



ALPINE & SNOWBOARD

P R E P A R A T I O N

TECH MANUAL



PR992T

Inhalt

| | | |
|---|---|----|
| Struktur des Belags | Strukturen und Schneetypen | 2 |
| | Verschiedene Belagsstrukturen | 3 |
| | Wie Strukturen gemacht werden | 3 |
| | Handgemachte Strukturen | 5 |
| Abhängen der Kanten | Snowboards | 6 |
| | Alpin-Ski | 8 |
| | Kantenpräparation | 10 |
| Ausbürsten | | 12 |
| Faktoren, die die Wachswahl beeinflussen | Temperatur, Feuchtigkeit, Schneekörnung, Formen der Schnee-Reibung | 13 |
| Swix Cera Nova | | 14 |
| | Cera F | 16 |
| | HF Wachse | 18 |
| | LF Wachse | 20 |
| | Wie Belagsverbrennungen verhindert werden können | 20 |
| | CH Wachse | 21 |
| Einbügeln | | 22 |
| | Sicherheitsempfehlungen | 24 |
| Belagspräparation von neue Ski und Boards | | 25 |
| Schrittweise Präparation - von Rennski | | 28 |
| Cera F Applikation | Einkorken/Einpolieren | 32 |
| | Einbügeln | 34 |
| Ausbesserung von Belagskratzern und kanten | | 37 |
| Belagsreinigung | | 39 |
| Reisewachs | | 40 |

Einleitung



Diese Fibel ist für Rennläufer und Wintersportler, die das Optimum aus Ihrem Ski bzw. Snowboard herausholen wollen.

Seit 1946 produziert Swix Skiwachse und Ski-zubehör. Am Beginn des Jahres 2000 kann SWIX stolz von sich behaupten, die Nummer Eins im Weltcup Alpin und Nordisch zu sein. Swix-Serviceleute betreuen jeden wichtigen internationalen Wettbewerb auf Schnee und leisten permanente Testarbeiten. Getestet wird in Zusammenarbeit mit den führenden Skifabriken, um gemeinsam das Top-Rennlaufmaterial ständig weiterzuentwickeln.

Der Inhalt dieser Fibel gründet auf den neuesten Erkenntnissen des Rennservice.

3 KOMPONENTEN entscheiden über die Performance von Ski und Snowboard:

Belagsbehandlung und -präparation:

Schliff ihres Belags („Stuktur“).

Kantentuning:

Das richtige Abhängen der Belags- und Seitenkanten und die Wartung der Winkel und Kanten.

Wachsen:

Wachsen als Teil der Belagspräparation und Wachsen für den Rennlauf, inklusive der verschiedenen Techniken des Ausbürstens.

Unter diesen GROSSEN 3 ist das Wachsen die variantenreichste Tätigkeit. Wachs ist das letzte Bindeglied zwischen Belagsoberfläche und Schneeoberfläche. Technologische Neuerungen im Produktions- und Mischverfahren sowie bei den Rohmaterialien haben dazu geführt, daß die Wachse heute größere Anwendungsbereiche haben und das Wachsen im allgemeinen leichter wird. Um aber bei ständig wechselnden Schneeverhältnissen die optimale Wahl zu treffen, bleibt es nichtsdestoweniger unerlässlich, eine profunde Kenntnis des gesamten Wachssystems sowie individuelle Anwendungserfahrungen zu erwerben.

Die Wachsfibel vermittelt das Grundlagenwissen über die richtige Belagspräparation und das Kantentuning. Diese Einsichten in das Cera Nova-Wachssystem werden Ihnen zu einem GLEIT-Knowhow auf Weltcupniveau verhelfen.

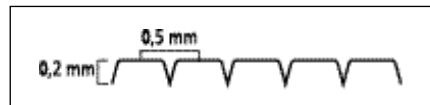
Struktur des Belags



Strukturen und Schneetypen

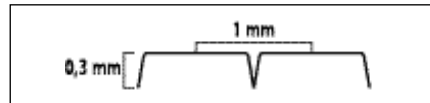
FEINE STRUKTUREN

Feine Strukturen werden hauptsächlich bei neuem und feinkörnigem Schnee von 0°C und kälter verwendet. Auch für älteren feinkörnigen Schnee um -8°C und kälter. Ca. 0,5 mm breit & 0,1 bis 0,2 mm tief:



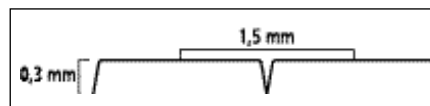
MITTLERE STRUKTUREN

Mittlere Strukturen werden um den Gefrierpunkt (0°C) bis +4°C und -6°C und bei älteren feinkörnigen Schnee verwendet. Ca 0,5 bis 1,0 mm breit & 0,2 bis 0,3 mm tief:



GROBE STRUKTUREN

Grobe Strukturen werden angewandt, wenn der Schnee ein- oder mehrmals aufgetaut und wieder durchgefroren wurde und/oder sich im Schmelzzustand um den Gefrierpunkt befindet und wir es mit grobkörnigen Schneekristallen zu tun haben. Typische Schneetemperaturen für diese Struktur sind 0°C und eine Lufttemperatur von 0°C bis +10°C. Ca 1,0 bis 1,5 mm breit & 0,2 bis 0,3 mm tief:



Wenn der Belag eines Snowboards oder Ski eine bestimmte Oberflächenstruktur bzw. eine Belagsmusterung aufweist, verbessert sich das Gleitverhalten verglichen mit glatten Oberflächen wesentlich.

Es ist unmöglich, die unendliche Vielzahl verschiedener Schneetypen und die unbegrenzte Zahl möglicher Belagsschliffe erschöpfend aufzuzählen.

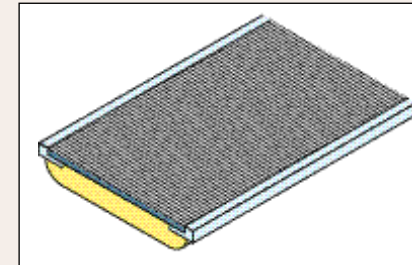
Um eine sinnvolle Systematisierung vorzunehmen, haben wir die Strukturen in drei Kategorien eingeteilt:

- Feine Strukturen
- Mittlere Strukturen
- Grobe Strukturen

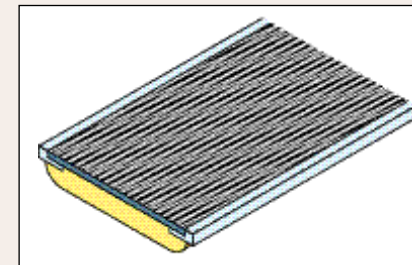
Verschiedene Belagsstrukturen

LINEARE STRUKTUREN

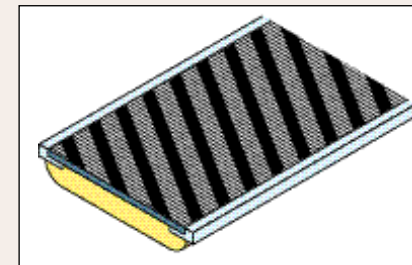
Feine, lineare Strukturen sind für sehr kalten Schnee.



LINEARE STRUKTUR



KREUZSTRUKTUR



VERSETZTE STRUKTUR

KREUZSTRUKTUREN

Die am meisten verwendeten Strukturen sind diagonale Strukturen, Steinschliff-Grund zu gekreuzten Strukturtypen. Sie funktionieren besser bei Schnee mit mittlerer oder hoher Feuchtigkeit und grobkörnigen Schneekristallen. Diese Struktur hat eine optisch diagonale Querstreifung, die in einem bestimmten Winkel über den Belag verläuft. Zu tiefe, grobe Strukturen beeinträchtigen die Drehfähigkeit.

VERSETZTE STRUKTUREN

Es gibt eine Vielzahl „versetzter“ Strukturkombinationen, die mittels Steinschliff oder manueller Strukturwerkzeuge hergestellt werden. Diese variieren bezüglich Gleit- und Dreheigenschaften.

Wie Strukturen gemacht werden

Heutzutage werden nahezu alle Belagsstrukturen mittels des Steinschliff-Verfahrens erzeugt. Steinschliffmaschinen haben erstaunliche Kapazitäten entwickelt. Die Möglichkeiten Schleif-Parameter zu variieren und kontrolliert einzusetzen sowie spezifische Strukturmuster zu reproduzieren wurde sehr verbessert. Obwohl auch manuell immer noch gute Strukturen geschaffen werden können, ist diese Methode zeitaufwändig und bezüglich der Vielfalt der möglichen Strukturen begrenzt, sodaß der Steinschliff zunehmend bevorzugt wird.

Für den Top-Rennlauf sind moderne, hochfunktionelle Steinschliff-Maschinen und sachkundige Bediener von entscheidender Bedeutung. Die Qualität des Schliffs hängt von der idealen Auswahl der zur Verfügung stehenden Parameter ab.

Schneidegeschwindigkeit - Rotationsgeschwindigkeit des Schleifsteins.

Querverlaufgeschwindigkeit - die Geschwindigkeit, mit welcher das „Struktur“-Werkzeug, zumeist Diamanten, quer über die Oberfläche des Schleifsteins geschickt wird, um Belagsmusterungen zu erzeugen.



Führungsgeschwindigkeit - die Geschwindigkeit, mit der Board oder Ski über den Schleifstein geführt werden.

Auflagedruck - das Gewicht, mit welchem Board oder Ski während des Schleifverfahrens auf den Schleifstein gedrückt werden.

SCHNEIDEGESCHWINDIGKEIT

Je höher die Rotationsgeschwindigkeit des Schleifsteins, desto mehr Belagsmaterial wird entfernt, desto höher die entstehende Hitze. Wenn die Rotationsgeschwindigkeit zu hoch ist, „verbrennt“ die Belagsoberfläche und der Belag kann durch die versiegelten Poren weniger Wachs aufnehmen. Ein verbrannter Belag erhöht die Reibung mit der Schneeoberfläche, wird langsamer. Auch die Stahlkanten können durch zu hohe Hitze Schaden nehmen.

QUERVERLAUFGESCHWINDIGKEIT

Hohe Querverlaufgeschwindigkeit bewirkt eine aggressivere Einwirkung des Schleifsteins, was zu tiefen, groben Strukturen führt. Solche Strukturen sind generell nicht zielführend, weil sie die Drehfreudigkeit des Ski/Snowboard negativ beeinflussen. Niedrigere Querverlaufgeschwindigkeiten produzieren feinere Strukturen, sind aber oft auch erforderlich, um auf weichen Belägen nicht zu hohe Hitze entstehen zu lassen.

