

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-hp3-violet-250g-maplus-p-4357.html>

Smar HP3 Violet 250g MAPLUS



Cena	2,00 zł
Dostępność	Niedostępny - zadzwoń
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	MW0912
Kod EAN	8028383200345
Producent	Maplus

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Wysokofluorowa, parafina narciarska (smar HF - High Fluor), produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model HP3 Violet (numer katalogowy MW0912) w dużej kostce o wadze 250g, polecana do smarowania na gorąco nart zjazdowych, nart biegowych i deski snowboardowej. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone i zamknięte pudełko.

PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE

Hydrocarbonowe smary z wysoką zawartością fluoru zapewniają efekt przyspieszenia 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 **HP3** używana jest jako samodzielne smary treningowo-zawodnicze.

HP3 Violet to specjalistyczny smar wysokofluorowy (HF - High Fluor) z linii RACING LINE, HP3 - High Fluorinated Paraffin, tzw. smar wyścigowy, idealny na zimniejsze warunki, polecany na nowe lub zleżałe śniegi. Mający zastosowanie w zakresie niskich temperatur wynoszących od -6 C do -12 C (temperatura śniegu), przy wilgotności wynoszącej od 60% do 90%. Jest to smar w kostce roztapiany i rozprowadzany za pomocą specjalnego żelazka narciarsko-snowboardowego.

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 HP3 High Fluorinated Paraffin 250g liczy sobie osiem smarów stałych:

- [smar HP3 Blue Moly](#)
- [smar HP3 Violet](#)
- [smar HP3 Red](#)
- [smar HP3 Yellow 1](#)
- [smar HP3 Yellow 2](#)
- [smar HP3 Orange 1](#)
- [smar HP3 Orange 2](#)
- [smar HP3 Orange 2 Moly](#)



Charakterystyka techniczna smaru:

Waga smaru: **250g**
Dodatek w smarze: **Fluor**
Postać smaru: **Kostka**
Zakres temperatur: **-6°C do -12°C**
Rodzaj smaru: **High Fluor**
Typ smaru: **Racing**
Temperatura żelazka: **140°C-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 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).