperature superiori influenzano la solidità e la stabilità della sostanza.

Questa illustrazione è tratta dalla scheda tecnica di una colla epossidica venduta in tubetti verdi e gialli, molto usata nel mondo del rodmaking. La scheda tecnica dichiara trattarsi di bisfenolo A e epichloridrina, nessun accenno al reticolante. Si nota subito che il tempo di incollaggio è inversamente proporzionale alla temperatura, e nella tabella sottostante si nota come ci sia invece una proporzione diretta tra temperatura e resistenza.

Adesione di polimerizzazione in base alla temperatura di		
Temperatura	Tempo di indurimento	Resistenza d'incollaggio*
20°C	12 ore	ca. 1200 N/cm ²
40°C	3 ore	ca. 1800 N/cm ²
70°C	45 min.	ca. 2000 N/cm ²
100°C	10 min.	ca. 2500 N/cm ²
180°C	5 min.	ca. 3000 N/cm ²

Il sottoscritto usa abitualmente infornare a 80 gradi C gli strips incollati con questa resina per un tempo di circa 30 minuti, credo sia un compromesso accettabile per non carbonizzare una futura canna, ma avere nel contempo un incollaggio robusto e duraturo.

Che tipo di problematiche può dare la colla epossidica nell'uso hobbistico che a noi compete?

Il problema più comune, è sicuramente un incollaggio non omogeneo, di zone incollate bene e zone che non si sono incollate affatto, e questo è sempre il risultato di errori di miscelazione tra il componente A (bisfenolo e epocloridrina) e il componente B (le ammine).

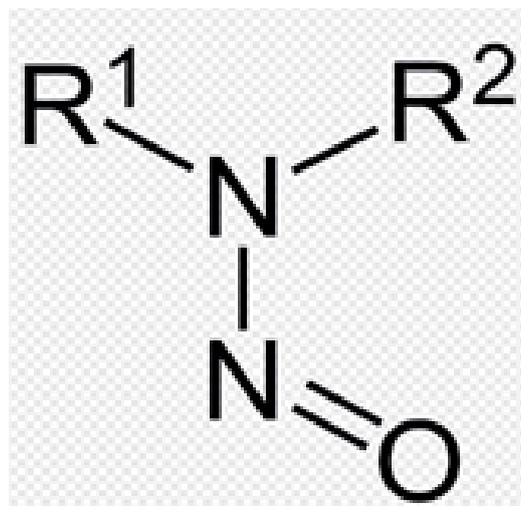
Le resine epossidiche devono essere miscelate bene e nel caso di un uso hobbistico, cioè senza agitatori meccanici, con l'accortezza di portare in alto e sopra, durante la miscelazione il componente messo nel bicchiere per primo.

I due componenti tendono a stratificare, girandoli semplicemente come un caffè, ci saranno sempre zone non omogenee. Questo assume più importanza soprattutto quando il componente B, è in volume minore del componente A.

Nelle colle poliuretaniche bicomponenti, il rapporto tra resina e reticolante è di 9 a 1, la miscelazione dei componenti deve essere fatta in maniera veramente precisa. Per fortuna le epossidiche hanno rapporti più simili tra i due componenti.

Ho affermato più sopra di non condividere molto le demonizzazioni abituali, alle volte prive di ogni significato clinico, di alcuni prodotti chimici, epossidiche comprese. Questo però non vuol dire che le nostre resine siano pura acqua di fonte, possono avere effetti non simpatici, ed infatti nella scheda tecnica di tutte, vengono indicati alcuni H, cioè indicazioni di pericolo, solitamente H315, H319, H317. In parole povere, possono dare un'irritazione cutanea, oculare, o manifestazioni allergiche, e ovviamente, inquinano pesantemente l'ambiente.

Il reticolante oltretutto contiene ammine. Le ammine, che hanno dato il nome alle vitamine (ammine della vita), sono composti azotati derivati dall'urea e possono essere problematiche. A parte il profumo, di sicuro non piacevole, le ammine aromatiche sono tossiche e possono facilmente essere assorbite attraverso la pelle. Ma la loro maggior pericolosità si esprime quando all'interno dell'organismo incontrano i nitriti. I nitriti sono i sali dell'acido nitroso, esempio classico è il salnitro, nitrito di sodio, molto usato nei salumi come conservante o nelle carni per impedire la proliferazione del botulino. In ambiente acido, lo stomaco per esempio, questi nitriti si scindono, liberando l'acido nitroso che si lega alle ammine, soprattutto con le ammine aromatiche, molto reattive, dando composti chiamati nitrosammine. E le nitrosammine purtroppo, sono potenti agenti cancerogeni.

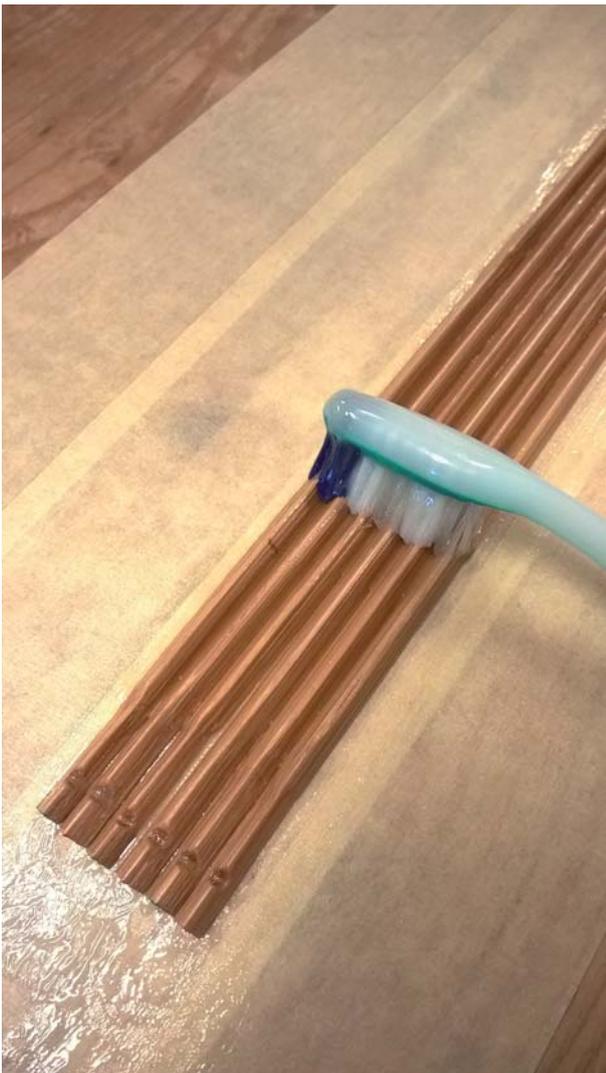


formula generica di nitrosammina

Ne consegue che la manipolazione delle colle epossidiche, va fatta con una certa dose di attenzione e prudenza, usando adeguati DPI, cioè guanti monouso, occhiali di protezione, vestiti che coprono, e cercando di non respirarne i vapori.

Comunque questa resina, nata in America negli anni '20, ha fatto tanta strada, è attualmente usatissima e le sue applicazioni sono in continua espansione, anche in campi impensabili. Per quello che a noi compete, nel rodmaking, la ritengo una colla d'elezione e insostituibile.

Angelo Arnoldi





the

EQUILIBRIO E SVUOTATURE

di Alberto Poratelli

Quando iniziai con la pesca a mosca ...anta anni or sono ricordo che i pescatori esperti valutavano l'insieme canna, mulinello, coda tenendo l'attrezzo in equilibrio sull'indice teso, come gli ortolani con la stadera, e dichiarando con aria trionfale "questo è il suo mulinello" quando il punto di equilibrio era molto vicino al termine dell'impugnatura in sughero. Era una delle cose che mi affascinavano della pesca a mosca perché le canne bolognesi che avevo frequentato fino ad allora non consentivano tali raffinati giudizi. Di anni ne sono passati, anch'io sono passato dalla parte dei pescatori esp... anziani e questo concetto di equilibrio mi affascina. Quante volte ho sentito giudicare una canna con un "è pesante in punta" oppure con "cade in avanti".

Nonostante si tratti di giudizi basati su sensazioni e su criteri piuttosto empirici il fatto che una canna sia sbilanciata col baricentro molto avanzato la rende una canna scomoda e difficile da utilizzare e se si tratta di una canna lunga allora diventa una di quelle che in una giornata di pesca ti affatica e ti spezza il braccio.

Progettando canne lunghe mi sono posto questo problema e mi sono reso conto che il giusto posizionamento del punto di equilibrio è importantissimo nel risultato finale nelle canne da 7'6" in su, per le canne più corte è importante ma con una incidenza nettamente poco marcata sulla piacevolezza dell'attrezzo.

Dando per assunto che l'insieme canna-coda-mulinello è ciò che portiamo sul fiume e che il peso del dell'insieme portamulinello-coda-mulinello è facilmente modificabile con la scelta di un mulinello adatto per dimensioni e peso alla canna, noi rodmakers dobbiamo quindi concentrarci sulla progettazione di un grezzo il più equilibrato possibile. Un grezzo già equilibrato consentirà di gestire meglio la scelta del materiale del portamulinello che avrà la possibilità di poter essere in un range di peso maggiore e poi conoscere la posizione del baricentro consentirà di progettare una impugnatura della lunghezza più adatta o di montare un downlocking piuttosto che un uplocking.

Una delle soluzioni adottate per ovviare al peso del grezzo delle canne lunghe è la svuotatura che sicuramente permette di guadagnare grammi in termini di peso, ma spesso i rodmakers non si pongono il problema dell'equilibrio. Ci sono scuole di pensiero che giudicano una canna sulla scorta del peso finito, si mette il grezzo sul bilancino e si grida evviva se il peso è inferiore a ...anta grammi. Ma questi signori di queste scuole di pensiero non si peritano di capire "dove" è il peso e come è distribuito. Ho visto svuotature estreme per raggiungere pesi molto simili alle grafiti che se non creano grossi problemi in una 6'6" risultano invece deleterie in una 8'6". Inoltre queste svuotature estreme non tenevano in considerazione la diminuzione del momento di inerzia della sezione cava rispetto a quella piena.

Risultato di queste svuotature senza senso: canne leggere ma con azione completamente diversa da quella originaria e maledettamente sbilanciate in avanti.

Quindi il problema che ho affrontato è di riuscire ad alleggerire una canna lunga mediante svuotatura ma progettata in modo che la riduzione del peso del grezzo sia compatibile con:

- l'adeguamento della sezione del taper nelle parti svuotate in modo da mantenere il momento di inerzia.

- Lo spostamento del punto di equilibrio (baricentro) del grezzo il più indietro possibile, quindi il più possibile vicino all'impugnatura

Ho sviluppato un semplice foglio di Excel che mi consentisse di determinare il peso progressivo del grezzo, utilizzando le canoniche sezioni di 5", e quindi di definire la posizione del punto di equilibrio rispetto al quale il peso della porzione di canna a monte è uguale a quello della porzione di canna a valle.

Per lavorare su dati reali ho utilizzato i dati del taper di tre canne di pari lunghezza che avessero tre azioni teoriche molto diverse.

Hardy C.C. de France - 8'#5

Garrison 212E - 8'#6

Leonard Tournament - 8'#3

Il grafico dello stress di queste canne ci conferma che hanno azioni completamente diverse: tipica azione da canna inglese col cimino pesante e tallone morbido la Hardy, morbida e rilassante la Garrison, azione di punta con tallone duro e vettino sensibile la Leonard. Tre taper completamente diversi che meritano di essere esaminati dal punto di vista del peso e della sua distribuzione.

Sono tre canne lunghe 96" pari a 2.438 mm.