FÜHRUNGSGESCHWINDIGKEIT

Hohe Führungsgeschwindigkeiten bewirken, daß weniger Belagsmaterial entfernt wird und weniger Reibungshitze am Belag entsteht. Niedrige Führungsgeschwindigkeiten bewirken im Gegensatz dazu, daß viel Material vom Belag weggenommen wird und mehr Reibungshitze entsteht, die beim Belagsfinishing von Rennski unerwünscht ist.

AUFLAGEDRUCK

Höherer Auflagedruck (Schleifgewicht) führt zu mehr Schleifeffekt und größerer Hitzeentwicklung. Zu hoher Auflagedruck kann Board oder Ski deformieren oder bewirkt ungleich-mäßigen Schliff. Geringerer Druck ist vorteilhaft, weil weniger Hitze entwickelt wird, aber das Schleifverfahren dauert länger.

Diese vier Parameter sind vom Bediener der Schleifmaschine richtig einzusetzen. Gesammelte Erfahrungen und gute Kenntnisse der Bedienungsanleitungen der Schleifmaschinen ermöglichen, optimale Schriffe für die jeweiligen Bedingungen zu produzieren bzw. zu reproduzieren.

Weil bei diesem Job viel Knowhow und „Fingerspitzengefühl“ vonnöten ist, können sich Servicewerkstätten mit geschulten Schleifern, die kontinuierliche Qualitätsarbeit leisten, einen oft über die Grenzen reichenden Ruf bei Rennläufern aufbauen.

Zwei weitere Parameter sind weniger leicht zu beeinflussen. Die Qualität des Schleifsteins und die Qualität der Diamantwerkzeuge, die die Belagsmuster auf der Steinoberfläche schaffen. Eine Servicewerkstatt, die auf Rennlauf spezialisiert ist, muß darauf achten, die qualitativ hochwertigsten Materialien zu bekommen und zu verwenden.

SCHLEIFSTEINE

Schleifsteine bestehen aus zwei Arten von Materialien:

- Schleifmittel - Carborundum, Siliconcarbid etc.
- Bindemittel - Keramik, synthetische Harze und Klebstoffe.

Diese Komponenten werden in einer Gußform zusammengemischt und dann bei hoher Hitze und hohem Druck in die Form eines Rades gesintert.

Die Kunst der richtigen Materialzusammensetzung zielt auf die ideale Härte des Steins, die richtige Schleifpartikelgröße sowie die richtige Wahl der Körnung der Schleifmittel ab. Der Stein muß gut schleifen, ohne daß dabei aber Schleifpartikel abbröckeln können und sich dieser deformiert.

QUERVERLAUFSWERKZEUGE

Das Querverlaufswerkzeug hat die Aufgaben, die Muster in den Stein „einzuschreiben“, welche die Belagsstrukturen schaffen, sowie eine glatte Oberfläche auf dem Schleifstein beizubehalten. Am besten dafür geeignet sind gewöhnlich Industrie-Diamanten. Dabei kann ein einzelner großer Diamant eingesetzt werden oder eine Querverlaufshalterung, die viele kleine Diamanten zusammenhält. Auch Keramikmaterialien werden als Querverlaufsinstrumente eingesetzt.

Merke:

Eine der wichtigsten Aufgaben eines Rennläufers, Coaches oder Servicemanns ist es, eine Werkstatt ausfindig zu machen, die beim Schleifen sowohl Qualitätswerkzeug verwendet als auch kontinuierliche Qualitätsarbeit leistet. In der Folge müssen die Verantwortlichen, die geschliffenen Belagsstrukturen während des Einwachsens durch gekonntes Ausbürsten und leichtes manuelles Abziehen in Schuß halten, solange bis wieder ein neuer Schliff fällig wird.

Handgemachte Strukturen

Mit der Hand gefertigte Belagsstrukturen sind zwar zeitaufwändig, können aber maschinell hergestellten Strukturen durchaus ebenbürtig sein.

Silicon-Schleifpapier

Eine gute, weitverbreitete Struktur kann mit dem Swix Silicon-Schleifpapier der Körnung #100 produziert werden. Das Schleifpapier sollte zum Bearbeiten des Belags um einen Polierblock oder eine Feile gewickelt werden. Immer von der Skispitze Richtung Skiende abschmirlen. Bei diesem Verfahren werden viele Polyäthylen-Härchen aus dem Belag herausgeholt, die entfernt werden müssen. Siehe dazu Abschnitt zur Nachbehandlung.

Die Körnungen #150 oder #180 sind gut geeignet, wenn bei kälteren, trockenen Neuschneebedingungen der Ski schnell umgeschliffen werden muß.

Die Zeit bzw. die Anzahl der „Schmirgeleinheiten“ ist abhängig davon, wie lange man braucht, um eine ebene, gleichmäßige Lauffläche herzustellen.

Swix Stahlbürste (T0163)

Diese Spezialbürste ist für mittlere Strukturen in Verwendung und wird von Weltcup-Serviceleuten sehr viel eingesetzt. Die steifen, scharfen Borsten schneiden sich in den Polyäthylen-Belag ein und schaffen eine versetzte Struktur. Die Stahlbürste wird auch dazu verwendet, grobe Steinschliffstrukturen linear zu korrigieren.

Wenn der Belag vernachlässigt, also nicht genug eingewachsen bzw. mit Fibertext und Wachsbürsten behandelt worden ist und deshalb Oxidierungen oder eine glänzende, verhärtete Oberfläche aufweist, kann die Stahlbürste nützlich sein, den Belag wieder in Schuß zu bringen.

Die Bürste funktioniert nur wirklich gut, wenn die Borsten scharf sind (stumpfe Borsten können dem Belag Schaden). Nach der Stahlbürste müssen die Polyäthylen-Härchen entfernt werden. Siehe dazu Abschnitt zur Nachbehandlung.

Abhängen der Kanten

SNOWBOARDS

Eine gute Einspannvorrichtung ist bei der Snowboard-Präparation enorm wichtig. Es entnervt ungeheuer, wenn das Board während des Kantenschleifens oder Wachsens ständig „abstürzt“ oder hin- und herwackelt.

BELAGSKANTE

Das Abhängen der Belagskanten ist bei Snowboards entscheidend. Über die Anzahl der Grade der Belagskante kann diskutiert werden, sicher aber ist, daß eine hängende Belagskante zu empfehlen ist. Boards mit aufgestuften Belagskanten (höher als der Belag) werden speziell auf flachem Terrain „flattern“. Zurückzuführen auf den hohen Winkel des Boards beim Carven und die starke Hebelwirkung, die ein Rider auf die Kante ausüben kann, ist der Halt auf hartem Schnee weniger problematisch als bei Ski.

Die Regel sind Belagskanten, die um 1° abgehängt, und Seitenkanten, die um 1° oder 2° abgehängt sind. Wichtig ist, die Kanten am vorderen und hinteren Ende des Boards „zu brechen“, also abzurunden.

Begonnen wird gewöhnlich mit dem Abhängen der Belagskanten. Der T2000 Xactor von Swix ist ein Gerät, der einem diese Arbeit mit Hilfe der detaillierten Anleitung leicht macht. Auch die neuen Anschlagwinkel T2005 für Feilen stellen eine günstige und präzise Möglichkeit zum Abhängen der Belagskanten dar.

Wenn der gewünschte Winkel einmal abgehängt wurde, verhindert der Belag, daß die Feile mit dem gleichen Anschlagwinkel mehr Material von der Kante wegnehmen kann. Wenn die Belagskante also erneut gefeilt werden soll, muß entweder ein steilerer Anschlagwinkel verwendet oder der überschüssige Belag mittels Steinschliff oder Sandpapier abgeschliffen werden.

Mit Schleifmitteln wie z.B. Diamant- oder Keramiksteinen kann die Belagskante jedoch noch längere Zeit geschärft und poliert werden, ohne daß dadurch mehr Stahl weggenommen wird.

SEITENKANTEN

Jetzt werden die Seitenkanten im gewünschten Winkel abgehängt. Verwenden Sie einen Anschlagwinkel. Mit dem T2000 Xactor können auch die Seitenkanten bearbeitet werden. Für neue Boards eine kurze Karosseriefeile in den Xactor einführen. Eine hervorragende Alternative sind auch die klassischen Anschlagwinkel mit Klammer T219-T223. Die Karosseriefeile ist optimal für die Grobarbeiten an der Kante. Wenn die richtige Geometrie auf der Kante geschaffen wurde, werden die feineren Standard-Feilen zum Glätten verwendet. Gewöhnlich wird mit wenig Druck gefeilt. Eine gute Feile erledigt die Arbeit alleine!

Merke:

Ein 90° Winkel funktioniert gut und hat den Vorteil, daß er weniger leicht abgenutzt wird als niedrigere Winkel. Wenn sowohl auf der Belags- als auch auf der Seitenkante ein 2° Winkel gefeilt wird, stehen diese wieder in einem 90° Winkel zueinander. Diese Kombination vereinigt die Vorteile hängender Kanten wie bessere Drehbarkeit und mehr Halt und mit dem des rechten Winkels, nämlich daß dieser weniger schnell abstumpft.

POLIEREN

Durch das Polieren der Kanten erhöht sich deren „Biß“. Polierte Kanten sind schärfer und bleiben länger scharf. Das bloße Feilen hinterläßt nämlich kleine Graten auf der Kante, die beim Fahren gewöhnlich herausgerissen werden und bewirken, daß die Kante stumpf wird. Verwenden Sie zum Polieren den feinen Diamantstein (T0230), den Swix Keramik-Polierstein (T0998) oder den Hartgummi (T0994).

KANTENBRECHEN

Man kann der Kante im Nose-Bereich des Boards etwas die Schärfe nehmen; man nennt dies: die Kante „brechen“. Dieses Abstumpfen der Kante sollte ab jener Stelle erfolgen, die nicht mehr mit dem Schnee in Kontakt ist. Grundsätzlich ist das Kantenbrechen bzw. die Länge der abzustumpfenden Kante aber vom Fahrstil bzw. den Empfehlungen des Board-Produzenten abhängig. Die Kanten können auch am hintersten Ende

des Boards entschärft werden. Verwendet wird dazu der weiche Gummi (T0992), aber auch das Fibertex T265 ist dafür geeignet. Es ist gut, wenn der Boarder den Rubbelstein zum Kantenbrechen immer dabei hat: Damit kann der Bereich des zu brechenden Kante beim Einfahren nachadjustiert werden, wenn er merkt, daß die Kanten in den Kurven zu sehr „verschneiden“.

