



Skarva och forma linor

– precis som du vill ha dem, med Asbjørns hjälp

Nu kommer äntligen gamla linor och »felköp« till nytta. Det finns åtskilligt med plast som gömmer sig i garderober och skrymslen. De flesta av oss har linor för en hel del pengar, som av olika skäl inte används. Är plasten krackelerad så är det förstås bara att kassera linan, den har tjänat ut – men av flera linor kan du nu själv konstruera nya efter givna förebilder eller utifrån egna ideer. En sådan lyx skulle inte många ha råd med om det handlade om att köpa nytt.

Asbjørn Storøien har klippt och skarvat med smältfogar och använt sina nya konstruktioner flitigt under ett par års intensivt fiske – och de håller måttet i alla avseenden.

Det enda du behöver skaffa är lite krympslang och en värmepistol för ett par hundra kronor.

Fortsättning nästa uppslag

Skarva och forma linor ...

Fortsättning från föregående uppslag

Man behöver krympslang i två diametrar, cirka 3 och 6 mm. Materialet säljes under namnet Polyolefin och används av elektriker som isolering på strömförande ledningar, det marknadsförs i Sverige av företaget ELFA (www.elfa.se).

Asbjørn Storøien, välkänd laxfiskare från Orkanger vid Ork-las mynning, berättar entusiastiskt att han skarvat och använt åtskilliga linor under en tvåårsperiod och ännu inte noterat svagheter hos skarvarna efter flitig användning – och det är verkligen inte många som flugfiskar lika mycket som Asbjørn. Det är faktiskt så, säger han, att om man försöker dra av den skarvade linan så går den hellre av någon annanstans än vid skarven.

1. Skarvning av två fluglinor.

Använd en skarp kniv och snedskär linändarna som skall fogas samman. Skär till en bit plastslang, cirka 10 cm av den i 6 mm diameter. Trä in linändarna i slangens från varsitt håll så att de ligger om lott 7–8 cm. Slangen bör täcka linorna med ungefär en centimeters marginal utanför skarvfogen för att skydda linorna mot stark värme.

2–3. Smältprocessen.

Investera i en värmepistol, en sådan kostar inte mer än 150–200 kr och håller länge. Ställ in pistolen på ungefär 400 grader till att börja med och pröva dig fram. Börja med att värma vid slangens mitt, så pressas luften jämnt ut åt sidorna allt eftersom coatingen smälter samman. Var uppmärksam på att coatingen helt smälter ihop – kommer du för nära värmekällan blir skarven brunbränd och det är bara att börja om igen.

3–4. Rullning av fogen.

Efter hand som coatingen i skarven mjuknar och smälter samman ska den rullas mellan fingrarna för att bli så tunn och tät som möjligt. Arbeta kraftfullt, trots att du garanterat bränner dig lite om fingrarna, för att skydda fingrarna mot värmen kan du använda tunna handskar.

5. Färdigsmält fog och klart för att avlägsna krympslangen.

6. Använd en vass kniv eller sax och skär eller klipp i änden på slangens ena till ett par centimeter, så att du får tag att riva bort hela slangens. Det är viktigt att skarven fått svalna helt innan du gör detta.

7. Linfogen är klar.

Är du inte nöjd med resultatet kan du trä på ett nytt stycke slang och fortsätta smälta och bearbeta tills resultatet är tillfredsställande.

8. Samma process som ovan men med coatingen på skjutlinan skarvad till klumpen. Diametern på slangens som används till denna fogen är 3 mm. Resultatet är en perfekt övergång som man inte märker i spöringarna.

9. Här en ögla på fluglinan, avsedd för koppling mot tafsens, klar för sammansmältning. Använd 3 mm slang.

10. Färdigt resultat, ögla på fluglinans spets är klar.

11. Visar hur man gör en ögla på linklumpen som skall kopplas mot skjutlina. Använd en bit, cirka 15 cm, coated skjutlina och träd den dubbelvikt in i slangens tillsammans med klumpändan, som bilden visar. Genomför smältningsproceduren.

12. Färdig ögla för koppling från linklumpens bakre ände.



