

FICHE TECHNIQUE

FORSTICK série G

Tissus thermoplastiques extrudés pour contreforts souples, semi-rigides et rigides à thermo-formabilité élevée et longue durée de maniabilité.

Produit	Epaisseur	Tolérance
FORSTICK 80 G	0,78 mm	± 0,07 mm
FORSTICK 100 G	1,00 mm	± 0,07 mm
FORSTICK 110 G	1,10 mm	± 0,07 mm
FORSTICK 125 G	1,25 mm	± 0,07 mm
FORSTICK 140 G	1,40 mm	± 0,07 mm

Caractéristiques

Le **FORSTICK G** est un matériau composite pour contreforts réalisé avec la technique de la co-extrusion (extrusion en couches multiples) à base de polymères thermoplastiques spéciaux de nature thermo-adhésive. La structure spéciale de ces matériaux permet au contrefort de pouvoir être modelé facilement et pendant longtemps dès la température de 80°C ce qui garantit d'excellents résultats esthétiques sur différents types de chaussures ainsi qu'un maintien parfait de la forme et un soutien élastique inaltérable.

Sa disponibilité en plusieurs épaisseurs le rend approprié pour différents types de chaussures. Les versions disponibles sont les suivantes :

FORSTICK 80 : cet article est indiqué pour des gammes souples et/ou semi-rigides et trouve donc une application pour les chaussures de femme, d'enfant et pour certaines chaussures légères pour hommes.

FORSTICK 100 : cet article est indiqué pour des gammes de contreforts semi-rigides et trouve une application essentiellement dans les chaussures classiques pour hommes, femmes, sportives et de détente.

FORSTICK 110 : cet article est indiqué pour des gammes de contreforts rigides et trouve essentiellement une application dans les chaussures classiques pour hommes, certaines chaussures pour femmes, sportives et de détente.

FORSTICK 125 : cet article est indiqué pour des gammes de contreforts rigides et trouve essentiellement une application dans les chaussures classiques pour hommes, certaines chaussures pour femmes, d'hiver en général, sportives et de détente.

FORSTICK 140 : cet article est indiqué pour des gammes de contreforts rigides à prestations techniques élevées et trouve essentiellement une application dans les chaussures sportives et/ou d'hiver (brodequins, chaussures de montagne, de randonnée et de moto) et les chaussures de sécurité.

Application

De par sa nature thermo-adhésive particulière, **FORSTICK** n'a pas besoin d'enduit adhésif supplémentaire. Il est important de souligner que la température et le temps de chauffage doivent être adaptés en fonction des modalités d'usinage :

Il est important de souligner que la gamme **FORSTICK G**, à la différence de la gamme **FORSTICK standard**, présente sur ses deux côtés l'association de deux tissus différents, l'un en coton à trame serrée et l'autre à trame lâche.

Effectuer la découpe du contrefort en direction du côté long de la feuille tandis que le parage du bord sera fait exclusivement du côté du tissu à trame serrée. Ceci permet d'éviter toute forme de plissage sur la zone parée suite à la réactivation thermique.

Au cas où l'on utilise la machine garbasperoni chauffée, le contrefort doit d'abord être légèrement pré-chauffé (à environ 70°C), puis inséré entre la doublure et la tige et cette dernière doit être introduite dans la machine garbasperoni pendant 6-10 secondes avec le caisson à une température comprise entre 90° et 100°C (avec la garbasperoni équipée de coussinet chauffant, le temps de pressage peut être réduit).

Au cas où l'on utilise la machine garbasperoni non-chauffée, le contrefort doit d'abord être chauffé par un système à flash ou à plaque chauffante à une température voisine de 90-100°C, puis inséré entre la doublure et la tige et cette dernière doit être introduite dans la machine garbasperoni pendant 4-8 secondes.

05.10.06.