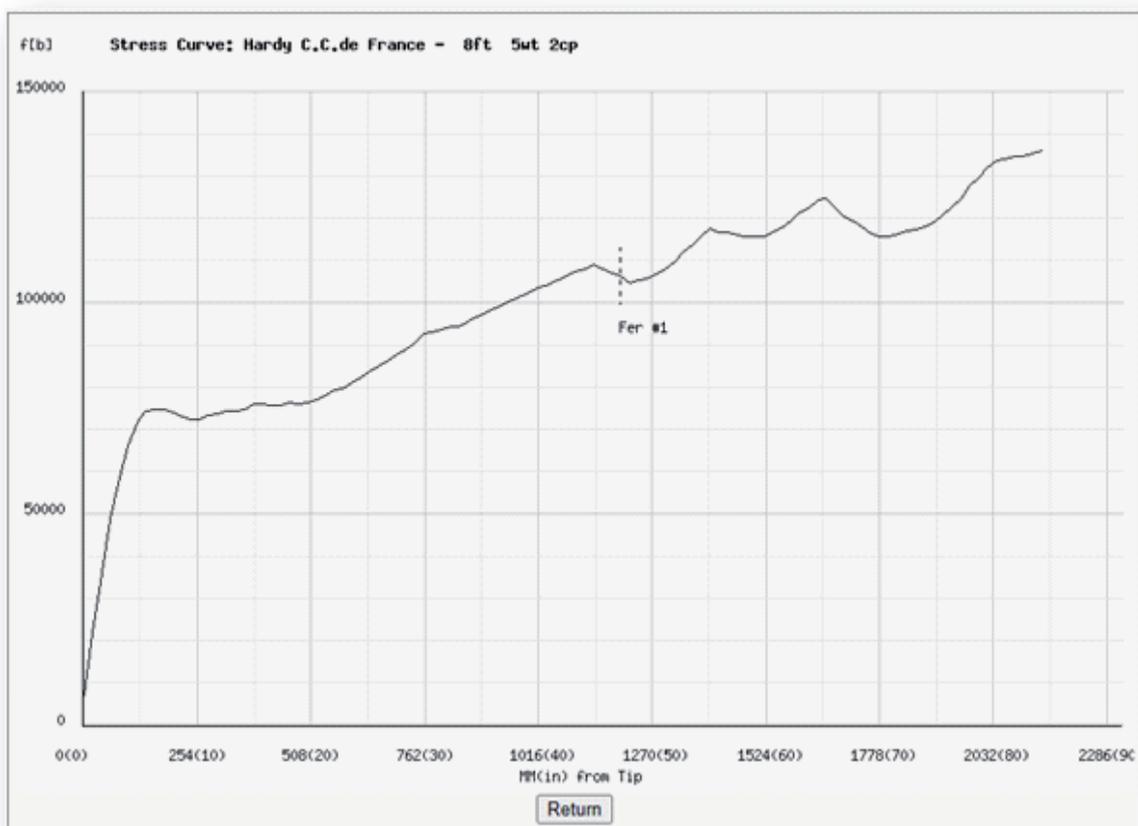


Grafico dello stress Hardy C.C. de France 8ft #5 - solid

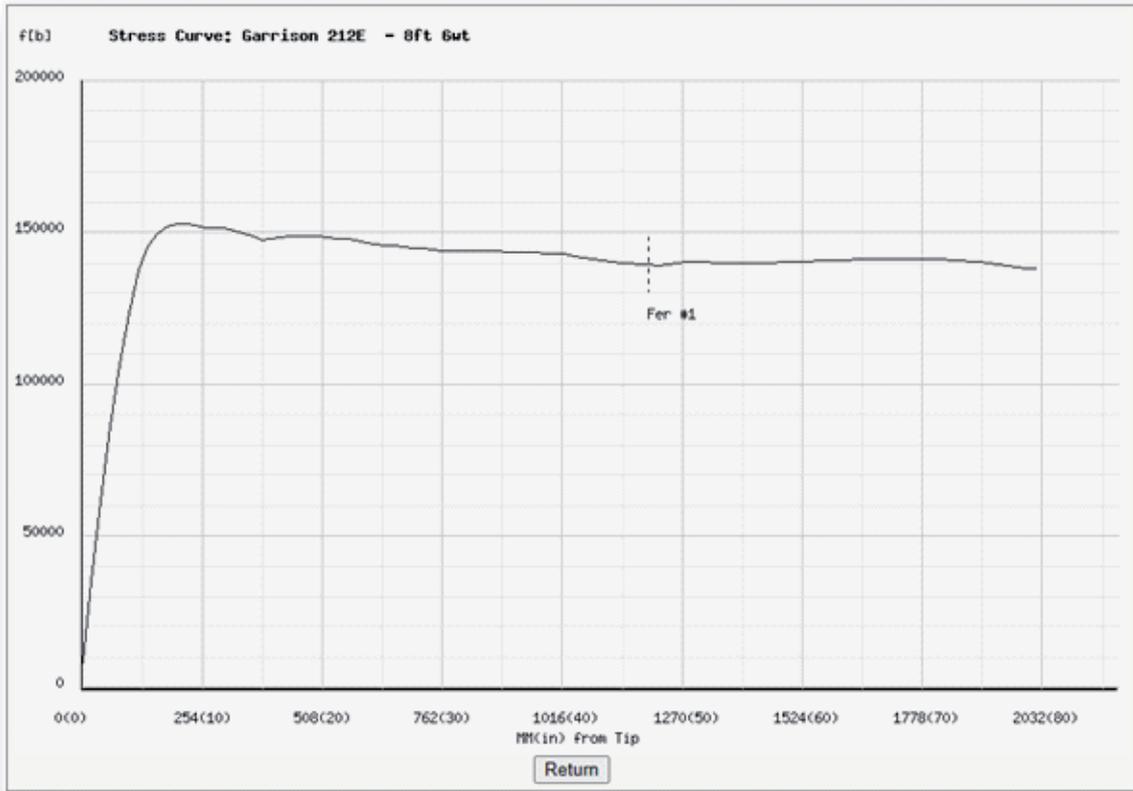


Grafico dello stress Garrison 212E 8ft #6 - solid

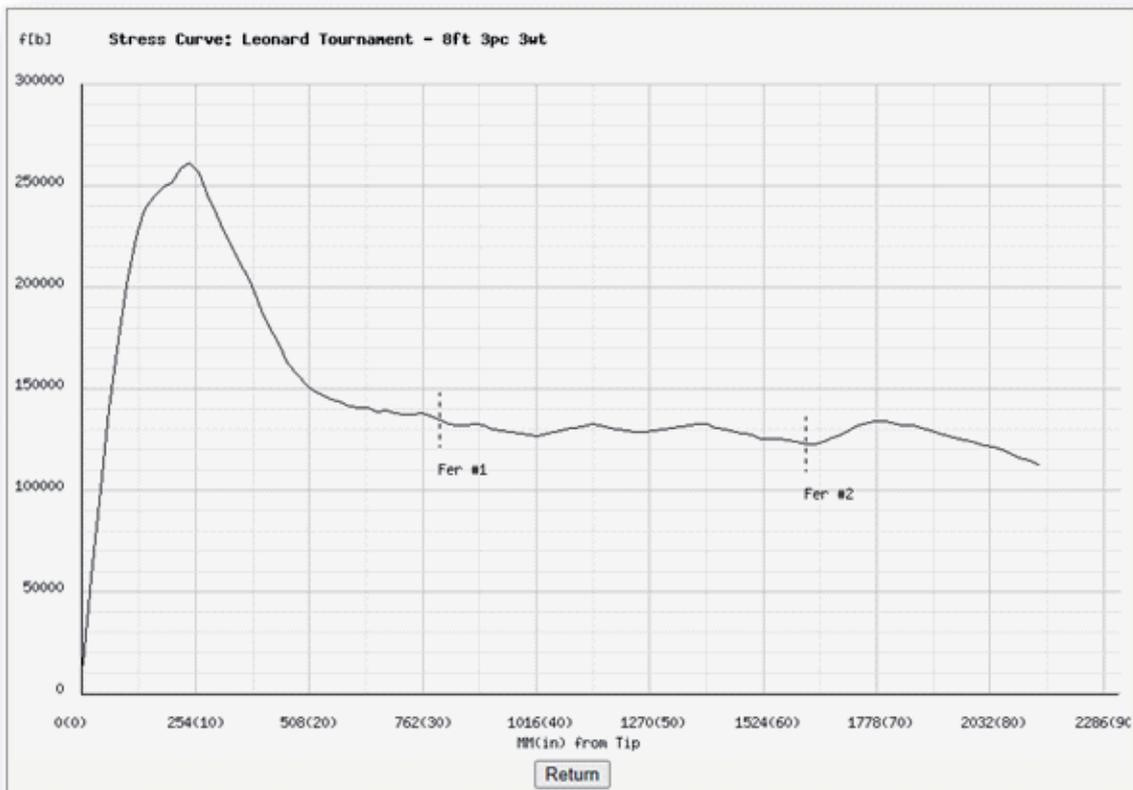


Grafico dello stress Leonard Tournament 8ft 3wt - solid

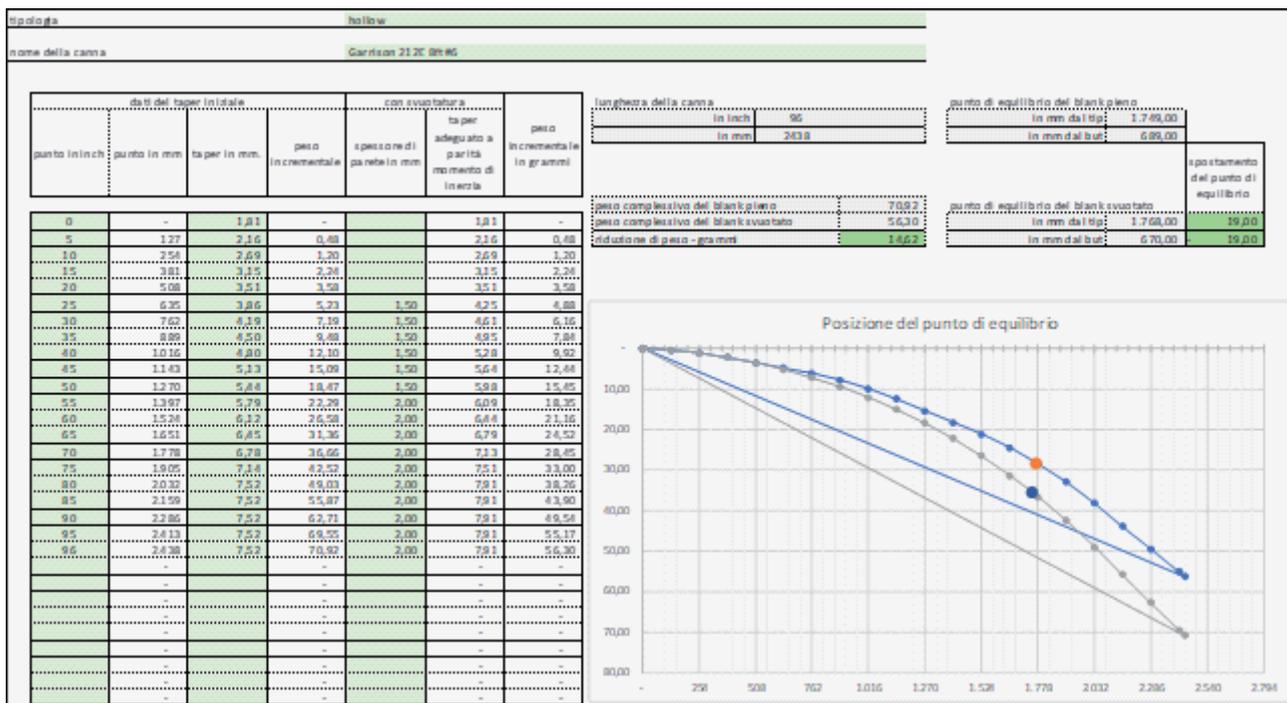


Tabella e grafico Garrison 212E 8ft #6 – completamente svuotata

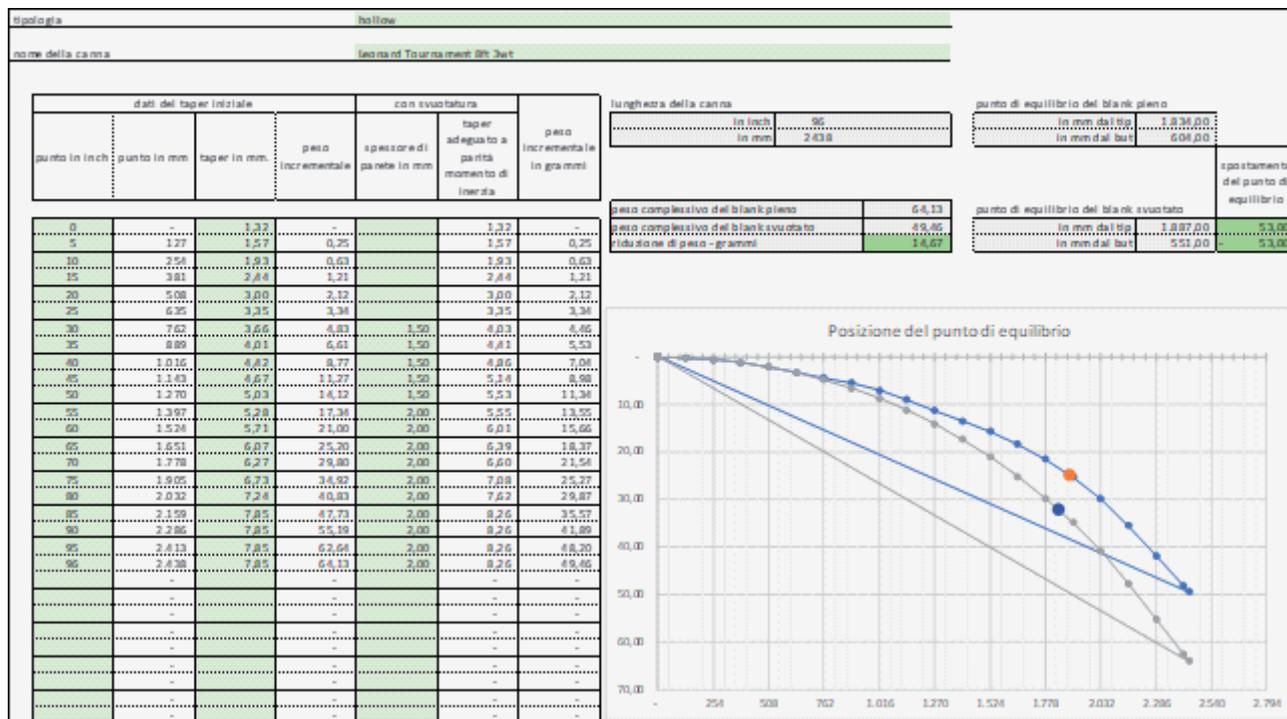


Tabella e grafico Leonard Tournament 8ft 3wt – completamente svuotata

Riassumo qui i dati espressi sopra.

canna	solid		Completamente svuotata			
	Peso grammi	punto di equilibrio mm. dal tip	Peso grammi	punto di equilibrio mm. dal tip	Riduzione di peso	Spostamento punto di equilibrio mm.
Hardy CC de France	84,94	1.719	65,35	1.802	19,59	83,00
Garrison 212E	70,92	1.749	56,30	1.768	14,62	19,00
Leonard Tournament	64,13	1.834	49,46	1.887	14,67	53,00

Alla luce di questi dati la domanda che mi sono fatto è se ne vale la pena di svuotare totalmente queste canne che a fronte di riduzioni di peso dell'ordine di 15 grammi non hanno significativi miglioramenti nella loro equilibratura. Conosco molti costruttori che pubblicano trionfali il responso delle loro bilancine che attestano come il loro ultimo grezzo pesi pochissimo ma non ne conosco neanche uno che abbia steso l'indice e abbia messo il grezzo in equilibrio per determinarne il baricentro.

È meglio un grezzo leggerissimo ma sbilanciato in avanti o uno con qualche grammo in più ma correttamente bilanciato?

La verità non ce l'ha nessuno e forse bisogna trovare il giusto bilanciamento tra le due opzioni, quindi quello che penso corretto è di alleggerire con criterio fino a raggiungere la miglior posizione del baricentro ... arretrandolo.

Utilizzando il solito foglio di Excel ho quindi ipotizzato svuotamenti parziali con spessori differenti di 1,5 o 2 millimetri compatibilmente con la sezione della canna e con conseguente adeguamento del taper per mantenere inalterato il momento di inerzia.

I risultati li vediamo nelle tabelle e nei grafici che seguono e che dimostrano che la svuotatura corretta non è quella che interessa tutta la canna ma quella che si ferma a circa il 75% della sua lunghezza perché permette una buona riduzione di peso ma con un notevole spostamento all'indietro verso l'impugnatura del punto di equilibrio.

Hardy. Svuotatura dal punto 20" al punto 70". Riduzione di peso di 14,36 grammi e spostamento del punto di equilibrio di ben 133 mm verso il fondo.

Garrison. Svuotatura dal punto 30" al punto 70". Riduzione di peso di 9,45 grammi e spostamento del punto di equilibrio di 73 mm verso il fondo.

Leonard. Svuotatura dal punto 30" al punto 85". Riduzione di peso di 12,73 grammi e spostamento del punto di equilibrio di 109 mm verso il fondo.



years

Rodmaking e Intelligenza Artificiale

di GPT

La creazione di canne da pesca in bambù in Europa è iniziata alla fine del XIX secolo, ma si è veramente diffusa a partire dagli anni '50. Dopo poco l'uso del bambù nelle canne da pesca ha però subito un declino a causa della comparsa dei materiali sintetici, fibra di vetro prima e carbonio poi, per poi sperimentare una rinascita, limitata alle canne per la pesca a mosca, a partire dalla fine degli anni '90'. La creazione di canne da pesca in bambù viene oggi effettuata, principalmente a livello artigianale, con una grande attenzione alla qualità e alla durabilità dei materiali.

