

GLIDE WAX OVERVIEW

T18 Digital Racing Iron 850 W

T14 Digital 1200 W



Thermo Cork



Thermo Cork



HOT WAX

LIQUID WAX

RUB-ON WAX

TOP FINISH
100% FLUORO



FLUORO

HF



LF



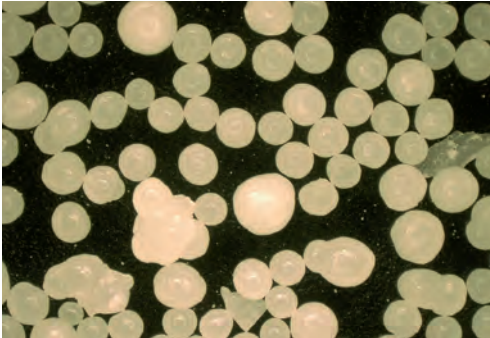
HYDRO CARBON

NF

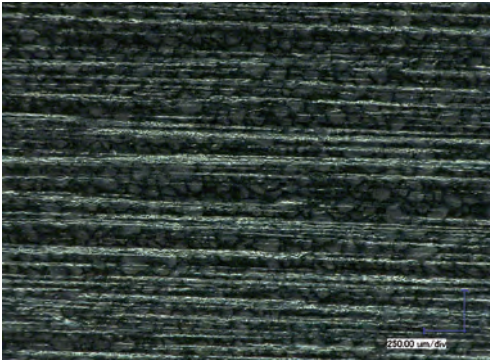


GLIDE WAX WAXIRON TEMPERATURE

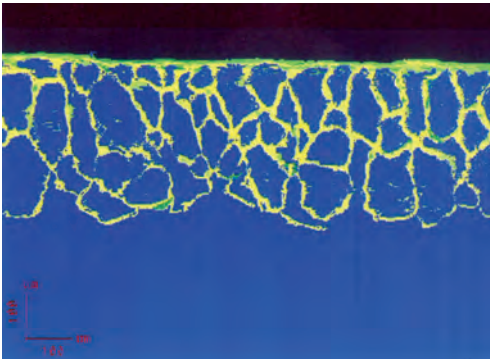
		WAXIRON TEMPERATURE			
WAX		Yellow	Red	Blue	Black
°C		130°	140°	150°	130°
°F		270°	280°	300°	270°
HIGH FLUORO	<p>HF Hot Wax AX134 Snow 0 °C – -3 °C Snow 32 °F – 27 °F</p> 	<p>HF Hot Wax red Snow -4 °C – -12 °C Snow 25 °F – 10 °F</p> 	<p>HF Hot Wax blue Snow -10 °C – -30 °C Snow 14 °F – -22 °F</p> 	<p>HF Hot Wax black Base Prep / Additive</p> 	
	<p>HF Hot Wax yellow Snow 0 °C – -6 °C Snow 32 °F – 21 °F</p> 				
LOW FLUORO	<p>LF Hot Wax yellow Snow 0 °C – -6 °C Snow 32 °F – 21 °F</p> 	<p>LF Hot Wax red Snow -4 °C – -12 °C Snow 25 °F – 10 °F</p> 	<p>LF Hot Wax blue Snow -10 °C – -30 °C Snow 14 °F – -22 °F</p> 	<p>LF Hot Wax black Base Prep / Additive</p> 	
	<p>NF Hot Wax yellow Snow 0 °C – -6 °C Snow 32 °F – 21 °F</p> 				
NON FLUORO	<p>NF Hot Wax red Snow -4 °C – -12 °C Snow 25 °F – 10 °F</p> 	<p>NF Hot Wax blue Snow -10 °C – -30 °C Snow 14 °F – -22 °F</p> 	<p>NF Hot Wax black Base Prep / Additive</p> 		
	<p>NF Hot Wax yellow Snow 0 °C – -6 °C Snow 32 °F – 21 °F</p> 				
NON FLUORO	<p>All-in-one Hot Wax 0 °C – -30 °C Snow 32 °F – -22 °F</p> 	<p>X-Cold Powder Snow -15 °C – -30 °C Snow 5 °F – -22 °F</p> 			
	<p>NF Hot Box & Cleaning Wax</p> 				



Wax in ursprünglicher Form
Le fart dans sa forme initiale
La sciolina nella sua forma originaria



