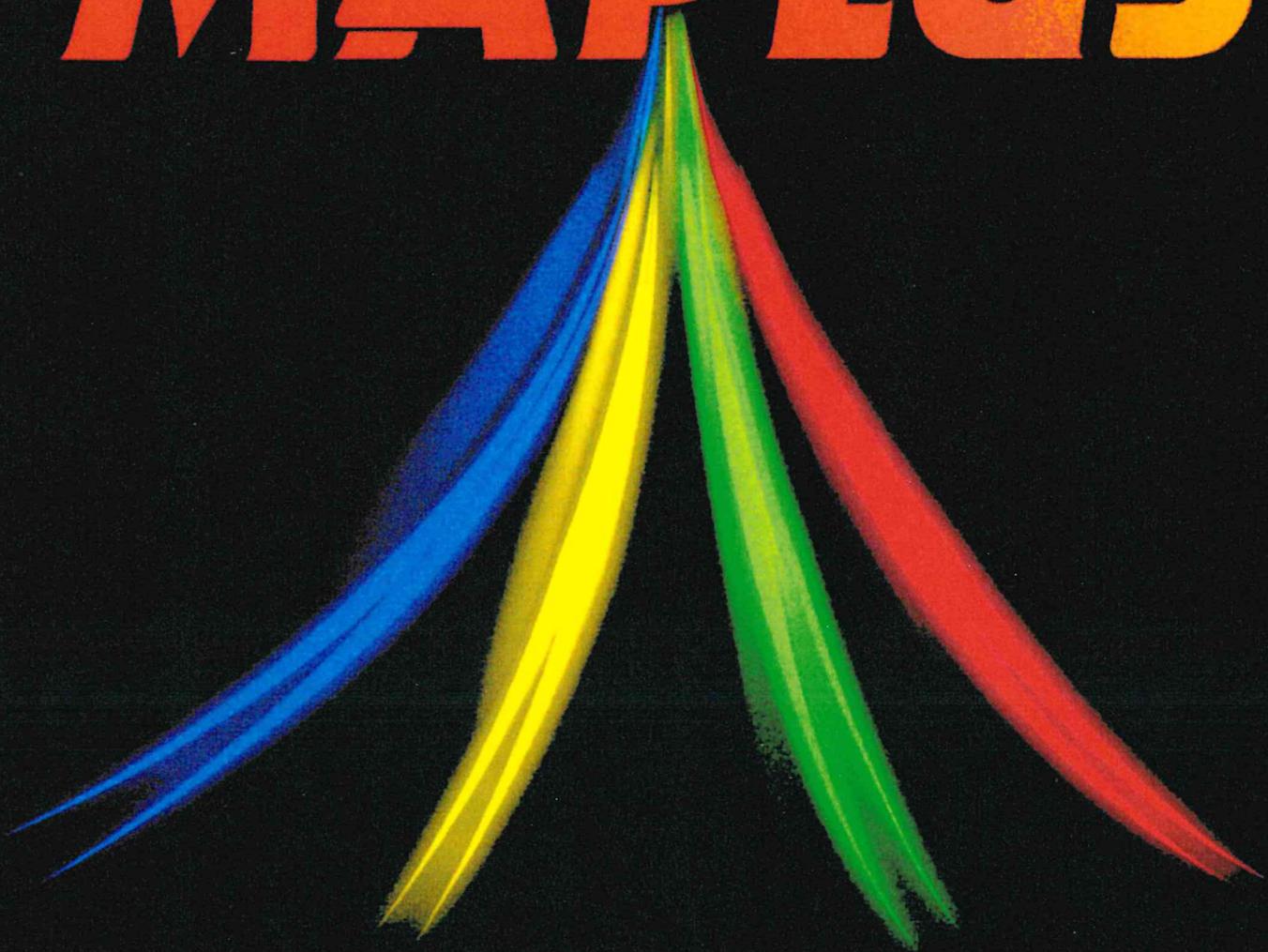


# MAPLUS



***IL SEGRETO  
PER UN'EFFICACE  
SCIOLINATURA  
DI SCORRIMENTO***

La gamma di scioline di scorrimento Maplus è composta dalle seguenti linee di prodotti:

➤ **RACE WAX LINE**

- RACING BASE – Paraffine di base (alto – medio – basso fondenti) per la saturazione e la protezione degli sci e snowboard da gara
- LP2 – Paraffine fluorurate da utilizzare con umidità relative bassa ed intermedia (<60%)
- HP3 – Paraffine alto fluorurate da utilizzare con umidità relativa intermedia ed elevata (>60%)
- LINK – Mix di paraffine alto fluorurate HP3 per le discipline Alpine da utilizzare con umidità relativa intermedia ed elevata (>60%)
- FP4 – Cere perfluorate in polvere, liquide e solide da utilizzare in sovrapposizione alle paraffine fluorurate HP3 o LP2 con umidità relativa intermedia ed elevata (>50%)
- YELLOW FLASH – Polimero fluorurato liquido da utilizzare in sovrapposizione alle cere FP4

➤ **PERFORMANCE WAX LINE – SCIOLINA LIQUIDA**

- BP1 – Paraffina liquida per uso sportivo e racing
- LP2 – Paraffina fluorurata liquida per uso sportivo e racing
- HP3 – Paraffina alto fluorurata liquida per uso sportivo e racing

➤ **SPORT WAX LINE**

- BP 10 (VIOLET-RED-YELLOW) – Paraffina solida per uso sportivo
- LP 15 (VIOLET –RED YELLOW) – Paraffina fluorurata solida per uso sportivo

➤ **SUPER GLIDE WAX LINE**

Paraffina universale ad elevato rendimento per uso turistico/ricreativo.

➤ **UNIVERSAL WAX LINE**

Paraffina universale per laboratori e noleggi

➤ **SKI-ALP WAX LINE**

Paraffina di scorrimento ed anti-zoccolo per le pelli da ski-alp sia per uso universale che racing.



## **MAPLUS: CHI SIAMO**

Il fluoro e i suoi segreti sono il cuore della ricerca e sviluppo di Maflon Spa, azienda dinamica ed innovativa specializzata nella produzione di prodotti fluorurati ad elevato contenuto tecnologico. Di proprietà della Mazza Holding di Castelli Calepio (Bg), il gruppo industriale, italiano al 100%, è presente da più di trent'anni sul mercato globale con le sue società principali, Guarniflon Spa e Maflon Spa in primis.

Dalla passione per lo sci e dalla padronanza della chimica del fluoro della famiglia Mazza, nel 1997 è nata Maplus, divisione specializzata nelle scioline e negli accessori tecnici per la preparazione degli sci.

Grazie alle sinergie con la ricerca chimica industriale della Maflon Spa, in pochi anni Maplus ha saputo raggiungere una posizione leader nelle competizioni di alto livello, diventando con i suoi prodotti perfluorurati il riferimento in termini di scorrimento e durata nella Coppa del Mondo di sci e snowboard: possiamo dichiarare con soddisfazione che le scioline Maplus sono utilizzate in gara da tutte le squadre nazionali e da tutte le aziende presenti in World Cup!

Pur tuttavia Maplus non ha a cuore solo gli atleti ed i loro risultati: l'esperienza acquisita al più alto livello ci ha permesso di mettere a punto una linea completa di scioline ideali per soddisfare le esigenze di qualsiasi sciatore e snowboarder, dallo sportivo appassionato di freeride al principiante che desidera una attrezzatura facile da gestire sino alle necessità dei laboratori professionali per i materiali da noleggiare.

## **LA SCIOLINA DI SCORRIMENTO**

La sciolinatura è un'operazione indispensabile per facilitare lo scorrimento sulla neve. Contrariamente a quanto si pensi, la sciolinatura non serve unicamente ai professionisti per aumentare la velocità di scivolamento, ma principalmente garantisce a tutti gli amanti della neve maggior facilità, sicurezza e divertimento nell'esecuzione di qualsiasi sequenza di curve. Una soletta correttamente sciolinata consente di scorrere su qualunque tipo di neve senza subire improvvise e pericolose decelerazioni, permettendo di ottenere una migliore azione sterzante degli sci e quindi un maggior controllo e una maggiore sicurezza in fase di curva e frenata.

Anche nelle condizioni più estreme, solo una giusta sciolinatura può garantire l'efficienza ottimale dell'attrezzo così da godere appieno della passione dello sci !

## **PARAMETRI CHE DETERMINANO LA SCELTA DEL GIUSTO PRODOTTO**

Numerosi sono i fattori che influenzano la scelta del prodotto migliore per garantire la massima velocità dello sci. Naturalmente, la sola indicazione della temperatura della neve è sufficiente per indirizzare le scelte dello sciatore appassionato che non necessita di una preparazione da gara

### **TEMPERATURA DELLA NEVE**

La temperatura della neve viene rilevata con facilità in più punti della superficie del manto nevoso al riparo dall'irraggiamento solare. Lo strumento di rilevazione dev'essere inclinato con la sonda in contatto con la superficie della neve e non infilata in profondità altrimenti il valore di temperatura che si ottiene non sarà realistico. Questi accorgimenti valgono sia che si tratti di un semplice termometro per alimenti refrigerata sia che si tratti della sonda di contatto di un termometro elettronico professionale. Per velocizzare il rilevamento si possono utilizzare termometri

al laser ma affinché i valori ottenuti siano precisi è necessario che la neve sia molto compatta (cioè abbia elevata densità).

