

Domanda & Risposta



Visto da
Alberto Maffioli

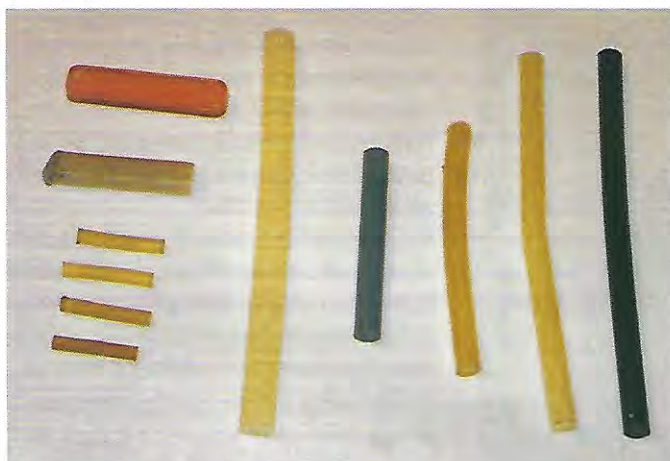
Secondo te, qual è il miglior sistema per incollare le punte?

“È una domanda troppo generica, in quanto esistono diversi tipi di frecce e di punte/inserti, in diversi materiali e che necessitano di diversi sistemi, accorgimenti e collanti per ottenere un buon risultato. Così suddivideremo la domanda in domande più mirate”.

Quali tipi di collanti esistono per incollare le punte?

“Principalmente esistono tre diversi collanti: la colla a caldo, la colla epossidica e la colla cianoacrilica”.

46



Vari stick di colla a caldo o pece. I primi sulla destra sono la Ferr-L-Tite Bohning, la Hot Melt e lo stick Easton, gli altri sono commerciali.

Qual è la più usata?

“Senza ombra di dubbio la colla a caldo, comunemente chiamata anche pece, venduta prevalentemente in stick di vario colore e dimensioni. Ne esistono molte formulazioni e non tutte vanno bene, nei negozi “fai da te” ne potete trovare almeno una ventina di tipi differenti, ma per il nostro lavoro solo due sono valide, quella gialla ambrata, denominata “forte per tutti gli usi” e quella grigia specifica per metalli. Nei negozi specializzati di arcieria, invece, si possono trovare altri tipi di pece, o formulazioni idonee di produttori nostrani o prodotti specifici di aziende americane.

Tra quelle americane le più diffuse e ottime da utilizzare sono lo stick della Easton, tondino di circa 6 mm lungo circa 4 cm, normalmente allegato alle confezioni di 12 punte, ma venduto anche sciolto in

lunghezza da circa 10 cm; e la famosissima Ferr-L-Tite, stick quasi rettangolare arancio ambrato di 4” di lunghezza. Se non volete avere problemi affidatevi a queste due! La pece è utilizzata in Italia praticamente per tutti i tipi di frecce, che esse siano in alluminio, alluminio/carbonio, tutto carbonio o in legno. Una nota, speriamo che i produttori di aste in carbonio non lo vengano a sapere, in quanto l'uso della pece non è solo sconsigliato, ma è ritenuto pericoloso ed annulla la garanzia sulle stesse”.

E le altre?

“Le altre sono le colle epossidiche, mono o bicomponente, qui da noi poco usate, ma fanno benissimo il loro lavoro. Le bicomponente migliori sono quelle a lunga essiccazione (24 ore) mentre quelle rapide (5 minuti) sono troppo secche e spesso vi fanno lasciare le punte nei battifreccia.

Per alcuni tipi di aste (tipo le Easton con sistema HIT) sono indispensabili, tanto che insieme alle aste viene fornito il kit di montaggio. Sono consigliabili per le aste tutto carbonio e possono essere usate anche per gli altri tipi di frecce; l'unica negatività è che una volta seccata la colla è molto difficile, se non impossibile, togliere la punta senza rovinare l'asta.

Questa situazione, specialmente in fase di taratura fine, non è molto apprezzata dai tiratori, ecco perché si usa quasi sempre la pece, perché basta scaldare la punta per poterla rimuovere. Infine si possono usare delle colle cianoacriliche (leggere sulle istruzioni se sono idonee: non tutte lo sono) per incollare punte/inserti nelle aste tutto carbonio, ma vige lo stesso discorso dell'epossidica, l'istallazione non è reversibile.



Colle epossidiche e cianoacriliche: la prima sulla destra è specifica per il carbonio ed è a lunga essiccazione (Carbon Express); la seconda rapida (commerciale), la Quantum (Bohning) e la Express Bond (Carbon Express) sono ottime solo per inserti e la Power Bond (Bohning) è l'unica che si scioglie con il caldo.

L'unica eccezione è la PowerBond, una colla cianoacrilica speciale prodotta da Bohning, consigliata anche da alcune Case produttrici, perché è heat-reversible, cioè si comporta come la pece... scaldandola si scioglie".

Prima di incollare le punte bisogna fare qualche cosa?