Il rodmaking è diventato nuovamente un'arte apprezzata e molti artigiani e piccole aziende hanno iniziato a produrre e vendere canne in bambù di alta qualità. Inoltre, la diffusione dei tutorial online e di corsi di formazione ha reso più accessibile la costruzione delle proprie canne. In generale, durante gli ultimi due decenni, il bamboo rodmaking è stato un settore in forte crescita con una base di appassionati sempre più ampia in molti paesi del mondo. Questo è stato in parte dovuto alla crescente popolarità della pesca a mosca ma anche alla riscoperta della tradizione artigianale del fabbricarsi le proprie canne da pesca. Inoltre, la bellezza e la versatilità delle canne in bambù hanno attirato molti pescatori e appassionati che cercano nella canna qualcosa in più della produzione industriale di massa



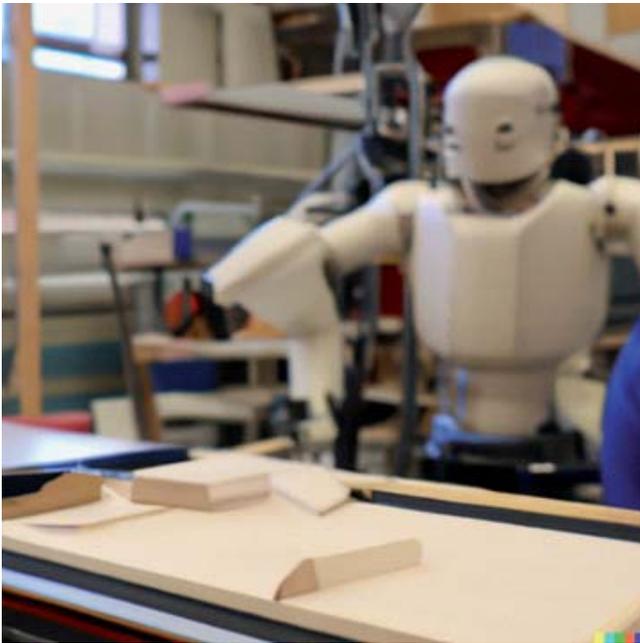
Durante questo ventennio il bamboo rodmaking ha continuato ad evolversi. Ci sono state molte innovazioni nei materiali e nelle tecniche utilizzati per la costruzione delle canne, e una sempre più vasta gamma di opzioni è diventata disponibile per i costruttori e per i pescatori. Con l'avvento di nuovi materiali e tecnologie, i produttori sono stati anche in grado di creare canne da pesca in bambù più resistenti, leggere e performanti.

Inoltre, la crescente popolarità della pesca con la mosca ha portato a un aumento della domanda di canne in bambù di alta qualità e a una maggiore visibilità per gli artigiani che le producono. Con l'avvento delle nuove tecnologie digitali, molti produttori hanno iniziato a utilizzare software di progettazione e produzione per creare modelli personalizzati per i loro clienti. Questo ha permesso una maggiore flessibilità nella creazione di canne da pesca su misura, con specifiche uniche per ogni pescatore.

Sicuramente, il bamboo rodmaking è una forma d'arte che richiede abilità, precisione e conoscenza dei materiali. La scelta del bambù come materiale per le canne da pesca è legata alla sua flessibilità e resistenza, che lo rendono ideale per una vasta gamma di tecniche di pesca. Inoltre, il bambù è un materiale sostenibile e riciclabile, il che lo rende sempre di più una scelta popolare tra i pescatori che desiderano minimizzare l'impatto ambientale.

Il processo di costruzione delle canne in bambù richiede tempo e dedizione, ma per molti appassionati di pesca a mosca, il risultato finale è una canna unica e personalizzata che si adatta perfettamente alle loro esigenze. Inoltre, la costruzione delle proprie canne può essere un'attività gratificante e un'opportunità per sviluppare nuove abilità.

Ci sono comunque molti bamboo rodmaker di fama mondiale attualmente attivi che sono rinomati per la qualità delle loro canne e per l'utilizzo di tecniche innovative e la alta qualità delle loro realizzazioni. La loro reputazione è stata costruita attraverso anni di esperienza e di dedizione al rodmaking. Questi rodmaker continuano ad influenzare la comunità del bamboo rodmaking e a creare canne che sono considerate tra le migliori al mondo.



È difficile fare previsioni sulle tendenze future per il bamboo rodmaking, ma si può supporre che l'interesse per questa forma d'arte e per la pesca con la mosca continui a crescere. La sostenibilità e la versatilità delle canne in bambù dovrebbero continuare a essere fattori importanti per i pescatori e gli appassionati di attrezzature da pesca.

Con la crescente consapevolezza ambientale e la richiesta di prodotti sostenibili, è possibile che il bamboo rodmaking continui a guadagnare popolarità come alternativa alle canne in materiali sintetici. La diffusione delle informazioni sulle tecniche di costruzione delle canne in bambù attraverso i media digitali e i corsi di formazione potrebbe contribuire a una maggiore crescita del settore.

Per quanto riguarda i possibili sviluppi futuri, l'impiego di intelligenza artificiale potrebbe aiutare a creare una produzione più efficiente, veloce e personalizzabile. Ad esempio, potrebbe essere utilizzata per la modellizzazione 3D dei progetti e la simulazione delle prestazioni, oltre a ottimizzare i processi di produzione automatizzando la selezione dei materiali e il controllo della qualità.