Merke:

Wenn die Kanten Verhärtungen aufweisen, weil über Steine gefahren wurde, müssen diese Verhärtungen vor dem Feilen mit einem Schleifstein T0240 entfernt werden. Ansonsten wird die Feile über die Verhärtungen darübergleiten und kann keine gleichmäßig scharfe Kante gefeilt werden. Das Entfernen der beschädigten/verhärteten Kanten mit einem Stein ist einfach und effektiv. Es ist viel sinnvoller als der Versuch, sich durch den verhärteten Stahl durchzukämpfen und dabei die Feile zu ruinieren.



Daniel Franck.

ALPIN-SKI

Den richtigen hängenden Winkel bei den Kanten von Skiern zu feilen, ist etwas diffiziler als bei Snowboards, weil diese unabhängig für zwei Ski gemacht werden müssen, die Ski durch ihre geringe Breite und die Platzierung der Skischuhe eine geringere Hebelwirkung haben und andere Drehwinkel als beim Snowboard vorliegen.

BELAGSWINKEL

Wenn der gewünschte Winkel auf der Belagskante abgehängt wurde, verhindert der Belag selbst, daß man wieder auf einen niedrigeren Winkel zurückgehen kann. Um die Stahlkante weiter mit der Feile zu behandeln, müssen höhere Winkel eingestellt werden. Mit einem neuen Paar Ski werden Sie vielleicht mit einem belagsseitigen Winkel von weniger als 0,5° beginnen wollen. Erst wenn die Belagskante erneut geschärft werden soll, wird man auf einen 0,5° und dann vielleicht einen 1° Winkel gehen. Dies geschieht übrigens in der Pra-

xis oft von selbst, wenn man mit dem Anschlagswinkel und der Feile etwas „schwindelt“, um die Kante doch noch zu erwischen.

Irgendwann wird es aber dann nötig, den Belag per Steinschliff oder manuell leicht abzutragen. Nachdem der Belag und die Kante wieder auf einer Ebene sind, kann die Belagskante erneut auf den gewünschten Winkel abgehängt werden.

Das Schärfen und Glätten der Kante funktioniert am besten mit Diamantsteinen. Wenn es nötig wird nachzufeilen, ist es Zeit für einen Steinschliff.

SEITENKANTE

Hängende Winkel auf der Seitenkante sind einfacher zu feilen, instandzuhalten und wenn nötig zu ändern. Weltcup-Serviceleute verwenden für diese Arbeiten immer Anschlagwinkel. Gewöhnlich werden hängende Winkel bei neuen Ski (Boards) mit einer kurzen Karosseriefeile vorgefeilt. Die Karosseriefeile schneidet rasch alle Ungleichmäßigkeiten oder verhärteten Stellen ab, die die Schleifmaschi-

ne verursacht haben kann. Danach wird die Kante mit einer Stahlfeile geschärft.

Das Abhängen der Seitenkanten bewirkt, daß die Ski schneller greifen und auch einen besseren Halt auf der Schneeoberfläche haben. Je härter die Schneeoberfläche, umso wichtiger wird der sichere Halt. Seitenkanten werden gewöhnlich in einem Winkel zwischen 1° bis 5° abgehängt.

Merke:

Ein 90° Winkel funktioniert sehr gut und nützt sich weniger ab als Kanten mit niedrigeren Winkeln. Ein 1° Winkel auf der Belagskante und ein 1° Winkel auf der Seitenkante stehen zueinander in einem rechten Winkel (90°). Damit vereinen Sie die Vorteile eines hängenden Winkels (guter Biß und hohe Drehbarkeit) mit der längeren Haltbarkeit eines 90° Winkels.

POLIEREN

Durch das gründliche Polieren der Kanten erhöht sich deren Performance. Polierte Kanten sind viel

schneller, schärfer und stumpfen weniger schnell ab. Die sehr kleinen Graten, die beim Feilen entstehen, werden beim Fahren aus der Kante herausgerissen und stumpfen diese ab.

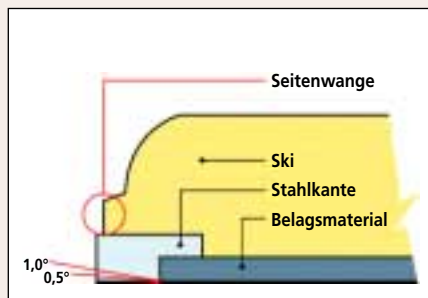
Verwenden Sie zum Finishen der Kante die Feine Diamantfeile (T0230), den Keramik-Stein (T0998) oder den Swix Hartgummi (T0994).

KANTENBRECHEN

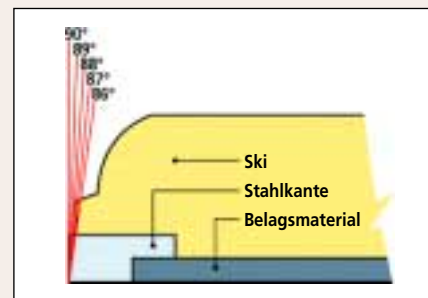
Die Kanten können an Ihren Enden (speziell im vorderen Bereich) abgerundet („gebrochen“) werden. Dieses Abstumpfen der Kante sollte ab jener Stelle erfolgen, die nicht mehr mit dem Schnee in Kontakt ist. Der sogenannte „Grat“, welcher durch das maschinelle Schleifen oder das Feilen mit der Hand auf der Kantenoberfläche entstehen kann, soll mit einem Diamant- oder Keramikstein wegpoliert werden. Grundsätzlich ist der Bereich der abzustumpfenden Kante aber vom Fahrstil bzw. den Empfehlungen des Ski-Produzenten individuell abhängig und ist auch von Disziplin zu Dis-

NACHFOLGEND EINIGE ALLGEMEINE RICHTLINIEN AUS DEM WELTCUP:

| | | | | | |
|---------------------|---|-----------------------|---------------------|---|---------------------|
| SL Belagskante | = | kein Winkel | SL Seitenkante | = | 3 bis 5 Grad Winkel |
| RT Belagskante | = | 0,5 bis 1 Grad Winkel | RT Seitenkante | = | 3 bis 5 Grad Winkel |
| SG Belagskante | = | 0,5 bis 1 Grad Winkel | SG Seitenkante | = | 3 Grad Winkel |
| ABFAHRT Belagskante | = | 0,5 bis 1 Grad Winkel | ABFAHRT Seitenkante | = | 3 Grad Winkel |



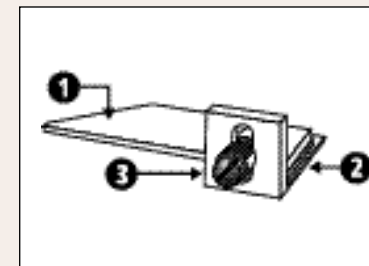
Winkel der Belagskante - normal zwischen 0,5 und 1 Grad.



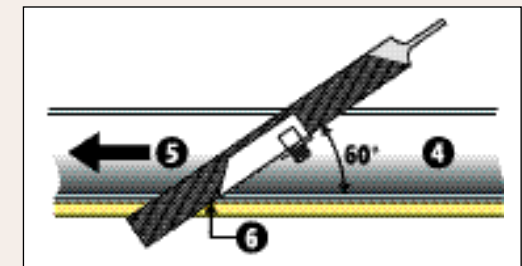
Abhängen der Seitenkanten.

T2005 Anschlagswinkel für Belagskante. Set aus vier verschiedenen Winkeln: 0,5°, 1°, 1,5° und 2°.

Verwendet von Top-Serviceleuten. Diese exklusiven Feilenhalterungen sind zum Abhängen und In-Schraub-Halten der belagsseitigen Winkel von Ski und Snowboard konzipiert. Sie sind leicht zu handhaben, erzeugen einen gleichmäßigen, präzisen Winkel über die gesamte Kantenlänge und ermöglichen individuelles Feilen. Durch die Fixier-Schraube können Feilen und Schleifsteine verschiedener Dimension eingelegt und fixiert werden.



Feile bzw. Schleif-/Polierstein in die Halterung einlegen. Oberes (1) und unteres (2) Teil der rechtwinkligen Führung (3) zusammenpressen, während die Feile mit dem Schraubverschluß fixiert wird.



Die Feile und die Halterung am Ski- oder Snowboard-Belag auflegen (4) und in illustrierte Pfeilrichtung (5) hängend feilen.

ziplin verschieden. Die Kanten können auch am hintersten Ende des Ski entschärft werden. Verwendet wird zum Kantenbrechen der weiche Rubbelstein (T0992), aber auch das Fibertext T265 ist dafür geeignet. Wenn der Fahrer merkt, daß seine Ski zum Verschneiden neigen, kann es vorteilhaft sein, den Gummi zum Kantenbrechen mitzuhaben und die Kanten auf der Piste nachzuadjustieren.

Merke:

Wenn die Kanten Verhärtungen aufweisen, weil Sie über Steine gefahren sind, müssen diese Verhärtungen vor dem Feilen mit einem Schleifstein T0240 entfernt werden. Ansonsten wird die Feile über die Verhärtungen abgleiten und kann keine gleichmäßig scharfe Kante gefeilt werden. Das Entfernen der beschädigten/verhärteten Kanteile mit einem Schleifstein ist einfach und effektiv. Es ist viel sinnvoller als der Versuch, sich durch den verhärteten Stahl durchzukämpfen und dabei die Feile zu ruinieren.

SEITENWANGEN ABZIEHEN

Der T2000 Xactor kann auch zum Abschneiden überschüssiger Seitenwangen des Ski/Boards verwendet werden. Nach mehrmaligem Feilen der Seitenkanten wird es schwierig, den hängenden Winkel der Kante weiter beizubehalten, weil man auf den Seitenwangen aufzuliegen beginnt. Legen Sie eine kurze Karosseriefeile (T0108S) in den Xactor ein. Verwenden Sie den schwarzen Stift in der Mitte und die zwei grünen auf der Seite. Damit bewirken Sie einen 6° Winkel zur Feile. Dieser steile Winkel wird zu einer Begrädigung der Stahlkanten führen und die Seitenwangen abschneiden. So viel von der Seitenwange wegschaben, bis die Feile am Stahl aufzuliegen beginnt. Dann die normale Feile einlegen und den gewünschten Winkel mittels des jeweiligen farbcodierten Stifts zum Abhängen der Kanten einstellen.

Swix Seitenwand Planzieh Klinge TJ100 ist ein neues Instrument zum Abtragen überschüssiger Seitenwangen. Das „Messer“ ist rund, wodurch es sich kaum abnützt und man sich nicht verletzen kann.

Kantenpräparation

Die Swix Feilen & Schleif- bzw. Poliersteine sind ausschließlich für das Bearbeiten der Kanten von Ski und Snowboards konzipiert. Die Eigenschaften der Feilen wie Hartverchromung oder Dicke, Höhe und Winkel der Zahnungen sowie Hieb pro Zentimeter sind Ergebnis jahrelanger Erfahrungen von Weltcup-Serviceleuten und Feilenproduzenten. Ebenso ist unser Sortiment an Schleif- & Poliersteinen auf das Wesentliche reduziert, um optimales Arbeiten ohne verwirrendes überflüssiges Material zu ermöglichen.



