

## FICHE TECHNIQUE

### FLEXAN Séries 0

#### *Matériaux extrudés pour bouts élastiques et semi-rigides*

<i>Produit</i>	<i>Épaisseur (*)</i>	<i>Tolérance</i>	<i>Méthode</i>
FLEXAN 30/00	0,40 mm	± 0,05 mm	ICF N° 26
FLEXAN 40/00	0,50 mm	± 0,05 mm	ICF N° 26
FLEXAN 50/00	0,60 mm	± 0,05 mm	ICF N° 26
FLEXAN 60/00	0,75 mm	± 0,05 mm	ICF N° 26
FLEXAN 70/00	0,85 mm	± 0,05 mm	ICF N° 26
FLEXAN 100/00	1,10 mm	± 0,05 mm	ICF N° 26

(\*) La valeur de l'épaisseur n'inclut pas d'enduction supplémentaire de colle thermofusible. L'augmentation de l'épaisseur pour chaque côté du revêtement est entre 0.05 et 0.08 mm.

#### → Données techniques

Les FLEXAN séries 0 sont des matériaux composites basés sur des polymères thermoplastiques fabriqués par un processus spécial d'extrusion (extrusion multicouches). FLEXAN séries 0 est préconisé pour la réalisation de bouts caractérisés par une bonne rigidité et élasticité.

La nature particulière du polymère dont il est composé, en plus de donner d'excellentes caractéristiques de stabilité dans le temps, permet de produire des chaussures avec des finitions de haute qualité et avec des propriétés excellentes de stabilité dimensionnelle et cela ne se détériore pas dans le temps sous différentes conditions climatiques.

Le FLEXAN séries 0 standard inclut une face EVA enduite (OP).

La disponibilité dans différentes épaisseurs le rend approprié pour différents types de chaussures.

#### → Mode d'emploi

La forme des bouts peut être coupée de façon droite ou diagonale.

Après biseautage du bord inférieur, la version thermo-adhésive doit être jointe à la partie interne de la tige par une pression à chaud à une température entre 130 et 160 °C, pression autour de 3-4 bars et temps de pression entre 5 et 7 secondes (cela dépend du type de tige, cuir et épaisseur du bout).

Avant de monter le bout, il est recommandé de réactiver la tige à 95-100°C.