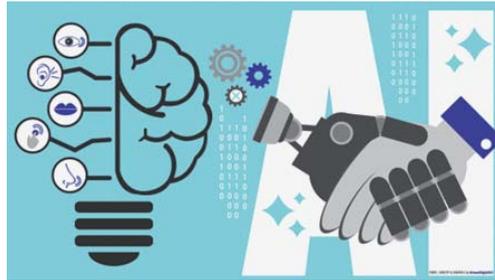
E' legittimo chiedersi se la moderna disponibilità di software I.A. (Intelligenza Artificiale) potrà avere un impatto e dare ulteriore impulso al bamboo rodmaking, come sta accadendo in molti altri settori?

In realtà anche le attività artigianali o semi-industriali, come tipicamente è la produzione odierna di canne in bamboo, possono infatti trarre vantaggio dalle AI, ad esempio mediante:

1. Analisi dei dati sulla performance delle canne in bamboo in diverse condizioni ambientali e di pesca per identificare schemi e trend ripetitivi.
2. Ottimizzazione della progettazione del taper utilizzando tecnologie di apprendimento automatico e modelli di simulazione.
3. Predizione della performance della canna basata sui dati storici e sulla modellizzazione dei diversi fattori che influiscono sulla sua performance, come ad esempio le specifiche caratteristiche del bambù

4. Personalizzazione del design del taper in base alle preferenze individuali dei pescatori ed alle specifiche esigenze di pesca.
5. Analisi delle proprietà del bambù per selezionare la qualità più adatte per la produzione di canne a pesca
6. Predizione della qualità del prodotto finito utilizzando modelli di machine learning basati sui dati storici

In realtà, nonostante i progressi tecnologici del recente passato e quelli prevedibili per il prossimo futuro, molti appassionati continueranno a preferire canne da pesca in bambù create completamente a mano, poiché considerano queste ultime come opere d'arte uniche e irripetibili.



Nota dell'Editor: avete trovato interessante questa analisi? Magari ci avete scoperto anche qualche errore, ma forse la troverete ancora più interessante dopo che vi avrò svelato un piccolo segreto: GPT non è un essere umano.

Questo piccolo trattato, ma proprio tutto, dalla prima all'ultima parola, è il parto di una cosiddetta "Intelligenza Artificiale". In particolare è stato "scritto" da ChatGPT, un software di elaborazione linguistica sviluppato da OpenAI e divenuto recentemente famoso per il budget stellare che vi è stato recentemente investito da Microsoft, ben 10 miliardi di dollari. Attualmente ChatGPT è disponibile "a gratis" (in realtà questo serve all'addestramento della I.A.), e quindi è utilizzato per preparare temi e compiti in classe, correggere i compiti di matematica, scrivere discorsi e persino sermoni domenicali!

Stavo facendo qualche prova per motivi vagamente professionali ed ho pensato di unire l'utile al dilettevole stuzzicando ChatGPT sul tema "bamboo rodmaking ed I.A.". Quindi questo articolo non lo ho scritto io, e non è nemmeno la banale "copiatura" di uno scritto trovato in rete. Il testo è stato creato in tempo reale dal "bot" (nomignolo che viene dato ai moderni software specializzati in compiti specifici tra cui la elaborazione del linguaggio naturale, la ricerca automatica strutturata di informazioni, etc.) nella forma di un dialogo domanda-risposta, in meno di dieci secondi!

La chiamiamo "Intelligenza", ma ovviamente non lo è nel senso "umano" del termine. Però questi algoritmi sono già oggi in grado di interpretare domande complesse e poste in modo colloquiale, ricercare le informazioni più appropriate "leggendo" ed elaborando milioni di documenti e testi nel web, ed infine sintetizzare le informazioni con un linguaggio assolutamente quasi-umano. Sono in grado di riconoscere ed ammettere i propri errori ed anche di rigettare richieste non consone. GPT è stato già usato per svolgere temi e compiti in classe di matematica, e – si dice – anche per scrivere dei sermoni domenicali!

La sensazione di interloquire con un vero essere umano è veramente impressionante (direi addirittura inquietante!). Se questo vi sembra poco, preparatevi a vedere cosa ci riserva il futuro prossimo... Ah, ChatGPT ha una sorella, che si chiama Dall.E. Anch'essa è una cosiddetta I.A. specializzata nella elaborazione di immagini. Dall.E crea disegni ed anche immagini pseudo-fotografiche interpretando descrizioni verbale più o meno accurate! Le prime due immagini in questo articolo, che sembrano fotografie (ma non lo sono) le ha "create" Dall.E per me.

PS: forse qualcuno se lo starà chiedendo a questo punto... no, le ultime righe, quelle in corsivo, le ho scritte io

many

Latet anguis in herba

di Angelo Arnoldi

Latet anguis in herba. questa strana allocuzione latina, di Virgilio, è nelle Bucoliche, significa letteralmente il serpente giace nell'erba. Ma in realtà è un'allegoria, e vuole significare un'altra cosa. Vuole significare che esiste un pericolo vicino a noi, anche se nascosto, occultato e difficile da vedere in mezzo all'erba.

Tra gli innumerevoli modi in cui l'umanità gestisce il proprio tempo libero, il bambù rodmaking, non figura di sicuro al primo posto per pericolosità o per gli incidenti in cui si può incorrere. La caccia di sicuro è enormemente più rischiosa, ogni anno annovera svariati feriti o morti, tanti altri sport mettono in pericolo la persona che li pratica, chi si dedica a sport di contatto per esempio, può andare incontro a fratture, contusioni e simili piacevolezze, e anche uno sport diffusissimo come lo sci non scherza affatto come incidenti vari (ne so ahimè qualcosa...).

Tempo fa, anche alla luce di quanto successo a un rodmaker delle mie zone, mi sono chiesto se nel bambù rodmaking, ci fossero dei rischi più o meno elevati a cui si potrebbe andare incontro.

Si, purtroppo ci sono, e non mi riferisco a eventuali tagli nelle dita provocati dal bambù o alla piolla che mi arriva su un piede quando mi cade, ci sono anche rischi più nascosti, non facilmente rilevabili, ma presenti, insidiosi, e potenzialmente assai pericolosi, se non conosciuti ed affrontati con qualche semplice precauzione, vale quindi la pena di indagare e cercar di capire quali sono.

Molti anni fa, negli anni /70, per indagare o confutare il fenomeno degli UFO e degli "extraterrestri" in generale, erano state formulate diverse teorie, alcune veramente molto bizzarre, altre con un fondamento un po' più solido. Due di queste, e precisamente la teoria della speciazione (1) e la teoria della progressione numerica, potrebbero indirizzarci nella direzione giusta, anche se con qualche limitazione.

Queste due teorie, in parole molto molto semplici, sostengono che c'è solo una specie umana sul pianeta terra, ma discendendo lungo la piramide evolutiva, queste specie aumentano a dismisura, arrivando a più di 30 milioni di specie diverse attualmente viventi, e nel medesimo tempo, ci sono circa 7 miliardi o poco più di persone al mondo, ma in una semplice bottiglia piena di acqua sporca, ci sono infinitamente più microorganismi semplici e magari unicellulari.

Quindi statisticamente è nelle specie più primitive e numericamente prevalenti che dobbiamo cercare, nei microrganismi unicellulari, i protisti, o comunque in microrganismi pluricellulari semplici, come gli eumiceti, che con più facilità possono rappresentare un rischio per noi.

Questi microrganismi, molto spesso presenti all' esterno o all' interno del nostro culmo, e che possono aggredirci quando lo maneggiamo, sono quelli che ci interessano e su cui dobbiamo indagare.

Per poter capire qualcosa su questi microrganismi, bisogna addentrarsi in un regno oscuro e poco conosciuto, il cosiddetto terzo Regno, cioè di qualcosa che non fa parte ne' del Regno animale e nemmeno del Regno vegetale... il mondo dei funghi e delle muffe.

Vediamo cosa sono...

La parola fungo evoca immediatamente raffinati piatti, funghi trifolati, risotti ai porcini, spaghetti ai finferli o simili prelibatezze, però quello che noi chiamiamo comunemente fungo, è solamente il corpo fruttifero del fungo, cioè la parte della pianta fuori dalla terra, e che è deputata solamente alla riproduzione. Il fungo vero e proprio è sottoterra, è formato da sottilissimi filamenti pluricellulari, chiamati ife, che si espandono nel terreno, a volte per molti metri.



Ife fungine sotterranee portate alla luce

Di questo enorme regno fanno anche parte altre specie, alcune unicellulari, i lieviti, detti protisti, e altre pluricellulari ma senza il corpo fruttifero, le muffe, chiamate anche funghi filamentosi. I lieviti sono organismi con una forma generalmente tondeggiante, le muffe al contrario sono formate da un corpo allungato costituito anch' esso dai sottili filamenti multicellulari, le ife.

La differenza più immediatamente visibile tra il regno delle piante e quello dei funghi e muffe, è il colore. Le piante sono verdi, e lo sono perché all'interno delle foglie e dei giovani fusti è presente un' importante molecola di colore verde: la clorofilla, strutturalmente molto simile all'emoglobina, presente nei nostri globuli rossi e alla cianocobalamina, la vitamina B12.

Questa molecola partecipa a una complessa reazione chimica, di sicuro la più importante reazione chimica che si svolge sul pianeta terra, la fotosintesi clorofilliana. Cioè la formazione di una molecola di glucosio, il nutrimento della pianta, partendo da 6 molecole di anidride carbonica CO₂ e 6 di acqua H-O-H, con liberazione di 6 atomi di ossigeno. Questo ossigeno è quello che permette a noi poveri mortali di respirare e quindi di sopravvivere.

Questa reazione avviene in presenza della luce che viene selettivamente assorbita dalla clorofilla.

I funghi e le muffe, invece, non compiono nulla di simile, non possiedono clorofilla, sono organismi eterotrofi, assorbono il nutrimento esclusivamente dall'ambiente in cui vivono, il che vuol dire che si sviluppano tranquillamente anche in assenza di luce, al buio, e per quel che ci riguarda, purtroppo anche all'interno del nostro bel culmo di bambù, se trovano le condizioni di temperatura e umidità adatte.

Le muffe sono molto diffuse in natura, e in presenza di condizioni di temperatura e umidità ottimali, hanno la capacità di insediarsi rapidamente nei tessuti vegetali sfruttando fessure o lesioni provocate da traumi, insetti o parassiti. Eccessi di umidità, il caldo o la così chiamata fluitazione del legname, o del bambù, il trasporto via acqua, ne favoriscono la crescita.

Un'alta concentrazione di carboidrati, come nel caso di grano mais, riso e purtroppo anche di bambù, ne accelera la sintesi e il proliferare.



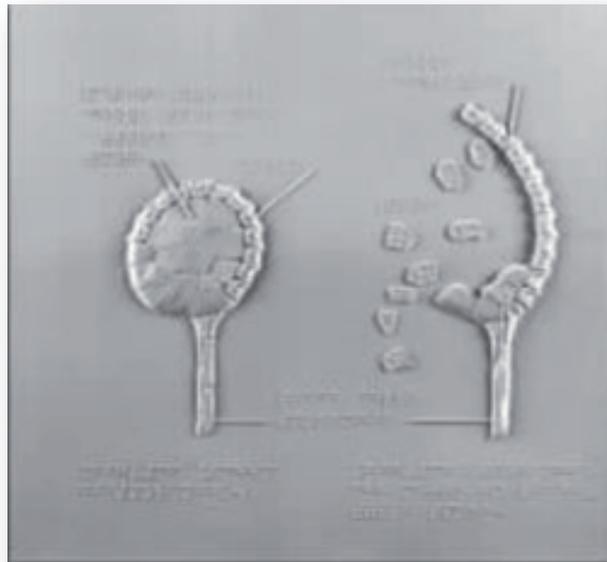
Mosaic virus

E' noto che le muffe fungine sono le principali avversità che possono colpire le piante. Tutti abbiamo sentito parlare della peronospera della vite, della fusariosi del grano, della ruggine delle rose o nel medioevo, della *claviceps purpurea*, fungo che infettava la segale, dando vere e proprie epidemie di ergotismo, una malattia chiamata fuoco di S. Antonio, caratterizzata da allucinazioni e rapide cancrene agli arti causate dalla forte vasocostrizione che provocava. Anche il bambù ha le sue avversità fungine come la ruggine, il bambù mosaic virus o la muffa fuliginosa.