Anschlagwinkel mit Klammern für SEITENKANTEN

- 0° Anschlagwinkel mit Klammer (T0219).
- 1° Anschlagwinkel mit Klammer (T0220).
- 2° Anschlagwinkel mit Klammer (T0221).
- 3° Anschlagwinkel mit Klammer (T0222).
- 4° Anschlagwinkel mit Klammer (T0223).



Schleifstein (T0240)

Fein- und grobkörnig. Zum Entfernen verhärteten Stahls und von Graten nach Steinschlag.



Schleifgummi - Grau (T0992)

Weich, zum Präparieren und Entschärfen der Kanten im vorderen und hinteren Bereich.



Keramikstein Fein (T0998)

Zum Feinpolieren der Oberfläche von Stahlkanten. Ultrafeines Qualitätsprodukt für Finishing.



Chrom-WC (T0106N)

Chrom-Feile. Exzellenter „Biß“. Die Lieblingsfeile der Weltcup-Service-männer.



Karosserie-WC (T0108)

Karosserie-Feile. Für die Grobarbeit beim Kantenfeilen, das schnelle Abhängen der Kanten. Zum Entfernen überschüssigen Belagsmaterials.



Mini Diamantstein - Grün (T0230B)

Extrafein. 70 mm. Zum Kantenpolieren bei Ski, Carving-Ski und Snowboard.



Diamantstein - Rot

Fein. 70 mm (T0231) und 110 mm (T0235). Zum Kantenpolieren von Ski, Carving-Ski und Snowboard.

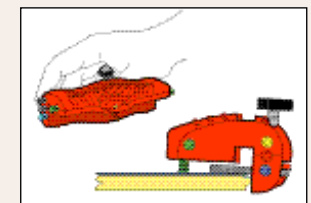
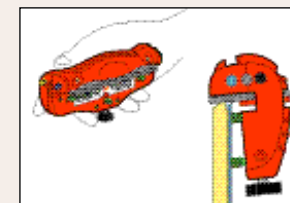
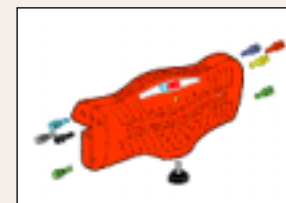


Diamantstein- Blau

Grob. 70 mm (T0232) und 110 mm (T0236). Zum Entgraten der Kanten von Ski, Carving-Ski und Snowboard.

T2000 SWIX XACTOR

Zum Schärfen und Abhängen der Kanten von Ski und Snowboard. Drei Werkzeuge in einem!



All-in-One Kantengerät!

- Farbcodierte Stifte zum einfachen Einstellen der gewünschten Kantenwinkel.
- Ergonomische Form des Geräts für optimales, kräftesparendes Arbeiten.
- Feilen und Steine können ohne Schraubverschluß in Position gehalten werden.

Bearbeiten der Seitenkanten und Seitenwangen

- Halterung für alle Arten und Längen von Feilen
- Winkel-Optionen von 0° bis 6° in einem Abstand von 1°.
- Späne können von der Kante abfallen und verunreinigen nicht Belag.

Bearbeiten der Belagskanten

- Winkel-Optionen von 0° bis 3° in einem Abstand 0.5°.
- Bis auf 2/10 mm präzise.

Ausbürsten

Bronzebürste (T0158)

Wirkungsvolle Allround-Bürste. Zum Ausbürsten verschiedenster Wachse wie auch zur Belagsbehandlung vor dem Einwachsen. 10 bis 15 Mal darüberbürsten.

Diese Bürste könnte auch „Basis-Bürste“ genannt werden, weil sie die Belagsoberfläche in einen sauberen Grundzustand bringt. Immer zu verwenden, wenn der Belag versiegelt, glänzend bzw. oxidiert ist oder Kratzer von der Benutzung aufweist. Kräftiges Ausbürsten „öffnet“ und strukturiert die Belagsoberfläche, weil sie die dünne Oberflächenverhärtung, die beim Fahren entsteht, und die Oxidierungen eliminiert. Beläge werden durch regelmäßiges Ausbürsten in Schuß gehalten, nehmen dadurch mehr Wachs auf und haben einen geringeren Reibungskoeffizienten.

Die Bronzebürste sollte in Kombination mit dem feinen weißen Fibertex T266 verwendet werden, um die Polyäthylen-Mikrohärchen herauszuholen und abzuschneiden und altes Wachs zu entfernen.

Fibermessing-Mischbürste (T0155)

Eine Kombination aus Bronze und Fiber. Zum ersten Ausbürsten aller Wachse. Mindestens 15 mal darüberfahren.

Mittlere/Feine Messingbürste (T0162)

Zum zweiten Ausbürsten von feinen Strukturen: Nach der Bronzebürste zu verwenden. 10 mal darüberfahren.

Roßhaarbürste (T0157)

Die Roßhaarbürste wird vorwiegend für die Applikation von Cera F Pulver verwendet. Nach dem Einkorken oder Einbügeln von Cera F wird das Pulver durch kräftiges Hin- und Herreiben mit der Roßhaarbürste in den Belag eingebürstet. Die Roßhaarbürste sollte nur für Cera F verwendet werden (Vorteil: das Pulver bleibt in den Naturborsten haften und kann wieder herausgeklopft werden). Das letzte Ausbürsten von Cera F mit der blauen, weichen Nylonbürste oder der weißen Nylonbürste vornehmen.

Weißer Nylonbürste (T0161)

Eine preisgünstige Allzweckbürste für alle Wachse und Cera F. Zumindest 20 mal darüberbürsten. Weltcup-Serviceleute verwenden sie gerne zum ersten Ausbürsten von Cera F.

Blaue Nylon-Polierbürste (T0160)

Eine feinborstige Polierbürste zum letzten Finish von Rennwachsen, auch Cera F.

Faktoren, die die Wachswahl beeinflussen

Temperatur

Die Temperaturangaben auf den Swix-Wachsen beziehen sich in der Regel sowohl auf Schnee- als auch auf Lufttemperatur. Wenn nichts anderes angegeben ist, wird die Lufttemperatur herangezogen. Als erster Anhaltspunkt für die richtige Wachswahl gilt eine Messung der Lufttemperatur im Schatten.

Gemessen sollte an mehreren Punkten entlang der Strecke werden, wobei speziell auf die Schlüsselstellen, wie Flachstücke, geachtet werden muß. Die Schneetemperatur kann auch sehr nützlich sein (Achtung: Immer an der Schneeoberfläche messen!). Wenn die Temperatur aber einmal den Gefrierpunkt (0°C oder 32°F) erreicht, wird der Schnee diese Temperatur halten, auch wenn die Lufttemperatur weiter steigt. In diesem Fall sollte man sich dann an die Lufttemperatur halten und sich als weiteres Kriterium auf den Wassergehalt im Schnee konzentrieren.

Feuchtigkeit

Die Feuchtigkeit ist sehr wichtig, wobei aber mehr auf lokale Klimagegebenheiten als auf jeden Prozentpunkt der Luftfeuchtigkeit geachtet werden soll. Ins Kalkül zu ziehen ist, ob das Rennen in einer trockenen Klimazone mit einer durchschnittlichen Luftfeuchtigkeit von weniger als 50%, in einer „normalen“ mit 50% bis 80% oder in einer feuchten Klimazone mit 80% bis 100% stattfindet. Dazu müssen dann natürlich auch gegebenenfalls aktuelle Niederschläge beachtet werden.

Schneekörnigkeit

Die Form der Schneekristalle und folglich der Schneeoberfläche ist für die Wachswahl sehr wichtig. Fallender oder sehr frischer Schnee stellt einen beim Wachsen vor die größten Probleme.

Scharfe Schneekristalle erfordern ein Wachs, in welches sich die Schneekristalle nicht hineinbohren können und das nicht nicht herunterrissen werden kann, das aber bei wärmeren Temperaturen gleichzeitig wasserabweisende Qualitäten hat. Gerade unter diesen extrem schwierigen Bedingungen kann Cera F seine ganze Klasse ausspielen.

Heutzutage ist bei den meisten Rennen Kunstschnee im Einsatz. Frisch produzierter Kunstschnee bei kalten Temperaturen erfordert den Zusatz synthetischer Paraffine wie CH4, LF4, HF4 und/oder CH6, LF6 und HF6. Kunstschnee, der schon einige Tage „sitzt“ und dessen Oberflächenstruktur von der umgebenden Atmosphäre geformt wurde, ähnelt eher wieder normalen Schneebedingungen mit gängigen Gleiteigenschaften.

Auch wenn die Lufttemperaturen über 0°C steigen, bleibt die Schneetemperatur bei 0°C. In diesem Fall verändert sich nur der Wassergehalt des Schnees bis zur gänzlichen Sättigung des Schnees mit Wasser. Diese Bedingungen verlangen nach Wachsen mit hoher Wasserabweisung und nach sehr groben Belagsstrukturen.

Formen der Schnee-Reibung

Die Reibung auf Eis und Schnee ist eine gemischte. Das bedeutet, es ist weder eine wirkliche Trockenschnee- noch eine Naßschneereibung. Bei sehr niedrigen Temperaturen ist der Reibungsmechanismus weitgehend von Gesetzmäßigkeiten der Trockenreibung bestimmt.

Bei durchschnittlichen winterlichen Temperaturen von -4° bis -10°C ist der Wasserfilm zwischen den Reibungsbeteiligten optimal, um eine niedrige kinetische Reibung zu schaffen.

Bei Erreichen des Gefrierpunkts nimmt die Dicke des Wasserfilms zu und wenn Schmelzbedingungen eintreten, kommt ungebundenes Wasser ins Spiel.

Der Kontaktbereich zwischen Ski und Schnee erhöht sich und die Reibung nimmt zu. Am Belag entsteht ein Saugeffekt und der Wassergehalt steigt.



Bronzebürste
(T0158)

Fibermessing-
Mischbürste
(T0155)

Mittlere/Feine
Messingbürste
(T0162)

Roßhaar-
bürste
(T0157)

Weißer Nylon-
bürste
(T0161)

Blaue Nylon-
Polierbürste
(T0160)

SWIX CERA NOVA

Das höchstentwickelte Rennwachs-System der Welt !

CERA NOVA ist das Wachssystem, das keine Unterscheidungen zwischen verschiedenen Disziplinen auf Schnee mehr nötig macht: Nummer 1 in Langlauf, Alpin, Snowboard. Geheimnis und Erfolg von Cera Nova basieren auf chemisch modifizierten Fluorcarbon-Materialien, die Abwandlungen des legendären Cera F Pulvers in Kombination mit verbesserten Hightech-Mischungen klassischer Paraffinwachs, Mikrokristallin- und Synthetikwachs sind.