## **TIPOLOGIA DI NEVE**

Il tipo di neve e la compattezza del manto nevoso vengono rilevati attraverso l'osservazione visiva. Esistono oltre 80 tipi di cristalli di neve, ghiaccio e la neve artificiale ma tenendo presente i vari processi di metamorfosi e compattazione meccanica del manto nevoso, ai fini della sciolinatura sono da prendere in considerazione solo le seguenti tipologie di neve:

### NEVE ABRASIVA

1. Artificiale
2. Fine (cadente, nuova e poco trasformata)
3. In trasformazione (cristalli aggressivi)
4. Ghiacciata

### NEVE POCO ABRASIVA

1. Umida (cadente, nuova e brinata)
2. In trasformazione (cristalli non aggressivi)
3. Trasformata vecchia
4. Bagnata

La compattezza (densità) del manto nevoso cambia progressivamente con la lavorazione da parte dei mezzi battipista, l'avanzamento del processo di metamorfosi dei cristalli di neve e la perdita d'aria.

La temperatura della neve, il tipo di neve e la compattezza del manto nevoso interagiscono nel determinare la durezza ed il tipo di paraffina da utilizzare.

## **L'UMIDITÀ E LA TEMPERATURA DELL'ARIA**

L'umidità dell'aria e la sua temperatura vengono rilevate a 10 cm dalla superficie del manto nevoso. Il rilevamento dei parametri dell'aria avviene con un termo-igrometro digitale di precisione alla distanza sopra specificata, questo perché costituisce lo strato d'aria in continuo scambio con la superficie del manto nevoso.

L'interazione dei parametri della neve e dell'aria consente la scelta appropriata delle scioline da gara con riferimento alla gradazione delle medesime.

## **LA SCIOLINATURA DA GARA**

### **RETTIFICA DELLE SOLETTE E PREPARAZIONE DELLE LAMINE**

Prima di qualsiasi applicazione di sciolina è necessario preparare accuratamente la soletta e le lamine degli sci.

Attualmente esistono rettificatrici computerizzate a controllo numerico che, combinate con mole e diamanti di alta qualità e con bassa temperatura di esercizio, consentono di realizzare superfici ad elevato scorrimento attraverso un taglio netto del polietilene anziché uno strappo.

Le solette rettificate ed improntate con questo tipo di macchine hanno una rugosità più bassa e di conseguenza sono immediatamente scorrevoli senza la necessità di "far girare" gli sci per diminuire la rugosità stessa dell'impronta prima dell'uso agonistico.

Ad alto livello l'affilatura delle lamine avviene tradizionalmente a mano, utilizzando affilatori elettrici a tazza diamantata o utensili manuali con lime di elevata precisione che consentono la realizzazione di angoli reali, perfettamente affilati e senza bava.

Dopo la rettifica della soletta e delle lamine è indispensabile eliminare tutte le tracce di sporco lasciate dalla lavorazione delle lamine ed i residui dell'emulsione anti-ossidante utilizzata nelle macchine rettificatrici. Successivamente è possibile passare alla saturazione del polietilene con la sciolina di base, sempre ricordando che senza un set-up professionale della soletta e delle lamine, seguito da una adeguata pulitura, non sarà possibile garantire il miglior risultato di una sciolinatura che si basa sui concetti più avanzati della ricerca della chimica dei prodotti di scorrimento sulla neve.

### **PULITURA DELLA SOLETTA DOPO LA RETTIFICA**

Terminata la lavorazione della soletta con le macchine rettificatrici e l'affilatura delle lamine, è quindi indispensabile procedere alla pulitura con l'apposito detergente CLEAN.

Nelle operazioni di pulitura, la direzione deve essere sempre dalla punta alla coda dell'attrezzo.

#### **SEQUENZA DELLE OPERAZIONI:**

1. Spruzzare o far gocciolare il detergente sulla soletta;
2. Stendere il detergente in modo omogeneo su tutta la superficie della soletta con un pennello;
3. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone morbido per incrementare l'azione del detergente ed attendere 2 minuti affinché svolga la sua azione senza lasciarlo asciugare;

4. Asportare i residui di sciolina e lo sporco con del fiberlene o della carta assorbente avvolta sulla spatola in plexiglas ripetendo l'operazione almeno due volte;
5. Asciugare utilizzando del fiberlene o della carta assorbente.

E' necessario attendere che la soletta sia perfettamente asciutta per effettuare la sciolinatura.

Il CLEAN evapora completamente in circa 20 minuti ad una temperatura ambiente di almeno 16° ma è possibile velocizzare la sua evaporazione con l'utilizzo di un getto d'aria calda.

## SATURAZIONE DELLA SOLETTA

Le solette da gara sono generalmente costituite da polietilene ad altissimo peso molecolare (UHMWPE: ultra high molecular weight polyethylene) caricato con grafite, e vengono realizzate tramite sinterizzazione, ossia quel processo produttivo che consiste nel fondere sotto pressione, in uno stampo dalla forma cilindrica, la polvere di polietilene miscelata con additivi. A raffreddamento avvenuto, si ottiene un cilindro che viene sfogliato nello spessore desiderato originando la soletta sinterizzata. Durante il processo di raffreddamento, nel polietilene si originano dei microvuoti localizzati nei punti di contatto fra i micro-sferuliti cristallini.

La saturazione della soletta avviene attraverso la diffusione della paraffina allo stato liquido in questi micro-vuoti.

Il calore è determinante in quanto mantiene la paraffina allo stato liquido e genera micro dilatazioni del polietilene che permettono di inglobare definitivamente la sciolina in tali micro-vuoti.

Con il ferro sciolinatore la saturazione avviene normalmente dopo circa 30 paraffinature, attendendo di volta in volta il raffreddamento della soletta per evitare un eccessivo riscaldamento della struttura interna dello sci. Ad alto livello la saturazione si può effettuare con l'uso della sacca termica professionale o con l'uso di una specifica termocoperta.

La sacca termica professionale Thermo-Bag, che consente di distribuire in modo omogeneo la temperatura e di conseguenza la paraffina su tutta la soletta, permette di saturare più sci contemporaneamente.

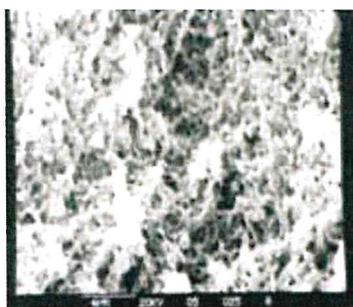
Gli sci, sciolinati con uno spesso strato di paraffina, debbono essere lasciati nella sacca termica ad una temperatura di 55°/60°C per un periodo che può variare da 8 a 24 ore, in relazione alla modalità di costruzione degli sci stessi. La temperatura non deve essere superiore a quella indicata, in quanto un eccessivo calore può danneggiare la struttura interna degli sci. È molto importante attendere il graduale raffreddamento degli sci all'interno della sacca termica chiusa per evitare di danneggiare la struttura del polietilene e dello sci stesso.

Sono necessari almeno 2 trattamenti per attrezzo per ottenere un risultato ottimale: il processo, ripetuto 2 volte, fa sì che gli sci a fine trattamento escano dalla sacca ancora coperti da un sottile ed uniforme strato di paraffina. Solo in questo caso la saturazione sarà completa.

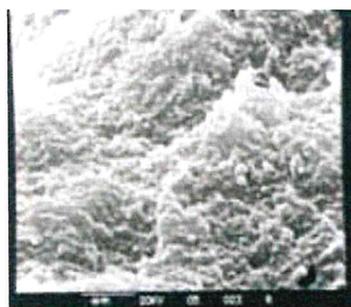
Al posto della sacca termica è possibile utilizzare l'apposita termo coperta SKI THERMO-COVER, che agisce in modo simile ma con tempistiche differenti. Le solette degli sci vengono compresse contro la termo coperta e si ottiene la saturazione con più cicli della durata massima di 2 ore. La temperatura della termo coperta non è regolabile ed oscilla costantemente fra 55° e 60°C.

I prodotti più indicati per la saturazione sono le Basi Racing SOFT BASE o XSOFTE BASE perché durante il processo di saturazione rimangono liquide alle temperature consigliate.

L'uso della sacca termica o della termo coperta rispetto al ferro elettronico rende gli sci immediatamente scorrevoli e più resistenti all'abrasione e allo sporco. E' necessario ripetere il processo di saturazione ogni volta che gli sci vengono rettificati con la macchina rettificatrice a pietra.