Le micosi che colpiscono i vegetali sono da sempre uno dei principali problemi di non facile soluzione per i coltivatori .

Sia i funghi che le muffe sono decompositori, ed entrambi si riproducono per mezzo di spore, un tipo di cellule riproduttive capaci di restare in uno stato vegetativo latente per moltissimo tempo, finché non si presentino le condizioni di temperatura e umidità necessarie per potersi riprodurre.

Le spore sono solitamente tonde per i funghi, e vengono liberate dal corpo fruttifero (è per quello che un bravo cercatore di funghi usa un cesto a maglie larghe per raccogliarli). Nelle muffe, invece, le spore si formano in strutture tubulari delle ife, dette sporangi, sono di forma conica e per questo chiamate conidi.



Liberazione di conidi da uno sporangio

Ma i miceti, cioè funghi e muffe, oltre che per le piante, possono essere pericolosi per l' uomo?

Sì, anche tralasciando la tossicità diretta del corpo fruttifero di molte specie più evolute, come le amanite per esempio, tantissimi, anche tra quelli più semplici, possono essere un pericolo per noi se in qualche modo entrano nel nostro organismo e trovano lì le giuste condizioni.

Possono nuocerci in molti modi, per esempio dando infezioni dirette, cioè proliferando in modo abnorme nel nostro organismo, soprattutto in caso di pazienti defedati, o con risposte immunitarie ridotte o in cura con immunosoppressori. Il proliferare della *Candida Albicans*, il mugghetto dei bambini, una micosi attualmente in forte espansione nel mondo occidentale, e che trova terreno fertile nel consumo di zuccheri raffinati, ne è un esempio notevole.

Oppure possono funzionare come antigeni, cioè stimolando risposte allergiche abnormi da parte del nostro organismo a carico delle prime vie aeree superiori, provocando lo sviluppo di riniti o a carico degli occhi con congiuntiviti allergiche, comportandosi in modo analogo ai pollini di alcune piante.

Oppure, caso assai raro ma molto più grave, possono danneggiarci direttamente con alcuni metaboliti secondari che vengono liberati durante la crescita del miceto in determinate condizioni patologiche. Questi metaboliti secondari, sostanze denominate micotossine o aflatossine, sono un gruppo eterogeneo di sostanze di basso peso molecolare, chimicamente correlate ad alcaloidi, cumarine o terpenoidi.

Alcune di queste, sono tra le sostanze in assoluto più velenose conosciute, e ai primissimi posti tra le sostanze cancerogene e mutagene. Non per niente son state studiate anche per un uso bellico.

Le aflatossine possono svilupparsi durante la coltivazione, il raccolto e l'immagazzinamento di numerosi prodotti vegetali, a causa di errati metodi di coltivazione o di raccolta, oltre che per eventi avversi stagionali. I cereali, il mais, le arachidi, i semi oleosi, la frutta secca possono veicolarle, ma anche prodotti come il latte possono contenerle per la contaminazione del mangime del bestiame, che, per sua fortuna, è parzialmente immune a queste sostanze.

La possibilità di trovare in prodotti alimentari di largo consumo, sostanze così pericolose, ha per fortuna da tempo, contribuito alla creazione di un sistema di monitoraggio e allerta sul contenuto di aflatossine in vegetali coinvolti nell'alimentazione umana e nell'allevamento di animali.

Però purtroppo non tutti i paesi lo fanno, e in alcuni paesi in via di sviluppo, si assiste a numeri elevati di neoplasie, come il carcinoma epatico, di molto superiori ai numeri riscontrabili in paesi più sviluppati, incremento sicuramente dovuto all'ingestione di aflatossine del gruppo B1, e purtroppo non rilevate.

L'unica nota positiva dal nostro punto di vista, è che le aflatossine entrano nell'organismo praticamente solo con l'ingestione diretta, per un rodmaker, questo pericolo è per fortuna molto remoto a meno che non si mangi il culmo...

Ma tornando al bambù, da cosa è rappresentata la pericolosità delle muffe in cui possiamo imbatterci mentre lo maneggiamo cercando di tirarci fuori una canna da pesca?

Il pericolo sono le spore.

Le spore sono le strutture cellulari riproduttive di tantissimi microorganismi, batteri compresi. Sono trasportate e disperse nell'aria, nell'acqua o similmente ai semi di molte piante, portate a spasso da animali.

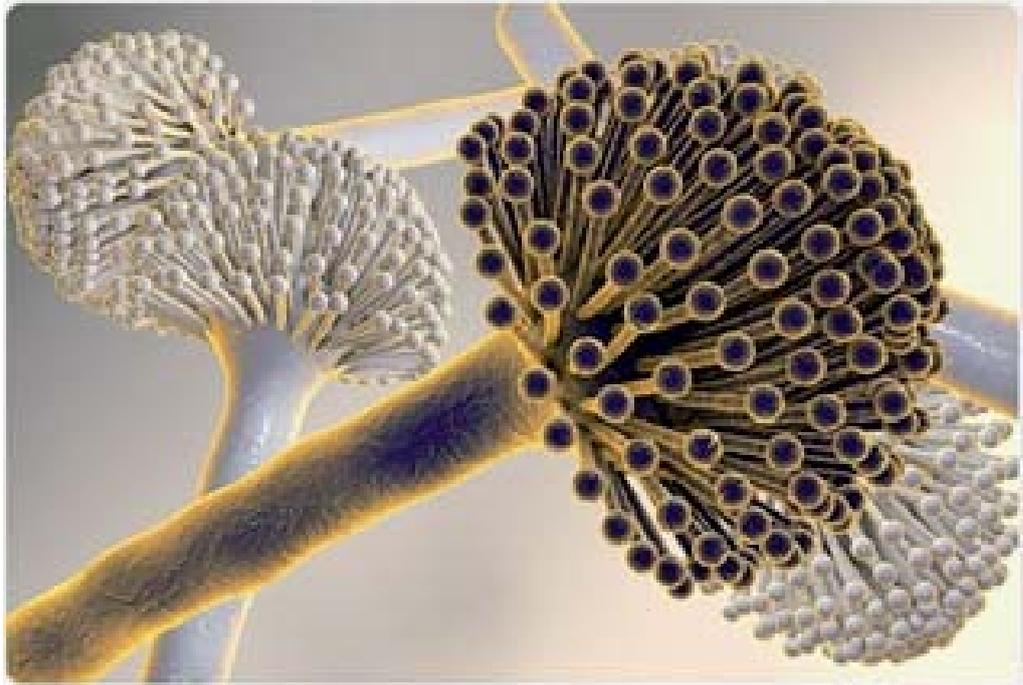


Spore liberate dal contatto con un insetto

Purtroppo quelle disperse nell'aria sono la stragrande maggioranza, si ritiene che siano decine di migliaia i tipi di funghi e muffe le cui spore vengono aerodisperse. La diffusione di spore nell'aria è in funzione del grado di temperatura, sopra i 20 gradi, e umidità, sopra il 65%, dell'aria. Possono essere trasportate dal vento a distanze notevoli e similmente ai pollini, possono purtroppo essere inalate dalle prime vie respiratorie e finire poi nelle vie respiratorie più profonde.

Le muffe più comuni in cui ci si può imbattere nella vita quotidiana, appartengono alle famiglie dell'*Aspergillus*, dell'*Alternaria*, del *Fusarium*, del *Penicillium*. La famiglia del *Penicillium* è degna di nota, non solo ha dato origine a una stirpe di antibiotici, ma il *Penicillium Glaucum* è la muffa che compare in alcuni formaggi erborinati, come il Gorgonzola italiano o il Roquefort francese...quindi non tutte le muffe fanno male...

Però quella che a noi interessa più da vicino, per i suoi stretti rapporti col bambù, è la famiglia *Aspergillus*, una delle più comuni e diffuse, molto rustica, non ha bisogno di una umidità e temperatura elevata per svilupparsi e dare origine a colonie. Scoperta da un sacerdote italiano, il suo nome deriva dal latino *asperger*, che vuol dire *aspersorio*, perché ne richiama abbastanza la forma.



aspergillus

In questa famiglia i rappresentanti più diffusi sono l'*Aspergillus Niger*, l'*Aspergillus Flavus* e l'*Aspergillus Fumigatus*.

L'*Aspergillus Niger*, di colore scuro, è quello più comune, è la muffa dei muri, le sue spore sono spesso anche presenti sulla nostra cute, nel cavo orale, e in condizioni non patologiche, rimangono lì latenti, senza svilupparsi troppo né dare problemi.



aspergillus niger

L' *Aspergillus Flavus* e soprattutto l' *Aspergillus Fumigatus*, possono oltretutto produrre aflatossine, a differenza dell' *Aspergillus Niger*.

Queste muffe, nel nostro organismo, possono provocare una malattia, chiamata aspergillosi, nelle sue varianti: aspergillosi ostruttiva o aspergillosi allergica, e colpisce prevalentemente gli addetti alla filiera del bambù, che ricordo, non è usato ovviamente solo per fare per canne da pesca, ma ha ormai raggiunto uno sviluppo notevole di impieghi, e quindi di addetti alla sua lavorazione. Per loro, è diventata da tempo una vera e propria malattia professionale.

E nel mondo del rodmaking possono esserci casi simili?

Il rodmaker ha poche occasioni per venire a contatto con le spore fungine che infettano il bambù durante la costruzione di una canna, praticamente solo durante la spaccatura del culmo o un trattamento che liberi polvere frammista a spore, può esserne avvolto e respirare la nuvola di spore liberatesi.

Questi eventi sono per fortuna rarissimi, però Sherlock Holmes raccomandava sempre al dottor Watson di non confondere l' improbabile con l'impossibile, e infatti come accennavo all' inizio, è successo a un valente rodmaker, che tra l'altro abita a pochi chilometri da me.

Probabilmente durante la spaccatura del culmo o durante la sua lavorazione, ha inalato delle spore che una volta entrate nell'apparato respiratorio, hanno cominciato a riprodursi provocandogli un aspergillosi ostruttiva. Per fortuna sua e nostra, molti anni fa son stati sintetizzati farmaci antimicotici derivati dall' imidazolo, farmaci da usare con una certa attenzione, ma che hanno un'efficacia notevole su questo tipo di infezioni e che gli hanno risolto il problema in un tempo accettabile.

La domanda che ora ci poniamo è come evitare di respirare le spore di *Aspergillus* o simili muffe quando spacciamo o lavoriamo un culmo di bambù?

La cosa più semplice è sicuramente quella di indossare una mascherina durante le prime fasi della lavorazione del culmo. Una mascherina FFP2 è in grado di trattenere particelle di 0,6 micron, e se consideriamo che le spore delle muffe partono da 1 micron, e quelle degli *Aspergilli* o delle *Penicilline* sono di 3 micron, si evince che è più che sufficiente per evitare sorprese. Si possono però usare anche altre soluzioni nel caso non si abbiano sottomano le suddette mascherine. Le spore sono una polvere impalpabile, e come tutte le polveri non sfuggono alle complesse leggi della bagnabilità tra un solido e un liquido, e quindi sufficiente riempire il culmo da spaccare con semplice acqua, dopo aver rotto i setti con una punta, ci penserà lei a impedire la dispersione nell'aria e di conseguenza rendere inoffensive le spore fungine che possano eventualmente essere presenti...

