Instalación puntas nuevas

MANUAL X-10. Nuevas puntas de TUNGSTENO para las X-10

(Traducido por Almudena Gallardo del prospecto de EASTON)

Este nuevo producto representa la punta fabricada con el material más fuerte disponible hoy en día.

Es dos veces más densa que las puntas fabricadas con materiales ordinarios, el 93% de tungsteno utilizado para la fabricación de la punta ha sido especialmente diseñado por Easton para soportar el estrés tan extremo al que se someten las flechas cuando impactan en los materiales tan duros de los que están hechos las dianas de hoy en día y para proporcionar un centro de gravedad más adelantado. El diseño compacto concentra toda la masa de la punta en el final del tubo de la flecha, este avance tecnológico en el sistema de las puntas elimina que la punta se doble y reduce su ruptura cuando impacta sobre dianas duras.

Método Recomendado Para La Instalación De Puntas.

(Requiere un soplete de butano propano con una llama pequeña, limpieza de materiales que utilizaremos más adelante, alicates y pegamento especial que nos proporciona Easton).

Cortar el tubo con una máquina de alta velocidad especial para cortar flechas. Con cuidado, quitar la rebaba de aluminio que queda en el extremo por el que hemos cortado el tubo sin quitar el aluminio de la pared del tubo.

Limpiar el interior del tubo (aproximadamente 1.5") con alcohol de 90%.

Calentar el pegamento Easton en el soplete y aplicar un anillo de pegamento en el interior del extremo del tubo donde se va a colocar la punta. NUNCA APLICAR EL CALOR DIRECTAMENTE SOBRE EL TUBO.

Use los alicates para sujetar la punta y recubra el espÃ¡rrago de la punta con pegamento caliente.

Caliente el pegamento de la punta hasta que comience a derretirse. NO SOBRECALIENTE LA PUNTA EN EL SOPLETE DURANTE MÁS DE 3 ó 4 SEGUNDOS, ES EL TIEMPO MÁXIMO RECOMENDADO. Puede producir daños en el interior del tubo si introduce la punta demasiado caliente.

Introduzca la punta en el tubo con un movimiento de giro.

Saque la punta del tubo rápidamente solo si el pegamento no esta derretido hasta que la punta pueda ser colocada. Quite el exceso de pegamento que quede alrededor del tubo una vez colocada la punta con una toalla de papel empapada de acetona.

Empuje la punta contra el tubo para comprobar que la punta se ha alojado completamente en el interior del tubo y permita que la punta se enfrÃ-e antes de tirar. No use agua para enfriar el tubo y la punta.

PRECAUCIÓNES.

La extrema densidad y el poder de conductividad de la punta de Tungsteno para la X-10, requiere tomar precauciones que tienen que ver con el método recomendado para la instalación de las puntas y sobre todo con la utilización del

pegamento cuando se calienta. Para evitar cualquier tipo de lesiones físicas o daños en el tubo siga cuidadosamente todas las instrucciones que se explican en este manual. USE GAFAS DE SEGURIDAD CUANDO INSTALE O AJUSTE EL PESO DE LA PUNTA.

Ajustando el peso de la punta (requiere dos pares de alicates)

El peso completo de la punta es de 120 grains.

Para ajustar el peso en 110 grains: use un par de alicates, sujete la primera porción del espárrago de la punta y con el otro par de alicates sujete el extremo restante de la punta.

Para ajustar el peso en 100 grains: use un par de alicates, sujete la segunda porción del espárrago de la punta y con el otro par de alicates sujete el extremo restante de la punta.

UTILICE GAFAS DE SEGURIDAD. Cuando se cortan las porciones de las puntas estas pueden salir despedidas a gran velocidad y pueden producir lesiones.