POLYETHYLENE MICROHOLES



SATURATED MICROHOLES

## VELOCIZZAZIONE DELLA SOLETTA

Dopo la saturazione, e prima di passare alla sciolinatura di protezione, è necessario lavorare la soletta con una serie di spazzole in modo tale da creare sull'impronta realizzata dalla rettificatrice a pietra una micro-rigatura longitudinale che consenta uno scorrimento migliore delle micro-gocce d'acqua agglomerate in forma globulare fra soletta e neve. A tal fine si utilizzano delle spazzole che permettono di micro-rigare la superficie della soletta.

Tale micro-rigatura dev'essere lubrificata da uno strato superficiale di paraffina di saturazione SOFT o XSOFTE BASE in modo tale che essa risulti perfettamente pulita e scorrevole. La direzione nelle operazioni di spazzolatura deve essere sempre dalla punta alla coda dell'attrezzo. La sequenza consigliata non è univoca ma dev'essere adattata in funzione del materiale che si utilizza e del riscontro in termini di scorrimento in base all'esperienza personale; può inoltre essere ripetuta anche 2 o 3 volte.

### SEQUENZA DELLE OPERAZIONI:

1. Spazzolatura con spatola in plexiglass ben affilata. Esercitare poca pressione per asportare unicamente l'eccesso di paraffina di saturazione ed evitare di graffiare le creste dell'impronta. (l'impronta non deve apparire);
2. Spazzolatura con spazzola in acciaio rigido HARD STEEL per micro-rigare la soletta. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda. La pressione da esercitare è in funzione di quanto si desidera rigare la soletta ed è una questione di esperienza personale in funzione del risultato che si desidera ottenere;
3. Spazzolatura con spazzola in ottone rigido HARD BRASS per liberare l'impronta superficialmente. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda;
4. Spazzolatura con spazzola in acciaio morbido SOFT STEEL per micro-rigare la soletta in profondità. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda. La pressione da esercitare è in funzione di quanto si desidera rigare la soletta ed è una questione di esperienza personale in funzione del risultato che si desidera ottenere;
5. Spazzolatura con spazzola in ottone morbido SOFT BRASS per liberare l'impronta in profondità. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda.

## PROTEZIONE DELLA SOLETTA

Dopo la saturazione e la velocizzazione della soletta, è possibile procedere alla sciolinatura di mantenimento e protezione della stessa durante il trasporto. Tale procedimento consiste nella sciolinatura che viene eseguita ogni volta fra una gara e la successiva o fra un allenamento ed il successivo.

Si differenzia dalla sciolinatura di saturazione perché viene effettuata con paraffine medio-alto o alto fondenti, ovvero le basi racing SOFT o 40.60SM o MED (in ordine di durezza crescente), in funzione dell'esperienza e dell'attitudine dello ski-man, e utilizzando il ferro sciolinatore DIGITAL PRO WAXING IRON o lo sciolinatore a rullino HOT BOX.

La caratteristica di queste basi racing è quella di avere un campo di utilizzo molto ampio: sono paraffine di alta qualità, con buona scorrevolezza in tutte le condizioni e con elevata resistenza all'abrasione. Sopra questo substrato resistente e performante di paraffina di protezione è possibile procedere alla sciolinatura da gara, assicurandosi che la superficie della soletta (impronta e micro-spazi superficiali) sia perfettamente pulita, spazzolata e lucidata e pertanto pronta ad essere saturata dalla sciolina da gara.

A tal fine è necessario eseguire ogni volta una spazzolatura profonda della superficie della soletta. La direzione nelle operazioni di spazzolatura deve essere sempre dalla punta alla coda dell'attrezzo. Si possono usare indifferentemente spazzole manuali ovali o rettangolari o spazzole rotanti.

### SEQUENZA DELLE OPERAZIONI:

1. Spazzolare con spatola in plexiglass ben affilata. Esercitare poca pressione per asportare unicamente l'eccesso di paraffina di saturazione ed evitare di graffiare le creste dell'impronta. (l'impronta non deve apparire);
2. Spazzolare con spazzola in acciaio rigido o ottone rigido per liberare l'impronta superficialmente. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda;
3. Spazzolare con spazzola in acciaio morbido o ottone morbido per liberare l'impronta in profondità. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda;
4. Spazzolare con spazzola in crine rigido per liberare ulteriormente l'impronta in profondità. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda;
5. Lucidare l'impronta con spazzola in nylon morbido. Eseguire 3 cicli di spazzolatura da punta a coda.

## SCIOLINATURA CON MAPLUS RACE WAX LINE

Terminate le operazioni preliminari di preparazione delle lamine e della soletta mediante improntatura e saturazione, si può procedere alla realizzazione della sciolinatura da gara.

Si procede quindi a determinare la scelta dei prodotti più performanti in base ai parametri di temperatura e tipologia della neve, e di umidità e temperatura dell'aria già sopra analizzati

Le sovrapposizioni nell'applicazione delle paraffine idrocarburiche RACING BASE, delle paraffine fluorurate (LP2 o HP3 o Link) e delle cere perfluorurate (FP4) sono determinate in base alle seguenti affinità chimiche:

- paraffina idrocarburica da sola o miscelata con altre paraffine idrocarburiche;
- paraffina idrocarburica fluorurata da sola o miscelata con altre paraffine idrocarburiche fluorurate o non fluorurate;
- cera perfluorurata da sola o miscelata con altre altre cere perfluorurate ma in ogni caso in sovrapposizione ad una paraffina fluorurata.

La direzione nelle operazioni di sciolinatura deve essere sempre dalla punta alla coda dell'attrezzo. La sciolinatura da gara si può eseguire a caldo o a freddo in base allo stato fisico dei prodotti ed alla esperienza dello skiman.

### **RACING BASE – SOLID & POWDER**

Paraffine di base (alto – medio – basso fondenti) per la saturazione e la protezione degli sci e snowboard da gara.

Sono ottimi prodotti per la protezione delle solette da gara, per l'allenamento e per i test di scorrimento.

Applicazione a caldo con ferro sciolinatore.

#### **ARCTIC BASE POWDER**

Da utilizzarsi per neve da -30° a -10°, con cristallo fine nuovo o conservato, e mista a neve artificiale. Per uso agonistico va utilizzata con umidità dell'aria <30%. Ad altissimo livello agonistico nel caso estremo di neve righiacciata molto abrasiva, questa paraffina può essere utilizzata in sovrapposizione alla cera perfluorurata FP4 per aumentarne la durata. Chiaramente l'idrofobia della soletta sarà minore. Inoltre viene utilizzata come indurente universale per proteggere la soletta lungo le lamine in caso di neve naturale o artificiale molto abrasiva.

Ferro sciolinatore impostato a 150° C.

#### **ARCTIC BASE**

Da utilizzarsi per neve da -30° a -10° con cristallo fine nuovo o conservato e mista a neve artificiale. Per uso agonistico va utilizzata con umidità dell'aria <30%. Ad altissimo livello agonistico nel caso estremo di neve righiacciata molto abrasiva questa paraffina può essere utilizzata in sovrapposizione alla cera perfluorurata FP4 per aumentarne la durata. Chiaramente l'idrofobia della soletta sarà minore.

Ferro sciolinatore impostato a 150° C.

#### **MED BASE**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -12° a -6°C.

Ferro sciolinatore impostato a 140° C.

#### **40.60 BASE**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -9° a -3°C.

Ferro sciolinatore impostato a 140° C.

#### **SOFT BASE**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -6° a 0°C. Ha una temperatura di fusione di 60°C, pertanto è il prodotto ottimale per la saturazione a caldo delle solette con sacca termica o termocoperta.

Ferro sciolinatore impostato a 130° C.

#### **XSOFT BASE**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -2° a 0°C. E' un ottimo prodotto di base per la saturazione e la protezione delle solette da gara. Ha una temperatura di fusione di 48°C. pertanto è un prodotto ottimale per la saturazione a caldo delle solette con sacca termica o termocoperta.

Ferro sciolinatore impostato a 110° C.



### **APPLICAZIONE ARCTIC BASE POWDER CON FERRO SCIOLINATORE**

1. Posizionare la paraffina in polvere sulla soletta in modo uniforme;

2. Fondere e stendere la sciolina con un movimento regolare in avanti (da punta a coda) del ferro sciolinatore ad una temperatura di 150°C e di seguito eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo);
3. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
4. Attendere almeno 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta ed asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
5. Liberare l'impronta con spazzola manuale in acciaio rigido;
6. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
7. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale o rotante in crine rigido;
8. Lucidare la soletta con una spazzola manuale o rotante in nylon morbido.



