

Hørgård-splitcane klarer sig fint



Der er 40 år mellem disse to billeder. Det ene viser de 25 m² som Asbjørn Hørgård lejede i 1933, og det andet viser den 3200 m² store fabrik, som blev opført i 1973 udenfor Trondheim.

Asbjørn Hørgård i Norge har bygget splitcane-stænger siden 1935 og regnes blandt de bedste. Vi har spurgt ham om hans syn på splitcane i sammenligning med glasrør.

Hvor langt tilbage kan man spore splitcane?

Ja, de første splitcane-stænger kom frem i slutningen af 1840, og den første bog som omtaler disse stænger, er Fitzgibbons bog »Ephemera« som udkom i 1847.

De første stænger var limet sammen af tre splitter. H.L. Leonard i Bangor, Maine var den som først begyndte at bygge af seks splitter - omkring 1870. Hans stænger har stort set dannet mønster for senere stangbyggerne. Der har naturligvis været eksperimenteret med fire, fem, syv, otte og ni splitter, men i den sidste ende er det seks-splitten der har vist sig mest praktisk anvendelig.

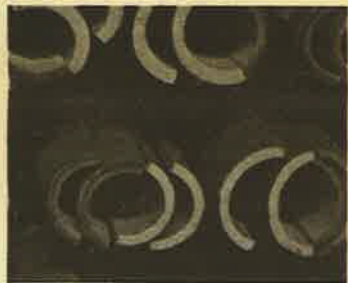
I tidens løb har splitcane mødt konkurrence af forskellig art, bl.a. fra stålstænger som aldrig slog igennem for alvor. I 1948 fremkom de første glasfiberstænger, og i løbet af nogle år dominerede glasset som stangmateriale. Glasfibrene har dog aldrig magtet at slå splitcane helt af marken. Mange har til stadighed ført solide argumenter i marken for at fremhæve splitcane fordelene i den komplicerede dynamik, som fluekastet repræsenterer. Det har heller ikke skortet på mere følelseladende argumenter om det ædle håndværk, det ægte naturmateriale eller den status der ligger i at eje en fornem håndbygget kvalitetsstang.

Hvad der nu end giver udslaget, synes det som om splitcane er ved at generobre en vis markedsandel. Der var flere gamle fabrikker som nedlagde produktionen i tresserne. En del af disse har genoptaget byggeriet af splitcane-stænger, og der er endog fremkommet flere bøger, som beskæftiger sig med emnet. Bl.a. bogen om Garrison, Keanes bog om de store stangbyggerne m.fl.

Ja, men slog glasfiberen egentlig splitcane ud som stangmateriale?

På en måde ja, Produktion af glasfiberstænger er langt simple-

re end produktion af splitcane. Almindeligvis foregår produktionen ved, at et glasfiberklædet imprægneret med bindemiddel rulles om en konisk stålstang og ovenhærdes, derefter trækkes stålstangen ud og emnet er færdigt. Det er jo indlysende at store fabrikker kaster sig over en stangtype, som let kan masseproduceres. Derimod kræver det erfaring, håndværksmæssig kunnen og personlig interesse at bygge en ordentlig splitcane-stang. De senere år har der været en stigende interesse for fluekastet i splitcane.



Hvornår lavede du den første splitcane-stang?

Den lavede jeg på mit drengeværelse i 1934 eller deromkring. Jeg havde ikke meget forstand på de dele, så der var mange knuder påurringerne. Forøvrigt var materialet et par gamle bambuskistave. Jeg gemmer dem stadig som en kuriositet for at kunne vise udviklingen frem til i dag. Vi har jo senere opnået den Norske designpris, endda to gange for splitcane-stænger. Desuden har vore stænger vundet mange kastekonkurrencer.

Var den første stang så god?

Nej, det var nok ikke noget særligt. Det var en meget simpel spinnestang, og forøvrigt den tredje fiskestang jeg fik. Den første var en bambusstang, som jeg efter nogen tids brug lakerede op og byttede ind, da jeg købte en stålørstang. Denne var imidlertid blød som en stang kogt makaroni, og for at gøre den stivere, byggede jeg et lag bambus ovenpå stålet. Derved fik jeg en ganske brugbar fluestang - men den var meget tung. Jeg forstod nu, at skulle jeg have en ordentlig fiskestang, måtte jeg bygge den af splitcane og gå meget omhyggeligt til værks. Jeg fik fat i en engelsk bog »Amateur Rodmaking«, jeg husker ikke længere hvorfra, og den

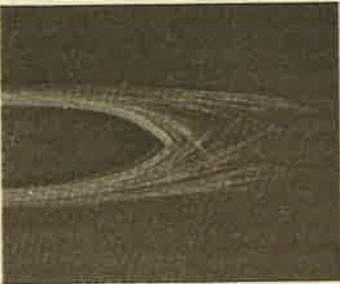
studerede jeg med en engelsk ordbog ved hånden - jeg havde mit skoleengelsk, og ud fra denne byggede jeg så min første splitcane-stang. Det blev til flere stænger, hvoraf flere var rigtig gode, men alligevel, indså jeg hurtigt, at jeg måtte i kontakt med nogle engelske stangbyggerne. Jeg nærmest tiggede mig med en stykgodsbåd til England, jeg betalte 25 kroner for turen - hver vej endda. Jeg opdagede jo hurtigt, at de engelske stangbyggerne ikke altid var lige villige til at rykke ud med deres hemmeligheder, men til sidst fik jeg da de nødvendige finesser lokket frem.

