



SERVICE INFORMATIONEN

BINDUNGSMONTAGE

Alle bei CRAFTSKI & BOARDS verfügen über einen Holzkern mit Hartholzeinlage im Bindungsbereich.

- Ski mit Titanal-Auflage: Vorbohren des Titanalgurtes mit 2,5mm Metallbohrer, dann mit 3,9 mm Bindungsbohrer. Maximale Bohrtiefe: 9,5mm.
- Ski ohne Titanal-Auflage: 3,8mm Bindungsbohrer, Maximale Bohrtiefe: 9,5mm

Alle Löcher sollten mit einem Senkbohrer ganz leicht eingesenkt werden, um das Aufstellen des Lochrandes zu verhindern.

Schrauben mit etwas wasserfestem Leim einsetzen (.B. Ponal Wasserfest oder vergleichbar).

ERSTSERVICE BELAG

Belag und Kanten müssen vor dem Kantenservice gründlich plangeschliffen werden.

Auf den Laufflächen befinden sich nach der Herstellung noch Rückstände des Laminier-Epoxydharzsystems. Dieses ist vollständig durchgehärtet und über 8 Stunden bei 60 Grad Celsius getempert worden. Es kann problemlos geschliffen werden und setzt die Schleifwerkzeuge nicht zu. Zusätzliche Schleifmittel sind nicht erforderlich.

Nach dem Strukturschliff sollte ein Heißwachsservice durchgeführt werden.

ERSTSERVICE STAHLKANTEN

Carving-Ski sollten mit einem Aussenwinkel von 87 - 88 Grad geschliffen werden.

Die Kanten von Allmountain-Ski , Touring-Ski und Freeride-Ski werden mit 88 - 89 Grad geschliffen.

Snowboards werden mit 89 - 90 Grad geschliffen.

Hinterschliff / Abhängen: Alle müssen beim Ersts-service abgehängt / hinterschliffen werden.

- Unter 0,7 Grad: Sehr aktiver und aggressiver Kantengriff
- 0,7 - 1,0 Grad: Drehfreudiger Ski, guter Kantengriff (Unsere Empfehlung für alle Ski, insbesondere ALLMountain- und Freerideski und Snowboards)
- Über 1,0 Grad: Sehr drehfreudiger Ski, eher für weiche Schneebedingungen geeignet.

BELAGSREPARATUR

Bei Craftski & Boards werden ausschließlich hochmolekulare und gesinterte HDPE - Laufbeläge von CPS (P-Tex 3000) verbaut. Es sind deshalb keine besonderen Bearbeitungsverfahren zu beachten, Reparaturen sind mit gängigen Methoden durchführbar.