## APPLICAZIONE RACING BASE SOLID CON FERRO SCIOLINATORE

1. Far gocciolare il panetto di paraffina sulla soletta per 20 cm mettendolo a contatto con la base del ferro sciolinatore, impostato alla temperatura indicata per ogni specifico prodotto, e di seguito stendere la sciolina con un movimento regolare indietro ed avanti (da punta a coda);
2. Ripetere l'operazione per l'intera soletta ed infine eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo per ARTIC BASE e MED BASE, circa 4 cm al secondo per 40.60 BASE e SOFT BASE e circa 5 cm al secondo per XSOFTE BASE);
3. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
4. Attendere almeno 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta ed asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
5. Liberare l'impronta con spazzola manuale in acciaio rigido;
6. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
7. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale o rotante in crine rigido;
8. Lucidare la soletta con una spazzola manuale o rotante in nylon morbido.

## **LP2 – SOLID & POWDER**

Paraffine fluorurate solide e in polvere (LP2 GREEN) per uso agonistico come prodotto finale o come prodotto di base per sovrapporre le cere perfluorurate FP4, da utilizzarsi con condizioni di umidità relative bassa ed intermedia (<60%).

Applicazione a caldo con ferro sciolinatore.

### **LP2 GREEN POWDER**

Da utilizzarsi per neve da -30° a -8°C, con cristallo fine nuovo o conservato, e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 20% a 60%. Questa paraffina può anche essere utilizzata come indurente per le paraffine fluorurate LP2 VIOLET ed LP2 RED o HP3 VIOLET ed HP3 RED in caso di neve abrasiva nuova o conservata e mista a neve artificiale.

Ferro sciolinatore impostato a 160° C.

### **LP2 BLUE**

Da utilizzarsi per neve da -30° a -12°C con cristallo trasformato vecchio, ventato e neve artificiale. Umidità dell'aria da 20% a 60%. Ottima nei periodi senza nevicate.

Ferro sciolinatore impostato a 160° C.

### **LP2 VIOLET**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -12° a -7°C. Umidità dell'aria da 20% a 60%. In caso di neve abrasiva nuova o conservata e mista a neve artificiale mischiare la LP2 VIOLET con la LP2 GREEN.

Ferro sciolinatore impostato a 150° C.

### **LP2 RED**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -8° a -3°C. Umidità dell'aria da 30% a 60%. In caso di neve abrasiva nuova o poco trasformata e mista a neve artificiale o di neve righiacciata primaverile dura mischiare la LP2 RED con la LP2 GREEN.

Ferro sciolinatore impostato a 140° C.

### **LP2 YELLOW**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -4° a 0°C ma non bagnata. Umidità dell'aria da 30% a 60%.

Ferro sciolinatore impostato a 130° C.

## LP2 ORANGE

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve bagnata da -3° a 0°C e pioggia. Umidità dell'aria intermedia da 30% a 60%. Ferro sciolinatore impostato a 120° C.



### APPLICAZIONE LP2 GREEN CON FERRO SCIOLINATORE

1. Posizionare la paraffina in polvere sulla soletta in modo uniforme;
2. Fondere e stendere la sciolina con un movimento regolare in avanti (da punta a coda) del ferro sciolinatore ad una temperatura di 160°C e di seguito eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo);
3. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
4. Attendere almeno 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta ed asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
5. Liberare l'impronta con spazzola manuale in acciaio rigido;
6. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
7. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale o rotante in crine rigido;
8. Lucidare la soletta con una spazzola manuale o rotante in nylon morbido.



### APPLICAZIONE LP2 SOLID CON FERRO SCIOLINATORE

1. Far gocciolare il panetto di paraffina sulla soletta per 20 cm mettendolo a contatto con la base del ferro sciolinatore, impostato alla temperatura indicata per ogni specifico prodotto, e di seguito stendere la sciolina con un movimento regolare indietro ed avanti (da punta a coda);
  2. Ripetere l'operazione per l'intera soletta ed infine eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo per LP2 BLUE E VIOLET, circa 4 cm al secondo per LP2 RED, e circa 5 cm al secondo per LP2 YELLOW e LP2 ORANGE);
  3. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
  4. Attendere almeno 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta ed asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
  5. Liberare l'impronta con spazzola manuale in acciaio rigido;
  6. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
  7. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale o rotante in crine rigido;
  8. Lucidare la soletta con una spazzola manuale o rotante in nylon morbido.
- 2.b (mix con LP2 GREEN)** Sullo strato di LP2 VIOLET o RED appena fuso spargere uno strato di LP2 GREEN in polvere (la quantità dipende da quanto la neve sia nuova ed abrasiva a cristallo conservato e artificiale) e con il ferro sciolinatore impostato a 150°C eseguire un passaggio continuo da punta a coda a bassa velocità (circa 3 cm al secondo) fondendo perfettamente la polvere nella sottostante paraffina solida.

## HP3 – SOLID & POWDER

Paraffine solide e in polvere (HP3 GREEN) ad alto contenuto di fluoro per uso agonistico come prodotto finale o come prodotto di base per sovrapporre le cere perfluorurate FP4, da utilizzarsi con umidità relativa intermedia ed elevata (>60%).

Applicazione a caldo con ferro sciolinatore.

### HP3 GREEN POWDER

Da utilizzarsi per neve da -30° a -8°C, con cristallo fine nuovo o conservato, e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 60% a 100%. Questa paraffina può anche essere utilizzata come indurente per le paraffine fluorurate HP3 VIOLET ed HP3 RED in caso di neve abrasiva nuova o conservata e mista a neve artificiale.

Ferro sciolinatore impostato a 160° C.

### **HP3 BLUE MOLY – COLD ADDITIVE**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve da -30° a -12°C con cristallo trasformato vecchio, ventato e neve artificiale vecchia. Umidità dell'aria da 50% a 100%. Ottima nei periodi senza nevicate ed in presenza di elevato sporco. Questa paraffina può anche essere utilizzata come indurente al molibdeno per le paraffine HP3 VIOLET e HP3 RED in caso di neve abrasiva vecchia, ventata e sporca sia naturale che artificiale.

Ferro sciolinatore impostato a 160° C.

### **HP3 VIOLET**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -12° a -7°C. Umidità dell'aria da 60% a 100%. In caso di neve abrasiva nuova o conservata e mista a neve artificiale, mischiare con HP3 GREEN o con LP2 GREEN se l'umidità è più bassa.

Ferro sciolinatore impostato a 150° C.

### **HP3 RED**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve da -8° a -3°C. Umidità dell'aria da 60% a 100%. In caso di neve abrasiva nuova e conservata, neve artificiale o di neve righiacciata primaverile dura, mischiare con HP3 GREEN o con LP2 GREEN se l'umidità è più bassa.

Ferro sciolinatore impostato a 140° C.

### **HP3 YELLOW 1**

Da utilizzarsi per neve nuova umida ma non bagnata da -4° a 0°C. Umidità dell'aria da 60% a 100%. E' la scelta obbligata per la neve umida lucida ed appiccicosa.

Ferro sciolinatore impostato a 120° C.

### **HP3 YELLOW 2**

Da utilizzarsi per neve trasformata da -5° a -1°C ma non bagnata né righiacciata primaverile. Umidità dell'aria da 50% a 100%.

Ferro sciolinatore impostato a 130° C.

### **HP3 ORANGE 1**

Da utilizzarsi per neve righiacciata primaverile da -4° a 0° granulosa e poco bagnata. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

Ferro sciolinatore impostato a 130° C.

### **HP3 ORANGE 2**

Da utilizzarsi per neve naturale bagnata da -3° a 0°C e pioggia. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

Ferro sciolinatore impostato a 110° C.

### **HP3 ORANGE 2 MOLY – HOT ADDITIVE**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve bagnata, mista artificiale e sporca da -3° a 0° C e pioggia. Umidità dell'aria da 60% a 100%. Questa paraffina può anche essere utilizzata come additivo al molibdeno per le paraffine HP3 RED o HP3 YELLOW 2 o HP3 ORANGE 1 in caso di neve vecchia e sporca, sia naturale che artificiale, sfregandone un leggero strato sulla soletta prima di gocciolare e fondere la HP3 scelta.

Ferro sciolinatore impostato a 110° C.



## **APPLICAZIONE HP3 GREEN CON FERRO SCIOLINATORE**

1. Posizionare la paraffina in polvere sulla soletta in modo uniforme.
2. Fondere e stendere la sciolina con un movimento regolare in avanti (da punta a coda) del ferro sciolinatore ad una temperatura di 160°C e di seguito eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo);
3. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
4. Attendere almeno 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta ed asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
5. Liberare l'impronta con spazzola manuale in acciaio rigido;
6. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
7. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale o rotante in crine rigido;
8. Lucidare la soletta con una spazzola manuale o rotante in nylon morbido.



