

PROPERTIES		TEST METHOD	VALUES
Width Breite	mm	-	1480
Length of rolls Rollenlänge	r.m.	-	45
Weight Gewicht	g/m ²	ISO 9073-1	345 ±35; P=390 ±40
Thickness Dicke	mm	ISO 9073-2	0.85 ±0.1
Tear strength Weiterreißkraft	N	ISO 9073-4	≥ 15 along / längs ≥ 15 across / quer
Abrasion resistance Abriebfestigkeit	Martindale	Satra TM 31/A	51.200 dry / trocken 25.600 wet / naß

Average values, subject to normal production tolerances.
Mittelwerte, die den üblichen Produktionsschwankungen unterliegen.

Processing

Material structure

Mechanically needled and chemically bonded nonwovens, P-version with adhesive coating on the back.

Material properties

Raw edges, colour and light fastness, resistant to foot perspiration, abrasion resistant at wear, P-version suitable for heat sealing, HF cut welding properties, permeable, multilayer cutting.

Applications

Counter, quarter and sock lining material for men's, ladies', children's shoes, for sandals and for safety footwear EN 344/345.

Processing

With precoated or dipped, vented counters on the heel seat moulding machine. Temperatur: about 80° C. Time: about 12 seconds. Cutting direction when used as counter lining across to the longitudinal direction (optimal elongation).

We recommend that you carry out your own processing trials due to various technical and mechanical conditions and raw material compounds.

Es empfehlen sich wegen der vielfältigen technischen und maschinellen Bedingungen und Rohstoffkomponenten eigene Verarbeitungsproben.

Materialbeschaffenheit

Bindemittel verfestigte Nadelvliesstoffe, in der P-Version rückseitig mit Haftmasse ausgerüstet.

Materialeigenschaften

Saubere Schnittkanten, farbecht, lichtecht, beständig gegen Fußschweiß, abriebfest beim Tragen, in der P-Version heißsiegelbar, HF-Verschweißung ist möglich, atmungsaktiv, in mehreren Lagen stanzbar.

Einsatzmöglichkeiten

Fersenfutter, Quartierfutter und Decksohlenmaterial für Herren-, Damen-, Kinderschuhe und Sandalen sowie für Sicherheitsschuhe nach EN 344/345.

Verarbeitung

Mit vorbeschichteten oder frisch getauchten, abgelüfteten Hinterkappen an der Fersenformmaschine. Temperatur: ca. 80° C. Zeit: ca. 12 sek. Stanzrichtung bei Verwendung als Fersenfutter quer zur Laufrichtung (günstige Dehnung).