Wax in den Belag eingearbeitet
Fart imprégné dans la semelle
La sciolina viene fatta penetrare nella soletta



Tiefen-Eindringung von Wax in den Belag
Pénétration du fart en profondeur dans la semelle
Penetrazione profonda della sciolina nella soletta

HEISSWAXUNG – BELAGSAUFNAHME

Feste Waxpartikel in seiner natürlichen Form bevor diese zu einem Waxblock zusammengeschmolzen werden. Die Partikel sind zu gross um direkt in den Belag zu diffundieren. Darum müssen diese flüssig gemacht werden (geschmolzen) um das Eindringen in den Belag zu ermöglichen.

Perfekte Gleitfähigkeit und hohe Strapazierfähigkeit einer Lauffläche wird erreicht, indem möglichst viel Wax so tief wie möglich in den Belag eingearbeitet wird.

Ab einer Temperatur von 70 °C, gemessen auf der Belagsoberfläche, nimmt ein Polyethylenbelag Wax auf. Je näher die Belagstemperatur bei 120 °C liegt, desto mehr Wax dringt in den Belag ein und desto besser gleitet er. Deshalb: Temperatur und Dauer der Temperatureinwirkung bestimmen das Waxergebnis!

Tipp:

Je häufiger ein Skibelag gewaxt wird, desto mehr Wax kann er in sich aufnehmen. Neue Ski sollten deshalb vor dem Erstgebrauch mehrmals heiss eingewaxt werden.

Nach dem Einbügeln, Ski bei Raumtemperatur mindestens 30 Minuten abkühlen lassen und anschliessend Wax abziehen!

Je länger das Wax auskühlen und aushärten kann, desto schneller werden die Skier/ Boards.

FARTAGE À CHAUD – IMPRÉGNATION DU FART DANS LA SEMELLE

Les particules de fart dans leur forme naturelle avant qu'elles ne soient fondues pour former un bloc. Les particules sont trop grosses pour se diffuser directement dans la semelle. C'est pourquoi il faut les liquéfier (les faire fondre) pour permettre leur pénétration dans la semelle.

Une performance de glisse parfaite et une résistance élevée de la semelle est atteinte en appliquant en profondeur la plus grande quantité de fart possible dans la semelle.

A partir d'une température de 70 °C, mesurée à la surface de la semelle, une semelle en polyéthylène absorbe le fart. Plus la température de la semelle approche les 120 °C, plus grande est la quantité de fart à pénétrer dans la semelle et plus la semelle glisse. C'est pourquoi la température et la durée de l'effet-température déterminent le résultat du fartage !

Tuyau :
plus le fartage de la semelle de ski est régulier, plus grande sera la capacité d'absorption de la semelle. Cela explique pourquoi les semelles de ski neuves doivent être plusieurs fois fartées à chaud avant leur première utilisation.

Après le passage du fer à fareter, laisser refroidir le ski au moins 30 minutes à température ambiante et racler ensuite l'excédent de fart !

Plus le fart peut refroidir et durcir longtemps, plus les skis/planches deviennent rapides.

SCIOLINATURA A CALDO – PENETRAZIONE NELLA SOLETTA

Particelle solide di cera prima che vengano fuse in un blocco. Le particelle sono troppo grandi per diffondersi direttamente nella soletta. È necessario quindi fonderle in modo che possano penetrare nella soletta.

Lo scorrimento perfetto e l'elevata robustezza di una soletta si ottengono facendovi penetrare il più possibile la sciolina.

Una soletta di polietilene assorbe la sciolina a partire da una temperatura della sua superficie di 70°. Più la temperatura della soletta si avvicina ai 120°, maggiore è la quantità di sciolina che penetra nella soletta rendendola più scorrevole. Quindi: temperatura e durata d'azione determinano il risultato della sciolinatura.

Consiglio:
più frequentemente la soletta viene sciolinata, più aumenta il suo potere di assorbimento. Per tale motivo gli sci nuovi dovrebbero essere sciolinati a caldo più volte prima del loro utilizzo.

Dopo l'applicazione con il ferro, lasciar raffreddare gli sci a temperatura ambiente e quindi asportare la sciolina in eccesso!

