

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-ultra-mix-blue-70g-holmenkol-p-1869.html>



Smar Ultra Mix Blue 70g HOLMENKOL

Cena	42,00 zł
Cena poprzednia	60,00 zł
Dostępność	Niedostępny - zadzwoń
Czas wysyłki	24 godziny
Numer katalogowy	24124
Kod EAN	4250081616386
Producent	Holmenkol

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Smar bazowy do smarowania nart zjazdowych, nart biegowych i desek snowboardowych, produkt niemieckiej firmy **HOLMENKOL**, jest to model Ultra Mix Blue (numer katalogowy 24124), w kostce o wadze 70g. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone i zamykane pudełko.

PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE



Ultra Mix Blue to podkładowy smar bazowy hydrocarbonowy do stosowania na gorąco, mający zastosowanie w zakresie temperatur ujemnych wynoszących od -8 C do -20 C (temperatura śniegu), najlepiej spisuje się na starych, sztucznych i przetransformowanych śniegach. Wyjątkowo odporny na ścieranie. Idealny podkład po smary FluorMix. Używany również jako samodzielny smar do jazdy, świetny na zjazdach treningowe.

Smary bazowe zostały udoskonalone do najwyższego poziomu dzięki zastosowaniu w różnych zakresach temperaturowych. Smary bazowe mają za zadanie utwardzić spody nart oraz je skutecznie chronić, zwiększając odporność na ścieralność smarów właściwych.

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.

Seria smarów hydrocarbonowych o gramaturze 70g liczy sobie trzy modele:

- [smar AlphaMix Yellow](#)
- [smar BetaMix Red](#)
- [smar UltraMix Blue](#)



Charakterystyka techniczna smaru:

Zakres temperatur: **-14°C do -20°C**

Rodzaj smaru: **Hydrocarbon**

Postać smaru: **Kostka**

Waga smaru: **70g**

Typ smaru: **Base**

Temperatura żelazka: **135°C-140°C**

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 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).