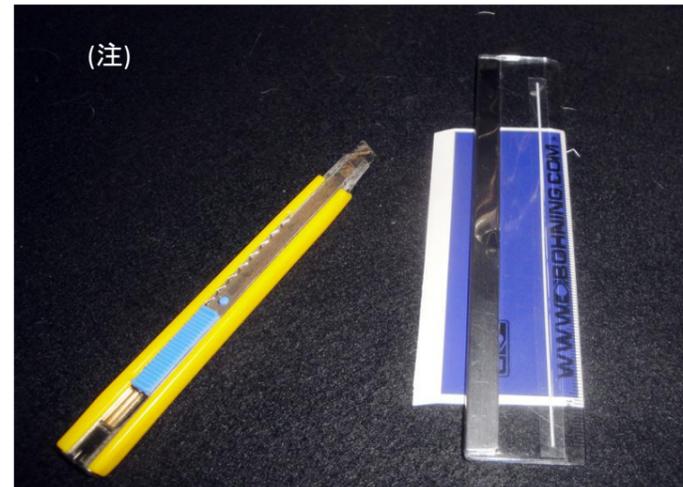
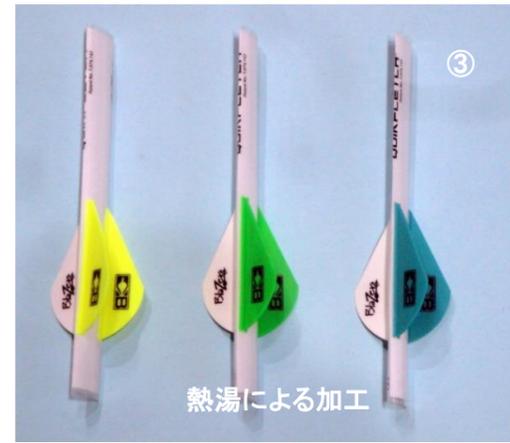


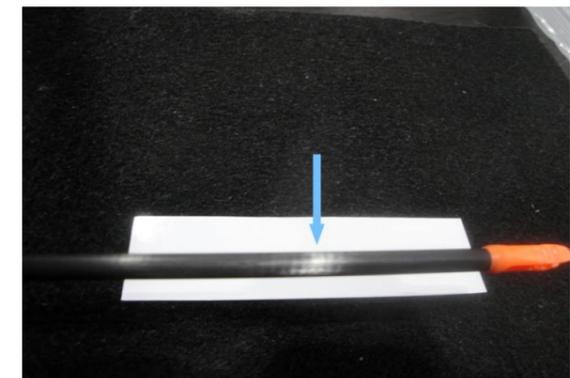
## 取扱いアローラップ

NO.	メーカー	ラップ	加工	サイズ	内容	価格	シャフト	カラー	VAP・ACE・Navigator・ACG CarbonOne・12-14XX	V-Gorce・CarbonForce 15-17XX・StandardCarbon	VX-23・NVX-23 Fatboy?20-23XX
							外周		22.2mm+-	28.6mm+-	34.9mm+-
①	NAP	QuikFletch Wraps	熱湯	6"	12枚/パック	1,800円	4インチ以上のターキーフェザー等 2.1/4"フィルムヴェイン	White	◎	◎	◎
②	GasPro	120度ライン入り	粘着	4"	6枚/パック		Blazer 2.0インチヴェイン接着済	White/Yellow White/Green White/Teal	◎	x	x
③	Bohning	Quik Fletch Blazer	熱湯	6"	13枚/パック		4インチ以上のターキーフェザー等 1-2"前後のヴェイン	White	◎	◎	x
④		Solid Wraps	粘着	7"	22mm幅にカットが必要(注)		White・Purple・Teal	◎	◎	x	
⑤				4"				◎	◎	x	

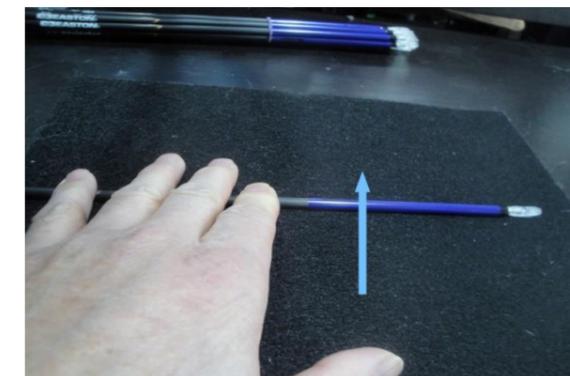


VAP・ACE当22.2mm外周のシャフトに  
貼りつけるためには幅カットが必要です。

粘着剤タイプのラップを巻くときには、マウスパッドやパンチカーペットの端切れようなやや  
弾力のあるシートを準備してください。  
シートの上にラップの接着剤側を上にしてアローシャフトを平行になるように押し付けます



