Dane aktualne na dzień: 01-11-2026 17:47

Link do produktu: https://www.remsport.pl/smar-beta-mix-red-150g-holmenkol-p-396.html

Smar Beta Mix Red 150g HOLMENKOL



Cena	**94,00 zł**
Dostępność	**Niedostępny - zadzwoń**
Czas wysyłki	**24 godziny**
Numer katalogowy	**24111**
Kod EAN	**4250081611176**
Producent	**Holmenkol**

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Hydrocarbonowy smar do nart zjazdowych, nart biegowych i deski snowboardowej, produkt niemieckiej firmy **HOLMENKOL**, jest to model Beta Mix Red (numer katalogowy 24111) , w kostce o wadze 150g. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone i zamykane pudełko.

PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE

Beta Mix Red to podkładowy smar bazowy hydrocarbonowy do stosowania na gorąco, mający zastosowanie w zakresie temperatur ujemnych wynoszących od -4 C do -14 C (temperatura śniegu), na każdy rodzaj śniegu. Wyjątkowo odporny na ścieranie. Idealny podkład po smary FluorMix. Używany również jako samodzielny smar do jazdy, świetny na zjazdy treningowe.

Smary bazowe zostały udoskonalone do najwyższego poziomu dzięki zastosowaniu w różnych zakresach temperaturowych. Smary bazowe mają za zadanie utwardzić spody nart oraz je skutecznie chronić, zwiększają odporność na ścieralność smarów właściwych.

ZALETY SMAROWANIA ŚLIZGU SMAREM METODĄ NA GORĄCO:

- szybsza jazda (poślizg),
- większe bezpieczeństwo na stoku (ślizgi nie zacinają się),
- ochrona ślizgów przed szybszym utlenianiem się,
- ochrona ślizgów przed tarciem spowodowanym jazdą po śniegu.

Seria smarów hydrocarbonowych o gramaturze 150g liczy sobie trzy modele:

- smar AlphaMix Yellow
- smar BetaMix Red
- smar UltraMix Blue



Charakterystyka techniczna smaru:

Postać smaru: **Kostka**
Typ smaru: **Base**
Rodzaj smaru: **Hydrocarbon**
Waga smaru: **150g**
Zakres temperatur: **-4°C do -14°C**
Temperatura żelazka: **125°C-135°C**

Sposób użycia

SMAROWANIE NA GORĄCO - rekomendowana technika.

1. Nałożyć, a następnie wprasować smar za pomocą żelazka narciarsko-snowboardowego, temperatura płyty żelazka 110-140 C (zależy od typu smaru).
2. Ponownie wprasowujemy smar żelazkiem o temperaturze 110-140 C (zależy od typu smaru) posuwając się do przodu z prędkością około 3 cm na sekundę.
3. Odczekać co najmniej 15 minut niech smar stężeje, utwardzi się i ostygnie.
4. Oczyścić boczne krawędzie cykliną pleksi.
5. Wycyklinować powierzchnię ślizgu za pomocą cykliny pleksi.
6. Szczotkujemy ślizg za pomocą szczotki z miękkiej stali lub miękkiego mosiądzu.
7. Szczotkujemy ślizg za pomocą szczotki z twardego włosia końskiego lub z twardego nylonu (można również wykorzystać szczotkę obrotową – 1500 do 2500 obr./min. bardzo delikatnie dociskając).
8. Szczotkujemy finalnie ślizg za pomocą szczotki z miękkiego włosia końskiego lub z miękkiego nylonu (można również wykorzystać szczotkę obrotową – 1500 do 2500 obr./min. bardzo delikatnie dociskając).