

## FICHE TECHNIQUE

### FORESOL

*Textile à base de polystyrène pour bouts et contreforts utilisables par processus d'immersion dans un solvant*

<i>Produit</i>	<i>Revêtement thermofusible</i>	<i>Epaisseur</i>	<i>Tolérance</i>
FORESOL 4	00	0,45 mm	0,05 mm
FORESOL 6	00	0,60 mm	0,05 mm
FORESOL 8	00	0,85 mm	0,05 mm
FORESOL 10	00	1,03 mm	0,05 mm
FORESOL 12	00	1,23 mm	0,05 mm
FORESOL 15	00	1,50 mm	0,05 mm
FORESOL 18	00	1,80 mm	0,05 mm
FORESOL 21	00	2,10 mm	0,05 mm
FORESOL 24	00	2,40 mm	0,05 mm
FORESOL 30	00	3,00 mm	0,05 mm

#### Données techniques :

Les séries FORESOL sont des matériaux textiles composites utilisables comme bouts et contreforts. Les fabrications se font à partir d'une technique d'imprégnation de textiles polyester non-tissés sur des polystyrènes latex en phase aqueuse.

Leur utilisation finale implique une immersion dans des solvants particuliers appropriés pour réactiver la structure styrène.

Cette procédure permet d'obtenir la mise en forme et l'adhésion du contrefort ou du bout pendant la construction de la tige.

Selon le solvant utilisé, le temps d'assouplissement change ainsi que le recomptage du tissu. Vous pouvez alors ajuster le temps par rapport à n'importe quelle demande de production.

Les solvants utilisés sont ceux des séries POX, NEUTRA, HARDFORD (pour le temps de travail avec ces solvants, voir fiches techniques séparées).

Le grand nombre d'épaisseurs est tel pour pouvoir satisfaire les besoins de production les plus divers en relation avec le type de chaussures qui sont réalisées.

#### Mode d'emploi :

Le matériau peut être coupé dans n'importe quelle sens. Le matériau doit être immergé dans nos solvants et inséré entre la tige et la doublure avec une légère pression pour faciliter le collage.

FORESOL doit être formé dans le temps de travail maximal permis par le mélange de solvants utilisés (pour le temps de travail avec ces solvants, voir fiches techniques séparées).