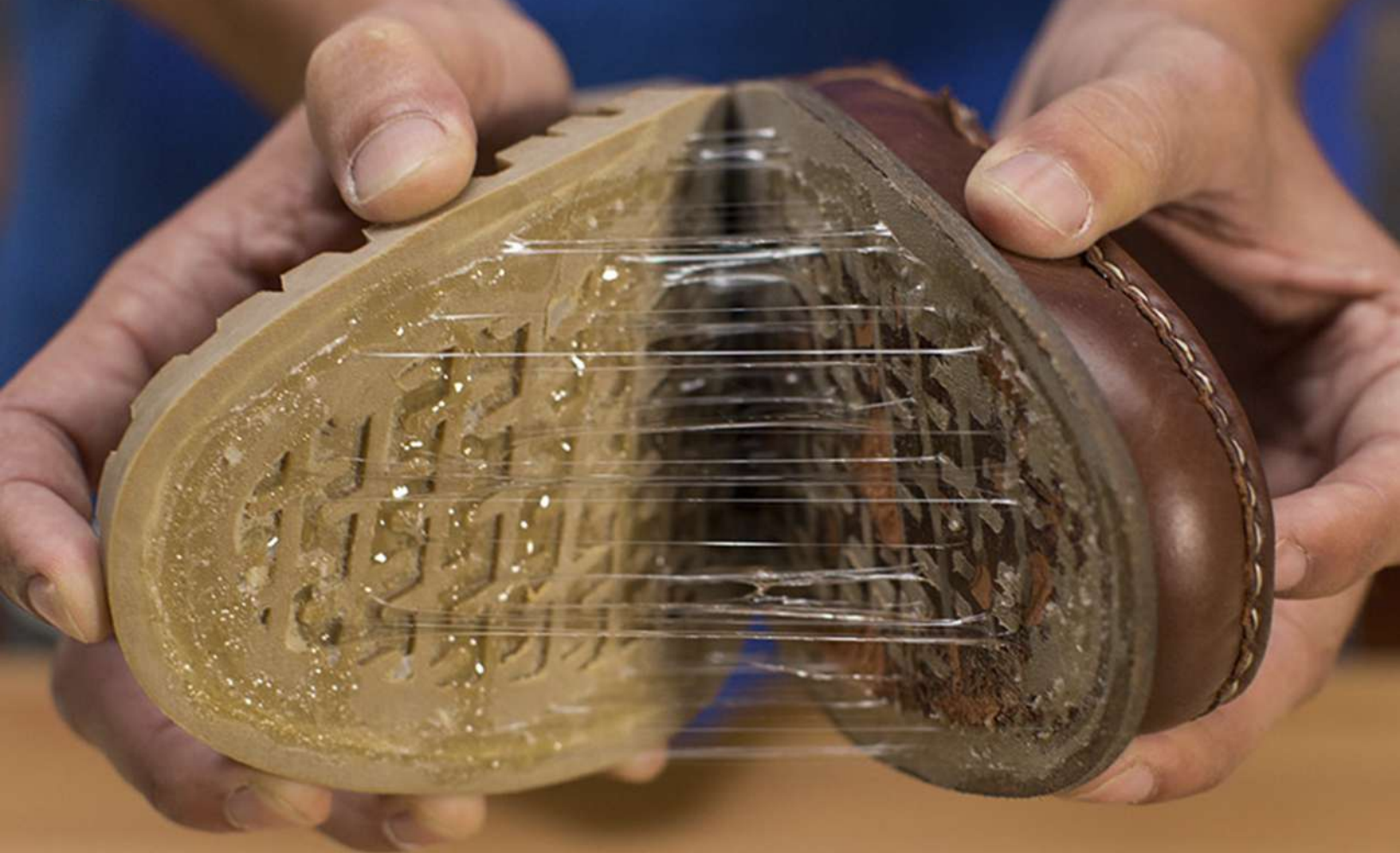




INSTRUCTIVOS



PROCESOS DE VULCANIZADO (PEGADO)



SISTEMAS DE VULCANIZADO PVC / RANIL



1

- Limpie la suela con **LIMPIADOR PVC**.
- Humedezca un trozo de estopa y limpie energicamente.
- Cambie su estopa cada 2 pares.
- Permita secar por 10 minutos.



2

- Aplique **ADHESIVO** base Poliuretano a ambas partes a unir, y deje secar por completo el adhesivo por 10 min.
- Si requiere resistencia al agua puede agregar un 3% de **ADITIVO** al **ADHESIVO**.



3

- Active el ADHESIVO** calentando la suela y el corte hasta alcanzar una temperatura de **60°C a 90°C**.
- Apoyese de una parrilla eléctrica ó pistola de calor.



NO EXPONGA AL FUEGO DIRECTO

4

- Una ambas partes a pegar,
A mano, dando presión de manera uniforme.
- En máquinas de pegado, la **presión adecuada** es de **20 a 25 lbs** durante 10 segundos.



SISTEMAS DE VULCANIZADO P.U. (POLIURETANO)



1

-Lije la suela hasta lograr una superficie porosa.



LIJADO

2

-Aplique **PRIMER PU-83** con brocha de manera abundante sobre la suela y deje secar por 10 minutos.