## APPLICAZIONE HP3 SOLID CON FERRO SCIOLINATORE

1. Far gocciolare il panetto di paraffina sulla soletta per 20 cm mettendolo a contatto con la base del ferro sciolinatore, impostato alla temperatura indicata per ogni specifico prodotto, e di seguito stendere la sciolina con un movimento regolare indietro ed avanti (da punta a coda);
  2. Ripetere l'operazione per l'intera soletta ed infine eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo per HP3 BLUE MOLY e HP3 VIOLET, circa 4 cm al secondo per HP3 RED, circa 5 cm al secondo per HP3 YELLOW 1 e YELLOW 2 e per HP3 ORANGE 1 e ORANGE 2 e per ORANGE 2 MOLY);
  3. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
  4. Attendere almeno 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta ed asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
  5. Liberare l'impronta con spazzola manuale in acciaio rigido;
  6. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
  7. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale o rotante in crine rigido;
  8. Lucidare la soletta con una spazzola manuale o rotante in nylon morbido.
- 2.b (mix con HP3 GREEN)** Sullo strato di HP3 VIOLET o HP3 RED appena fuso spargere uno strato di HP3 GREEN in polvere (la quantità dipende da quanto la neve sia nuova ed abrasiva a cristallo conservato e artificiale) e con il ferro sciolinatore a 150°C eseguire un passaggio continuo da punta a coda a bassa velocità (circa 3 cm al secondo) fondendo perfettamente la polvere nella sottostante paraffina solida.

### LINK (3 – 2 – 1)

Mix di paraffine solide ad alto contenuto di fluoro, appositamente studiate per le discipline Alpine, per uso agonistico come prodotto finale o come prodotto di base per sovrapporre le cere perfluorurate FP4, da utilizzarsi con umidità relativa intermedia ed elevata (>60%).

In caso di neve molto abrasiva è consigliabile indurirle con la LP2 GREEN.

Applicazione a caldo con ferro sciolinatore.

#### **LINK 3**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve naturale ed artificiale da -16° a -8°C. Umidità dell'aria da 60% a 100%. Ferro sciolinatore impostato a 150° C.

#### **LINK 2**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve naturale ed artificiale da -8° a -1°C ma non con neve marcia o righiacciata primaverile. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

Ferro sciolinatore impostato a 140° C.

#### **LINK 1**

Da utilizzarsi per neve primaverile naturale ed artificiale da -4° a 0°C con cristallo completamente trasformato di grana media e grossa e con neve sporca e/o salata. Umidità dell'aria da 60% a 100%. È la scelta migliore sia su neve righiacciata dura ed abrasiva che su neve marcia ed in caso di pioggia.

Ferro sciolinatore impostato a 130° C.



## APPLICAZIONE CON FERRO SCIOLINATORE

1. Far gocciolare il panetto di paraffina sulla soletta per 20 cm mettendolo a contatto con la base del ferro sciolinatore, impostato alla temperatura indicata per ogni specifico prodotto, e di seguito stendere la sciolina con un movimento regolare indietro ed avanti (da punta a coda);
2. Ripetere l'operazione per l'intera soletta ed infine eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo per LINK 3, circa 4 cm al secondo per LINK 2 e circa 5 cm al secondo per LINK 1);
3. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
4. Attendere almeno 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta ed asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
5. Liberare l'impronta con spazzola manuale in acciaio rigido;

6. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
7. Spazzolare la soletta con una spazzola manuale o rotante in crine rigido;
8. Lucidare la soletta con una spazzola manuale o rotante in nylon morbido.

**2.b (mix con LP2 GREEN)** Sullo strato di LINK appena solidificato, spargere uno strato di LP2 GREEN in polvere (più elevata è l'abrasione della neve maggiore sarà la quantità di polvere) ed eseguire un passaggio da punta a coda a bassa velocità (circa 3 cm al secondo) con il ferro sciolinatore a 150°C fondendo perfettamente la polvere nella paraffina solida.

## **FP4**

Cere perfluorurate in polvere, liquide e solide da utilizzare in sovrapposizione alle paraffine fluorurate HP3, LINK o LP2 con umidità relativa intermedia ed elevata (>50%).

### **POWDER**

Cere perfluorurate in polvere per uso agonistico.

Applicazione consigliata a caldo con ferro sciolinatore a 200°C.

#### **FP4 COLD**

Da utilizzarsi per neve da -27°C a -12°C con cristallo nuovo o conservato, fine ed abrasivo.

Umidità dell'aria da 30% a 60%.

#### **FP4 COLD SPECIAL (840S)**

Da utilizzarsi per neve da -17°C a -9°C, con cristallo in trasformazione o trasformato, e mista a neve artificiale.

Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 SUPERMED**

Da utilizzarsi per neve compatta da -16°C a -2°C con cristallo in trasformazione e trasformato e con neve artificiale.

Umidità dell'aria da 40% a 80%. Molto buona anche su neve righiacciata primaverile dura.

#### **FP4 MED M400 (841S4)**

Da utilizzarsi per neve da -13°C a -5°C con cristallo nuovo o conservato fine ed abrasivo.

Umidità dell'aria da 50% a 80%.

#### **FP4 MED SPECIAL (841S)**

Da utilizzarsi per neve compatta da -9°C a -4°C, con cristallo in trasformazione, e mista a neve artificiale.

Umidità dell'aria da 50% a 80%.

#### **FP4 MED S MOLIBDENO (841SM)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve compatta sporca da -9°C a -4°C, con cristallo in trasformazione, e mista a neve artificiale sporca. Umidità dell'aria da 50% a 80%.

#### **FP4 MED**

Da utilizzarsi per qualunque neve da -6°C a -1°C ma non umida o bagnata, lucida o ghiacciata.

Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 MED M (841M)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per qualunque neve sporca e/o salata da -6°C a -1°C ma non umida e bagnata, lucida o ghiacciata. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 MED S8 (841S8)**

Da utilizzarsi per neve compatta da -6°C a -1°C lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale.

Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 MED S8 MOLYBDENO (841S8M)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve compatta sporca e/o salata da -6°C a -1°C lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 HOT SPECIAL (842S)**

Da utilizzarsi per neve umida compatta da -3°C a 0°C, lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale.

Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 HOT SPECIAL MOLYBDENO (842SM)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve umida, compatta e sporca da -3°C a 0°C, lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 HOT**

Da utilizzarsi per neve bagnata da -1°C a 0°C con cristallo vecchio trasformato e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 70% a 100%.

#### **FP4 HOT M (842M)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve bagnata e sporca da -1°C a 0°C con cristallo vecchio trasformato e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 70% a 100%.



#### **APPLICAZIONE CON FERRO SCIOLINATORE**

1. Posizionare la cera in polvere sulla soletta in modo uniforme;
2. Distribuire la cera sulla soletta con azione di sfregamento e pressione per mezzo di tampone manuale in sughero (utile il tampone/spazzola MTO111);
3. Fondere la cera eseguendo un passaggio da punta a coda a velocità costante (circa 3 cm al secondo) con il ferro sciolinatore alla temperatura consigliata di 200°;
4. Se necessario, rimuovere la cera fusa con una spazzola rigida (sempre utile il tampone/spazzola MTO111) e fonderla nuovamente eseguendo un secondo passaggio come prima;
5. Di seguito rullare la superficie della soletta con rullo in poliestere ad una velocità del trapano compresa fra i 1000 ed i 1500 giri a seconda della pressione esercitata;
6. Attendere minimo 15 minuti per consentire il raffreddamento della soletta e la solidificazione della cera;
7. Spazzolare la soletta con spazzola manuale o rotante in crine rigido;
8. Spazzolare la soletta con spazzola manuale o rotante in nylon morbido;
9. Lucidare la soletta con rullo in lana merinos da 12 mm.

**Si consiglia l'utilizzo della maschera facciale con filtro a cartuccia per evitare di respirare i vapori di fluorocarburi.**

#### **LIQUID – SPRAY**

Cere perfluorurate liquide per uso agonistico.

Ottime come acceleranti o correttori in partenza sulle cere in polvere o sulle paraffine fluorurate.

Consigliata applicazione a freddo con i rulli in lana merinos o il tampone in sughero.

#### **FP4 COLD SPECIAL (850S)**

Da utilizzarsi per neve da -17°C a -9°C, con cristallo in trasformazione o trasformato, e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 COLD**

Da utilizzarsi per neve da -27°C a -12°C con cristallo nuovo o conservato, fine ed abrasivo.

Umidità dell'aria da 30% a 70%.

#### **FP4 SUPERMED**

Da utilizzarsi per neve compatta da -16°C a -2°C con cristallo in trasformazione e trasformato e con neve artificiale. Umidità dell'aria da 40% a 80%. Molto buona anche su neve righiacciata primaverile dura.

#### **FP4 MED SPECIAL (851S)**

Da utilizzarsi per neve compatta da -9°C a -4°C con cristallo in trasformazione e mista a neve artificiale.

Umidità dell'aria da 50% a 80%.

#### **FP4 MED S MOLYBDENO (851SM)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve compatta sporca da -9°C a -4°C con cristallo in trasformazione e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 50% a 80%.