Nota 1 : da non confondere con la teoria della speciazione di più recente enunciazione e che ha dato origine al movimento chiamato "neodarwinismo".

Riferimenti:

1. Military potential of biological toxins

<https://jab.zsfjcu.cz/pdfs/jab/2014/02/02.pdf>

2. Piano Nazionale Di Controllo Ufficiale Delle Micotossine Negli Alimenti

https://www.salute.gov.it/imgs/C_17_pubblicazioni_2541_allegato.pdf

3. Epatocarcinoma

<https://www.chirurgiafegatopancreas.unina.it/it/patologie/fegato/epatocarcinoma/>

4. Bamboo processing can damage your health: a case of obstructing

bronchial aspergillosis in a bamboo worker – D'Elia - 2011 - Mycoses - Wiley Online Library



different

La mia canna “ibrida”

di Enrico Grasselli

Sono sempre stato affascinato delle canne di bamboo, fin da ragazzino, la loro forma e versatilità ne facevano il compagno di giochi ideale, archi, frecce e quant'altro potessero ispirare, ci accompagnavano animando il nostro mondo di fantasia.

Anche la prima canna da pesca è stata di bamboo, un classico due pezzi realizzato alla buona con cui ci si divertiva pescando trugli e gobbetti nel lago di Como.

La prima canna da mosca, allora le chiamavamo fruste, fu un regalo di un amico di famiglia, una tre pezzi in refendù di fabbricazione nipponica, probabilmente un reperto post bellico, pesantissima, a fatica riuscivo ad usarla, di certo non ideale per il polso di un ragazzino. Appena fu possibile mi procurai una canna 8 piedi in fibra di vetro: tutta un'altra storia, mi sembrava di volare.



Da quel lontano periodo ho continuato a pescare, mosca, spinning, traina ecc. ecc., senza più prendere in considerazione la possibilità di usare canne in bamboo, prediligendo materiali come la grafite e la fibra di vetro, fin che un giorno, guardando un vaso in giardino nel quale faceva bella mostra di sé un rampicante sostenuto da una grossa canna di bamboo nostrano, mi venne l'idea di provare a trasformare quel povero sostegno in qualcosa che potesse somigliare a una canna da mosca. Ben presto mi resi conto di quanto fosse inadatto quel bamboo e quante cose avrei dovuto imparare prima di realizzare qualcosa che avesse almeno l'apparenza di una canna.

Partenza in salita, senza esperienza, senza qualcuno con cui condividere o scambiare informazioni. Armato di buona volontà ed una discreta manualità, mi sono attivato per raccogliere quante più informazioni potevo circa materiali e attrezzi necessari per la costruzione di una canna da mosca in bamboo. Devo riconoscere che internet ha rappresentato un enorme aiuto, che mi ha consentito di iniziare a muovere i primi passi in un mondo nuovo che mi ha letteralmente rapito.

Procuratomi il necessario ho iniziato passo passo, nell' intento di trasformare un tronco erbaceo in una canna da fly. Superato il primo step di costruzione mi sono ritrovato tra le mani 12 listarelle di legno che con tanta fatica ero riuscito a piallare.

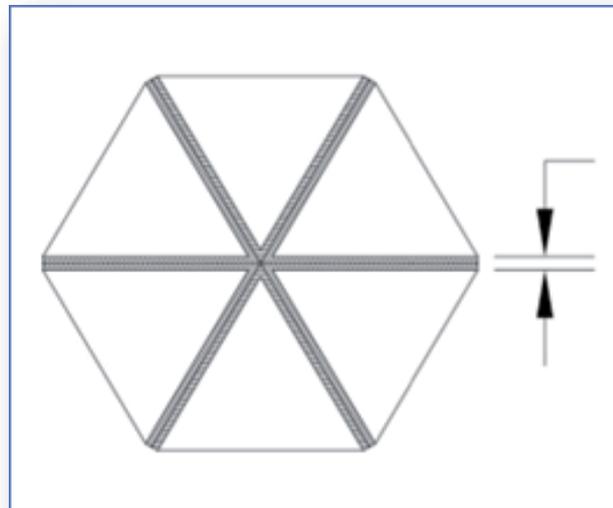
In quel preciso istante mi sono ricordato della "frusta" Giapponese , e di quanta fatica facessi nell'usare quell' attrezzo.

Sinceramente quel ricordo si era perso nei meandri della memoria, ma forse inconsciamente mi aveva condizionato nei cinquant'anni successivi portandomi istintivamente a non considerare il bamboo quale attrezzo di pesca.

Passato un primo momento di ripensamento sulle reali intenzione di proseguire in quel progetto, decisi di continuare, magari riuscendo a migliorare, per quanto possibile, quelle caratteristiche negative che avevano condizionato le scelte delle mie attrezzature, ignorando completamente quanto nel frattempo fosse migliorata la tecnica costruttiva delle canne in refendù, avvicinandole al mio ideale di strumento di pesca.

Ma a volte l'ignoranza ha i suoi lati positivi , forte della mia limitata conoscenza , condita con un pizzico di presunzione, ho messo in campo la mia esperienza nel settore dei materiali compositi e resine strutturali, per trasformare un materiale naturale in un ibrido composto da bamboo (tonchino) e fibre di carbonio legate con epoxy.

Dopo decine di tentativi e altrettanti insuccessi sono riuscito a realizzare un "composito" che unisce il fascino del legno di bamboo alle caratteristiche meccaniche della fibra di carbonio .



Cosa farne, o meglio, come utilizzarlo per lo scopo che mi ha ispirato fin dal primo momento? E qui sono nati i primi dubbi e le prime perplessità, quali taper usare e con che percentuale di ibridizzazione ecc. ecc..

Sul web si trovano migliaia di profili più o meno blasonati a cui ispirarsi, ma il materiale che ho creato si comporta in modo molto differente dal legno di bamboo, e per quanto tentassi di ispirarmi a questo o quel profilo, ciò che ottenevo era qualcosa di completamente diverso da ciò che mi aspettavo.

Ho iniziato escludendo il riferimento a modelli in bamboo e impiegando dei profili lineari per capire meglio il comportamento del materiale e scoprire caratteristiche limiti e problemi che questo nuovo materiale poteva esprimere.



*Garrison 202E
classica ed ibrida
a confronto*

Ho altresì realizzato alcune canne in bamboo con il metodo tradizionale impiegando profili universalmente riconosciuti come validi e versatili, ad esempio il Garrison 202E, per avere dei riferimenti su cui basare il confronto tra i due materiali. Questo mi ha aiutato nel cercare il bandolo della matassa e a districare in modo sperimentale quel groviglio di dubbi e perplessità che si era creato.

Logicamente non tutte le domande hanno trovato una risposta, ma dopo un centinaio di realizzazioni sono riuscito a identificare alcune peculiarità del materiale ed a realizzare degli strumenti di pesca soddisfacenti, molti dei quali distribuiti ad amici pescatori che attualmente li impiegano con soddisfazione.

Tra le caratteristiche salienti posso annoverare una elevata stabilità di forma e una leggerezza notevole se confrontata al bamboo tradizionale. A "parità" di prestazioni la canna ibrida si dimostra più leggera di circa il 10 %, piuttosto veloce e resistente.

Non si sono mai verificate rotture o delaminazioni, inoltre è possibile raggiungere sezioni del cimino inferiori al millimetro, a tutto vantaggio della leggerezza e della sensibilità in pesca, caratteristica questa che ho sperimentato in canne monopezzo per la pesca del coregone dalla barca.

Anche se l'impiego principale è rappresentato dalle canne da fly fishing, questo non mi ha impedito di sperimentare il materiale anche in canne da spinning leggero e pesante.



La realizzazione costruttiva non è dissimile da quella "classica", le fasi sono essenzialmente le stesse (spaccatura del culmo, raddrizzamento, spianatura dei nodi, pre e post piallatura) la differenza è rappresentata dal sistema di incollaggio che nello specifico avviene successivamente all'assemblaggio dei listelli (che già contengono le fibre di carbonio collocati tra un listello e l'altro) attraverso l'infusione sotto vuoto della resina epossidica, questo metodo consente di garantire un incollaggio omogeneo senza spazi vuoti ed uniforme.

La fase di polimerizzazione avviene in forno, previa estrazione dal sacco a vuoto e spianatura, a una temperatura di 135°C per un tempo di 20 min (tali parametri sono determinati dal tipo di resina impiegata).

Avvenuta la polimerizzazione si procede come solito alla eliminazione del cordino di legatura e carteggiatura. Ciò che si ottiene è un grezzo che somiglia in tutto e per tutto a un classico grezzo in bamboo, ma caratterizzato da linee nere in concomitanza delle linee di giunzione dei listelli, questa è l'unica differenza visibile.

Questo metodo non consente di realizzare svuotamenti "classici", in quanto l'incollaggio per infusione andrebbe a riempire di resina gli spazi interni vanificando tutti gli sforzi di riduzione di peso.

Per ovviare a questo limite, ho scelto di effettuare svuotamenti e successivo riempimento con legno di balsa, ciò mi permette di spingere l'assottigliamento delle pareti in bamboo sino a spessori di 0,4 per il cimino e 0,6 per il tallone con riduzioni di peso notevoli senza modificare sostanzialmente le risposte dinamiche della canna. Del resto l'uso di legno di balsa (uso balsa da 150 kg per m³) si è rivelato estremamente facile da impiegare e non risente dei cicli termici in forno di polimerizzazione.

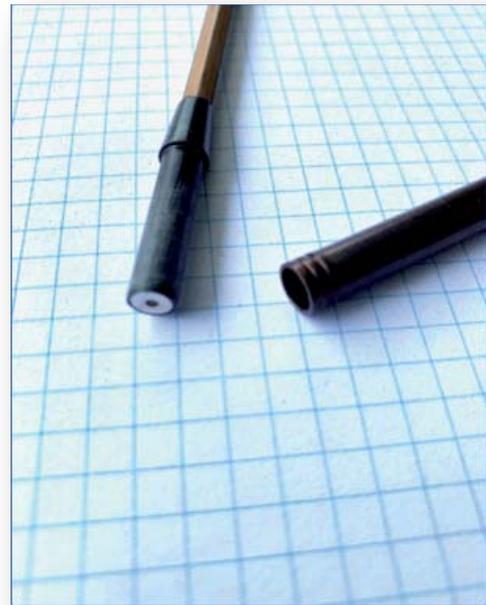


Con la farcitura in balsa ho ottenuto grezzi molto leggeri, ad esempio una 7,2 piedi per coda 4, pesa 35 gr il tallone e 11 gr il cimino, a canna finita il peso si è fissato a 77 gr. Direi un buon risultato in termini di leggerezza senza sacrificare la robustezza garantita dalla stella in carbonio .

Dopo tanta fatica per risparmiare qualche grammo, mi sono chiesto: perché vanificare tutto mettendo delle ferule in nichel/silver che come minimo si portano addosso 6/7 gr di peso? Devo ammettere che a ulteriore ragione sta il fatto che non sono riuscito a trovare del N/S per realizzare delle ferrule autocostruite, e quelle in bamboo sono ancora troppo distanti dalla mia capacità costruttiva.

Perciò mi sono dedicato alla ricerca di materiali alternativi (tanto il “danno” estetico lo avevo già pervicacemente ottenuto con il carbonio nel grezzo) per la realizzazione degli innesti, individuando nell' alluminio anodizzato una valida alternativa.

Logicamente non è possibile impiegare alluminio sia per il maschio che per la femmina, il rischio di grippaggio è troppo elevato. La soluzione è stata quella di utilizzare alluminio anodizzato per la femmina e resina acetica (Delrin) per il maschio, questa soluzione mi consente una notevole riduzione di peso (c.a. 2,7 gr) e una perfetta giunzione senza effetti di grippaggio. Inoltre il posizionamento di una vite a brugola M2,5 a testa svasata consente di regolare la frizione tra gli innesti, ricuperando eventuali “giochi” dovuti alla dilatazione del legno di bamboo per effetto dell'umidità .



