

RINFLEX



RINFLEX – экструзионный термопластичный материал применяемый в качестве эластичных и мягких подносков в обуви, а также в качестве укрепляющего материала для сумок и мелкой кожгалантереи.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	Эффект	Толщина*	Допустимое отклонение	Метод определения
RINFLEX 12/00	мягкий	0,30 мм	± 0,05 мм	ICF N° 26
RINFLEX 22/00	мягкий	0,40 мм	± 0,05 мм	ICF N° 26
RINFLEX 32/00	мягкий	0,50 мм	± 0,05 мм	ICF N° 26
RINFLEX 42/00	мягкий	0,60 мм	± 0,05 мм	ICF N° 26
RINFLEX 52/00	мягкий	0,70 мм	± 0,05 мм	ICF N° 26
RINFLEX 62/00	мягкий	0,80 мм	± 0,05 мм	ICF N° 26
RINFLEX 72/00	мягкий	0,95 мм	± 0,05 мм	ICF N° 26

(*) Указанные значения относятся к материалу без клеевого покрытия. Клеевое покрытие с каждой стороны увеличивает толщину на 0,05 - 0,08 мм.

RINFLEX – это композиционный материал на основе термопластичных полимеров, полученных посредством коэкструзии (многослойная экструзия). Для получения **RINFLEX** расплавленная термопластичная масса на выходе из экструдера соединяется прямым контактом с нетканым полиэфирным полотном с обеих сторон. Рекомендуется для подносков, в которых требуется ярко выраженные характеристики упругости, мягкости и легкости. Особенность полимерной структуры этого продукта позволяет получить обувь хорошего качества с превосходным сохранением формы и неизменностью характеристик при различных погодных условиях. Широкий спектр выпускаемых толщин позволяет подобрать материал для различных типов обуви (подноски для женской, мужской и детской обуви). Версии с повышенными толщинами также могут использоваться для задников.

Стандартные версии также могут производиться со следующими клеевыми покрытиями:

- Термоклеевое покрытие на основе винила с одной или с двух сторон (соответственно 0P и PP).
- Термоклеевое покрытие на полиуретановой основе с одной или с двух сторон (соответственно 0N и NN).
- Самоклеящееся одностороннее клеевое покрытие с одной стороны (0S).

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

RINFLEX можно раскраивать как в любом направлении. Деталь с термоклеевым покрытием, после спуска краев, приклеивается при температуре 90 – 120 °С – для полиуретанового термоклея, и 100 – 150 °С – для винилового термоклея, давление – 3 – 4 атмосферы, время прессования 10 - 15 секунд (в зависимости от толщины и типа используемого кожтовара).

В случае использования для подносков, перед соединением необходимо провести горячую реактивацию заготовки верха обуви.