Die Cera Nova Wachsformeln zielen auf ein umfassendes Gleitsystem ab, das auf allen Arten und Kombinationen von Natur- und Kunstschnee, das optimale Produkt bietet. Bei den meisten Rennen trifft man heutzutage auf Kunstschnee oder maschinell vermischten Natur- und Kunstschnee. Bei kalten Temperaturen bedeutet dies eine Wachswahl, die direkt den artifiziiellen Bedingungen entspricht. Nur bei fallendem Neuschnee während eines Rennens oder wenn der Wassergehalt der Schneeoberfläche bei wärmeren winterlichen Temperaturen oder starker Sonneneinstrahlung steigt, muß bei der Wachswahl auf „natürliche“ Kriterien zurückgegangen werden. Wachse für kalten Kunstschnee enthalten höhere Anteile harter, starrer, synthetischer Paraffine. Bei wärmeren Bedingungen sind Wachse mit geringeren synthetischen Anteilen und höheren Mengen von Fluorcarbon-Additiven zu verwenden.

Das System bietet eine breite Palette, die von reinen Fluoralkan-Produkten über fluorinierte Hydrocarbone bis zu hochraffinierten Hydrocarbone (Paraffinwachsen) reicht. Diese Kombination von reinen Fluor- bis Non-Fluorwachsen ermöglicht es dem Wächser, für alle nur erdenkbaren Temperatur- und Schneebedingungen die bestmögliche Wachscombination zu haben: ob extrem warm und naß oder arktisch kalt und trocken.



Messung des Kontaktwinkels zwischen Wasser und Wachs.

Dieses System bietet auch eine preisliche Abstufung - von den teuren reinen Fluor-Pulvern bis zu den sehr preisgünstigen CH-Paraffinwachsen.

CERA NOVA wurde über Jahre entwickelt und ist nun schon seit längerer Zeit das erfolgreichste Wachssystem im Top-Rennlauf. Erkenntnisse aus dem Top-Rennlauf haben auch zur Weiterentwicklung des Systems geführt. Die Technologie zur Herstellung dieser Wachse ist sehr kompliziert: Es können nicht einfach Fluorcarbon-Additive zu einem traditionell guten Paraffinwachs beliebig beigemischt werden, im Glauben, damit schon ein erfolgreiches Rennwachs zu haben. Swix testet seine Mischungen auf Rennstrecken in aller Welt - in Europa, Japan und Nordamerika. Das ist der Grund, weshalb sich SWIX-Wachse auf Weltcup-Niveau in überragender Weise durchgesetzt haben.

Die Herstellung von Wachsen für den Top-Rennlauf erfordert viel Geld- und Zeitaufwand. Das Produktionsverfahren für Wachs ist heute schwieriger und wissenschaftlicher als je zuvor, aber das Resultat sind Wachse mit größeren Temperaturspannen und beeindruckender Performance.

SWIX® FIRST IN WORLD CUP!
CERA NOVA PERFORMANCE RACING WAX

CATEGORY 1 100% Fluorcarbon
SWIX AMBROSIO by MITTINI ITALY

CATEGORY 2 High Fluorcarbon

CATEGORY 3 Fluorcarbon

CATEGORY 4 Hydrocarbon

CERA NOVA Kategorie 1:

FC Pulver / Wachse - CERA F

**Das erfolgreichste Gleitwachs aller Zeiten!
Mehr als 100 Goldmedaillen bei Olympischen Spielen und Weltmeisterschaften!**

Swix Cera F kommt bei allen Ski- und Snowboard-Wettkämpfen, bei denen Geschwindigkeit und Höhe entscheiden, zum Einsatz. Cera F ist ein Fluorcarbon-Pulver, das auf Ski- und Boardbeläge abgestimmt ist und gilt bezüglich Haltbarkeit im Belag und Verlässlichkeit der Gleiteigenschaften als höchstentwickeltes Wachsprodukt am Markt.

Cera F unterscheidet sich von anderen Wachsen durch seine extrem niedrige Oberflächenspannung und den sehr hohen Wasser- und Schmutzabweisungsfaktor. Es besteht aus reinen per-fluorinierten n-Alkanen. Es enthält keine chlorierten Kohlenwasserstoffe und schadet der Umwelt nicht.

In der FC Kategorie finden wir 4 Wachsprodukte:

- FC040 und FC080. Zwei neue Pulver für den Top-Rennlauf.
- FC100 und FC200. Die Klassiker, „kaltes Cera F“ und „warmes Cera F“, für den Top- Rennlauf.

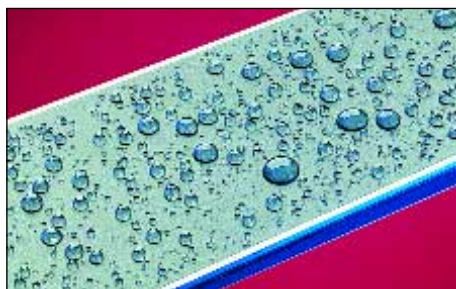
Zusätzliche Versionen:

- FC100S und FC200S. Feste, „gesinterte“ Formen des Pulvers als Blockwachs.
- FC040-8, FC080-8, FC100-8, FC200-8. Neue 8 Grammverpackungen für Probier- und Testzwecke.

Die etablierten Produkte FC100 und FC200 sind bezüglich ihrer Anwendung und der Methode des Auftragens bereits gut eingeführt. Rennläufer wissen ihre überragenden Qualitäten zu schätzen. Die Entscheidung, welches der Pulver zu wählen ist, kann präzise nur Vor-Ort, also auf der Test-/Rennstrecke gefällt werden.

Applikation durch Einbügeln

Wenn der Schnee sehr aggressiv ist, sollte Cera F mit dem Wachseisen eingebügelt werden. Zuerst wird das Pulver gleichmäßig auf den Belag aufgestreut, wobei die volle Qualität nur zum tragen kommt, wenn nicht zu sehr gespart wird. Eine 30gr Dose



Erhöhte Wasserabweisung und Belag/Schnee-Film von Cera F.

wird für ca. 2 bis 3 Paar Alpinski oder 3 Boards reichen.

Die empfohlenen Temperaturen auf dem Wachseisen sind 150°C für FC040 und FC100. Diese Pulver entwickeln beim Einbügeln schimmernde Sternchen und Rauch. Für FC080 und FC200 ist eine Temperatur von 145°C empfohlen.

Beim Einbügeln muß nur einmal gleichmäßig flott mit dem Wachseisen über den Belag gefahren werden (Dauer ca. 7 bis 9 Sekunden), wobei eine Zimmertemperatur von ca. 18°C herrschen soll.

Nach etwa 5 Minuten wird das Pulver „eingebürstet“ (nicht weggebürstet), indem man mit der Roßhaarbürste (T0157) oder der Nylonbürste (T0161) hin- und herschrubbt. Danach noch einmal mit dem Wachseisen flott über den gebürsteten Belag fahren (Dauer ca. 7-9 Sekunden).

Ausbürsten

Vor dem Ausbürsten sollten dem Board oder Ski ca.15 Minuten zum Abkühlen gelassen werden. Die Nylonbürste (T0161) oder die Roßhaarbürste (T0157) verwenden. Kein Abziehen mit der Plexiklinge nötig. FC040 haftet sehr fest im Belag, weshalb einige Streicheleinheiten mit der Mischhaarbürste (T0155) hilfreich sind. Das Finishing mit der Polierbürste (T0160) vornehmen. Finishing mit der Bürste sollte immer von der Spitze zum Ende hin erfolgen.

Für FC080 die Nylonbürste (oder die Swix Roßhaarbürste T0157) verwenden und das Finishing mit der blauen, feinen Polierbürste (T0160) vornehmen.

Einkorken

Das Pulver gleichmäßig über den Belag verteilen. Dabei wird weniger Pulver verbraucht als beim Einbügeln. Den Swix Synthetik- oder Naturkork oder den Cera F Polierblock (T0154) für diese Trockenapplikation verwenden. Einkorken erfolgt durch druckvolles Hin- und Herreiben, bei dem mittels Hitzeentwicklung eine glänzende Wachs-schicht geschaffen wird. Danach Pulver wieder ausbürsten und erneut einpolieren. Finish sollte mit der weißen Nylonbürste (T0161) und am Schluß der feinen blauen Polierbürste (T0160) erfolgen. Beim neuen, besonders fest im Belag haftenden FC040 Pulver sollte zusätzlich zu den Nylonbürsten mit der Fiberbronzebürste (T0155) gearbeitet werden.

FC040

Sehr großer Bereich, der von Naßschnee +2°C bis zu kaltem Schnee mit -12°C reicht. Bei fallendem Neuschnee ist der optimale Bereich von +2°C bis -6°C. FC040 hat den höchsten Schmelzpunkt unter den Cera F Pulvern: 130°C. 30gr.

FC040-8

Test-/Probierpackung für einmaliges Einwachsen. 8gr.

FC080

Ideal bei sehr nassem, matschigem Schnee, sowohl fein- als auch grobkörnig, und einer Lufttemperatur von über +2°C. Niedrigster Schmelzpunkt innerhalb der Cera F Pulver: 90°C. 30gr.

FC080-8

Test-/Probierpackung für einmaliges Einwachsen. 8gr.

FC100 Cera F Kalt

0°C bis -15°C. 100% Fluorcarbon Pulver. 30 gr. Wird im Weltcup sehr viel verwendet, speziell bei Rennen in den USA, wo die Luftfeuchtigkeit nicht so hoch ist. Einsatzbereich von -1°C abwärts bei kälteren Neuschneebedingungen und ab -5°C und kälter bei Altschneebedingungen.



FC040

FC040-8

FC080

FC080-8

FC100 Cera F Kalt

FC100-8

FC200 Cera F Warm

FC200-8

FC100S
Cera F Solid Kalt

FC200S
Cera F Solid Warm

FC100-8

Test-/Probierversuch für einmaliges Einwachsen. 8gr.

FC200 Cera F Warm

-4°C bis +15°C. 100% Fluorcarbon Pulver. 30gr. FC200 ist das legendäre Cera F, das bei mehr Medaillen als alle anderen Wachse in Wettkämpfen verwendet wurde. Bei kritischen Wachsverhältnissen, frischem und feuchtem Schnee um den Gefrierpunkt ist Cera F FC200 ideal und für Rennläufer unverzichtbar!

Cera F Solid

Cera F Solid hat die Trockenapplikation von Cera F sehr vereinfacht. Cera F wird besonders bei Alpinrennen oft direkt vor dem Start als Finishing-Schicht nochmals aufgerieben und einpoliert.