Tanto più a lungo la sciolina viene lasciata raffreddare e indurire, tanto più veloci saranno gli sci/snowboard.

GLIDE WAX HOT WAX APPLICATION / HOT WAX SCRAPING

T18 Digital Racing Iron 850 W



AUFTRAGEN VON HEISSWAX

Abb. 1) und 2)

Abschmelzen des Waxes an der Bügeleisensohle. Wax auf den Belag auftropfen. Achten Sie auf einen gleichmässigen Waxauftrag.

Tipp:

Bei Mischungen die Waxstangen einfach zusammenhalten oder evtl. mit einem Gummiband fixieren.

T14 Digital 1200 W



T8 800 W



Abb. 3) Wax einbügeln. Das Waxron mit gleichmässigem Vorschub über die Gleitfläche stossen oder ziehen. Falls das Waxron nicht leicht gleitet, nochmals etwas Wax auftropfen.

Scraper Sharpener World Cup



Scraper Sharpener



Multi-purpose Scraper



Groove Pin Nordic



Plexi Blade 3 mm



Plexi Blade 5 mm



Plexi Blade for snowboards 4 mm



ABZIEHEN MIT PLEXIKLINGEN

Abb. 1) Schärfen der Plexiklinge. Die Plexiklinge wird über den Klingenschärfer gezogen; dieser ist für verschiedene Klingensbreiten ausgerichtet.

Abb. 2) Nordic-Ski. Mittelrinne mit dem Groove Pin freilegen.



Abb. 3) Wax abziehen. Den Belag nach ca. einer Stunde mit der Plexi Blade in Laufrichtung abziehen.



APPLICATION DU FART À CHAUD

Fig. 1) et 2)

Faire fondre le fart sur la semelle du fer à repasser. Faites goutter le fart sur la semelle en veillant à une application homogène.

Tuyau:
en cas de combinaison de farts, tenez simplement les bâtons ensemble ou avec un élastique.

Fig. 3) Repasser. Faites glisser le fer sur la semelle de l'avant vers l'arrière ou inversement en prenant soin de travailler de façon régulière. Si le fer ne glisse pas facilement, ajoutez quelques gouttes de fart.

APPLICAZIONE DI SCIOLINE A CALDO

Fig. 1) e 2)

Fusione della sciolina sulla piastra del Waxtron. Far gocciolare la sciolina sulla soletta. Spalmare la sciolina uniformemente sulla piastra del ferro.

Consiglio:
per le miscele tenere le barrette di sciolina semplicemente assieme eventualmente assicurandole con un elastico.

Fig. 3) Fissaggio con il Waxtron. Spingere o tirare il ferro con un movimento uniforme sulla soletta. Se non scorre facilmente, farvi sciogliere ancora un po' di sciolina

RACLEZ L'EXCÉDENT DE FART AVEC DES LAMES EN PLEXIGLAS

Fig. 1) Affûtage de la lame plexi. Tirez la lame plexi sur l'affûtoir ; celui-ci est conçu pour différentes largeurs de lame.

Fig. 2) Ski nordique. Dégagez la rainure médiane avec le Groove Pin.

Fig. 3) Raclez le fart. Après une heure env., raclez la semelle avec une lame en plexi en procédant de la pointe au talon.

Tuyau:
plus vous laissez refroidir et durcir le fart, plus vos skis ou votre planche seront rapides.

ASPORTAZIONE CON RASCHIETTO IN PLEXIGLAS

Fig. 1) Affilatura del raschietto in plexiglas. La lama di plexiglas scorre nell'affilatoio predisposto per varie larghezze di lama.

Fig. 2) Sci nordico: pulire la scanalatura centrale con il Groove Pin (matita da raschio).

Fig. 3) Asportazione della sciolina eccedente. Raschiare la soletta dopo circa un'ora in senso longitudinale con il raschietto in plexiglas.

Consiglio:
tanto più a lungo la sciolina viene lasciata raffreddare e indurire, tanto più veloci saranno gli sci/snowboard.

GLIDE WAX HOT WAX FOR EXTRA COLD CONDITIONS

T18 Digital Racing Iron 850 W



HF Hot Wax blue



LF Hot Wax blue



NF Hot Wax blue



X-Cold Powder



WAXEN FÜR EXTREM KALTE BEDINGUNGEN

Beim Waxen für extrem kalte Bedingungen eignen sich die Waxe: HF Hot Wax blue, LF Hot Wax blue oder NF Hot Wax blue am besten.