Ulteriore riduzione di peso l'ho ottenuta usando tubetti di grafite al posto dell' alluminio ,in questo caso il peso di un innesto scende sotto i 2 grammi.

Ho escluso l'uso di grafite sia per maschio che per femmina perché anche in questo caso il rischio di grippaggio è troppo alto, sempre dovuto alla dilatazione del legno, cosa che la resina acetica non subisce in virtù della sua componente elastica che ammortizza le eventuali variazioni di sezione.





La costruzione artigianale di canne in bamboo consente di realizzare autonomamente una moltitudine di versioni, le cui caratteristiche, determinate da sezioni, profili e geometria delle sezioni (quadre, ovali, pentagonali, esagonali ecc. ecc.) aumentano in modo esponenziale le fantasie realizzative, ottenendo risultati incredibili, l'angolo di libertà offerto da queste realizzazioni non è paragonabile a quello offerto da standard realizzati industrialmente con materiali quali la grafite o la fibra di vetro.

Ritengo che l'inserimento di fibre (aliene) nella costruzione classica non possa che aumentare la creatività e l'avvicinamento di prestazioni attualmente prerogativa di sistemi completamente "sintetici" quali la grafite e la fibra di vetro.

So che questa mia esperienza può suscitare perplessità in chi considera inadeguato l'utilizzo di materiali non canonici nella costruzione di canne in bamboo, ma quanto descritto è frutto della mia esperienza, maturata autonomamente senza l'apporto e il conforto di conoscenze specifiche.

Oggi le canne che uso personalmente o che ho regalato a amici, stanno pescando, e questo è il migliore riconoscimento che potessi aspettarmi.

Mi scuso in anticipo per chi si aspetta una paginata di calcoli e diagrammi sulle peculiarità fisiche e meccaniche di questo materiale ibrido, anche perché non ho trovato alcun riscontro nelle letterature disponibili sul web circa le caratteristiche di un materiale composito di bamboo e grafite, magari ci arriverò in futuro.



woods

URUSHI

di MOG
Marco orlando Giardina



Attualmente, nell'ambito dell'IBRA, si è aperta un'interessante discussione fra i soci in merito alle tecniche ottimali di verniciatura delle canne in bamboo.

Sull'onda di questo dibattito, il Consiglio Direttivo ha voluto organizzare uno stage dedicato appunto alle tecniche di verniciatura finalizzato al confronto ed alle procedure realizzative e indirizzato ai membri della Associazione. Lo stage si terrà a Boario il 20 e 21 Maggio prossimi in concomitanza del raduno annuale.

Ho pensato che valesse la pena introdurre nel discorso una tecnica di verniciatura di nicchia, decisamente poco usata in Occidente – se non sconosciuta ai più – ma non di meno interessante e dai risultati sorprendenti.

La tecnica di verniciatura ad Urushi.

Perché dare tanta importanza alla procedura di verniciatura di una canna in bamboo?

Ampliamo un poco il discorso: che cosa distingue una "buona" canna da una "non-buona" canna?

A mio avviso sono tre gli elementi che entrano in gioco. Il Progetto. La Correttezza Costruttiva. L'Estetica.

E' chiaro che questi tre elementi del Metaprogetto sono tutti correlati fra loro e che dal loro armonico fondersi dipenderà il risultato del lavoro finale, ma è anche certo che il dominio tecnico/progettuale da parte del rodmaker condizionerà non poco l'esito finale.

La verniciatura sottende contemporaneamente due elementi del metaprogetto: la necessità di proteggere il blank dalle insidie dell'ambiente esterno (la Correttezza Costruttiva), e il creare un aspetto esteticamente apprezzabile per chi osserva la canna finita (l'Estetica).

La verniciatura ad Urushi è una tecnica molto antica che si è sviluppata in maniera particolare nel triangolo fra Cina, Corea e Giappone.

La tecnica di verniciatura ad Urushi è comunemente chiamata in Italiano "laccatura".

L'arte della laccatura in Giappone risale probabilmente al periodo Jōmon (ca. 10000 a.C.-300 a.C.) come conferma il ritrovamento di alcuni manufatti laccati risalenti al 9.000 a.C. a Hokkaidō. Urushi è contemporaneamente il nome di una lacca naturale e dell'artigianato tradizionale che in Giappone usa tale prodotto.



Urushi è la resina estratta praticando una serie di tagli orizzontali sulla corteccia dell'albero della lacca dell'Asia orientale, *Toxicodendron vernicifluum*, chiamato in Giappone "Urushi no Ki".

La lacca quando viene applicata è inizialmente bruno scura, ma dopo l'indurimento che avviene per polimerizzazione diventa trasparente e di colore miele o ambra. La verniciatura richiede un'umidità elevata e costante (circa 80%) e una temperatura altrettanto costante (30° C) e un tempo ragionevole (24h) per indurire.



La vernice può essere applicata solo in strati sottilissimi a mano con un pennello, ogni strato deve essere "carteggiato" dopo l'indurimento. Tradizionalmente la carteggiatura viene attuata utilizzando polvere di Pietra Pomice mista ad olio di camelia.

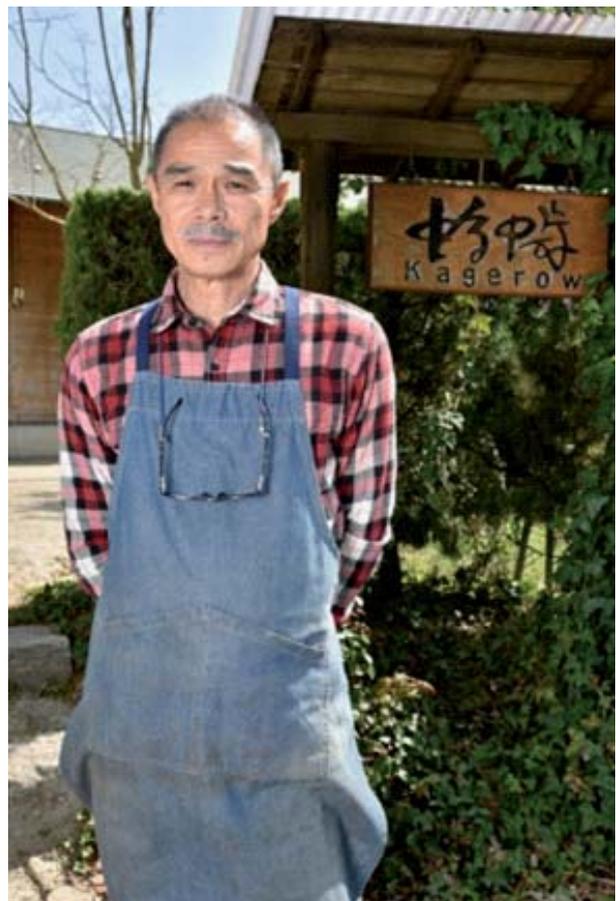
Dopo l'ultimo processo di carteggiatura, la lacca viene impregnata con "Kijo-mi Urushi", vernice estremamente fine e lucidata ripetutamente fino a ottenere una lucentezza simile al vetro.

La "Kijo-mi Urushi" è la lacca grezza filtrata con alta percentuale d'acqua (circa il 25 %) particolarmente adatta per la lucidatura finale. Con la tecnica Roiro, certamente una delle tecniche più raffinate della verniciatura ad Urushi, questa vernice viene utilizzata per impregnare l'ultimo strato di Urushi. Si asciuga molto più velocemente delle altre vernici Urushi (2-4 ore) e viene successivamente lucidata con una polvere lucidante Migakiko e olio di camelia.

Il risultato finale è oggettivamente di un livello estetico molto elevato.

Uno dei più importanti e noti utilizzatori giapponesi di tale tecnica è il Maestro Ishida Hideto.

Non ho mai avuto l'occasione di vedere di persona una sua canna, ma analizzando con cura un rilevante numero di fotografie delle canne della sua produzione – sotto il nome di Kagerow Rods – sono convinto che la sua produzione raggiunge livelli di qualità estetica estremamente elevata che rappresentano perfettamente l'estetica giapponese, che combina la cura assoluta dei particolari, la semplicità del disegno e un risultato costruttivo impeccabile.





Spero non me ne voglia Ishidasan se mi sono permesso di inserire in questo articolo una sua foto ed alcune delle sue splendide opere.



Personalmente ho, fino ad oggi, realizzato una sola canna con la tecnica Urushi. Devo dire che il risultato è stato per me soddisfacente ed istruttivo...e forse anche di buon livello!



Pro e contro della tecnica Urushi

Pro: risultato esteticamente molto appagante. I prodotti finiti Urushi sono resistenti all'acqua, all'alcol, ai solventi e agli acidi, sono permanentemente elastici e sicuri per gli alimenti. L'Urushi è molto resistente all'uso ed estremamente protettivo.

Contro: un potenziale rischio per la salute nell'utilizzare l'Urushi. Alto costo della vernice. Tempi di realizzazione medio/lunghi.

Avviso ai naviganti/ Notice to sailors

La vernice non polimerizzata contiene urushiol, un liquido oleoso. Come la linfa di altre piante della famiglia, come l'Edera Velenosa o Poison Ivy, comune nel Nord America, ma anche l'albero di anacardio o il mango, la linfa della lacca è tossica e molto allergenica. A seconda della sensibilità, può causare dermatite da contatto indotta da urushiol. Pertanto, l'Urushi crudo può essere utilizzato solo con guanti di gomma, occhiali protettivi, indumenti usa e getta.



Al contrario, una volta indurita, l'Urushi è totalmente innocuo e viene utilizzata anche per oggetti ad uso alimentare.



and

PASTICCERI E PASTICCIONI ...



di Giorgio Grondona

Ridendo e scherzando... forse è meglio dire “ridendo e tagliando”, siamo arrivati alla decima “riflessione dal banco dell’asino”!!!. Quando, dopo la prima “uscita”, mi fu proposto di farne una rubrica accettai con entusiasmo, tale entusiasmo, B.J. dopo B.J., non è venuto meno anzi è forse aumentato!!! Il “banco dell’asino”, inutile negarlo, è un osservatorio privilegiato, posso tagliare di qualunque argomento sicuro che, nessuno se la prenderà con un povero asino... ammesso che qualcuno legga queste righe, scrivo quello che penso... senza pensare a quello che scrivo, scrivo nella speranza che qualcuno che vuole avvicinarsi al rodmaking comprenda che si possono costruire canne in bamboo con scanzonata ironia (prima di tutto verso se stessi) poi, una volta iniziata la pratica, le mie parole (i miei ragli) possono essere tranquillamente saltati, sui vari numeri, passati e futuri, del B.J..

C’è tutto quello che serve per fare le cose seriamente.

Decima uscita, si potrebbe festeggiare, quindi tutti al bar!!!

...chiacchiere da bar, sull’ultima uscita del Bamboo Journal ho così definito quelle discussioni che spesso nascono tra pescatori sui vari aspetti della nostra passione, chiacchiere da bar perché questo è il luogo dove ci si ritrova prima e/o dopo un’uscita di pesca o solo per il piacere d’incontrarsi. Non siamo “fedelissimi” di un locale in particolare, siamo errabondi, a volte il nostro girovagare approda in bar con annessa pasticceria...e qui scatta la riflessione, anzi le riflessioni.

Essendo un povero asino già il termine Pasticceria genera in me una certa confusione, si perché, ascoltando I Vostri discorsi, mi è capitato di sentirvi definire un vostro simile maldestro nel suo operare “pasticcione”... ma allora il Pasticce-re è forse il re dei pasticcioni?

... non credo... o almeno speriamo che non sia così!!!

