

Дефиниране на бриаровият фладерен релеф при повърхностна обработка на лула за тютюнопушене посредством обгаряне и ерозиране

Десислав Гечев Иванов

Defining briar knot relief at the surface treatment of smoking pipe by burning and erosion: In practical use of thermal blasting resources are minimized as opposed to those used for sandblasting, except where a high pressure compressor, suitable erosion material (quartz sand, metal and glass shavings), air, tips, grit chamber is necessary and significantly large room to work.

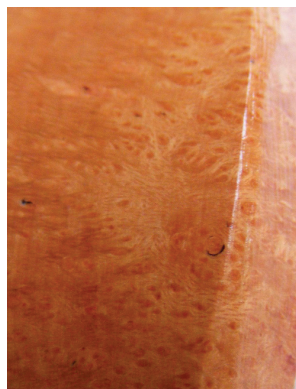
Key words: Thermalblasting, sandblasting, smoking pipe, carnauba wax.

ВЪВЕДЕНИЕ

Бриарът (*Erica arborea*) е ермоустойчиво дърво с неутрален аромат, дори когато е изложен на топлина, което го прави идеален за създаване на лули. Той има зашеметяващо красива структура на дървесните влакна, които сякаш растат излизайки от една централна точка към външната кора. Когато е направена лулата, има различни видове структурен фладер, които могат да се изявят в зависимост от посоката на влакната. Когато дървесните влакна на Бриарът са в една и съща посока с горенето, фладерът се нарича „пламък“ (фиг. 1).



фиг. 1



фиг. 2

Подобна окраска, само че с повече паралелни влакна, се нарича „право зърнеста“ или „правовлакнеста“, която е най-ценна, тъй като многото гъсторазположени праволинейни влакна на бриарът са голяма рядкост. Напречно прерязаното влакно, което е особено зрелищно, оформя структурен фладер с името „птиче око“ (фиг. 2), тъй като фините прерязани напречно влакна изглеждат като очите на малка птица.

Тъй като бриарът расте под земята, той е склонен да асимилира от почвата при своя растеж малки джобове въздух, пясък и дори малки парченца камък в структурата си. Това е една от причините, ръчно изработените лули да бъдат толкова скъпи. Понякога един дървесен блок бриар, който е перфектно оформен и притежава забележителен фладер, при финалното си финално шлифоване, точно преди да бъде полиран, изненадва неприятно с появила се изневиделица дупка или камъче. При тези случаи се практикуват най-популярните и естетически издържани методи за прикриване на дефекти при производството на лули-рустикация (*rustication*) или пясъкоструене (*sandblasting*).

ИЗЛОЖЕНИЕ

Дефиниране на бриаровият фладер и фладерен релеф при повърхностна обработка на лулата.

1. Видове повърхностна обработка (финиш) на лулата.

1.1. Полиране чрез Карнауба восък

Този начин на повърхностна обработка е най-популярният и не позволяващ прикриване на евентуални дефекти. При него след като дървената част на лулата е грубо обработена с едър абразив се подлага на все по-гладко шлифоване, до момента на обработка с най-фината шлифовъчна хартия, след което се полира на филцов диск с не много високи обороти на въртене, първоначално с едрозърнеста шлайфпаста нанесена върху диска, а по-късно и с фина такава. Когато приключи процесът на шлифоване на повърхността чрез шлифовъчна хартия и шлайфпаста, лулата минава през последния етап на своето завършване – полиране чрез карнауба восък. **Карнауба восък** (бразилски восък), се добива от листата на южноафриканската палма *Sorophtia grupifera*, която го отделя като защитно средство и се отличава с голяма твърдост. На височина палмата достига 9 м. Стеблото и е специфично усукано под формата на спирала. Тази палма е известна като *"Краллица на восъците"* [2]. Нейният восък се използва като средство, повишаващо твърдостта на пчелният восък или за подобряване по-пълноценно запълване на порите при различните политури, най-често за третиране на дървени повърхности, които придобиват силен блясък. Обработената с Карнауба восък повърхност има възможност да диша и запазва топлия си и естествен характер. При този метод на повърхностна обработка е възможно най-ясно дефинирането на основните видове фладер „птиче око“ (bird eye) и „пламък“ (flame)

1.2. Орелефяване чрез пясъкоструйна ерозия.

