

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-universal-red-1000g-maplus-p-3422.html>

## Smar Universal Red 1000g MAPLUS



Cena	<b>96,00 zł</b>
Dostępność	<b>Nieprodukowany</b>
Numer katalogowy	<b>MW0702</b>
Producent	<b>Maplus</b>

### Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Smar hydrocarbonowy, uniwersalny, produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model Universal Red (numer katalogowy MW0702), o wadze 1000g (cztery 250g kostki), polecany do smarowania na gorąco nart zjazdowych, nart biegowych i deski snowboardowej. Smar zapakowany w plastikowe, zamykane pudełko.

### PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE

**Universal Red Maplus** to smar na zimniejsze warunki, mający zastosowanie w zakresie temperatur wynoszących od -5 C do -15 C (temperatura śniegu), polecany na każdy rodzaj śniegu, w niskiej wilgotności powietrza. Świetny smar za niewysoką cenę, może być stosowany jako baza pod inne smary lub jako samodzielny smar do jazdy.

### 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.

### NIE ZWLEKAJ - W CZTEROPAKU TANIEJ

Linia smarów Universal o gramaturze 1000g liczy sobie dwa modele:

- [smar Universal Yellow](#)
- [smar Universal Red](#)



---

### Charakterystyka techniczna smaru:

Rodzaj smaru: **Hydrocarbon**

Waga smaru: **1000g**

Zakres temperatur: **-5°C do -15°C**

Postać smaru: **Kostka**

Typ smaru: **Universal Cold**

Temperatura żelazka: **130°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 wprasujemy 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).