Cera F Solid kann aber auch auf den Belag aufgerieben und dann eingebügelt werden.

FC100S Cera F Solid Kalt

Cera F gesintertes Pulver. 0°C bis -15°C. 100% Fluorcarbon. Trocken aufreiben und einpolieren oder aufreiben und dann einbügeln. 30gr. Ab Temperaturen von -1°C und kälter eingesetzt.

FC200S Cera F Solid Warm

Cera F gesintertes Pulver. -4°C bis +15°C. 100% Fluorcarbon. Einfach aufreiben oder aufreiben und dann einbügeln. 30gr. Ab Temperaturen von -1°C aufwärts im Einsatz. Das feste Cera F wird auch als letzte Finishingsschicht nach dem bereits erfolgten Einbügeln des Pulvers aufgerieben und auch für die Glättung der Seitenwangen nach dem Abziehen und Ausbürsten verwendet. Der feste Block wird im Weltcup auch manchmal einfach mit dem Wacheisen auf den Belag aufgetropft wie normale Wachse.

CERA NOVA

Kategorie 2:

HF Wachse



HF steht für Hoch-Fluorcarbon. In dieser Kategorie findet man 5 nach Temperaturbereichen abgestufte Wachse - alle mit einem hohen Anteil an Fluorcarbon-Additiven mit niedrigem Schmelzpunkt - Ergebnis der Cera F Technologie.

Die Wachse sind aufgrund ihrer hohen Beschleunigung einzigartig.

Weiters zeichnen sie sich durch breite, verlässliche Temperaturspannen aus und sind durch ihre gute Schmutzabweisung sehr haltbar im Belag. HF-Wachse funktionieren hervorragend pur aufgetragen, sind aber ideal in Kombination mit Cera F als Finishingsschicht. Bei hoher Feuchtigkeit können diese Wachse ihre volle Klasse zeigen.

Die HF-Wachse sind in einer Schachtel mit 2 x 20gr Blöcken erhältlich.

HF4

Eisblau, -10°C to -32°C (14°F to -25°F). Gewöhnlich können bei so kalten Temperaturen HF-Wachse ihre Vorteile nicht ausspielen. Wenn jedoch zusätzlich zur Kälte eine hohe Luftfeuchtigkeit, über 80%, gegeben ist, ist dieses Wachs exzellent. Cera F wird nicht als Finishing benötigt.

HF6

Violett, -6°C to -12°C. In diesem Temperaturbereich enthält die Grundmischung, zu welcher Fluorcarbon hinzugefügt wird, eine Kombination aus harten synthetischen Paraffinen, die sich bei kälteren Temperaturen und aggressivem Kunstschnee gut bewährt hat. Wird bei einer Luftfeuchtigkeit von mindestens 70% oft in Kombination mit HF7 oder PUR verwendet. Konkret: Bei Neuschnee in einem Bereich von -8°C bis -12°C und bei Alt Schnee in einem Bereich zwischen -10°C bis -12°C. Bei niedrigerer Luftfeuchtigkeit wird HF6 auf eisigen Pisten gerne mit LF6 und CH3 gemischt. Empfohlene Finishing-Pulver: FC100 und FC040.

HF7

Weiß. -2° bis -8°C. HF7 deckt die Bedingungen in dem wichtigen Bereich zwischen -2°C und -8°C ab. Diese von Weltcup-Serviceleuten geforderte Wachformel kann allein oder in Mischung mit anderen Wachsen verwendet werden. Durch seinen Härtegrad ist es leicht aufzubügeln und abzu ziehen. Ein im Weltcup vielverwendetes Wachs. Empfohlene Finishing-Pulver: FC040 oder FC100.

HF8

Pink. +1°C to -4°C. Auch dieses Wachs deckt einen häufig vorkommenden Temperaturbereich ab und wird deshalb oft verwendet. HF8 und Cera F FC040 oder FC200 als Finishing-Pulver sind im Weltcup eine der meistverwendeten Kombinationen.

HF10

Gelb. +10°C to 0°C. Für sehr nasse Verhältnisse. Bei fallendem Naßschnee, Regen und einer wasser-gesättigten Schneeoberfläche. HF10 wird man meisten mit Cera F, FC080 oder FC200 als Finishing-Schicht verwendet. HF10 wird oft auch mit HF8 gemischt.

HFG8

Graphit schwarz. +1°C to -6°C. Dieses Wachs, HF8 mit Graphitanteilen, hat einzigartige Eigenschaften. Eingesetzt bei Rennen, die bei niedriger Luftfeuchtigkeit ausgetragen werden, und eigentlich nach Graphitwachsen verlangen, bei denen aber die Sonneneinstrahlung die Schneeoberfläche stark verändert hat. Dieser einzigartige Schneetyp wird oft als „glasig trocken“ beschrieben und wird mit Neuschnee und warmen Temperaturen assoziiert. Solche Verhältnisse treten in höheren Lagen während des Spätwinters auf, wenn der Einfallswinkel der Sonnenstrahlen steiler wird. Wie bei den meisten Graphitwachsen ist es empfehlenswert, diese Vor-Ort zu testen. HFG8 wird häufig mit nicht-graphithaltigen Wachsen gemischt - siehe Wachstabelle.

HF12

KOMBI. Enthält HF6 Violett 20gr und HF8 Pink 20gr. Zwei der meistverwendeten HF-Wachse in einer Packung. Eine günstige Möglichkeit die HF-Linie zu erkunden.

CERA NOVA
Kategorie 3:**LF Wachse**

LF steht für Niedrig-Fluorcarbone. Das sind fluorierte Hydrocarbonwachse, deren Fluor-Additive einen niedrigen Schmelzpunkt aufweisen. Verwendet als Trainingswaxse oder als Rennwaxse mit Cera F oder HF als Finishing-Schicht. Bei niedriger Luftfeuchtigkeit werden sie auch PUR für Rennen verwendet. Temperaturspannen und Farben der LF-Wachse entsprechen jenen der HF-Kategorie. Die Verpackungseinheiten unterscheiden sich aber von den HF-Wachsen. 60gr und 180gr Packungen.

LF4

Eisblau. -10°C bis -32°C. PUR verwendet bei sehr kalten Temperaturen und Kunstsnee. Cera F wird nicht als Finishing-Schicht benötigt, sofern die Temperatur sich nicht im warmen Anwendungsbereich bewegt und die Luftfeuchtigkeit gleichzeitig hoch ist. Cera F - FC040 oder FC100 sind die richtige Wahl.

LF6

Violett. -6°C bis -12°C. Sehr gut als Grundierung für andere Waxse. Bei niedriger Luftfeuchtigkeit auch PUR ein sehr gutes Trainings- und Rennwachs. In diesem Temperaturbereich erhöht die Hinzufügung synthetischer Waxse die Abriebfestigkeit auf Kunstsnee. Oft mit HF6, HF7 oder LF4 gemischt.

LF7

Weiß. -2°C bis -8°C. Bei niedriger Luftfeuchtigkeit gutes Rennwachs. Oft in Mischung mit LF6, HF6 oder HF7 verwendet. Im Top-Rennlauf bei normaler oder hoher Luftfeuchtigkeit wird Cera F FC040 oder FC100 als Finishing-Schicht empfohlen.

LF8

Pink. +1°C bis -4°C. Das niedrigfluorierte Pendant zu HF8. Im Rennlauf wird in diesem Temperaturbereich Cera F als Finishing-Schicht verwendet. Sehr oft auch als Trainingswachs oder Reisewachs und zum Heißreinigen verwendet.

LF10

Gelb. +10°C bis 0°C. Bei sehr nassen Bedingungen. Auch gut für die Belagspräparation und als Schutzwachs. Im Anwendungsbereich von LF10 wird Cera F als Finishing-Schicht empfohlen, weil bei diesen Bedingungen der Schnee oft sehr schmutzig ist.

CERA NOVA
Kategorie 4:**CH Wachse**

CH steht für Hydrocarbon. Diese Kategorie enthält keine Fluorcarbone. Es sind qualitativ sehr hochwertige Hydrocarbon-Paraffine. Sehr preisgünstig und daher von begeisterten Pistenfahrern favorisiert. Die kälteren Waxse können sich aber auch im Rennlauf unter bestimmten Bedingungen bewähren. Die wärmeren CH-Paraffinwaxse sind eine akzeptable Grundierung für Cera F.

Ihre Farben und Temperaturbereiche sind analog zu den HF- und LF-Wachsen aufgebaut. Die CH-Waxse unterscheiden sich optisch von den LF-Wachsen durch einen etwas kräftigeren Farbton. 60gr und 180gr Packungen.

CH3

Kaltes Pulver. -12°C bis -32°C. 40gr. Nicht fluoriniertes Pulver für extrem kalte Bedingungen. Leicht aufzutragen als extrem kalte Waxseblöcke. Verhindert Belagsverbrennungen. Erhöht die Haltbarkeit der Waxse im Belag. Die empfohlenen Temperaturen auf dem Waxseisen sind 145°C.

CH4

Eisblau. -10°C bis -32°C. CH4 ist noch härter als HF4 und LF4. Es kann mit den anderen Cera Nova Waxsen gemischt werden, was die Abriebfestigkeit auf Eis und aggressivem Kunstsnee erhöht - speziell bei technischen Disziplinen wie Slalom.

CH6

Violett. -6°C bis -12°C. Gängiger Anwendungsbereich im Winter. Im Fall von Kunstsnee Zusatz von synthetischen Waxsen. CH6 ist ein sehr gutes Trainings- und Rennwachs. Gute Gleiteigenschaften und guter Belagsschutz bei günstigem Preis.

CH7

Weiß. -2°C bis -8°C. Sehr gutes und preiswertes Grundwachs für Cera F Kalt (FC100). Bei niedriger Luftfeuchtigkeit auch PUR oder in Mischung mit LFG6 Graphitwachs im Verhältnis 1:1 gut. CH7 ist ein beliebtes Allround- und Reisewachs, weil es einen gängigen mittleren Temperaturbereich abdeckt und auch eine gute Härte hat. CH7 ist ein gutes Grundwachs für wärmere und kältere Waxse, die darüber aufgetragen werden.

CH8

Pink. +1°C bis -4°C. Ein sehr gutes, verlässliches und preiswertes Hobby-Rennwachs. Als Grundierung und Reise-/Schutzwachs vielverwendet. Für den Rennlauf mit Cera F als Finishing-Schicht.

CH10

Gelb. +10°C bis 0°C. Für sehr nassen, wasserhaltigen Schnee. Empfohlen mit Cera F als Finishing-Schicht. Zum Sättigen des Belags und als Reise-/Schutzwachs gut geeignet.