Принципът на този вид обработка се базира на разнородната плътност на годишните кръгове, изграждащи структурата на дървото и съответният релеф, който се получава под въздействието на различни типове ерозия върху тази разнородна по плътност маса. През лятото дървесината придвижва хранителни вещества от почвата, чрез кореновата система по цялото тяло на дървото, което обуславя и по-меките годишни кръгове, които се формират при растежа на дървото тогава. Когато времето стане студено, дървото оттегля соковете си и се приготвя за зимуване, като структурата на влакната му става много сбита и твърда. Първ Алфред Дънхил открива, че може да се възползва от пясъкоструйните машини, които по това време се използват предимно за почистване на силно замърсени повърхности [1]. След „изстрелването“ под високо налягане продължително време на струя пясък, кварцов пясък, метални или стъклени стърготини, по дървесната повърхност, върху нея се образува своеобразен неповторим релеф, който се оформя като по-висок при местата на зимните влакна и по-нисък в областта на летните.



Пясъкоструйната обработка много често се използва за прикриване на дефекти по дървесината, но има дизайнери, които откровено предпочитат този начин на външен финиш пред всички останали, дори и при работа с перфектна, лишена от дефекти дървесина.

1.3. Рустикация.

Понякога погрешно наричан „дърворезба“, при този метод повърхностна обработка, дървесината се „наранява“ чрез остри метални зъбци, които създават неравномерни грапавини по нея. По така обработеният начин релефът е твърде хаотичен и недобре четлив, поради разрошената от зъбците повърхност, което налага почистване със стоманена четка. В зависимост от едрината на металните зъбци, рустикацията може да бъде едра, фина и т.н. Някои дизайнери дори поставят име на своята рустикация като: „морски камък“, „корал“ и др.

1.4. Лакиране.

Лакирането е най-малко предпочитаният начин на повърхностна обработка, макар, че е доста разпространен, тъй като създава предпоставки за по-голям конденз в огнището. Освен това при загряване на лулата или вследствие на остаряване, лаковият филм много често се напуква и отделя от повърхността на дървесината, създавайки крайно неестетичен външен вид със своята полуизлющената повърхност.

1.5. Орелефяване чрез гравировъчна машина.

При този начин релефът се придава чрез фрезери с различна големина и форма, в зависимост от търсения ефект.

1.6. Дефиниране на бриаровият фладерен релеф посредством обгаряне.

При тази повърхностна обработка, дървесината на лулата се подлага на манипулация чрез пламък, с цел обгаряне на дървесните влакна, което в крайна сметка създава ефект, наподобяващ пясъкоструйната ерозия. Под въздействие на насоченият огън се получава разграничаване на по-твърдите зимни годишни кръгове на дървесината от летните, с рехава структура.



След обгарянето повърхността на лулата се почиства с мека метална четка, последвано от пигментация с байц и полиране с карнауба восък.



ЗАКЛЮЧЕНИЕ

При практическото използване на термичното орелефяване, ресурсите са сведени до минимум за разлика от използваните за пясъко-ерозиране, където освен компресор за високо налягане, подходящ ерозионен материал (кварцов пясък, метални и стъклени стърготини), въздухопроводи, накрайници, пясъкоструйна камера е необходимо и значително по-голямо помещение за работа.



По този начин термичният метод на орелефяване на дървесината съкращава разходите и дава възможност на творци с по-малък размер на своите ателиета да практикуват повърхностната обработка с естетическа визия, наподобяваща пясъкоструйно ерозиране.

ЛИТЕРАТУРА

- [1] Crole, Robin, Pipe: The Art & Lore of a Great Tradition, Prima Publishing, 1999
- [2] www.medpedia.framar.bg

За контакти:

Ас. Десислав Гечев, Катедра "Промислен дизайн", Русенски университет "Ангел Кънчев", тел.: 082 888 628, 082 888 845, e-mail: d_gechev@abv.bg

Докладът е рецензиран.