



FILI, NYLON, DACRON, MULTIFIBRE....

Sabato finalmente, dopo tanto, troppo tempo, sono andato in mare. La giornata era spettacolare ed il nostro ottimismo di conseguenza. Ma come al solito le ciambelle non vengono mai con il buco e verso il mezzogiorno le conversazioni via radio fra le oltre cinquanta barche presenti diventavano sempre più rade e pessimiste.

Una sola barca era alle prese con un esordiente attaccato con una 30 libbre ad un pesce di buone dimensioni. L' "esperto" di turno si sprecava in consigli di varia natura che, alla perdita del pesce dopo alcune ore, terminavano con

il suggerimento di usare un filo più grosso.

L'affranto angler rispondeva che la canna era una 30, ma che il filo montato era un 50 libbre.

Prendo spunto da ciò per dire delle cose che ai più saranno ovvie ma d'altra parte i latini dicevano *repetita juvant*.

La prima riflessione è che pare veramente impossibile che dopo venti anni di Big Game in Italia si ragioni sempre in termini così sbagliati.

Il filo, nylon, dacron o multifibra che sia (il monel o il piombato sono vietati dalle normative IGFA e EFSA), è **l'unica cosa che stabilisce il libbraggio con cui stiamo pescando**. E, per essere più esatti, la normativa prevede anche due limiti:

- il terminale non può essere più lungo di 30' (9,14 metri) per le canne da trenta ed oltre e 15' (4,57 metri) nel caso delle canne da venti libbre in giù
- un "backing" non può essere collegato al filo se di potenza maggiore. Nel caso lo fosse, la normativa prescrive che il libbraggio in uso è quello del backing e non del filo.

Fatta questa premessa, forse vale la pena di discutere un attimo sui fili e sull'opportunità o meno di averci un sistema (filo, canna e mulinello) sbilanciato. Su quest'ultimo punto, se Net me ne darà l'opportunità, magari ne discuteremo sul Forum con un articolo separato, ma nel frattempo vorrei parlarvi della mia esperienza sui fili.

Processo di fabbricazione.

Semplificando, la fabbricazione del nylon o dei fili assimilabili è un processo di *estrusione*, mentre la fabbricazione dei multifibra è un processo di *tessitura*. In altri termini i multifibra vengono tessuti da una miriade di piccoli fili (ovvio direte voi) di fibre che possono variare dal nylon allo spectra mentre il nylon, nelle sue varie forme, viene assottigliato mano mano da delle apposite macchine fino ad essere portato al diametro scelto che corrisponde alla resistenza del filo o libbraggio.

Mentre il processo di tessitura, molto lungo e costoso, di per se garantisce un maggior grado di precisione (basta aggiungere o togliere un poco dei fili per tarare il risultato finale) il processo di estrusione utilizzato per il nylon ha un costo direttamente proporzionale al grado di accuratezza al quale si vuole arrivare. Occorrono infatti macchine più costose da gestire per ottenere un filo di diametro più uniforme, che dà come risultato un filo di una "forza" più aderente possibile al libbraggio dichiarato.

Con ciò non vorrei essere frainteso: non è che comprando un intrecciato siamo sicuri che il filo sia in "classe" ne spendendo più soldi con il nylon siamo sicuri di avere comprato un filo che ha il libbraggio dichiarato, salvo che il filo sia offerto dal fabbricante con la dicitura " *IGFA class*" o "*Tournament*" o similari.

Queste diciture sono entrate in uso poco più di dieci anni fa dopo alcune situazioni imbarazzanti per i fabbricanti. Sono trascorsi ormai quasi 20 anni da quando un filo andava per la maggiore fra i garisti. Questo filo, spesso utilizzato in un magnifico colore giallo, era non solo di un diametro più preciso della maggior parte della concorrenza (condizione per la quale si otteneva un più costante

carico di rottura) ma era anche maggiorato. All'effetto pratico il carico di rottura prima dell'utilizzo era, per esempio, su un ottanta libbre da 37 a 44 kg. Queste variazioni, che avvenivano anche ad un metro di distanza e che con i processi produttivi odierni sono da considerare ampie, erano in effetti quanto di più costante si poteva reperire sul mercato al tempo: però il filo era in overtest. In effetti, spesso ma non sempre, effettuando il test dopo la cattura, il nylon stremato dal combattimento rientrava in classe.