Wie Belagsverbrennungen verhindert werden können:

1. CH3 Pulver am Belag entlang der Kanten auftragen.
2. Pulver mit Plexiklinge in einer Breite von 1cm entlang der Stahlkante anordnen.
3. Sorgfältig einbügeln, damit sich Waxse entlang der Kante mit Belag verbindet.
4. Ski oder Board wieder auf Zimmertemperatur abkühlen lassen.
5. Abziehen und ausbürsten.
6. Tageswaxse wie üblich darüber auftragen. Bei technischen Disziplinen auf Eis und aggressivem Kunstsnee wird CH3 über den gesamten Belag aufgetragen.



Einbügeln

Das sachgemäße Einbügeln der Wachse ist von einer Reihe von Faktoren abhängig. Zu diesen Faktoren zählen:

1. Verwendung eines angemessenen Wachseisens.
2. Einstellung der richtigen Temperatur am Wachseisen.
3. Richtige Gesamtdauer des Einbügelns - abhängig von der Wachsort.
4. Entsprechende Fahrtgeschwindigkeit pro Belagslänge mit dem Wachseisen
(Beispiel: 7 bis 9 Sekunden bei Zimmertemperatur von 18°C und einer Temperatureinstellung von 150°C - Cera F).
5. Einbügeln bei entsprechender Zimmertemperatur.
6. Eine richtige Vorpräparation des Belags zu Beginn des Einwachsens.

Swix Wachseisen Klein (T7422)

Preisgünstiges kleines Wachseisen mit verstellbarer Temperatur. Glatte, einfache Bodenplatte. Leuchtanzeige, die das Erreichen der richtigen Temperatur mit grünem Licht anzeigt.

Swix Wachseisen (T7322)

Extra-dicke Bodenplatte hält Temperatur konstant. Grünes Licht signalisiert, wann richtige Temperatur erreicht ist. Rotlicht zeigt an, daß Bügeleisen sich noch aufwärmt. Licht wechselt, wenn zu schnell mit dem Wachseisen über den Belag gefahren wird.

Swix „THERMONATOR“ (T7222)

Elektronisch gesteuertes Profi-Wachseisen. Verwendet von den führenden Weltcup-Serviceleuten. Digitalanzeige gibt Temperatur am Belag an. Präzise Temperaturkontrolle für optimale Wachsabsorption. Die doppelte, geeichte Bodenplatte hält die Temperatur gleichmäßig. Schwankungen von max. +/- 4°C.



Swix Wachseisen Klein (T7411/T7422)



Swix Wachseisen (T7311/T7322)



Swix „Thermonator“ (T7211/T7222)

| | | | | |
|--|--|--|--|-------------|
| | | | | 7/8 ≈ 150°C |
| | | | | 7+ ≈ 145°C |
| | | | | 7+ ≈ 145°C |
| | | | | 7 ≈ 140°C |
| | | | | 7/6 ≈ 135°C |
| | | | | 6 ≈ 120°C |
| | | | | 6/5 ≈ 110°C |

Sicherheitsempfehlungen

- o Lüftung von Wachsräumen. Achten Sie besonders darauf, daß Ihr Wachsraum über Luftabzüge und Frischluftzufuhr verfügt. Rennlauf-Veranstalter schenken diesem Umstand oft wenig Aufmerksamkeit und die Wachsräume sind zumeist schlecht belüftet.
- o Setzen Sie die Wachse keinen offenen Flammen aus (Waxsbrenner, Heißluftpistole, Heizkörper, offenen Feuerstelle, etc.). Bei Verwendung von Fluorcarbon- oder fluorinierten Hydrocarbon-Wachsen keine Zigaretten rauchen. Überhaupt nicht rauchen! Fluorcarbon-Wachse sind nur dann chemisch riskant, wenn sie überhitzt werden. Wenn Fluorcarbonwachse einer Hitzequelle ausgesetzt werden, die Temperaturen von über 300°C entwickelt, zerfallen die Fluorcarbone und setzen ein giftiges Gas frei. Normale Temperaturen eines Wachseisens können aber bei Swix-Wachsen keine solche schädlichen Reaktionen bewirken.
- o Bei Verwendung einer Rotorbürste bilden sich „Wachs“-Staubwolken. Um ein Inhalieren solcher Partikel zu verhindern, verwenden sie Wachsmasken. Diese können aus Papier sein, wie sie bei Holzarbeiten verwendet werden.
- o Beim Verwenden der Rotorbürste sollten Sie eine Schutzbrille tragen
- o Wenn Sie die Qualität der verwendeten Wachse in Zweifel ziehen oder das Gefühl haben, zu intensiv Wachs dämpfen ausgesetzt zu sein, verwenden Sie eine Atemmaske. Es sollte eine Maske mit Filtereinsätzen sein, die organische Dämpfe abfiltert. Solche Masken sind empfehlenswert, wenn Belagsausbesserungen mit brennenden Poly-Sticks oder Belagsschweißern durchgeführt werden.
- o Achten Sie darauf, welche Belagsreiniger Sie verwenden. Gut lüften. Verwahren Sie die zum Reinigen verwendeten Fetzen oder Fiberlene-Tücher sorgsam auf.

SCHRITTWEISE BELAGSPRÄPARATION VON NEUE SKI UND BOARDS ODER ALS NACHBEHANDLUNG VON STEINSCHLIFF-BELÄGEN

Ski oder Boards, die in einer Steinschliiffmaschine bearbeitet und/oder manuell strukturiert wurden, brauchen eine gründliche Nachbehandlung. Diese hängt teilweise von der Struktur ab, welche dem Belag verpaßt wurde.

Kaltschnee-Strukturen müssen genauer nachgearbeitet werden als Naßschnee-Strukturen. Von großer Bedeutung ist, bei Kaltschneebedingungen alle Mikro-Härchen aus dem Belag zu entfernen.



- 1.** Mit grobem harzgetränktem Swix Fibertex T265 mindestens 100 mal abreiben.



- 2.** Die Bronzebürste (T0158) wird auch während der Fibertex Behandlung eingesetzt; damit können sowohl die bereits herausgearbeiteten Mikro-Härchen abgeschnitten als auch zusätzliche aus tiefergelegene Belagsstrukturen herausgebürstet werden. Ausgebürstet wird in der Regel von der Skispitze Richtung Skiende.



- 3.** Belagsseitig Kanten mit Chromfeile (T0104 oder T0106N) abhängen. Dazu den Feilen-Anschlagwinkel T2005, den Swix Xactor T2000 oder ein Klebeband (zum Abkleben der Feile) zu Hilfe nehmen. 0,5° Winkel ist am häufigsten.



4.
Wenn nötig, Seitenwangen vor dem Feilen entfernen mit TJ100.



5.
Feilen der Seitenkanten. Grobarbeiten mit der Karrosseriefeile (T0108) mit ca. 2° höherem Winkel als endgültig gewünscht durchführen. Finish mit der Chromfeile T0106N. Seitenkanten werden um 2° bis 5° Winkel abgehängt.



6.
Polieren der Kanten mit Keramikstein (T0998) oder extrafeinem Mini-Diamantstein (T0230), um diese zu schärfen.



7.
Reinigen mit Heißwachs CH10 oder CH8. Mindestens zwei mal, um Metallspäne, die beim Feilen von der Kante auf den Belag gekommen sind, und Fibertext-Partikel durch Heißreinigung zu entfernen.



8.
CH6 (oder CH4) auftröpfeln. Durch Kaltwaxse werden verbleibende Mikro-Härchen gesteuft und können zusammen mit dem harten Wachs abgezogen werden.



9.
Mit 3mm Plexiklinge (T0823) abziehen.



10.
Mit Bronzebürste (T0158 oder T0190B) zumindest 50 mal ausbürsten. Belag ist nun ziemlich glatt.



11.
Heißwachsen mit CH8. Abziehen mit 3mm Plexiklinge (T0823) und mit Bronzebürste (T0158) ausbürsten. 5 bis 10 mal wiederholen, bevor die Ski in den Schnee gehen.

Einfahren der Ski zwischen dem Einwachsen verbessert das Gleitverhalten.

SCHRITTWEISE PRÄPARATION – VON RENNSKI

Dies ist eine allgemeine Vorgangsweise gemäß Top-Weltcup-Serviceleuten.



- 1.**
Reisewachs mit Plexiklinge und Rillenspachtel abziehen.



- 2.**
Mit Bronzebürste (T0158 oder T0190B) ausbürsten.



- 3.**
Fibertex T266. 50 mal darüberfahren.



- 4.**
Die Belagskanten im gewünschten Winkel abhängen. Siehe Abschnitt KANTENFEILEN.



- 5.**
Die Seitenkanten auf den gewünschten Winkel abhängen. Einen Feilenhalter oder eine Führung für die Feile verwenden. Einige Serviceleute schützen den Belag während des Feilens mit einem Klebeband, sodaß die Späne nicht hineinfliegen können.



- 6.**
Die Stahlkanten mit einem feinen Diamantstein (T0235) polieren.



- 7.**
Mit dem Hartgummi (T0994) oder dem Fibertex T265 entgraten.



- 8.**
Den Belag mit Wachs reinigen. Siehe Abschnitt BELAGSREINIGUNG MIT HEISSWACHS-METHODE .



9.
Das jeweilige Tageswachs auftragen.
Für kalte, aggressive Bedingungen zuerst CH3 als Belagsschutz gegen Verbrennungen neben den Kanten auftragen.



10.
Bei Verwendung der extrem harten, spröden Wachse LF4, HF4 und CH4, Wachs abziehen, solange es noch lauwarm ist, um Absplittern zu verhindern.



11.
Wenn Ski oder Board abgekühlt sind, gewöhnlich am nächsten Morgen, mit der scharfen Plexiklinge ganz leicht abziehen. Überschüssiges Wachs mit der Swix Rillenspachtel (T0087) und dem weichen Fibertext T266 von den Seitenwangen und aus den Rillen entfernen.



12.
Den Belag mit der weißen Nylonbürste (T0161 oder T0194B) oder der Fibermessing-Mischbürste (T0155 oder T0193B) ausbürsten. 10 bis 20 Mal darüberbürsten.



13.
Ein paar Mal leicht mit einer Plexiklinge abziehen.



14.
Nochmals mit der weißen Nylonbürste (T0161 oder T0194B) ausbürsten. Für härtere Wachse und Beläge mit feinen Strukturen die Mischbürste (T0155) verwenden. 10 bis 20 Mal darüberbürsten.



15.
Letztes Finishing mit der weichen blauen Nylon-Polierbürste (T0160 oder T0195B). Mit Fiberlene-Tuch (T0151) abwischen. 5 bis 10 Mal darüberfahren.



