Dane aktualne na dzień: 08-11-2026 04:32

Link do produktu: https://www.remsport.pl/smar-universal-yellow-1000g-maplus-p-3421.html



Smar Universal Yellow 1000g MAPLUS

Cena	**97,00 zł**
Dostępność	**Nieprodukowany**
Numer katalogowy	**MW0703**
Producent	**Maplus**

Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Smar hydrocarbonowy, uniwersalny, produkt włoskiej firmy **MAPLUS** (dawniej Briko-Maplus), jest to model Universal Yellow (numer katalogowy MW0703), 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 Yellow Maplus to idealny smar na cieplejsze warunki (Polskie, Słowackie i Czeskie stoki). Mający zastosowanie w zakresie temperatur od 0 C do -5 C (temperatura śniegu), polecany na każdy rodzaj śniegu i wilgotność. 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:

Zakres temperatur: **0°C do -5°C**
Postać smaru: **Kostka**
Typ smaru: **Universal Hot**
Rodzaj smaru: **Hydrocarbon**
Waga smaru: **1000g**
Temperatura żelazka: **120°C-130°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. Oczyścić 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).