



# TERMOSPECIAL

*Материал для полужестких и жестких термопластичных задников и подносков*

Артикул	Толщина (*)	Допустимое отклонение	Метод испытания
TERMOSPECIAL 8/CC	0,84 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26
TERMOSPECIAL 9/CC	0,98 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26
TERMOSPECIAL 10/CC	1,15 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26
TERMOSPECIAL 12/CC	1,25 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26
TERMOSPECIAL 13/CC	1,35 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26
TERMOSPECIAL 14/CC	1,45 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26
TERMOSPECIAL 16/CC	1,60 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26
TERMOSPECIAL 18/CC	1,80 mm	± 0,07 mm	ICF N° 26

(\*) Указанное значение относится к текстилю вместе с термоклеем с двух сторон.

## Характеристики

TERMOSPECIAL – серия композиционных материалов для полужестких и жестких задников и подносков, производимых посредством технологии пропитки. Основа из нетканого полиэфирного материала покрыта термопластичной фазой, получаемой через процесс коагуляции, регулируемой специальными латексами на водной основе.

Стандартная версия выпускается с двухсторонним термоклеевым покрытием на основе ЭВА (CC или PP) или с клеевым покрытием с одной стороны (OP).

Материалы TERMOSPECIAL имеют хорошую формоустойчивость и хорошие данные для горячего формования.

Полная гамма выпускается в различных толщинах и рекомендуется для многочисленных типов мужской (классическая, повседневная, спортивная, специальная) и женской обуви.

## Применение

Материал можно раскраивать в любых направлениях.

Подносok приклеивается к заготовке верха горячим прессованием при температуре 100°-150°С, давлении 4 атмосферы и временем прессования 5-10 секунд (в зависимости от типа кожтовара/подноска и его толщины). Перед затяжкой рекомендуется горячая реактивация заготовки верха.

Задник рекомендуется размягчить под лампой инфракрасного излучения перед вставкой его в карман между подкладкой и верхом. Формовать материал следует при температуре 100-130°С, под давлением 4 атм. в течение 8-15 секунд (в зависимости от типа верха, толщины задника и кожтовара). Время можно сократить, если оборудование оснащено нагревательной подушкой. Перед закрытием пятки необходимо предварительно нагреть задник до 70-80°С.

ООО «Керамекс» г. Ярославль +7 (4852) 58-19-30, 58-19-31, 58-19-32, факс 58-19-20

e-mail: [ceramex@ceramex.ru](mailto:ceramex@ceramex.ru)