

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-hf-wcr-link-1-200g-maplus-p-4612.html>



## Smar HF WCR Link 1 200g MAPLUS

Cena	<b>750,00 zł</b>
Dostępność	<b>Niedostępny - zadzwoń</b>
Czas wysyłki	<b>24 godziny</b>
Numer katalogowy	<b>MW0101</b>
Producent	<b>Maplus</b>

### Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Wysokofluorowa, parafina narciarska (smar HF - High Fluor) pozakatalogowa, produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model Link 1 (numer katalogowy MW0101) w dużej kostce o wadze 200g, polecana do smarowania na gorąco nart zjazdowych, nart biegowych i deski snowboardowej. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone i zamykane pudełko.

### PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE

Hydrocarbonowe smary z wysoką zawartością fluoru zapewniają efekt przyśpieszenia w połączeniu z możliwością zastosowania do szerokiego przekroju temperatur, ale trzeba pamiętać, że smary fluorowe pokazują swoją moc (poślizg) przy średniej i dużej wilgotności powietrza czyli większej od 50%. Dodatkowo są relatywnie trwałe i odporne na ścieranie oraz zwiększają odporność ślizgu na przenikanie brudu.

Przez wielu zawodników w Pucharze Świata seria smarów **Link WCR** używana jest jako samodzielne smary treningowo-zawodnicze z uwagi na szerokie zakresy temperatur i łatwość doboru.

**HF WCR Link 1 Maplus** to specjalistyczny smar wysokofluorowy (HF - High Fluor), wyścigowy z linii WCR (World Cup Reserved), dostępna tylko w Pucharze Świata. Jest to specjalna mieszanka smarów 80% smaru HF Orange 2 Moły i 20% Artic Racing Base, idealny na ciepłe i niekorzystne warunki, polecany na brudne, zleżałe śniegi. Mający zastosowanie w zakresie niewielkich temperatur wynoszących od 0 C do -3 C (temperatura śniegu), przy wilgotności wynoszącej od 60% do 90%.

### 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.

Linia smarów HF WCR Link 200g liczy sobie tylko trzy smary:

- [smar WCR Link 1,](#)
- [smar WCR Link 2,](#)
- [smar WCR Link 3,](#)



### Charakterystyka techniczna smaru:

Waga smaru: **200g**

Dodatek w smarze: **Fluor/Molybden**

Postać smaru: **Kostka**

Zakres temperatur: **0°C do -3°C**

Rodzaj smaru: **High Fluor**

Typ smaru: **Racing WCR**

Temperatura żelazka: **120°C do 140°C**

### Dobór smarów

Kwestię właściwego doboru smaru ukazuje poniższa tabelka:

1. Określamy agresywność śniegu
2. Określamy wilgotność
3. Określamy temperaturę

# WAX CHART

USE: 1° Determine snow type - 2° Determine air humidity  
3° Determine snow temperature - 4° Select wax

SOLID SKI WAX	1° - SNOW AGGRESSIVE									
	ARTIFICIAL 	FINE 	IN TRASFORMATION 	ICY 						
2° - AIR HUMIDITY	3° - SNOW TEMPERATURE									
	-30°C -22°F	-20°C -4°F	-13°C 8,6°F	-9°C 15,8°F	-7°C 19,5°F	-5°C 23°F	-3°C 26,6°F	-2°C 28,4°F	-1°C 30,2°F	0°C 32°F
<60%	LP2 GREEN		LP2 BLUE		LP2 VIOLET		LP2 RED		LP2 YELLOW	
									LP2 ORANGE	
>60%	HP3 BLUE MOLY COLD ADDITIVE				HP3 VIOLET		HP3 RED		HP3 YELLOW 1/2	
	HP3 GREEN								HP3 ORANGE 2M	
>50% OVER LP2 or HP3	FP4 COLD				FP4 VIOLET		FP4 MED		FP4 HOT	
									FP4 SUPERMED - HR < 80%	

SOLID SKI WAX	1° - SNOW NOT AGGRESSIVE									
	MOIST 	IN TRASFORMATION 	TRANSFORMED 	WET 						
2° - AIR HUMIDITY	3° - SNOW TEMPERATURE									
	-30°C -22°F	-20°C -4°F	-13°C 8,6°F	-9°C 15,8°F	-7°C 19,5°F	-5°C 23°F	-3°C 26,6°F	-2°C 28,4°F	-1°C 30,2°F	0°C 32°F
<60%	LP2 GREEN		LP2 BLUE		LP2 VIOLET		LP2 RED		LP2 YELLOW	
									LP2 ORANGE	
>60%	HP3 GREEN		HP3 BLUE M		HP3 VIOLET		HP3 RED		HP3 ORANGE 2 MOLY HOT ADDITIVE	
									HP3 YELLOW 1/2	
>50% OVER LP2 or HP3	FP4 COLD				FP4 VIOLET		FP4 MED		FP4 HOT	
									FP4 SUPERMED - HR < 80%	

---

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 włosa 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 włosa końskiego lub z miękkiego nylonu (można również wykorzystać szczotkę obrotową - 1500 do 2500 obr./min. bardzo delikatnie dociskając).