

JANUS

Matériaux composites extrudés pour contreforts rigides et très élastiques

Produit	Épaisseur (*)	Tolérance
JANUS 70	0,85 mm	± 0,05 mm
JANUS 80	0,95 mm	± 0,05 mm
JANUS 90	1,05 mm	± 0,05 mm
JANUS 110	1,25 mm	± 0,05 mm

* La valeur de l'épaisseur n'inclus pas l'enduction supplémentaire des 2 côtés de la colle hot-melt. L'augmentation de l'épaisseur pour chaque côté d'enduction est comprise entre 0,05 et 0,08 mm.



Caractéristiques techniques

La gamme **JANUS** consiste en des matériaux composites extrudés adaptés pour des contreforts rigides et très élastiques.

Janus est indiqué pour la réalisation de contreforts et de bouts caractérisés par une rigidité élevée, une élasticité élevée et la résilience.

La nature polymérique particulière qui la compose est non seulement synonyme d'excellentes caractéristiques de stabilité dans le temps, mais permet de produire des chaussures de haute qualité avec d'excellentes propriétés de stabilité dimensionnelle et ne se détériore pas avec le temps avec des conditions météorologiques différentes.

La version standard du **JANUS** pour les contreforts est fournie avec un revêtement en polyuréthane NL.

Avec ce type de revêtement, les différentes températures de réactivation des deux thermoadhésifs sont la solution aux problèmes de collage des contreforts sur la tige.

Le côté incolore du tissu (celui avec le thermoadhésif L ayant une réactivation à environ 70 ° C) doit être orienté face à la tige (où la réactivation par la chaleur reçue est inférieure), tandis que le côté en rose (celui avec le thermoadhésif N avec réactivation à environ 100 ° C) doit être orienté face à la doublure (où la réactivation thermique reçue est plus importante que le côté en contact direct avec la presse).

Pour les applications telles que les bouts, il existe sur demande, la version thermoadhésive sur un côté (ON). Toujours sur demande, une version est disponible avec un tissu en polyester noir sur un côté.

La gamme **JANUS** est disponible en différentes épaisseurs et convient donc à différents modèles de chaussures.

Les informations contenues dans ce document sont basées sur nos connaissances techniques et notre expérience. Comme il incombe à l'utilisateur de déterminer si le produit convient à son usage personnel, il doit tester minutieusement toute application..



Application

Découper la forme le long de la plus grande direction (en référence à la feuille).

Le matériau doit être thermoformé à 90-120° C durant 10-15 secondes, à 3-4 bars.

La température et le temps de pressage sont fonction des matériaux utilisés. La durée peut être réduite si la machine à thermoformer les contreforts comprend un coussin chauffant.

Un préchauffage est nécessaire pour fermer le pan du dessous.

En tant que bout dur, la forme doit être découpée de préférence le long de la direction la plus grande ou le long de la direction oblique (en référence à la feuille).

Après avoir coupé en biseau le bord inférieur, le bout dur doit être joint à la partie interne de la tige par pression à chaud à une température comprise entre 130 et 160° C, pression d'environ 3-4 bar et temps de pression entre 5 et 7 secondes (cela dépend de l'épaisseur du cuir et du bout dur).

Ensuite, avant montage de la chaussure, nous recommandons un préchauffage afin de fermer le pan du dessous.

Les informations contenues dans ce document sont basées sur nos connaissances techniques et notre expérience. Comme il incombe à l'utilisateur de déterminer si le produit convient à son usage personnel, il doit tester minutieusement toute application..