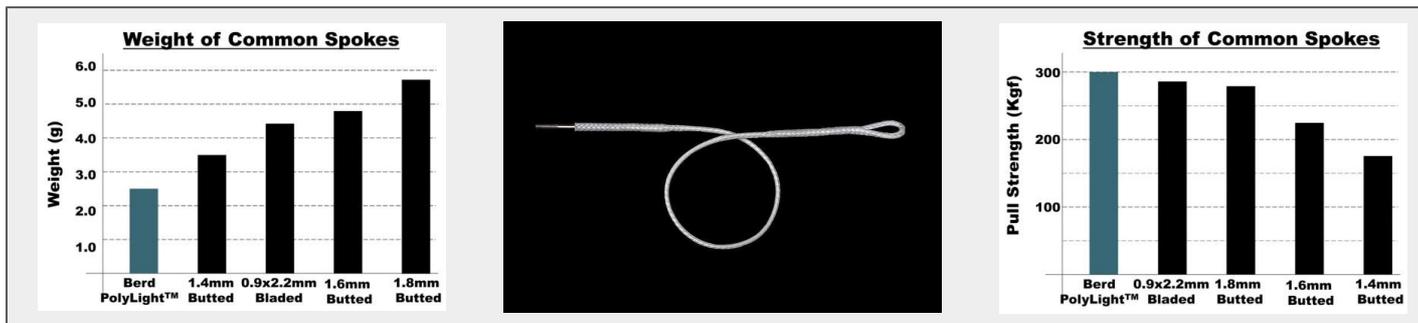




Berd スポークは、超高分子量ポリエチレン（Ultra High Molecular Weight Polyethylene—UHPEまたはUHMWPE）と呼ばれる高度なポリマーで作られています。超高分子量ポリエチレンは、鋼の12倍の強度対重量比を持っています。これにより超高分子量ポリエチレンで構築されたスポークが、スチールやカーボンよりも強力で軽量であることが明らかにわかります。

スチールやカーボンよりもはるかに軽いことに加えて、このスポークはより優れた振動減衰を提供し、さらにスムーズな乗り心地を実現します。試験によりBerd スポークはスチールまたはソリッドカーボン製スポークで組まれたホイールよりも路面振動の吸収率を最大40%向上させることがわかっています。また、この素材はスチールやソリッドカーボンよりも弾力性に優れています。これは、走行中のリムの変形時、スポークが一貫して張力を保つことを意味しています。結論として、確実に強く丈夫なホイールが作れるということです。



### 事前準備

#### ハブ：

- ハブは清潔で、スポークの穴に腐食、破片、傷、亀裂などがないものを使用してください。
- J-Bendハブには、スポークへの損傷を避けるために、穴を面取りし研磨する必要があります。
- ストレート・プル・ハブには、特別なブッシングを取り付けます（必要に応じて）。

#### リム：

- 特別な処置は必要ありません。

#### ニップル：

- 「ダブルスクエア」タイプのニップルをお勧めします。このタイプにはリムベッド上に長いスレッド状の部位があり、Berdスポークを使用するときに必要な余分のストレッチを加えるために適した形状となっています。

#### ビルド：

- ビルド時にBerdスポークが伸びるため、予めテンション（張力調整）された長さでニップルにはめるとき、少々努力が必要ですが、これは全く正常です。
- テンションが約50kgfまたは予想の半分になるまで、ゆっくりとテンションを増加させながら組みます。
- ホイールを数時間「休ませて」から、目標のテンション（通常は約100kgf）になるまで張ります。実際には、もう片方のホイールを組み立てている間でも構いません。
- 次に、ホイールを一晩「休ませる」ようにし、再び目標のテンションに再度張力をかけます。
- もう1回の休憩時間（24時間）を待ってから、目標まで再度張力をかけます。これで、ホイールが安定し、完成です。



#### Builder's Kit

Wire pulling tool  
Bushing tool  
Spoke Holder  
Awl  
Nipple Wrench  
Countersink tool

#### Astuto ADB36

36mm x 27mm  
Rear ~600g  
Set < 1100g  
No weight limit  
Tubeless (TLR)  
DiscBrake