Spesso, ma non sempre, per cui alcune gare sono state contornate da polemiche a non finire e, cosa più grave per i fabbricanti dato che la moda del *filo che non rompeva* aveva coinvolto tutti, alcune richieste di omologazione di record non sono andate a buon fine e degli arrabbiati angler hanno mosso cause legali ai marchi implicati. Ne è stato vittima anche un pescatore dell'Adriatico che non si è visto omologare una magnifica cattura sulla trenta per overtest ed io stesso ho avuto un record passato sulla sedici libbre (per fortuna il pesce era abbastanza grosso) perché il filo aveva rotto a 6,250 Kg contro i 6,000 Kg che doveva essere il 12 lbs comprato. Così, come curiosità, sappiate che un filo da 80 lbs di uno dei maggiori fabbricanti mondiali rompeva al posto dei 37 kg della classe da un minimo di 46 kg ad un massimo di 52 kg, di fatto quasi un 130 lbs. Era molto carina la pubblicità di questo filo che recitava, traducendo non letteralmente, *il filo con il maggior carico di rottura*" ed, all'effetto pratico veniva data la rottura tessile del filo sulla pagina, così non c'era inganno.

Il rimedio fu quello di produrre i così detti fili in classe. Banalmente a me successe una cosa drammatica: abituato ai fili maggiorati, con i quali non rompevo mai, ho cominciato a rompere come un disgraziato. Da lì la sequenza dei test sui fili, che mi ha illuminato sul cambiamento necessario: un cinquanta lbs dello stesso fabbricante non in classe rompeva da 26 a 32 kg, quello in classe da 20 a 23 kg.

Avevo la giustificazione contro il mio arrabbiatissimo equipaggio. Però non chiedetemi qual' è il filo più preciso.

METODO DI TEST.

Purtroppo farò arrabbiare molte persone, però sappiate che i test effettuati alle gare **non hanno valore**. La ragione di ciò è dovuta sia alle condizioni in cui il test viene effettuato sia nelle macchine utilizzate.

In primo luogo il test deve essere effettuato secondo le norme **ISO**. Il che vuol dire che il filo deve essere tenuto a bagno due ore in acqua distillata dopo di che deve essere *condizionato* cioè tenuto in un 24 ore in un ambiente dove la temperatura è costante a 23 gradi ed il tasso di umidità altrettanto al 50%. Il test, che deve essere condotto nello stesso ambiente, deve utilizzare una macchina che mette in tensione il filo tramite un motore che garantisca un moto lento ed uniforme.

E' chiaro che le condizioni ambientali per effettuare il test alle gare non esistono. Cos'è forse meno chiaro è che l'operatore della macchina, dato che la maggior parte sono manuali, vi può consciamente o inconsciamente fregare. Basta infatti azionare più o meno velocemente, con più o meno accelerazioni, la manovella che il gioco è fatto.

More ultimo, vorrei farvi notare le diverse procedure di test della IGFA che effettua 5 strappi e ottiene la media scartando il più basso ed il più alto e la EFSA che media semplicemente le letture di 10 strappi.

In fondo alla corsa la domanda è "che filo devo scegliere?" Se vi interessano i records e le gare le maniera più semplice è quella di scegliere uno di buona marca di tipo *Tournament*. Vi assicuro che ce ne sono degli ottimi anche fra quelli presenti da molti anni sul mercato. Se i records non vi interessano e tutto sommato risparmiare qualche lira non fa mai male a nessuno, potete farvi prestare un buon micrometro e controllate che il diametro sia costante su un pezzo di filo. E' un ottima via per accertarsi che non ci siano punti deboli.