



SCALPEL 100 - APPARENCE DES PARTIES COLLÉES

Sur le Scalpel 100, il est possible que de la résine époxy servant au collage reste apparente et que les zones de raccord des parties collées ne soient pas complètement lisses. La technologie et l'innovation ne font pas toujours bon ménage avec les apparences.

Pour la conception des bases arrière et des haubans du Scalpel 100, ainsi que pour le procédé de collage utilisé, la priorité a été donnée à la fonctionnalité. L'utilisation de matériel de charge pour combler les interstices entre les parties forgées et les parties en carbone permet d'améliorer l'apparence, mais ce procédé présente l'inconvénient d'augmenter le poids de façon importante. Ceci va à l'encontre de la philosophie de conception du Scalpel.

La conception des bases arrière et des haubans en fibre de carbone du Scalpel 100 Zero-Pivot associe de manière stratégique les caractéristiques de module et de stratification des fibres. Le poids est surveillé au gramme près durant la conception. Vous pouvez être certain que l'allure peu attirante qui en résulte n'est en aucun cas le signe d'un défaut de fabrication.

Nous essayons de réduire la présence visible de résine époxy et d'interstices et d'améliorer la continuité entre les parties collées en préparant soigneusement le diamètre intérieur des

bases arrière et des haubans avant le collage. La zone effective de collage entre la saillie et la surface intérieure des bases arrière est contrôlée de manière rigoureuse. La solidité de collage des différentes parties est vérifiée au cours d'un test effectué à l'aide d'un montage fabriqué spécialement.

Cependant, quelques interstices et autres légers défauts d'alignement sont encore visibles. Le bord d'une base en carbone peut être plus haut que le profil correspondant de la partie forgée.

En outre, vous pourrez remarquer que les bases en carbone ne sont ni poncées, ni peintes, ni vernies. En d'autres mots, elle semblent être sorties tout droit du moule. Vous pouvez même voir les plans de joint du moule sur les bases. Là encore, il est logique de ne pas peindre les bases arrière et les haubans, car ces parties sont conçues pour être flexibles, et leur mouvement ferait craqueler la peinture.

Les interstices et les défauts d'alignement au niveau des parties collées ne correspondent pas à des défauts structurels. Cependant, lors des opérations d'inspection régulière du cadre, il est important de vérifier que ces parties ne présentent pas de fissures ou de possibilité de mouvement relatif entre elles. Si vous détectez ce type de problème, arrêtez d'utiliser votre vélo et apportez-le à votre revendeur Cannondale pour inspection.

CANNONDALE USA

Cannondale Bicycle Corporation
172 Friendship Road,
Bedford, Pennsylvania 15522
(Voice): 1-800-BIKEUSA, (Fax): 814-623-6173
custserv@cannondale.com
URL: <http://www.cannondale.com>

CANNONDALE AUSTRALIA

Unit 6, 4 Prosperity Parade
Warriewood N.S.W 2102, Australia
Phone: (02) 9979 5851
Fax: (02) 9979 5688
cannondaleaustralia@cannondale.com

CANNONDALE JAPAN

12-5 Harayamadai
5-cho Sakai City, Osaka, Japan 590-0132
(Voice): 011.81.722.99.9399
(Fax): 0722-93-6166
cjcustserv@cannondale.com

CANNONDALE EUROPE

visits: Hanzepoort 27
7570 GC Oldenzaal, Netherlands
(Voice): + 41 61.4879380
(Fax): 31-5415-14240
servicedeskeurope@cannondale.com