

Link do produktu: <https://www.remsport.pl/smar-xf-c6-blue-60g-swix-p-5739.html>

Smar XF C6 Blue 60g SWIX

Cena	35,00 zł
Dostępność	Nieprodukowany
Numer katalogowy	XFC6-60
Kod EAN	7045951479454
Producent	Swix

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 XF C6 Blue (numer katalogowy XFC6-60) w kostce o wadze 60g. 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.

XFC6 Blue ma zastosowanie w zakresie niskich temperatur powietrza wynoszących od -6 C do -20 C. Na śnieg zmrożony. 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:

Zakres temperatur: **-6°C do -20°C**

Postać smaru: **Kostka**

Typ smaru: **Base**

Rodzaj smaru: **Hydrocarbon**

Waga smaru: **60g**

Temperatura żelazka: **140°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 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 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).