#### **FP4 MED**

Da utilizzarsi per qualunque neve da -6°C a -1°C ma non umida o bagnata, lucida o ghiacciata.

Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 MED MOLYBDENO (851M)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per qualunque neve sporca e/o salata da -6°C a -1°C ma non umida o bagnata, lucida o ghiacciata. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 MED SPECIAL 8 (851S8)**

Da utilizzarsi per neve compatta da -6°C a -1°C lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale.

Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 MED S8 MOLYBDENO (851S8M)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve compatta sporca e/o salata da -6°C a -1°C lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 HOT SPECIAL (852S)**

Da utilizzarsi per neve umida compatta da -3°C a 0°C, lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 HOT SPECIAL MOLYBDENO (852SM)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve umida, compatta e sporca da -3°C a 0°C, lucida o ghiacciata e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 HOT**

Da utilizzarsi per neve bagnata da -1°C a 0°C con cristallo vecchio trasformato e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 70% a 100%.

#### **FP4 HOT M (852M)**

Additivata con molibdeno. Da utilizzarsi per neve bagnata e sporca da -1°C a 0°C con cristallo vecchio trasformato e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 70% a 100%.



### **APPLICAZIONE CON RULLI IN LANA MERINOS**

1. Spruzzare la cera con almeno 20 erogazioni sul rullo in lana merinos da 12 mm facendolo ruotare lentamente;
2. Di seguito rullare da punta a coda la soletta con movimenti avanti-indietro ad una velocità compresa fra i 500 ed i 1000 rpm a seconda della pressione esercitata. E' necessario rullare sino alla completa saturazione della soletta;
3. Attendere 10 minuti per consentire la solidificazione della cera;
4. Lucidare da punta a coda la soletta con movimenti avanti-indietro ad una velocità di circa 1500 rpm utilizzando un altro rullo in lana merinos da 12 mm ed esercitando poca pressione;
5. Infine eseguire un ultimo passaggio di lucidatura da punta a coda.



### **APPLICAZIONE A FREDDO CON TAMPONE IN SUGHERO**

1. Spruzzare la cera sulla soletta per 20 cm ad una distanza di circa 5 cm con almeno 4 erogazioni e di seguito far penetrare nella zona di erogazione la cera ancora liquida con azione di sfregamento e pressione per mezzo di tampone in sughero (utile il tampone/spazzola MTO111);
2. Ripetere l'operazione lungo tutta la soletta ed attendere minimo 15 minuti per consentire la solidificazione della cera;
3. Spazzolare la soletta con movimenti avanti e indietro esercitando pressione con spazzola manuale in nylon rigido;
4. Spazzolare la soletta con spazzola manuale o rotante in nylon morbido;
5. Lucidare la soletta con rullo in lana merinos da 12 mm.

## **SOLID**

Cere perfluorurate solide per uso agonistico. Ottime come acceleranti e correttori in partenza sulle cere in polvere o sulle paraffine fluorurate.

#### **FP4 COLD**

Da utilizzarsi per neve da -27°C a -12°C con cristallo nuovo o conservato, fine ed abrasivo. Umidità dell'aria da 30% a 60%.

#### **FP4 SUPERMED**

Da utilizzarsi per neve compatta da -16°C a -2°C con cristallo in trasformazione e trasformato e con neve artificiale. Umidità dell'aria da 40% a 80%. Molto buona anche su neve righiacciata primaverile dura.

#### **FP4 MED**

Da utilizzarsi per qualunque neve da -6°C a -1°C ma non umida o bagnata, lucida o ghiacciata. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **FP4 HOT**

Da utilizzarsi per neve bagnata da -1°C a 0°C con cristallo vecchio trasformato e mista a neve artificiale. Umidità dell'aria da 70% a 100%.



#### **APPLICAZIONE A FREDDO CON TAMPONE IN SUGHERO**

1. Stendere la cera uniformemente sfregando la pastiglia solida su tutta la soletta;
2. Di seguito far penetrare la cera nella soletta con azione di sfregamento e pressione per mezzo di tampone in sughero (utile il tampone/spazzola MTO111);
3. Spazzolare l'impronta con movimenti avanti/indietro esercitando pressione con spazzola manuale in crine o nylon rigido;
4. Lucidare la soletta con spazzola manuale in crine o nylon morbido;

#### **YELLOW FLASH**

Polimero fluorurato liquido con erogatore spray da utilizzare in sovrapposizione alle cere FP4 per uso agonistico. Da utilizzare per neve marcia, granita e righiacciata da -3° °C a 0°C con cristallo completamente trasformato di grana media e grossa. È vincente sia su neve righiacciata dura e abrasiva che su neve marcia ed in tutte le condizioni intermedie quando il sole scalda a poco a poco la neve. E' anche ottimo con pioggia ma solo e sempre su neve completamente trasformata come sopra descritta mentre non si deve usare se nevicata bagnato o misto pioggia su neve nuova umida e lucida. Umidità dell'aria da 60% a 100%.

Deve essere utilizzato esclusivamente all'ultimo minuto come accelerante o correttore in partenza sulle cere perfluorurate o sulle paraffine fluorurate e dev'essere lasciato allo stato liquido sulla soletta.

Applicazione a freddo con il tappo applicatore in feltro incluso.



#### **APPLICAZIONE A FREDDO CON IL TAPPO-APPLICATORE IN FELTRO**

1. Spruzzare il polimero su tutta la soletta effettuando all'incirca 1 erogazione ogni 5 cm;
2. Di seguito stendere il polimero omogeneamente su tutta la soletta lasciandola bagnata dal prodotto;
3. Utilizzare immediatamente senza attendere che il polimero asciughi sulla soletta.

### **PULITURA DELLA SOLETTA DOPO L'USO AGONISTICO**

La neve, a causa dell'inquinamento atmosferico e dell'utilizzo dei mezzi battipista, è sporca: pertanto, dopo l'utilizzo dell'attrezzatura agonistica e la successiva preparazione delle lamine, è necessario procedere alla pulitura della soletta prima di una nuova sciolinatura.

Si eseguono sempre due operazioni di pulizia così da liberare completamente l'impronta e le micro-cavità superficiali della soletta dai residui della sciolina utilizzata e dallo sporco raccolto durante le discese.

In caso di precedente sciolinatura con cere perfluorurate FP4, la prima pulizia si esegue con il detergente appositamente studiato per il fluoro FLUORCLEAN; la seconda pulizia, invece, si esegue con il detergente per le paraffine CLEAN.

In caso di precedente sciolinatura con paraffine di base o con paraffine fluorurate, sia la prima che la seconda pulizia si effettuano esclusivamente con il CLEAN.

La direzione nelle operazioni di pulitura deve essere sempre dalla punta alla coda dell'attrezzo.

#### **FLUORCLEAN**

Detergente liquido fluorurato per eliminare i residui di cere perfluorurate FP4 e sporco raccolto durante l'attività. Eseguire una prima pulizia con il FLUORCLEAN e di seguito una seconda pulizia con il CLEAN.



# LA SCIOLINATURA SPORTIVA TURISTICO-RICREATIVA

Come precedentemente detto, la sciolinatura è fondamentale per divertirsi e migliorare in sicurezza. Vero è che, a livelli amatoriali, deve potersi realizzare ovunque con estrema facilità e possibilmente senza sporcare. Oltre ad offrire la paraffinatura tradizionale con prodotti solidi, Maplus ha quindi messo a punto una linea di prodotti liquidi di semplice applicazione. I prodotti liquidi della Performance Line offrono scorrimento e durata ottimali in tutte le condizioni di neve e temperatura, tanto da essere utilizzati da molti allenatori di club anche per la sciolinatura racing per l'elevato risparmio di tempo e lavoro che consentono nel preparare uno sci da gara.

I prodotti per sciolinatura sportiva, turistico-ricreativa e per la sciolinatura di attrezzature da noleggio si articolano nelle seguenti linee di prodotti:

- **Performance Wax – Scioline Liquide**
- **Sport Wax**
- **Super Glide Wax**
- **Universal Wax**

## **PERFORMANCE WAX LINE**

Paraffine liquide e paraffine liquide fluorurate in tre temperature per uso sportivo, allenamento e racing da utilizzarsi con qualunque tipo di neve.

E' consigliata applicazione a freddo con tampone in sughero e spazzola.

### **BP1 – LIQUID**

Paraffine liquide per uso sportivo, allenamento e racing

#### **BP1 COLD**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve da -22°C a -9°C. Per uso agonistico va utilizzata con umidità dell'aria <30%.

#### **BP1 MED**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve da -9°C a -2°C ma non bagnata. E' particolarmente indicata come prodotto universale da allenamento.

#### **BP1 HOT**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve umida o bagnata da -3°C a 0°C.

### **LP2 - LIQUID**

Paraffine fluorurate liquide per uso sportivo, allenamento e racing. Per uso agonistico possono essere utilizzate come prodotto finale o come base per sovrapporre le cere per fluorurate FP4.

