

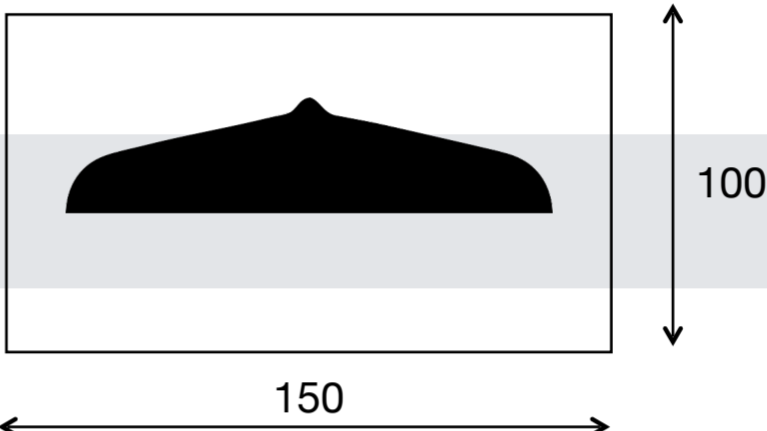
BIOREL

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

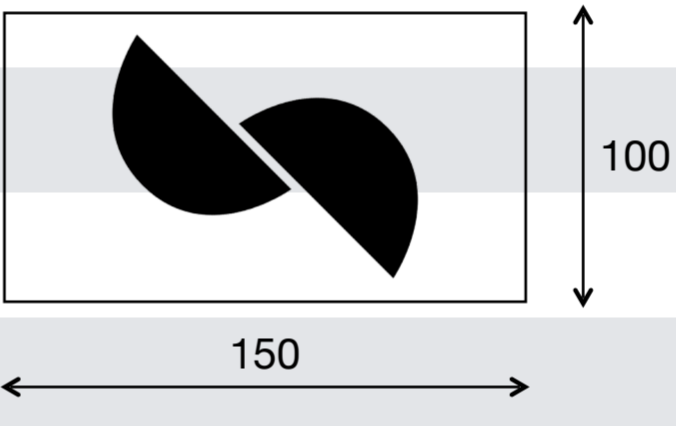
BIOREL è la nuova eccezionale gamma di articoli biodegradabili per calzature conformi ai requisiti stabiliti dalle norme EN 13432 e ASTM D6400.

- I contrafforti BIOREL racchiudono le migliori caratteristiche in termini di durabilità, comfort e mantenimento della forma.
- I puntali BIOREL sono facilmente lavorabili a basse temperature e hanno un ottimo open-time.
- Il rinforzo in tessuto BIOREL 72G ha un'eccellente adesione su una vasta varietà di materiali.

DATI TECNICI

BIOREL	Spessore* (mm)	Direzione di taglio
BIOREL V08	0,75 - 0,85	
BIOREL V10	0,95 - 1,05	
BIOREL V12	1,10 - 1,20	

* I valori di spessore hanno una tolleranza di $\pm 0,05\text{mm}$

BIOREL	Spessore* (mm)	Direzione di taglio
BIOREL P04	0,45 - 0,55	
BIOREL P06	0,60 - 0,70	
BIOREL P08	0,75 - 0,85	
BIOREL P08	0,95 - 1,05	

* I valori di spessore hanno una tolleranza di $\pm 0,05\text{mm}$

ISTRUZIONI D'USO

CONTRAFFORTE

Utilizzo con pre-riscaldamento: il contrafforte tagliato e smussato può essere riscaldato su una piastra calda teflonata o in una macchina di rapida attivazione finché non risulta morbido prima di essere inserito nella tasca per il contrafforte. Il contrafforte può essere pre-formato e fissato grazie alla pressione delle dita su una tomaia o una fodera. L'operazione verrà poi conclusa incollando e formando il contrafforte tramite macchina garbasperoni con temperature e tempi di applicazione che permettano di raggiungere i 100°C di temperatura di interfaccia. Temperatura e tempi possono essere variati in base ai requisiti di fodera e tomaia. La parte così formata rimane morbida per 2/3 minuti dopo la rimozione dagli stampi riscaldati. Potrebbe essere necessario riscaldare nuovamente per le operazioni di montaggio finale.

Utilizzo senza pre-riscaldamento: il contrafforte tagliato e smussato viene inserito come un materiale termoplastico convenzionale e pre-riscaldato per 5/10 secondi a 130°C. Le temperature e i tempi di incollaggio possono essere variati a seconda dei requisiti richiesti dalla pelle e dalla fodera per poter raggiungere una temperatura minima di interfaccia pari a 100°C. La tomaia riscaldata è poi formata e posata su una forma refrigerata per 10/12 secondi. Le operazioni di montaggio finale sono completate come previsto per un contrafforte termoplastico convenzionale, può essere necessario dover scaldare nuovamente per il montaggio finale.

PUNTALE

Il puntale viene applicato con apposita macchina pressatrice a funzionamento pneumatico, dotata di piastra riscaldata, temporizzatore e termostato.

Metodo di applicazione raccomandato:

- Temperatura della forma: 150-170°C
- Temperatura minima di interfaccia: 100°C
- Tempo di contatto: da 5 a 10 secondi a seconda dello spessore del puntale.

Montaggio finale: è indispensabile la riattivazione a caldo del puntale e della tomaia prima del montaggio con una temperatura raccomandata di 80°C.

ATTENZIONE: l'applicazione di colla a solvente può compromettere l'adesivo presente sul materiale, causandone il distacco.

 VEGAN FRIENDLY

PRODOTTO CON ENERGIA DA FONTE RINNOVABILE

EM 01 11/11/2020

CARATTERISTICHE DI PRODOTTO

RIGIDITA'

SOFT ← | → RIGIDO

MANTENIMENTO FORMA

← | → MAX

LAVORABILITA'

← | → MAX


RESILIENZA

← | → MAX

VANTAGGI

 Biodegradabile

CONSIGLIATO PER

 Qualsiasi calzatura nella quale sia richiesta biodegradabilità

 MADE IN ITALY

Queste dichiarazioni sono state rilasciate su richiesta, sulle basi attuali delle nostre migliori conoscenze.