



FLEXAN PLUS

Matériau extrudé pour bouts rigides et élastiques

Produit	Épaisseur (*)	Tolérance
FLEXAN 22 PLUS/00	0,43 mm	± 0,05 mm
FLEXAN 32 PLUS/00	0,53 mm	± 0,05 mm
FLEXAN 42 PLUS/00	0,63 mm	± 0,05 mm
FLEXAN 52 PLUS/00	0,73 mm	± 0,05 mm
FLEXAN 62 PLUS/00	0,83 mm	± 0,05 mm
FLEXAN 72 PLUS/00	0,93 mm	± 0,05 mm
FLEXAN 82 PLUS/00	1,03 mm	± 0,05 mm
FLEXAN 102 PLUS/00	1,25 mm	± 0,05 mm

(*) La valeur de l'épaisseur n'inclut pas l'enduction supplémentaire en colle thermo-adhésive. L'augmentation de l'épaisseur d'enduction pour chaque côté est comprise entre 0,05 et 0,08 mm.



Caractéristiques techniques

FLEXAN PLUS sont des matériaux composites à base de polymères thermoplastiques réalisés avec une technique spéciale de co-extrusion (extrusion multicouche).

FLEXAN PLUS est indiqué pour la réalisation de bouts et certains contreforts caractérisés par une rigidité élevée, une élasticité élevée et une résistance à la déformation.

La nature polymérique particulière dont elle est composée permet, tout en la dotant d'excellentes caractéristiques d'inaltérabilité dans le temps, de réaliser des chaussures de finition soignée possédant de très bonnes propriétés d'indéformabilité et de non-détériorabilité dans toutes les conditions météorologiques.

La version standard **FLEXAN PLUS** comprend une enduction hot-melt base PU (ON) d'un seul côté. **FLEXAN PLUS** est aussi disponible avec une enduction hot-melt base EVA d'un côté (OP).

La grande variété d'épaisseurs permet de produire des bouts (ou contreforts) élastiques et semi-rigides pour différentes demandes. En choisissant l'épaisseur adaptée, il peut être utilisé en tant que contrefort.

FLEXAN PLUS est également disponible avec enduction polyuréthane (NN) des 2 côtés.



Application

FLEXAN PLUS doit être découpé de préférence le long du côté le plus grand ou le long d'une direction oblique (en référence à la feuille).

Après biseautage du bord inférieur, la version du bout avec enduction thermo-adhésive sur un côté doit être assemblée sur la partie interne de la tige à l'aide d'une presse à chaud à une température comprise entre 90 et 120° C (base thermo-adhésive polyuréthane), et entre 100 et 150 ° C (base thermo-adhésive EVA), pression d'environ 3-4 bars et durée de pression entre 10-15 secondes (suivant l'épaisseur du cuir et du bout).

Avant de monter le bout il est conseillé de réactiver la tige entre 95 – 100° C.

Pour le contrefort, (revêtement NN), il est préférable de le réactiver légèrement avec une lampe infra-rouge, avant de l'insérer entre la tige et la doublure.

Ensuite, le matériau doit être thermoformé à une température entre 100-130 ° C et 4 bars pendant 10 à 15 secondes (suivant l'épaisseur du bout et du cuir).

La durée peut être réduite si la machine possède des coussins chauffés.

Un préchauffage à 70° C - 80° C est nécessaire pour fermer le rabat inférieur.

La qualité de nos produits est toujours constante, mais nous ne sommes pas responsables de leur utilisation et de leur réaction. Il existe sur le marché une grande variété de nouveaux produits constitués de matières très différentes et nous conseillons à l'utilisateur de tester nos produits au préalable pour s'assurer qu'ils conviennent à l'usage souhaité.