

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-tst10-yellow-20g-swix-p-6107.html>



Smar TST10 Yellow 20g SWIX

Cena	328,00 zł
Cena poprzednia	468,00 zł
Dostępność	Dostępny - wysyłka 24h
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	TST10-2
Kod EAN	7045952889221
Producent	Swix

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Smar do nart zjazdowych, nart biegowych lub deski snowboardowej, do stosowania na zimno (rozprowadzany za pomocą specjalnego wałka roto z wełny), produkt norweskiej firmy **SWIX**, jest to model TST10 Yellow (numer katalogowy TST10-2) w kostce o wadze 20g. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone i zamykane pudełko.

PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE

TST (Top Speed Turbo) - to nowa linia smarów wyścigowych, w których zamiast fluoru, wykorzystywana jest hydrocarbonowa parafina. Są wolne od fluoru (PFOA Free) dzięki czemu spełnia normy obowiązujące w Unii Europejskiej oraz narzucone przez FIS dotyczące smarów narciarskich. Swoimi parametrami odpowiada smarom czystofluorowych tzw. "mydełek".

TST10 Yellow ma zastosowanie w ciepłych warunkach, w zakresie temperatur od +10°C do 0°C, polecany na mokre, brudne śniegi. Formuła tego smaru jest oparta o syntetyczną parafinę, która zapobiega szybkiemu ścieraniu się smaru ze ślizgu.

Smary norweskiej firmy SWIX zapewniają doskonały poślizg narty w przedziale temperatur od +10 C do -32 C, zapewniają także konserwację ślizgów nart. Norweska jakość.

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.

Charakterystyka techniczna smaru:

Waga smaru: **20g**
Typ smaru: **Pro Top Speed**
Zakres temperatur: **+10°C do 0°C**
Rodzaj smaru: **Fluor Free**
Postać smaru: **Kostka**

Sposób użycia

SMAROWANIE NA GORĄCO - rekomendowana technika.

-
1. 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 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).