Det var altså begyndelsen - hvor mange splitcane-stænger er det så blevet til?

Helt nøjagtigt kender jeg ikke tallet, men det er over 150.000. De er spredt over hele verden, og det er morsomt at tænke på, at vi køber tonkin fra Kina og sender de færdige stænger til Japan.

Hvordan foregår produktionen af splitcane-stænger?

Tonkinstokkene importeres i tolv fods længder pakket i store baller. De bliver så lagret i længere tid. Før produktionen påbegyndes, parres stokkene sammen to og to for at fordele knæene rigtigt. Da knæene er de svage punkter, gælder det om, at der aldrig ligger to knæ ved siden af hinanden. Stokkene kløves så med en sløv kniv, således at de flækker i fiberretningen. Hvis man saver dem, kan man risikere at nogle splitter end ikke indeholder en eneste gennemgående fiber, hvilket betyder at de bliver langt svagere.



En klinge består af seks ribber, tre fra den ene stok og tre fra den anden. Disse seks ribber eller splitter skal følges ad hele vejen gennem produktionen. Hvis man knækker en split, vil man tydeligt se, at de yderste fi-



bre har størst styrke og spændstighed. Jo længere man bevæger sig fra splittens yderside ind mod indersiden, jo mere aftager styrke og spændstighed. Derfor skal splitterne høvles i tapering fra indersiden, så flest muligt af de stærke fibre bevares.

Taperingen af splitterne foregår på maskiner, vi selv har lavet. De er meget nøjagtige og giver uendelige muligheder for taperingen, også enhver form for compoundtaper kan fremstilles. Efter at splitterne er taperet, limes de i en limemaskine, også fremstillet på vort eget maskinværksted, og bevikles med to beviklinger, som løber i hver sin retning. Denne bevikling skal holde splitterne sammen, mens limen tørrer. Mens limen endnu ikke er tør, skal klingens rettes; de seks splitter skal have samme spænding, således at stangen ikke bliver skæv under tørringen. Så skal stangen hærde i adskillige måneder i almindelig stuetemperatur, det kan ikke lade sig gøre i tørreovn.

Når limen er gennemhærdet, skal snor og overskydende lim fjernes, og det sker ved pudning efter samme taperingsskema som splitterne er lavet efter. Så skal klingens færdiggøres med finpudning, lakering, montering af løberinge, hjulholder, ferruler og håndtag.

Hvad med hærkning af tonkinmaterialet?

Ja det er een af de ting, vi bevarer som en hemmelighed - det er et uhyre vigtigt trin i fremstillingen. Gennem årene har vi arbejdet os frem til en metode, som giver et særligt godt resultat.

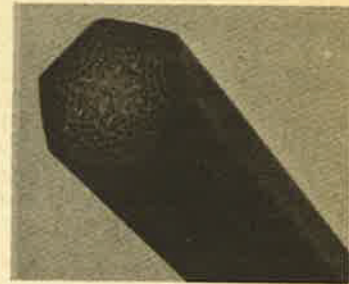
Hvorfor laver man kun fluestænger og ikke spinnestænger i splitcane?

For spinnestængernes vedkommende kan man stort set sige, at glasfiberstængerne har overtager markedet. Det skyldes først og fremmest prisen, man skal være en ivrig sportsfisker, før man er villig til at betale prisen

for en god splitcane-stang, og en rørbygget spinnestang er jo også ganske let.

Mange argumenter af mere følelsesmæssig karakter har været anvendt til fordel for splitcane-stænger. Har de reelle praktiske fordele fremfor glasfiber?

Ja, absolut. En splitcane-stang falder hurtigt til ro efter kastet. Det betyder, at den skyder længere og leverer linen pænere. Det gælder for både eenhånds- og tohåndsstænger, men har størst betydning for tohåndsstængernes vedkommende. Glasrørstænger, som i kastet spændes kraftigt, vil ændre form fra rundt tværsnit til ovalt. Derved svækkes stangen i kasteretningen, dette sker ikke med splitcane. Det betyder, at man må lægge mere kraft i kastet, for at opnå samme kastelængder med en glasstang som med splitcane, der selv tilføjer den sidste snert i kastet. Men jeg mener ab-



solut heller ikke, man kan se bort fra tilfredsstillelsen ved at eje og bruge en god splitcane-stang. En tilsvarende følelse oplever jægeren når han ser på sin geværkolbe af valnød, han ville næppe føle det samme, hvis den var af plastic.

Hvordan skal man opbevare sin splitcane-stang, når den ikke er i brug?

Stangen skal helst hænge et køligt sted og endelig ikke i nærheden af centralvarme, der bør ikke være for tørt. Da stængerne heller ikke tåler at blive udsat for fugtighed gennem længere tid, bør man ikke opbevare dem i plastic- eller aluminiumsrør, men tage dem ud, når man kommer hjem. Aluminiumsrøret er en udmærket beskyttelse, men kun under transport.