



## 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: 3,6mm 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 auf einem Breitbandschleifer plangeschliffen werden.

Auf den Laufflächen befinden sich nach der Herstellung noch Rückstände des Laminier-Epoxydharzsystems, es handelt sich um ein SIKA-System, welches auch bei anderen Herstellern von „Boutique-Ski“ zum Einsatz kommt. Dieses ist vollständig durchgehärtet und über 6 Stunden bei 60 Grad Celsius getempert worden. Es kann problemlos geschliffen werden und setzt die Schleifwerkzeuge nicht zu. Schleifmittelzusätze sind nicht erforderlich.

Der Strukturschliff sollte mit einer Steinschleifmaschine erfolgen, nach dem Strukturschliff muss 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 des Herstellers CPS (P-Tex 4500) verbaut.

Es sind deshalb keine besonderen Bearbeitungsverfahren zu beachten, Reparaturen sind mit gängigen Methoden durchführbar.