"Certamente per ogni tipo di asta si usa un procedimento leggermente differente. Entriamo in dettaglio: prima di tutto, se possibile, togliete cocche e codoli dalla freccia, in maniera che il tubo sia vuoto (per le aste in legno e per quelle in alluminio con codolo integrato non è possibile). Questa semplice operazione permette ai fumi e all'aria di defluire durante l'applicazione delle punte/inserti e di non avere l'effetto molla, che spesso è sufficiente a "sputare" fuori la punta/inserto. Secondo: preparate le aste, intendendo con questa frase tutti quegli accorgimenti per evitare problemi durante l'incollaggio e di tenuta successivi; quindi pulite l'interno dell'asta con alcool per eliminare residui di vario genere come sporco, polvere di carbonio o alluminio che potrebbero non far aderire bene la colla. Per fare ciò usate dei bastoncini tipo cotton-fioc o scovoli impiegati per pulire le canne dei fucili. Io uso dei praticissimi tamponi di feltro, disponibili in tutti i "calibri" che si montano direttamente sugli scovoli; svasate l'interno dell'asta (se in alluminio con uno svasatore o cutter, il mio consiglio è quello di usare un deburring-tool da ricarica, perché sono fatti apposta per eliminare le bave del tubo in ma-



Accessori per preparare le aste: diversi tipi di fiamma, scovoli e feltri per la pulizia interna, pietre, carte abrasive e il deburring-tool.

niera minimale e regolare, mentre se in carbonio con una punta abrasiva conica in pietra) e "sbavate" l'esterno dell'asta passandola su un pezzo di carta abrasiva preventivamente incollata su una base piana. Per le aste in legno, dopo aver creato il cono con un temperino 5° o una fresa abrasiva, passate il cono su una raspa da falegname per creare dei microsolchi che aumentano la superficie d'aderenza e migliorano la grip della colla. Per quelle in carbonio bisogna usare uno scovolo di metallo. È importantissimo, prima di procedere con l'incollaggio, provare a "secco" che i componenti siano compatibili; cioè provare ad inserire le punte/inserti sulle frecce ed essere sicuri che non siano troppo stretti o laschi. Ritrovarsi con una punta bollente piena di colla incandescente che non entra nell'asta non è una bella esperienza".

Come si usano?

"Partiamo dalle più semplici; per le cianoacriliche basta mettere un piccolo anello di colla sul bordo dell'asta, inserire la punta per un paio di millimetri e spingetela in maniera decisa fino in fondo, usando una superficie dura come supporto. Se usate la PowerBond, leggete attentamente le avvertenze, so per certo che, non avendo letto le istruzioni, è capitato a qualcuno di aver buttato una intera fornitura di questa colla pensando che fosse secca! In realtà questa colla ha al suo interno una bolla di nitrogeno che deve essere liberata per azionarla: è molto densa ed esce lentamente. Fatto ciò, mettete sempre un anello di colla sul bordo dell'asta e inserite ruotando la punta fino in fondo.

Per le epossidiche è ancora più semplice, dato il tempo di essiccazione relativamente lungo, preparate poca colla per volta, applicatela sul codolo della punta e/o sul bordo dell'asta ed inseritela ruotandola fino in fondo. Fate anche due volte la stessa operazione estraendo di nuovo la punta; questo permette di avere una perfetta uniformità di aderenza della colla. Ricordate di areare il locale, visto che emanano vapori tossici ed irritanti. Con l'epossidica usate anche dei guanti usa e getta. Per la pece il discorso cambia: diversi tipi di aste, diversi procedimenti e poi ricordiamoci che dobbiamo usare una fiamma libera, quindi potenzialmente è il sistema più pericoloso. Come fiamma si può utilizzare il fornello di casa, un fornello da campeggio, dei minisaldatori a gas, delle fiamme ad alcool (Hot-Burner) o delle semplici candele. Queste ultime però producono una fuliggine che compromette l'aderenza della colla; usatela solo come ultima scelta.

Siate sicuri che non ci siano cose infiammabili nelle strette vicinanze del piano di lavoro e dotatevi di pinza e guanti da lavori pesanti (meglio di pelle).

Per le aste in alluminio scaldate la pece e la punta sulla fiamma, spalmate la pece sul codolo della punta e inseritelo "avvitandolo" fino in fondo. Buona norma è quella di ripetere l'operazione un paio di volte per essere sicuri di spalmare la colla su entrambe le superfici interessate. Io faccio raffreddare il tutto prima di ripetere l'operazione e questo mi dà la garanzia che la colla abbia fatto presa perfettamente (riscaldandola, la pece sciogliendosi si spande su tutta la superficie in maniera uniforme).

Per le aste in alluminio/carbonio o tutto carbonio l'unica differenza è che mentre con quelle in alluminio è possibile anche scaldare l'asta direttamente, con queste non bisogna assolutamente avvicinare la fiamma al carbonio, che si danneggia irrimediabilmente fino a sciogliersi. Quindi per le aste alluminio/carbonio o solo carbonio scaldate solo la punta, sia in fase di montaggio che di smontaggio e solo per il tempo necessario a rendere cedevole la pece. La Easton dice di scaldare con tempi brevi (esempio: cinque secondi) e provare altri cinque e riprovare fino a che la punta inizia a muoversi. Per le aste in legno il sistema migliore è quello di scaldare la pece, metterne una buona dose sul cono di legno, poi inserire parzialmente il cono nella punta e scaldare la punta sulla fiamma, quando la colla fa delle bollicine pressate la punta a fondo sempre su una superficie dura, aspettando qualche secondo che la pece si raffreddi sufficientemente per trattenere la punta. Le punte per le aste in legno hanno delle varianti, ci sono con cono filettato o interno cilindrico filettato, in entrambi i casi si può semplicemente avvitarle la punta sull'asta anche se (specialmente per quelle coniche) è sempre opportuno mettere un po' di colla".