Abb. 1) Abschmelzen des Waxes an der Bügeleisensole. Wax auf den Belag auftropfen. Achten Sie auf einen gleichmässigen Waxauftrag.



Abb. 2) Wax einbügeln. Das Waxiron mit gleichmässigem Vorschub über die Gleitfläche stossen oder ziehen. Falls das Waxiron nicht leicht gleitet, nochmals etwas Wax auftropfen.



Abb. 3) Aufstreuen von X-Cold Powder. Gleichmäßig über den ganzen Belag streuen. Zuvor wurde der Skibelag mit einem HF Hot Wax blue oder LF Hot Wax blue eingewaxt.



Abb. 4) Einbügeln. Mit dem Bügeleisen langsam, aber stetig über den Belag fahren.



Abb. 5) Wax abziehen. Den Belag nach ca. einer Stunde mit der Plexi Blade in Laufrichtung abziehen.

Tipp:

Je länger das Wax auskühlen und aushärten kann, desto schneller werden die Skier / Boards.

LE FARTAGE POUR DES CONDITIONS EXTRÊMEMENT FROIDES

Pour le fartage en conditions extrêmement froides, les farts suivants conviennent particulièrement : HF Hot Wax blue, LF Hot Wax blue ou NF Hot Wax blue.

Fig. 1) Faire fondre le fart sur la semelle du fer à repasser. Faites goutter le fart sur la semelle en veillant à une application homogène.

Fig. 2) Repasser. Faites glisser le fer sur la semelle de l'avant vers l'arrière ou inversement en prenant soin de travailler de façon régulière. Si le fer ne glisse pas facilement, ajoutez quelques gouttes de fart.

Fig. 3) Saupoudrez X-Cold Powder. Saupoudrez de façon uniforme sur toute la semelle. La semelle du ski a été préalablement fartée avec HF Hot Wax blue ou LF Hot Wax blue.

Fig. 4) Repasser. Passez le fer lentement mais avec régularité sur la semelle.

Fig. 5) Racler le fart excédentaire. Après une heure environ, raclez le fart avec une lame plexi en procédant de la pointe au talon.

Tuyau :
plus vous laissez refroidir le fart, plus vos skis ou votre planche seront rapides.

SCIOLINE PER NEVE ESTREMAMENTE FREDDA

In caso di neve estremamente fredda sono indicate soprattutto le seguenti scioline: HF Hot Wax blue, LF Hot Wax blue oppure NF Hot Wax blue.

Fig. 1) Fusione della sciolina sulla piastra del Waxlron. Far gocciolare la sciolina sulla soletta. Spalmare la sciolina uniformemente sulla piastra del ferro.

Fig. 2) Fissaggio con il Waxlron. Spingere o tirare il ferro con un movimento uniforme sulla soletta. Se non scorre facilmente, farvi sciogliere ancora un po' di sciolina.

Fig. 3) Applicazione di X-Cold Powder. Applicare uniformemente su tutta la soletta. Dapprima la soletta viene sciolinata con HF Hot Wax blue o LF Hot Wax blue.

Fig. 4) Applicazione con il ferro. Passare con il ferro lentamente, ma in modo costante sulla soletta.

Fig. 5) Asportazione della sciolina eccedente. Raschiare la soletta dopo circa un'ora in senso longitudinale con il raschietto in plexiglas.

Consiglio:
tanto più a lungo la sciolina viene lasciata raffreddare e indurire, tanto più veloci saranno gli sci / le tavole da snowboard.

GLIDE WAX WAX CHART

Die Wax Chart gibt Empfehlungen zur Wahl des richtigen Waxes bzw. der richtigen Waxmischung. Zusätzlich sind World Cup Spezialtipp-Alternativen aufgeführt, welche sich im Alpenen und Nordischen Weltcup häufig als schnelle Optionen zur Standardempfehlung gezeigt haben. Zur Feinabstimmung auf herrschende Schneeverhältnisse lassen sich die Produkte beliebig untereinander mischen, sowie durch 3 weitere Spezialprodukte zum Beimischen, ergänzen: **Black, AX134** und **X-Cold Powder**.

