

蘇

最新！表面加工方法

今までの表面加工 → サンディング



サンディング前



パッドを水で湿らせる



満遍なくかける



サンディング完了(#1000)

最新の表面加工 → サンディング + コンパウンド



サンディング後拭き上げ



豆粒程度の少量を出す
※綿100%タオルを使ってください



表面が乾いても継続して磨く



下地：サンディング(#1000)
仕上：コンパウンド(#8000)

る

ION POWER S フィニッシングコンパウンド



#15000

#8000

#6500

#5000

#3500

#2000

#1000

#500

今までの表面加工 → サンディング



サンディング前



パッドを水で湿らせる



満遍なくかける



サンディング完了(#1000)

最新の表面加工 → サンディング + コンパウンド



サンディング後拭き上げ



豆粒程度の少量を出す
※綿100%タオルを使ってください



表面が乾いても継続して磨く



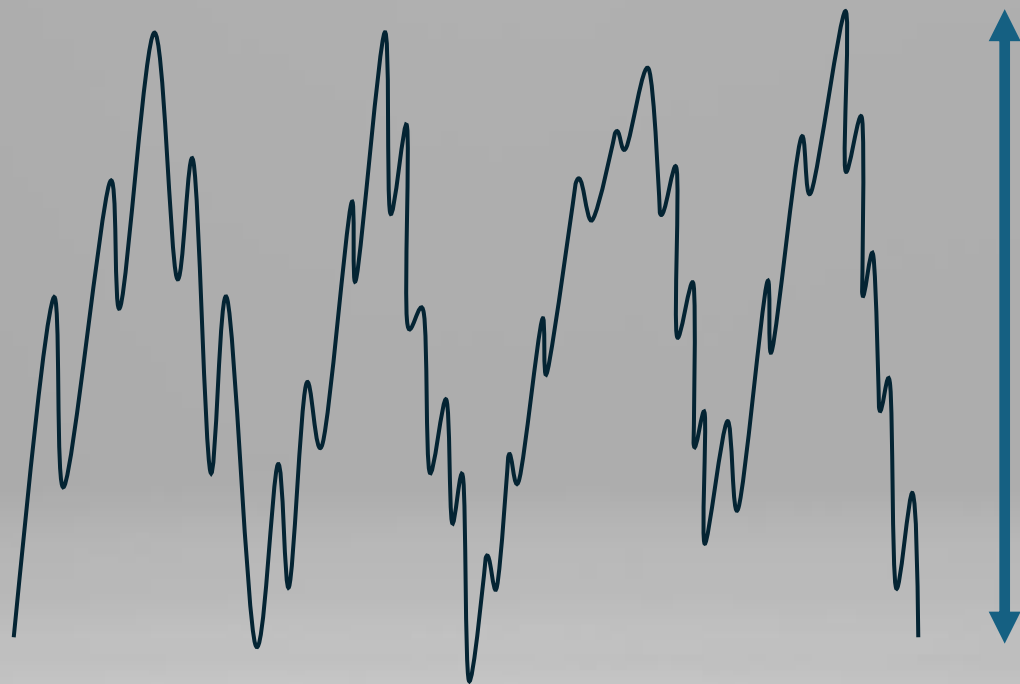
下地：サンディング(#1000)
仕上：コンパウンド(#8000)