その後、のり巻きを巻くような要領でラップをシャフトに巻き付けます。  
オーバーラップした面を指でなぞるようにして完成です。



①・③をシャフトに巻き付け加工するには6インチ以上の深さの鍋あるいはポットと熱湯が必要です。(漬け時間は10秒厳守)  
ヒートガンやドライヤーでも可能ですが加熱によりシャフトや接着剤ヴェインにダメージを与える可能性があるためお避け下さい。

アローラップは粘着剤を使用したシートタイプと、熱収縮タイプの2種類が存在します。これらはかなり以前から存在したのですが、メリットを考えずに扱わないままでした。最近、熱収縮タイプのBlazer Vane Quik Fletch(ヴェイン接着済ラップ)の試用を開始してからちょっと考え方が変わり積極的利用を推進し始めました。アローラップのメリット/デメリットを思いつくままランダムに記載してみます。

☆アローラップのメリット(粘着剤タイプ・熱収縮タイプ)

- ・接着面の事前処理が楽。
- ・カーボンアローでも瞬間接着剤が使用できる。
- ・クレスティングになる。(日本ではこの機能ばかりが強調されていますがほかのメリットの方が大きいと考えています)

★アローラップのデメリット(粘着剤タイプ・熱収縮タイプ)

- ・静的・動的スパインが変化する。(スパインが固い方向に変化します)
- ・テイル重量が増加するためF.O.Cが後ろ傾向になる。
- ・ヴェインの張り替えの時にラップにダメージを与えやすいためヴェインをすべて交換しなくてはならない場合がある。

☆熱収縮タイプのアローラップのメリット

- ・粘着剤タイプよりインストールが簡単で失敗が少ない。
- ・シートのオーバーラップ部分に気を使わないで済む。
- ・アローシャフトからの除去が粘着剤タイプより簡単。
- ・熱湯を通すことでほこりの除去、油分の除去等表面処理が完了。(水分をふき取るだけで実用レベルに)

★熱収縮タイプのアローラップのデメリット

- ・かなり深い鍋等が必要。(6インチから7インチ)

以上、思いつくままに並べてみました。実際に作業をしてみても一番メリットを感じたのが瞬間接着材を使用できること。

強度的には良く出来たシンナー系接着剤にはかなわない部分がありますが、目止めに粘りっ気が強い接着剤を使うことでカバーできると考えています。なによりも、作業時間と実用強度到達時間が短いのはとてもとても大きなメリットです。

### フレッチングの際の注意

ここではメインの取り扱いである、Bohning Blazer Vaneシリーズ(2.0 1.5 1.0インチ)とフィルムヴェインElivaneを中心に展開させていただきます。

アローの下処理	大切なのはフレッチングエリアの脱脂と研磨です。 アルミアロー、カーボンアローを問わずフレッチングするエリアを1000番前後の耐水ペーパーで水研ぎをしたあとぬるま湯で洗います。 次にアルコールやアセトン、もし入手可能ならトリクロロエチレン(発がん性物質につき取扱注意)とペーパータオルやウェス(木綿の古布)を使って油分とほこりを拭き去ります。 当ラボとしての推奨はその後アローラップを巻くことです。 アローラップによってスパインは動的にも静的にも固い方向に変化する等がありますが、接着剤との親和性は概ね高くなります。(メーカーによる) 特にカーボンアローと瞬間接着剤の組み合わせる場合にはこの組み合わせにしないとカーボン層にダメージを与えてしまう可能性が高くなりますのでご注意ください。				
ヴェインの処理	ヴェインのメーカーによってはヴェインの接着面に下加工(接着剤との融和性を高める処理)してあるのでとくには必要ないという前処理はしないほうが無難です。 メインとしているBohningのヴェイン類はこの処理をしてあるので余分な処理はしないようにとのメーカーからの指示が入っています。 他のメーカーのヴェインの場合には各メーカーのWebサイトなどでご確認ください。 さて、フィルムヴェインに関していうと、ほとんどこの手の下処理はされていないと考えられるのでフレッチング面(両面テープを貼る部分)はアルコールなどで軽く油分とほこりを除去しておく必要があると思います。 その際、アセトンやトリクロロエチレンではフィルムを溶かしてしまう可能性が高いのでアルコール類が無難です。				
フレッチング	フレッチングの際に使用する接着剤は大まかに言って、溶剤系接着剤(Flatch Tite 等)・瞬間接着剤・両面テープが考えられます。それぞれの種類に従って、フレッチングジグでクランプを押しておく時間・乾燥時間・実用寿命が異なりますので列記しておきます。				
	種類	押しつけ時間	クランプ時間	乾燥時間	寿命
	溶剤系接着剤	15秒	5分以上	48時間	約2年
	瞬間接着剤	15-30秒	湿度が高い時5分・低い時15分	2時間以上(湿度による)	約1年
	両面テープ	特になし			環境による
(注意) フレッチングによる接着作業には環境整備が必要です。 特に湿度は大きな影響があり、溶剤系では湿度60%以下、瞬間接着剤系では湿度60%以上の環境でないと接着を失敗する可能性が高くなりますのでご注意ください。 ☆Bohning社のFlatching Instructionを参考にさせていただきました。					