

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-xf-c10-yellow-180g-swix-p-5736.html>



## Smar XF C10 Yellow 180g SWIX

Cena	<b>56,00 zł</b>
Dostępność	<b>Nieprodukowany</b>
Numer katalogowy	<b>XFC10-18</b>
Kod EAN	<b>7045951479508</b>
Producent	<b>Swix</b>

### Opis produktu

Oferta Sklepu REMSPORT: Hydrocarbonowy wosk do nart zjazdowych, nart biegowych lub deski snowboardowej, do stosowania na gorąco (rozprowadzany za pomocą specjalnego żelazka), produkt norweskiej firmy **SWIX**, jest to model XFC10 Yellow (numer katalogowy XFC10-180) w kostce o wadze 180g. Smar zapakowany w plastikowe, oznaczone i zamykane pudełko.

### PAMIĘTAJ - KTO SMARUJE TEN JEDZIE

**XFC** - to linia smarów, w których zamiast fluoru, wykorzystywana jest hydrocarbonowa parafina. Rekomendowany jako ekonomiczne rozwiązanie - zawodniczych smarów dla klubów, w których narty są serwisowane grupowo (w przypadku smarów na niższe temperatury) lub jako smary podkładowe w wyższych temperaturach np. pod Cera F.

**XFC10 Yellow** ma zastosowanie w zakresie ciepłych temperatur powietrza od +10 C do 0 C. Na bardzo mokry, nasiąknięty wodą śnieg. Również jako smar przygotowawczy do z cyklinowania. Preferowany przez serwisantów w ich "hot box" dzięki jego właściwościom głębokiej penetracji struktury 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:

Postać smaru: **Kostka**

Typ smaru: **Base**

Rodzaj smaru: **Hydrocarbon**

Waga smaru: **180g**

Zakres temperatur: **+10°C do 0°C**

Temperatura żelazka: **110°C**

### 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 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).