Dane aktualne na dzień: 10-11-2026 01:09

Link do produktu: https://www.remsport.pl/smar-bp10-violet-1000g-maplus-p-3442.html



Smar BP10 Violet 1000g MAPLUS

Cena	**225,00 zł**
Dostępność	**Nieprodukowany**
Numer katalogowy	**MW0320**
Kod EAN	**8028383200925**
Producent	**Maplus**

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Smar hydrocarbonowy, produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model BP10 Violet (numer katalogowy MW0320), 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 Violet Maplus to smar hydrocarbonowy z podstawowej linii SPORT LINE, przez Maplus zakwalifikowany jako smar bazowy BP10 - Base Parafin, tzw. treningowy, idealny na zimne i bardzo zimne warunki. Mający zastosowanie w zakresie temperatur wynoszących od -9 C do -19 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: **1000 g**
Zakres temperatur: **-9°C do -19°C**
Temperatura żelazka: **140°C–150°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).