Ho scherzato, stando in Vostra compagnia sto imparando il senso delle cose che dite, non ci riesco ancora benissimo e... spero che questo non accada mai altrimenti addio “riflessioni dal banco dell’asino”. Tranquilli è un’ipotesi remota, ho la testa dura, diversamente che asino sarei?!!!

Ma torniamo in Pasticceria e guardiamoci intorno, espositori refrigerati per le torte, alcune grandi e decorate altre più semplici (almeno a vederle), nel bancone all’ingresso vassoi ricolmi di pasticcini con le creme più diverse, una seconda vetrina ospita la pasticceria “secca” e sugli scaffali fanno goloso decoro confezioni di biscotti vari, tutto a stimolare vista ed appetito ma...saranno tutti di nostro gradimento? Saremo in grado di apprezzare e valutare le differenze tra un prodotto e l’altro? Le materie prime usate per confezionare quelle leccornie saranno di prima scelta? Se qualcosa non ci soddisfa è colpa del nostro palato o il Pasticcere è... un pasticcione?

Lo so state perdendo la pazienza, questo è il Bamboo Journal la rivista dei rodmakers, cosa c'entrano cannoli e bignè, sfogliate e canestrelli con le canne da pesca in Bamboo?

C'entrano eccome!!!! Quando vi concedete una pausa tra una piallata e l'altra o quando vi riposate le mani stanche di raddrizzare listelli provate a concedervi un cannoncino alla crema, un pasticcino con la panna montata, una fragrante sfogliatina...se invece avete timore che lo zucchero e i grassi che contengono facciano male alla salute potete rosicchiare un cracker o saltate pure la pausa...non è fondamentale, forse sarete solo e anche inconsciamente rodmakers un po' meno allegri, ma comunque rodmakers e come rodmakers sarete soggetti alle stesse lodi e, ahì voi, alle stesse critiche di cui è oggetto chi lavora in un laboratorio di pasticceria.



Se qualcuno tra coloro che ha avuto l'avventatezza di leggere fino a questo punto sta pensando che voglia proporre chissà un'impugnatura in scorza di arancia candita oppure legature in filo tratto dalle bacche di vaniglia per poi "glassarle" con vernice a base d'albume d'uovo montato a neve non si allarmi, quello che vorrei far notare è che i rischi che affronta il rodmaker sono gli stessi che deve affrontare il pasticcere:

"Non bastano materie prime eccellenti e attrezzature appropriate a garantire il risultato"...e poi c'è un fattore che lega indissolubilmente i due, più che un fattore è un componente importantissimo del laboratorio di entrambi... cos'è... il forno naturalmente!!!

Sia il pasticcere che il rodmaker se lasciano l'infornata "al caldo" troppo a lungo arrivano inesorabilmente allo stesso risultato: CENERE. Questo per dire che ambedue i "mestieri" devono essere svolti con attenzione, osservando scrupolosamente importanti aspetti da cui dipenderà il risultato finale.

Ogni Pasticcere va fiero del proprio "Ricettario" così come ogni Rodmaker va fiero del suo, ovviamente sia l'uno che l'altro sono disposti a rivelarne solo una parte, l'altra, quella che ritengono il "segno distintivo" della loro produzione non la rivelerebbero neppure sotto tortura, a domande specifiche risponderanno con un laconico dire e non dire, se non addirittura con qualcosa di molto diverso dalla realtà. Ma sarà sempre vero che qualche accorgimento, qualche deviazione dalla "ricetta originale" porti ad un risultato migliore?

Su questo aspetto nutro seri dubbi, se alcuni Pasticceri, così come alcuni Rodmakers, hanno più successo di altri non sarà solo frutto del caso. Sia i prodotti di pasticceria che le canne da pesca, nel nostro caso in Bamboo, devono soddisfare i fruitori, è la "clientela" che seleziona il produttore!!!

Qualcuno osserverà che quando si ha FAME non si guarda troppo per il sottile, altri diranno che si può pescare con qualsiasi canna e... potremmo troncargli qui il discorso ma... se gli chef "stellati" e i critici enogastronomici di tutto il mondo sono concordi nel dire:

"E' il dolce che, a fine pasto, fa digerire anche un conto assai salato" dal mondo del Fly-Fishing giunge l'eco: "Se a fine "pescata" non hai litigato tutto il tempo con una canna difficile da gestire puoi sopportare anche... un bagno all'ultimo guado".

A prima vista sia la vetrina del Pasticcere che la rastrelliera del Rodmaker strizzano l'occhio all'interessato, ma quando svanisce il "canto delle Sirene" e soddisfatta la vista si vuole assaggiare il prodotto, assaggiare si fa per dire (ragliare) addentate tranquillamente un biscotto, una pralina o una fetta di torta, con le canne limitate l'assaggio ad uno "sventolamento a secco" o se possibile fate qualche lancio su prato, vasca, fiume ecc..



Ovviamente se un dolce non è a Voi gradito ve ne rendete conto subito, per la canna non è così scontato, e poi siete proprio sicuri che il Vostro palato è stato messo alla prova nel momento giusto o come per la canna necessita un test più approfondito?

Non vi rimane che continuare a lanciare e intanto che "interrogate" la canna che ha ammaliato la Vostra vista fate movimento, facendo movimento bruciate calorie e bruciando calorie vi sale la sensazione di FAME che andrete a sedare con un pasticcino "gemello" di quello di prima e anche questo...non vi piace, allora Vi fate coraggio, chiamate la moglie del pasticcere in disparte e le chiedete come mai quello che fino alla vostra ultima visita al locale era stato il vostro pasticcino preferito oggi non è di vostro gradimento e lei, con malcelato orgoglio, risponderà:

"Siamo appena tornati dal Salone internazionale della Pasticceria dove abbiamo frequentato un Corso sull'utilizzo di alcune essenze... abbiamo saltato l'ultima lezione... tanto parlavano "solo" dei dosaggi"...

Ecco fatto!!! Vi girate, guardate fuori dove, quando siete entrati, c'era l'insegna ora immaginate il troneggiare del gonfalone di "Re dei Pasticcioni".

Ci vuole poco per "rovinare" un prodotto valido!!!

Nel frattempo anche il Rodmaker si è dato da fare, la voglia di "migliorare" è sana ambizione, ma il rischio di sbagliare è lo stesso che corre il marito della Pasticciera.

Quando si decide di "migliorare" una ricetta valida significa (nella testa di questo povero asino) che quella ricetta non è ritenuta il "massimo"... altrimenti perché cercare di migliorare il meglio?

E poi... e poi sono sempre gli altri che sanciscono il successo dell'opera, i palati sopraffini giudicheranno cannoli e bignè, sfogliate e canestrelli, torte e dolci al cucchiaio mentre bravi pescatori/lanciatori apprezzeranno o meno il lavoro del Rodmaker.

Siamo alla fine, magari c'è chi si è domandato come mi sia venuto in mente di accostare Rodmaking e Pasticceria, la risposta è semplice:

"Mi pare che "Pasticceri e pasticcioni" suoni bene. Più seriamente, chissà quante volte avrete visto torte e crostate, di varia grandezza, decorate con frutta fresca, in Primavera con frutti rossi tipici della stagione, in Estate con pesche, albicocche, uva o altro ancora. Per fare in modo che la frutta non si deteriori il Pasticcere la "protegge" con un leggero strato di gelatina alimentare che viene definita anche glassa trasparente, al contrario il pasticciere abbonda con tale sostanza, nel bieco tentativo di mascherare frutta già sul "viale del tramonto" e il risultato è che viene meno la trasparenza. La glassa, troppo abbondante, assume quell'opacità poco stimolante che ricorda gli occhi del pesce... bollito, il disastro si completa quando al primo boccone si ha la sensazione di avere in bocca una lumaca viva...

E nel rodmaking?!!! Motivi e ingredienti sicuramente diversi ma stesso risultato!!! Canne con una dose di vernice simile ad una glassatura esagerata... stiamo a guardare il millesimo di pollice quando piattiamo e poi canna glassata e legature caramellate.

Difetti (pasticci) estetici si potrebbero considerare come "veniali", magari frutto di un gusto diverso dal nostro, i pasticci (quelli che non si vedono) non dovrebbero meritare scusanti...

L'importante è stare attenti al forno, fate attenzione quando temprate, se vi distraete sapete cosa succede, incenerite i listelli!!!

Se siete tra quelli che amano la verniciatura "importante" sarò io a dover prestare attenzione nel caso ci dovessimo incontrare... non vorrei essere incenerito dal vostro sguardo.

Grazie se avete avuto la pazienza di leggere, scusate se non siete d'accordo, se invece pensate le stesse cose non preoccupatevi, non state diventando asini, basta uno che ricordi agli altri che, come sempre:

"Raglio d'asino non sale in cielo"!!!



bamboos ...

IBRA – Italian Bamboo Rodmakers Association Gabriele Gori

25 / 26 novembre 2023

organizza una grandiosa manifestazione che radunerà in una location di assoluto prestigio i migliori rodmakers europei senza distinzione tra i soci e i non soci IBRA.

Questa manifestazione, chiamata

“IBRA BAMBOO ROD SHOW”

sarà una grande esposizione di canne da pesca in bamboo nella quale ogni rodmaker avrà a disposizione un proprio tavolo.

I partecipanti alla manifestazione saranno i rodmakers soci IBRA e i migliori rodmakers europei appositamente invitati da IBRA.

La mostra si svolgerà nell'ultimo fine settimana di novembre, quando la città di Milano è già pronta per lo shopping prenatalizio, un motivo in più per visitare il capoluogo lombardo.

Contemporaneamente si svolgerà anche il C.I.C. Show, una esposizione delle creazioni dei soci della Corporazione Italia Coltellinai (C.I.C.).

Queste esposizioni saranno nelle sale gemelle “Torre Diamante” e “Torre Velasca” dell’Hotel Melià e quindi entrambe le mostre saranno coordinate e visitabili liberamente.





ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION
GABRIELE GORI

IBRA BAMBOO ROD SHOW

*ESPOSIZIONE
DI CANNE DA PESCA
ARTIGIANALI IN BAMBOO
STORICHE E MODERNE*

**SABATO 25
DOMENICA 26
NOVEMBRE 2023**

**Hotel Melià Milano
via Masaccio 19**

in contemporanea con il 25° Show
Corporazione Italiana Coltellinai

orari al pubblico
sabato 9:00 / 17:30
domenica 9:00 / 16:00

www.rodmakers.it
www.facebook.com/ibrarodmaking
ibra@rodmakers.it



ITALIAN
BAMBOO
RODMAKERS
ASSOCIATION
GABRIELE GORI

ITALIAN BAMBOO
RODMAKERS GATHERING

BOARIO TERME (BS)
ITALY
20-21 MAGGIO 2023
WWW.RODMAKERS.IT



Le pagine intercalari di questo numero contengono un quiz ... quale è la soluzione?



Newsletter e Bollettino
dell' Italian Bamboo Rodmakers Association

§

www.rodmakers.it
ibra@rodmakers.it

§

Redazione Bamboo Journal
www.rodmakers.eu
editor@rodmakers.it

DICHIARAZIONE DI RESPONSABILITÀ

Le metodologie, i dati, giudizi ed idee presentati negli articoli pubblicati non riflettono necessariamente la posizione ufficiale di IBRA. La pubblicazione avviene sotto la diretta responsabilità degli autori. Molti aspetti della produzione di canne in bambù mettono il rodmaker in contatto con strumenti dotati di lame affilate, macchinari potenzialmente pericolosi e sostanze chimiche volatili. IBRA e l'editore del Bamboo Journal raccomandano di prestare la massima cautela quando si tentasse di copiare qualsiasi dispositivo o riprodurre le operazioni mostrate nella rivista. Né gli autori, né il Bamboo Journal o IBRA possono essere ritenuti in alcun modo responsabili per danni a cose o persone derivanti da attività ispirate dagli articoli pubblicati.