Umidità dell'aria da 30% a 60%.

#### **LP2 COLD**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve da -22°C a -9°C.

#### **LP2 MED**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve da -9°C a -2°C ma non bagnata.

#### **LP2 HOT**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve umida o bagnata da -3°C a 0°C.

### **HP3 – LIQUID**

Paraffine alto fluorurate liquide per uso racing da utilizzarsi come prodotto finale o come prodotto di base per sovrapporre le cere per fluorurate FP4.

Umidità dell'aria da 60% a 100%.

#### **HP3 COLD**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve da -22°C a -9°C.

#### **HP3 MED**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve da -9°C a -2°C ma non bagnata.

#### **HP3 HOT**

Da utilizzarsi con qualunque tipo di neve umida o bagnata da -3°C a 0°C.



## APPLICAZIONE A FREDDO CON TAMPONE IN SUGHERO E SPAZZOLA

1. Stendere con un pennello o far gocciolare la sciolina sulla soletta per circa 20 cm;
2. Far penetrare nella zona di erogazione la sciolina ancora liquida con azione di sfregamento e pressione per mezzo di tampone manuale in sughero e ripetere le operazioni lungo tutta la soletta (utile il sughero/spazzola MTO111);
3. Attendere minimo 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina;
4. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata con la spatola in plexyglass;
5. Spazzolare la soletta in avanti e indietro esercitando pressione con spazzola manuale in nylon rigido;
6. Spazzolare l'impronta con spazzola manuale o rotante in crine rigido;
7. Lucidare l'impronta con spazzola manuale o rotante in nylon morbido.

### **SPORT WAX LINE**

Paraffine solide senza fluoro ed a basso contenuto di fluoro in tre temperature per uso sportivo e turistico-ricreativo con qualunque tipo di neve.

Da applicare a caldo con ferro sciolinatore.

#### **BP10 – SOLID**

Paraffine solide per allenamento ed uso sportivo. Per uso agonistico vanno utilizzate con umidità dell'aria < 50%.

##### **BP10 VIOLET**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve con temperatura dell'aria da -19°C -9°C.

Ferro sciolinatore impostato a 150° C.

##### **BP10 RED**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve con temperatura dell'aria da -9°C a -3°C. E' un ottimo prodotto per la protezione delle solette da gara ed è utilizzabile come base universale da gara e da allenamento.

Ferro sciolinatore impostato a 140° C.

##### **BP10 YELLOW**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve con temperatura dell'aria da -3°C a +9°C. E' un ottimo prodotto di base per la saturazione delle solette da gara.

Ferro sciolinatore impostato a 130° C.

#### **LP15 – SOLID**

Paraffine solide a basso contenuto di fluoro per allenamento ed uso sportivo. Per uso agonistico va utilizzata con umidità dell'aria > 50%.

##### **LP15 VIOLET**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve con temperatura dell'aria da -19°C a -9°C.

Ferro sciolinatore impostato a 150° C.

##### **LP15 RED**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve con temperatura dell'aria da -9°C a -3°C. E' un ottimo prodotto per la protezione delle solette da gara ed è utilizzabile come base universale da gara e da allenamento.

Ferro sciolinatore impostato a 140° C.

##### **LP15 YELLOW**

Da utilizzarsi per qualunque tipo di neve con temperatura dell'aria da -3°C a +9°C. E' un ottimo prodotto di base per la saturazione delle solette da gara.

Ferro sciolinatore impostato a 130° C.



## APPLICAZIONE CON FERRO SCIOLINATORE

1. Far gocciolare il panetto di paraffina sulla soletta per 20 cm mettendolo a contatto con la base del ferro sciolinatore impostato alla temperatura indicata per singolo prodotto;

- Di seguito stendere la sciolina con un movimento regolare in avanti e indietro (da punta a coda). Ripetere l'operazione per l'intera soletta ed infine eseguire un passaggio continuo da punta a coda (circa 3 cm al secondo per BP10 e LP15 VIOLET, circa 4 cm al secondo per BP10 e LP15 RED e circa 5 cm al secondo per BP10 e LP15 YELLOW);
- Attendere minimo 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta;
- Asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
- Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
- Liberare l'impronta con spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
- Spazzolare l'impronta con spazzola manuale o rotante in crine rigido;
- Lucidare l'impronta con spazzola manuale o rotante in nylon morbido.

## **SUPER GLIDE WAX LINE**

Paraffine universali liquide, in crema e solide ad elevato scorrimento e durata per uso turistico-ricreativo con qualunque tipo di neve.

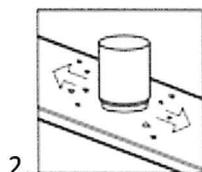
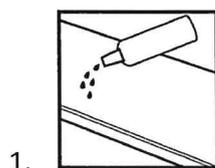
### **SUPER GLIDE WAX – UNIVERSAL FLUORO LIQUID 75ml**

Paraffina fluorurata universale liquida di alta qualità per uso turistico-ricreativo con qualunque tipo di neve. Il prodotto è dotato di un tappo applicatore in feltro che permette una rapida sciolinatura "last minute" a freddo con elevata scorrevolezza e durata.



### **APPLICAZIONE CON IL TAPPO APPLICATORE IN FELTRO**

- Far gocciolare la sciolina su tutta la soletta;
- Di seguito stendere la sciolina facendo pressione con il tappo applicatore e poi attendere almeno 10 minuti per consentire la solidificazione.



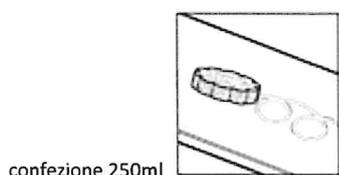
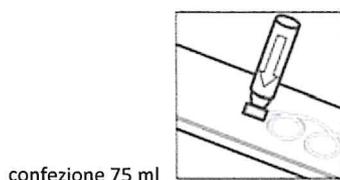
### **SUPER GLIDE WAX - UNIVERSAL FLUORO CREAM 75ml e 250ml**

Paraffina fluorurata universale in crema di alta qualità per uso turistico-ricreativo con qualsiasi tipo di neve. Il prodotto è dotato di un applicatore in spugna che permette una rapida sciolinatura "last minute" a freddo con elevata scorrevolezza e durata.



### **APPLICAZIONE CON IL TAPPO APPLICATORE IN SPUGNA**

- Stendere la sciolina sulla soletta con l'applicatore in spugna fornito nella confezione.
- Attendere minimo 20 minuti per consentire la solidificazione della sciolina



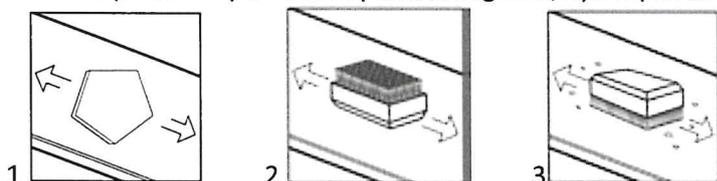
## **SUPER GLIDE WAX – UNIVERSAL RUB ON**

Paraffina universale solida di alta qualità per uso turistico-ricreativo con qualunque tipo di neve. E' consigliata l'applicazione a freddo con la spazzola sughero/nylon (MTO111).



### **APPLICAZIONE CON LA SPAZZOLA SUGHERO/NYLON (MTO111)**

1. Sfregare con pressione il blocchetto solido su tutta la superficie della soletta.
2. Far penetrare la sciolina nella soletta con azione di sfregamento e pressione utilizzando la parte in sughero della spazzola sughero/nylon (MTO111).
3. Lucidare la soletta con la parte in nylon della spazzola sughero/nylon (MTO111).



## **UNIVERSAL WAX LINE**

Paraffine universali solide, in granuli e liquide riservate ai laboratori ed ai noleggi per uso turistico-ricreativo. Applicazione a caldo con ferro sciolinatore o sciolinatrici professionali.

### **UNIVERSAL SOLID RED**

Paraffina universale solida per qualunque tipo di neve invernale da -15°C a -5°C.  
Ferro sciolinatore impostato a 130° C.

### **UNIVERSAL SOLID YELLOW**

Paraffina universale solida per qualunque tipo di neve primaverile da -5°C a 0° C.  
Ferro sciolinatore impostato a 120° C.

### **UNIVERSAL SOLID FLUORINATED RED**

Paraffina fluorurata universale solida per qualunque tipo di neve invernale da -15°C a -5°C.  
Ferro sciolinatore impostato a 130° C.

### **UNIVERSAL SOLID FLUORINATED YELLOW**

Paraffina fluorurata universale solida per qualunque tipo di neve umida e bagnata da -5°C a 0° C.  
Ferro sciolinatore impostato a 120° C.



