

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-hf-wcr-link-3-200g-maplus-p-4614.html>



Smar HF WCR Link 3 200g MAPLUS

Cena	750,00 zł
Dostępność	Dostępny - wysyłka 24h
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	MW0103
Producent	Maplus

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Wysokofluorowa, parafina narciarska (smar HF - High Fluor) pozakatalogowa, produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model Link 3 (numer katalogowy MW0103) 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 3 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 50% smaru HP3 Red i 50% smaru HP3 Violet, idealny na zimniejsze warunki, polecany na każdy rodzaj śniegu. Mający zastosowanie w zakresie temperatur wynoszących od -8 C do -16 C (temperatura śniegu), przy wilgotności wynoszącej od 40% 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:

Zakres temperatur: **-8°C do -16°C**
Rodzaj smaru: **High Fluor**
Typ smaru: **Racing WCR**
Waga smaru: **200g**
Dodatek w smarze: **Fluor**
Postać smaru: **Kostka**
Temperatura żelazka: **130°C do 150°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 cyklina 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).