

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-bp10-red-1000g-maplus-p-3441.html>

Smar BP10 Red 1000g MAPLUS



Cena	362,00 zł
Dostępność	Nieprodukowany
Numer katalogowy	MW0321
Kod EAN	8028383200932
Producent	Maplus

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Smar hydrocarbonowy, produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model BP10 Red (numer katalogowy MW0321), o wadze 1000g (cztery kostki po 250g każda), polecany do smarowania na gorąco nart zjazdowych, nart biegowych i deski snowboardowej. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone, zamykane pudełko.

PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE

BP10 Red Maplus to smar hydrocarbonowy z podstawowej linii SPORT LINE, przez Maplus zakwalifikowany jako smar bazowy BP10 - Base Parafin, tzw. treningowy, idealny na normalne, zimowe warunki. Mający zastosowanie w zakresie temperatur wynoszących od -3 C do -9 C (temperatura powietrza), polecany na każdy rodzaj śniegu przy wilgotności poniżej 50%.

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.

NIE ZWLEKAJ - W CZTEROPAKU TANIEJ

Linia smarów **BP10 Base Paraffin** 1000g liczy sobie trzy smary:

- [smar BP10 Yellow](#)
- [smar BP10 Red](#)
- [smar BP10 Violet](#)



Charakterystyka techniczna smaru:

Postać smaru: **Kostka**

Typ smaru: **Base**

Rodzaj smaru: **Hydrocarbon**

Waga smaru: **1000g**

Zakres temperatur: **-3°C do -9°C**

Temperatura żelazka: **130°C-140°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. Oczyszczyć 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).