16.
F4 oder Cera F Solid auf die Seitenwangen auftragen.

Cera F Applikation

Einkorken/Einpolieren von Cera F

Kantenfeilen und -polieren muß abgeschlossen sein. Der Belag sollte eingewachst und gründlich ausgebürstet werden, wie in unserer Wachsenleitung geschrieben.



1. Pulver gleichmäßig über den Belag verteilen. Beim Einkorken ist weniger Pulver nötig als beim Einbügeln, aber für optimalen Gleiteffekt darf nicht zu sehr gespart werden. Es kann auch das Block-wachs Cera F Solid über den Belag aufgerieben und dann eingekorkt werden.



2. Das Pulver mit dem Synthetikcork T10, oder die Polierbürste (T0154) mit Fiberlene einpolieren. Mit kräftigem Druck Kork hin- und herreiben, damit Reibungshitze entsteht und das Pulver sich in einen Wachsfilm verwandelt, der sich mit dem Belag richtig verbindet.



3. Zum Ausbürsten der weißen Nylonbürste (T0194B) oder die Roßhaarbürste (T0157) verwenden. Durch kräftiges Hin- und Herbürsten das Pulver in die Belagsstruktur weiter einpolieren.



4. Herausbürsten aus dem Belag mit der weißen Nylonbürste (T0161 oder T0194B). 10 bis 20 Mal darüberbürsten.



5. Dann mit der blauen Polierbürste (T0160 oder T0195B) letztes Finishing.

Den Belag mit dem Swix Fiberlene-Tuch leicht abwischen. 5 bis 10 Mal darüberfahren.



Merke: Beim neuen FC040 Pulver zusätzlich zu den Nylonbürsten einige Male mit der Fibermessing-Mischbürste (T0155 oder T0193B) darüberbürsten, weil FC040 sich so gut mit dem Belag verbindet.



6. Die Ski oder das Board zum Abkühlen ins Freie tragen. Gewöhnlich wird dies vor dem Start gemacht. Board- und Skibelag einige Minuten in den Schnee legen.

Letztes Ausbürsten mit dem blauen Polierbürste (T0160 oder T0195B) und leicht mit dem Fiberlenetuch abwischen. 5 bis 10 Mal darüberfahren.



Einige Servicemänner bevorzugen es, Cera F direkt vor dem Start aufzutragen, einpolieren und auszubürsten.

Einbügeln, Cera F

1.
Die Temperatur am Wachseisen auf ca. 150°C einstellen.

2.
Pulver gleichmäßig über den Belag aufstreuen. Oder Cera F Solid aufreiben.

3.
Mit Wachseisen leicht auf dem Belag auf-tippen, um das Pulver mit dem Belag zu binden.

4.
Dann mit dem Wachseisen einmal flott über den Belag fahren. Bei einer Zimmertempera-tur von 18°C und einer Einstellung des Wachseisens auf 150°C sollte eine Belagslänge in einer Dauer zwischen 7 und 9 Sekunden eingebügelt werden.



5.
Mit dem Synthetikork T10, oder die Polierungsbürste (T0154) mit Fiberlene einpolieren.

6.
Die Roßhaarbürste (T0157) oder der weißen Nylonbürste (T0194B) zum einbürsten verwenden.

7.
Das Pulver ein zweites Mal in den Belag einbügeln.

8.
Nochmals mit dem Synthetikork T10, oder die Polierungsbürste (T0154) mit Fiberlene einpolieren.



9.
Belag mit der Nylonbürste (T0161 oder T0194B) ca. 15 Mal ausbürsten.



10.
Finish mit der blauen Polierbürste (T0160 oder T0195B). 5 bis 10 Mal darüberbürsten.



Merke:
Für FC040 zusätzlich zu den Nylonbürsten dazwischen einige Male mit der Fibermessing-Mischbürste (T0155 oder T0193B) darübergehen, weil FC040 so stark im Belag haftet.



11.
Im Startgelände: Ski oder Board in den Schnee legen. Nachdem der Belag sich an die Schneetemperatur angepaßt hat letztes Finishing mit der blauen Polierbürste (T0160 oder T0195B). 5 bis 10 Mal darüberbürsten.

AUSBESSERUNG VON BELAGSKRAZERN UND KANTEN



1.
Kratzer im Belag mit Polystick ausbessern.



2.
Überschüssiges Belagsmaterial mit der Karosserierfeile (T0108) abtragen. Die Belagsausbesserung mit dem Siliconpapier #320 und dem Fibertex T265 abschmiegeln.



3.
Wenn nötig, die Belagsstruktur mit der Stahlbürste (T0163), der Bronzbürste (T0158) und dem groben Fibertex T265 auffrischen.



4.
Kanten. Beschädigte oder verhärtete Kantenstellen mit dem Schleifstein (T0240) abschleifen.



*just like your poles
only lighter... lasse kjus*

At 80mph, Kjus's poles bear a striking resemblance to yours. So where does he come up with such crisp turns, effortless powder lines, and explosive race starts? For Kjus, it's about speed, agility and confidence. Swix Composite Poles are 3 times stiffer and have 50% less wind drag than your aluminum poles. Catch up; USE SWIX!

www.swixsport.com

BELAGSREINIGUNG MIT HEISSWACHS-METHODE

Eine wichtige Methode zur Reinigung von Ski- und Snowboard-Belägen ist die Verwendung von Heißwachs anstatt von Reinigern. Diese Art der Reinigung wird auf für Cera F-Beläge empfohlen.



- 1.** Mit kräftigem Ausbürsten des Belags mit der Swix Bronzebürste (T1058) beginnen, um Oxidierungen, Schmutz und altes Wachs zu entfernen und die Belagsstruktur zu öffnen.
- 2.** Zum Reinigen ein weiches Wachs (mit niedrigem Schmelzpunkt) wie CH10 oder CH8 verwenden. Die Bügeltemperatur sollte ca. 100°C bis 120°C betragen. Das Wachs durch gleichmäßiges Hin- und Herbewegen des Eisens am Belag gut einbügeln, bis sich Ski oder Board erwärmt haben und Wachs in flüssiger Form am Belag ist. Die Erwärmung des Belags und der flüssige Zustand des Wachses werden die Mikrostruktur der Belagsoberfläche „öffnen“ und die Verunreinigungen werden vom Wachs herausgespült.
- 3.** Während das Wachs noch flüssig ist mit Plexiklinge abziehen. Flüssiges Wachs kann auch abgewischt und danach durch leichtes Abziehen mit der Plexiklinge entfernt werden.
Wenn nötig diesen Vorgang wiederholen. Nach dem Boarden oder Skifahren auf sehr schmutzigem Schnee kann es nötig sein, den Belag zwei oder drei mal einzulassen und mit der Bronzebürste auszubürsten.
Die „Heißwachs“-Methode verhindert das durch Reiniger verursachte Austrocknen des Belags.

Merke:

Dies ist der gleiche Vorgang wie die Vorbereitung des Belags auf die Applikation der jeweiligen Tageswache. Wenn beispielsweise LF8 das Tageswachs ist, dieses in den Belag einbügeln und abziehen, solange es noch flüssig und weich ist. Dann nochmals LF8 einbügeln, aber dem Belag erlauben, vor dem Abziehen auf Zimmertemperatur abzukühlen. Damit bereitet man den Belag auf die Applikation des Tageswachses vor.

Saubere, gründlich gesättigte Beläge sind schnellere Beläge!

Reisewachs

Beläge sollten nicht längere Zeit ohne eine Schicht Schutzwachs der Luft ausgesetzt sein. Wenn man nach dem Rennen oder Training weiterreist, ist es sehr zu empfehlen, eine Schicht Wachs aufzubügeln. In diesem Fall wird der Ski nicht mehr bis zum nächsten Rennen oder Training abgezogen. Die Wachsschicht schützt den Belag vor Oxidierungen, Schmutz oder Kratzern.







Eine gute Wachswahl für die Lagerung oder den Transport ist CH7 oder LF7. Dieses Wachs hat eine mittlere Härte/Temperatur. Es ist einfach und sinnvoll, den Belag von der „7er Linie“ ausgehend auf wärmere oder kältere Tageswachse umzupräparieren. Manchmal kann aufgrund der späten Ankunft auch nicht mehr genügend Zeit gegeben sein, um die gesamte Präparation des Skis durchzuführen. Mit einem Wachs der „7er Linie“ als Grundierung liegt man fast nie daneben - es ist nur mehr nötig, die vorpräparierten Ski abzuziehen und auszubürsten und die entsprechenden Rennwachse darüber aufzutragen.







Lasse Kjus, Herman Maier und das gesamte erfolgreiche Atomic Team dominieren die Geschwindigkeitsdisziplinen im Weltcup mit Swix Cera Nova Wachsen.



SWIX CERA NOVA WORLD CUP CHART

| | | SNOW TEMPERATURE | | | | | | | | | | AIR TEMPERATURE | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|--------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|---------------|-----------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---|----|----|
| | | -16° | -14° | -12° | -10° | -8° | -6° | -4° | -2° | 0° | 2° | 4° | 6° | | | | | | | | | | |
|  Racing |    |   | Air Humidity 60% ↓ | | FC | | | 100 | 100 | 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 200 | 040 or 200 | 080 or 200 | 080 or 200 | 080 or 200 | | | |
| | | | HF | 4 | 4 | 4 | 4 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 7 | 7 | 7 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 10 | |
| | | | LF | 4 | 4 | 4 | 4 | 6 | 6 | 6 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | CH | 3 4 | 3 4 | 3 4 | 3 4 | 4 6 | 4 6 | 5 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | Training | CH | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 6 | 6 | 6 | 6 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 8 | 8 | 8 | 10 |

| | | SNOW TEMPERATURE | | | | | | | | | | AIR TEMPERATURE | | | | | | | | | |
|--|--|--------------------|--------|--------|--------|--------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|-----------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|----|----|
| | | -16° | -14° | -12° | -10° | -8° | -6° | -4° | -2° | 0° | 2° | 4° | 6° | | | | | | | | |
|  Racing |    | Air Humidity 60% ↓ | | FC | | | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 100 | 040 or 200 | 040 or 200 | 080 or 200 | 080 or 200 | 080 or 200 | 080 or 200 | 080 or 200 | | |
| | | HF | 4 | 4 | 6 | 6 | 6 | 6 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 10 | 10 |
| | | LF | 4 | 4 | 4 | 6 | 6 | 7 | | | | | | | | | | | | | |
| | | CH | 3 4 | 3 4 | 3 4 | 4 6 | 5 | 7 | | | | | | | | | | | | | |
| | | Training | CH | 4 | 4 | 4 | 4 | 6 | 6 | 6 | 6 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 8 | 8 | 8 | 8 | 10 |