### **APPLICAZIONE CON FERRO SCIOLINATORE**

1. Far gocciolare il panetto di paraffina sulla soletta mettendolo a contatto con la base del ferro sciolinatore , impostato alla temperatura indicata per ogni specifico prodotto;
2. Di seguito stendere la sciolina con un movimento regolare in avanti e in dietro ed infine eseguire un passaggio continuo da punta a coda a velocità costante (circa 4 cm al secondo);
3. Attendere minimo 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina ed il raffreddamento della soletta;
4. Asportare la sciolina in eccesso con spatola in plexiglas ben affilata esercitando poca pressione;
5. Liberare il fianco dello sci e la faccia laterale delle lamine dalla paraffina solidificata;
6. Liberare l'impronta con spazzola manuale in ottone rigido o rotante in ottone;
7. Spazzolare l'impronta con spazzola manuale o rotante in crine rigido;
8. Lucidare l'impronta con spazzola manuale o rotante in nylon morbido.

## **UNIVERSAL GRANULAR COLD**

Paraffina universale solida per qualunque tipo di neve invernale -15°C a -5°C.  
Applicazione a caldo con sciolinatrici professionali.

## **UNIVERSAL GRANULAR HOT**

Paraffina universale solida per uso turistico-ricreativo con qualunque tipo di neve primaverile da -5°C a 0° C.  
Applicazione a caldo con sciolinatrici professionali.

## UNIVERSAL LIQUID

Paraffina universale liquida per uso turistico-ricreativo con qualunque tipo di neve. Particolarmente indicata per noleggi e laboratori. Applicazione a freddo con pennello e tampone in sughero.



### APPLICAZIONE CON PENNELLO E SUGHERO MANUALE

1. Stendere con un pennello la sciolina sulla soletta;
2. Far penetrare nella soletta la sciolina ancora liquida con azione di sfregamento e pressione per mezzo di tampone manuale in sughero;
3. Attendere minimo 15 minuti per consentire la solidificazione della sciolina;
4. Spazzolare la soletta in avanti e indietro esercitando pressione con spazzola manuale in nylon rigido;
5. Spazzolare l'impronta con spazzola manuale o rotante in crine rigido;
6. Lucidare l'impronta con spazzola manuale o rotante in nylon morbido.

## SKI-ALP WAX LINE

Paraffina di scorrimento ed anti-zoccolo per le pelli da sci alpinismo, per uso universale e racing.

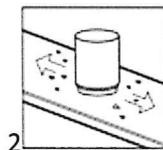
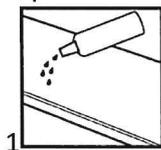
### UNIVERSAL TOUR LIQUID 75ml

Paraffina universale liquida di alta qualità per uso sportivo sulle pelli da sci alpinismo e sulle solette degli sci con qualunque tipo di neve. Il prodotto è dotato di un tappo applicatore in feltro che permette una rapida sciolinatura "last minute" a freddo con elevata scorrevolezza e durata.



### APPLICAZIONE SULLA PELLE CON IL TAPPO APPLICATORE IN FELTRO

1. Far gocciolare la sciolina sulla pelle per circa 20 cm e distribuirla immediatamente sulla superficie con il tappo applicatore in feltro con azione di sfregamento e pressione. Ripetere l'operazione su tutta la pelle, poi attendere almeno 10 minuti per consentire la solidificazione della sciolina.



## BOOST

Mix speciale di cera fluorurata solida per sciolinare le pelli da gara. La pelle acquisirà una maggior scorrevolezza e diventerà completamente impermeabile evitando la formazione di qualsiasi tipo di zoccolo di neve. Consigliata l'applicazione a freddo sfregando la pastiglia sulla pelle. Per ottenere una maggiore impregnazione ed una durata ancor più elevata durante le gare è possibile effettuare alcune passate veloci con il ferro sciolinatore a 150°C (esclusivamente sulle pelli in puro mohair).

### BLUE BOOST

Da utilizzarsi per qualsiasi tipo di neve fredda con temperature da -20°C a -5°C.

### RED BOOST

Da utilizzarsi per qualsiasi tipo di neve calda e bagnata con temperature da -5°C a 0°C.



### APPLICAZIONE SULLA PELLE CON FERRO SCIOLINATORE

1. Sfregare la pastiglia sulla pelle impregnandola di prodotto in modo tale che acquisisca un colore biancastro.
2. Passare velocemente da punta a coda il ferro sciolinatore ad una temperatura di 150°C. con una velocità di circa 5 cm al secondo fondendo la cera nella pelle e di seguito ripetere l'operazione almeno tre volte per garantire un'impregnazione ottimale ed una durata più elevata del prodotto.



## REACH, PFOA ed impegno ambientale

Il Regolamento (CE) n. 1907/2006 concernente la registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche (REACH) approvato dal Parlamento Europeo il 18 dicembre 2006, è la legge europea che ha sostituito tutti i regolamenti nazionali sulla sicurezza dei prodotti chimici immessi nel territorio degli Stati Membri. Il principale obiettivo del REACH è quello di "migliorare la conoscenza dei pericoli e dei rischi derivanti da prodotti chimici in modo da assicurare un elevato livello di protezione della salute umana e dell'ambiente".

Il regolamento REACH, costituito da 141 articoli e 17 allegati tecnici, è considerato da molti la più complessa e corposa legge che l'Unione Europea abbia mai varato e nei primi 12 anni di vita ha cambiato radicalmente l'approccio delle imprese e dei consumatori europei sull'utilizzo di sostanze chimiche potenzialmente pericolose.

Tra i provvedimenti previsti dal REACH c'è anche l'adozione di **restrizioni** di portata generale che riguardano tutte le imprese che producono o immettono sul mercato e utilizzano sostanze che presentano pericoli specifici; queste attività sono volte a garantire la sostituzione delle sostanze estremamente preoccupanti con sostanze o tecnologie meno pericolose.

Il recente "Regolamento (UE) 2017/1000" del 13 giugno 2017 ha introdotto delle restrizioni per quanto riguarda la presenza di **acido perfluorottanoico (PFOA)**, i suoi sali e le sostanze correlate in prodotti chimici o articoli immessi sul mercato europeo. Il PFOA è infatti inserito nella lista di sostanze estremamente preoccupanti (SVHC) dalla Commissione Europea per la sua persistenza nell'ambiente, con effetti tossici sugli organismi acquatici, nonché per i potenziali rischi di accumulo nell'uomo, dove alcuni studi hanno dimostrato che la sostanza possa interferire negativamente sul sistema riproduttivo.

Per questo motivo la Commissione Europea ha disposto che, "a decorrere dal **4 luglio 2020** il PFOA non deve essere usato per la produzione di o l'immissione sul mercato in:

- a) un'altra sostanza, come costituente;
- b) una miscela;
- c) un articolo

in una concentrazione pari o superiore a 25 parti per miliardo", che equivale allo **0,000025%**.

Una concentrazione così bassa è facilmente riscontrabile come impurezza in qualsiasi cera fluorurata a catena lunga (le cosiddette cere C8), tra cui quelle usate comunemente nelle scioline, seppure il PFOA non venga usato intenzionalmente nella produzione delle stesse.

MAPPLUS ha preso seriamente fin dal principio l'impegno auspicato dal REACH per una maggiore attenzione all'ambiente e lavora costantemente alla ricerca di prodotti con un impatto sempre minore sullo stesso.

Il reparto R&D di MAPPLUS lavora infatti da anni allo sviluppo di prodotti a catena corta (C6), senza contaminazioni da PFOA, che siano in grado di garantire prestazioni paragonabili alle cere a catena lunga. Un lavoro complesso che sta dando però i suoi risultati e che ci consentirà di mantenere gli alti standard qualitativi garantiti finora anche in questa fase di transizione.



Certificate N. EN1339

### MAFLON SPA

(Società Socio Unico Soggetta all'attività di direzione e coordinamento ex art.2497 bis C.C. da parte di Mazza Holding srl)

Sede Legale

Viale Bianca Maria 41 - 20122 Milano (MI) ITALY  
VAT N. IT04080020169 - C.F. 04080020169

REG.IMPRESSE DI MI - REA 2507998

CAPITALE SOCIALE € 500.000

Sede Operativa

Via Don Ravizza snc - 24060 Castelli Calepio (BG) ITALY  
REG.IMPRESSE DI BG - REA 433424

### MAPPLUS DIVISION

Phone +39.035.4494383  
Accounting Dept. Fax + 39.035.4425249

Office

Via Aldo Moro 80/82 - 24060 Castelli Calepio (BG) ITALY

http://www.mapplus.it - info@mapplus.it  
Technical Dept. Fax +39.035.4425443



UNI EN ISO 9001:2008



**MAFLON S.P.A - MAPLUS DIVISION**  
**VIA ALDO MORO 80/82**  
**24060 CASTELLI CALEPIO (BG) - ITALY**  
**PH. +39 035 4494383 - FAX +39 035 4425443**  
**[www.maplus.it](http://www.maplus.it) - e-mail: [info@maplus.it](mailto:info@maplus.it)**