

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-lp2-orange-100g-maplus-p-3449.html>



Smar LP2 Orange 100g MAPLUS

Cena	67,00 zł
Dostępność	Niedostępny - zadzwoń
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	MW0955
Producent	Maplus

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Parafina narciarska z dodatkiem fluoru (LF - Low Fluor), produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model LP2 Orange (numer katalogowy MW0955) w kostce o wadze 100g, polecany do smarowania na gorąco nart zjazdowych, nart biegowych i deski snowboardowej. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone i zamykane pudełko.

PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE



Smary średniofluorowe (LF - Low Fluor) dzięki średniej zawartości fluoru, który jak wiemy posiada bardzo dobre właściwości hydrofobowe, znacznie poprawiają własności poślizgowe nart i desek snowboardowych, ale trzeba pamiętać, że smary fluorowe pokazują swoją moc (poślizg) przy średniej i dużej wilgotności powietrza czyli większej od 50%.

LP2 Orange to smar średniofluorowy (LF - Low Fluor) z linii RACING LINE - Fluorinated Paraffin, tzw. treningowy i wyścigowy, idealny na cieplejsze warunki. Mający zastosowanie w zakresie temperatur od 0 C do -4 C (temperatura śniegu), polecany na śniegi stare przy wilgotności w zakresie od 30% do 60%. Jeżeli potrzebujesz większej gramatury tego smaru (250g lub 1000g) to zajrzyj do działu "[Smary serwisowe](#)".

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 LP2 Fluorinated Paraffin 100g liczy sobie pięć smarów stałych i jeden w proszku:

- [smar LP2 Orange](#)
- [smar LP2 Yellow](#)
- [smar LP2 Red](#)
- [smar LP2 Violet](#)
- [smar LP2 Blue](#)
- [smar LP2 Green Powder](#)



Charakterystyka techniczna smaru:

Postać smaru: **Kostka**

Typ smaru: **Racing**

Dodatek w smarze: **Fluor**

Rodzaj smaru: **Low Fluor**

Waga smaru: **100g**

Zakres temperatur: **0°C do -4°C**

Temperatura żelazka: **100°C-110°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 TRASFORMAZIONE 	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 YELLOW 1/2		HP3 ORANGE 2M	
	HP3 GREEN		HP3 VIOLET		HP3 RED		HP3 ORANGE 1		HP3 ORANGE 2	
>50% OVER LP2 or HP3	FP4 COLD				FP4 MED				FP4 HOT	
				FP4 SUPERMED - HR < 80%						

SOLID SKI WAX	1° - SNOW NOT AGGRESSIVE									
	MOIST 	IN TRASFORMAZIONE 	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 ORANGE 2	
							HP3 YELLOW 1/2		HP3 ORANGE 1	HP3 ORANGE 2
>50% OVER LP2 or HP3	FP4 COLD				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).