

## Технические рекомендации для использования подошвы из материала EVA

Эва допускает колебание ряда геометрических параметров в заготовках одинакового размера и артикула. Это связано с неконтролируемым процессом затвердевания материала подошвы. Для минимизации негативных влияний на Ваш производственный процесс специалисты нашего предприятия ведут попарную упаковку подошвы из Эва. Тем самым мы стремимся исключить различия между смежными полупарами. Мы настоятельно рекомендуем придерживаться в Вашем технологическом процессе той парности подошвы, которая заложена нашими упаковщиками заранее, расформировывать упаковку непосредственно перед приклейкой конкретной пары.

### Приклейка подошвы EVA

Если подошва выполнена из EVA, то для ее качественного приклеивания важно обязательное выполнение ряда условий:

#### Доклеевая подготовка

- Клеевая поверхность подошвы перед нанесением клея должна быть взъерошена с тщательным удалением пыли

#### Приклеивание

- Выбор марки и производителя основного полиуретанового клея правильно производить с учетом свойств материала Эва и оснащенности клеевого участка. Очень важно не перегревать подошву. Следует пользоваться клеями с низким порогом активации клеевой пленки( 45-50 градусов)

- После равномерного нанесения клея детали выдерживаются 15-20 минут для подсыхания клеевой пленки.

- Клеевая пленка должна быть активирована:

либо в проходном тоннеле с регулируемыми параметрами подачи деталей и теплого потока

либо в активаторе типа "Феш", который обеспечивает мощный, кратковременный и контролируемый тепловой поток

- Позиционирование и совмещение подошвы и заготовки производится быстро и четко, чтобы активированная пленка клея не успела остыть по всей плоскости нанесения.

- Прижим подошвы ограничивают временем порядка 7 секунд при давлении прессования 2.5 - 3 атмосфер

Обращаем особое внимание заказчиков на риски, связанные с использованием "десмоколов" для приклейки подошв из Эва. Упрощенный подход к клеевому процессу такого уровня может обернуться серьезными последствиями в поведении подошвы во время эксплуатации обуви.

Мы настоятельно рекомендуем проводить тестовые склеивания имеющимися компонентами с последующим отложенным контролем качества.