サンディングパッドとコンパウンドを併用することでの効果

- サンディングパッドとコンパウンドは、併用することで安定性が向上する。

サンディングパッド：

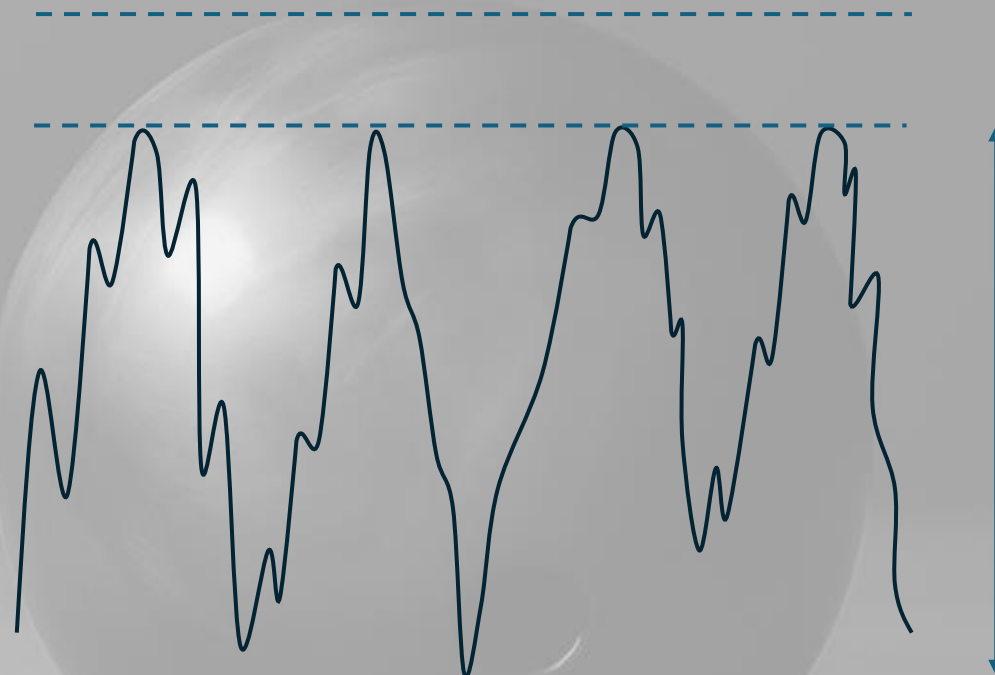
→ 曲がりの要素



大きな山谷で表面に下地を作る

コンパウンド：

→ 走りの要素



下地の山を均し、表面を滑らかにし安定性向上

ION POWER S フィニッシングコンパウンドの番手

- 水溶性×番手のコンパウンドは全く新しい表面加工の選択肢となる。

**水溶性×番手の
“全く新しい領域”**

光る

ION POWER S #15000 Skid Hook

← 高光沢領域でも水溶性コンパウンドを開発

● 商品A(番手不明)

● 商品B(番手不明)

● 商品C(番手不明)

**番手のない
高光沢型の商品**

ION POWER S #8000

ION POWER S #6500

ION POWER S #5000

ION POWER S #3500

ION POWER S #2000

ION POWER S #1000

ION POWER S #500

パッド #4000

パッド #3000

パッド #2000

パッド #1000

パッド #500

曇る

**ゲーム持ちが短い
安定性が低い傾向**

低番手

高番手

番手選択型の全く新しい水溶性コンパウンド→

ボウラータイプ別おすすめ番手

・基準を中心に、状況に応じてキャッチ感/スキッド感を増やす方向に、番手を ±1番手 調整してください。

ボウラータイプ		おすすめ番手 (*コンパウンドの使い方は様々ですが、代表的なおすすめ例です。)			
タイプ	速度	下地番手 (サンディングパッド)	基準番手 (コンパウンド)	調整番手 (コンパウンド)	
				キャッチ感+ (-1番手)	スキッド感+ (+1番手)
 高速ボウラー	28km/h~	Abralon #500	BRASS #1000	IRON #500	COPPER #2000
 中高速ボウラー	26km/h	Abralon #1000	COPPER #2000	BRASS #1000	SILVER #3500
 中速ボウラー	24km/h	Abralon #1000	GOLD #5000	SILVER #3500	PLATINUM #6500
 低速ボウラー	20km/h	Abralon #1000	DIAMOND #8000	PLATINUM #6500	SKID HOOK #15000
 スピード不足ボウラー	~20km/h	Abralon #2000	SKID HOOK #15000		

※本表は、回転数250~350rpm (目安: 300rpm前後)、および右利きでスパット10~12枚目/ブレイクポイント7~10枚目程度の標準的な回転・標準的な投球ラインを想定した代表例です。回転数・回転質・投球ラインにより最適番手は前後します。高回転ボウラー、アウトサイドプレイヤー、両手投げボウラーは、上記表よりも+1~2番手することをおすすめします。また、とにかくスキッドさせたい場合には、SKID HOOK #15000がおすすめです。



American Bowling Service, Inc.