Le Wax Chart vous offre les recommandations pour choisir le fart ou mélange de fart corrects. En outre des solutions alternatives, données comme astuces spéciales Coupe du monde, sont présentées : en coupe du monde de ski alpin ou nordique, souvent elles se sont révélées être des solutions de remplacement « rapides » aux recommandations standards. Pour une adaptation optimale à des conditions climatiques principalement neigeuses, les produits se prêtent à des combinaisons multiples, ils peuvent également se mélanger à 3 autres produits spécifiques : le **Black**, l'**AX134** et la **X-Cold Powder**.

La wax chart fornisce utili consigli per scegliere la sciolina o la miscela di scioline adatte. Inoltre, sono elencate delle alternative, veri e propri consigli speciali tratti dalla Coppa del mondo, che sono risultate spesso delle veloci opzioni per l'utilizzo standard nelle Coppa del mondo di sci alpino e nordico. Per una regolazione precisa in base alle specifiche condizioni della neve, i prodotti possono essere mischiati tra loro a scelta o con tre ulteriori prodotti speciali: **Black, AX134** e **X-Cold Powder**.

Snow temperature in °C		0	-1	-2	-3	-4	-5	-6	-7	-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14	-15	-16	-17	-18	-19	-20	-21	-22	-23	-24	-25	-26	-27	-28	-29	-30
Snow temperature in °F		32	30	28	27	25	23	21	19	18	16	14	12	10	9	7	5	3	1	0	-2	-4	-6	-8	-9	-11	-13	-15	-17	-18	-20	-22
General TOKO recommendation		AX 134		Yellow				Red				Blue										X-Cold										
Racing recommendation																																
NEW SNOW	World Cup special tip Alpine	Yellow		Yellow/Red 1/1				Red/Blue 1/1								Blue																
	World Cup special tip Nordic	Yellow		Red				Blue				X-Cold																				
Racing recommendation																																
OLD SNOW	World Cup special tip Alpine	Yellow/AX 134 3/1		Red/Black 1/1								Blue																				
	World Cup special tip Nordic	Yellow/Black 1/1		Red/Black 1/1				Blue/Black 1/1		Blue		X-Cold																				
Racing recommendation																																
ARTIFICIAL SNOW	World Cup special tip Alpine (speed disciplines)	Yellow/AX 134 3/1		Red/AX 134 3/1				Blue/AX 134 3/1										Blue/Black 1/1														
	World Cup special tip Nordic	AX 134/Black 1/1		Red/Black 1/1				Blue/Black 1/1		Blue		X-Cold																				

1. COPPER BRUSHES

Mit der Kupfer- oder der Stahhaarbürste wird der Belag sowohl vor dem Waxen als auch nach dem Waxen ausgebürstet.

Avec la brosse en fils de cuivre ou d'acier, la semelle est brossée avant et après le fartage.

La soletta viene spazzolata sia prima che dopo la sciolinatura con la spazzola in rame o con quella in filo d'acciaio.



Base Brush
Combi Nylon/Copper



Base Brush oval
Steel Wire



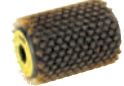
Base Brush Copper



Base Brush oval
Copper



Single Axle



Rotary Brush Brass

2. NYLON BRUSHES

Mit den Nylonbürsten wird der Belag poliert.

La semelle est ensuite polie avec la brosse en nylon.

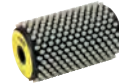
La spazzola in nylon serve per lucidare la soletta.



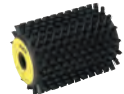
Base Brush
Nylon



Base Brush oval
Nylon



Rotary Brush Nylon
Grey



Rotary Brush
Nylon Black

3. FINISHING BRUSHES

Mit den Pferdehaarbürsten oder der Polishing Bürste wird der Belag ganz am Schluss nochmals ausgebürstet.

Tout à fin, la semelle est à nouveau brossée avec la brosse en crin de cheval ou avec la brosse de polissage.

Al termine, la soletta viene spazzolata con la spazzola in crine di cavallo o con quella polishing.



Base Brush
Horsehair



Base Brush oval
Horsehair

Polish



Polishing Brush



Rotary Cork
Roller



Rotary Brush
Horsehair

Snowboard



Axle for
Snowboards



Rotary Brush Nylon
Grey for Snowboards