PRIMER

3

-Aplique **ADHESIVO** base Poliuretano a ambas partes a unir, y deje secar por completo el adhesivo por 10 min.

-Si requiere resistencia al agua puede agregar un 3% de **ADITIVO** al **ADHESIVO**.



ADHESIVO

4

-Active el **ADHESIVO** calentando la suela y el corte hasta alcanzar una temperatura de **60°C a 90°C**.

-Apoyese de una parrilla eléctrica ó pistola de calor.

NO EXPONGA AL FUEGO DIRECTO



ACTIVACION

5

-Una ambas partes a pegar,

A mano, dando presión de manera uniforme.

En máquinas de pegado, la **presión adecuada** es de **20 a 25 lbs** durante 10 segundos.



PRESION



SISTEMAS DE VULCANIZADO E.V.A. / PHYLON



SISTEMAS DE VULCANIZADO

HULE VULCANIZADO

CAMARA DE AVION



1

-Lije la suela hasta lograr una superficie porosa.



LIJADO

2

-Aplique **HALOGENADOR LX** de manera abundante sobre la suela y deje secar por 10 minutos.

-Use brocha sin abrazaderas metálicas para evitar la oxidación del producto.



PRIMER

3

-Aplique **ADHESIVO** base Poliuretano a ambas partes a unir, y deje secar por completo el adhesivo por 10 min.

-Si requiere resistencia al agua puede agregar un 3% de **ADITIVO** al **ADHESIVO**.



ADHESIVO

4

-Active el **ADHESIVO** calentando la suela y el corte hasta alcanzar una temperatura de **60°C a 90°C**.

-Apoyese de una parrilla eléctrica ó pistola de calor.

NO EXPONGA AL FUEGO DIRECTO



ACTIVACION

5

-Una ambas partes a pegar,

A mano, dando presión de manera uniforme.

En máquinas de pegado, la **presión adecuada** es de **20 a 25 lbs** durante 10 segundos.



PRESION



SISTEMAS DE VULCANIZADO T.R.(THERMO RUBBER)



1 -Limpie la suela con **LIMPIADOR SOFT 201**.

-Humedezca un trozo de estopa y limpie enérgicamente.

-Cambie su estopa cada 2 pares.

-Permita secar por 10 minutos.



2

-Aplique **HALOGENADOR LX** de manera abundante sobre la suela y deje secar por 10 minutos.

-Use brocha sin abrazaderas metálicas para evitar la oxidación del producto.



3

-Aplique **ADHESIVO** base Poliuretano a ambas partes a unir, y deje secar por completo el adhesivo por 10 min.

-Si requiere resistencia al agua puede agregar un 3% de **ADITIVO** al **ADHESIVO**.



4

-Active el **ADHESIVO** calentando la suela y el corte hasta alcanzar una temperatura de **60°C a 90°C**.

-Apoyese de una parrilla eléctrica ó pistola de calor.

NO EXPONGA AL FUEGO DIRECTO



5

-Una ambas partes a pegar,

A mano, dando presión de manera uniforme.

En máquinas de pegado, la **presión adecuada** es de **20 a 25 lbs** durante 10 segundos.



SISTEMAS DE VULCANIZADO

BURBUJA DE AIRE



1

- Limpie la suela con **LIMPIADOR TPU**.
- Humedezca un **trozo de trapo** y limpie energicamente.
- Cambie su estopa cada 2 pares.
- Permita secar por 10 minutos.



2

- Aplique **ADHESIVO** base Poliuretano a ambas partes a unir, y deje secar por completo el adhesivo por 10 min.
- Si requiere resistencia al agua puede agregar un 3% de **ADITIVO "C"** versión Transparente al **ADHESIVO**.



3

- Active el **ADHESIVO** calentando la suela y el corte hasta alcanzar una temperatura de **60°C a 90°C**.
- Apoyese de una parrilla eléctrica ó pistola de calor.

NO EXPONGA AL FUEGO DIRECTO



4

- Una ambas partes a pegar,
- A mano, dando presión de manera uniforme.
- En máquinas de pegado, la **presión adecuada** es de **20 a 25 lbs** durante 10 segundos.



1 -Limpie la suela con **LIMPIADOR TPU**.

-Humedezca un trozo de estopa y limpie energicamente.

-Cambie su estopa cada 2 pares.

-Permita secar por 10 minutos.



2

-Aplique **PRIMER PU-83** con **Brocha** y talle energicamente. y deje secar por 10 minutos.



3

-Aplique **ADHESIVO** base Poliuretano a ambas partes a unir, y deje secar por completo el adhesivo por 10 min.

-Si requiere resistencia al agua puede agregar un 3% de **ADITIVO** al **ADHESIVO**.



4

-Active el **ADHESIVO** calentando la suela y el corte hasta alcanzar una temperatura de **60°C a 90°C**.

-Apoyese de una parrilla eléctrica ó pistola de calor.

NO EXPONGA AL FUEGO DIRECTO



5

-Una ambas partes a pegar,

A mano, dando presión de manera uniforme.

En máquinas de pegado, la **presión adecuada** es de **20 a 25 lbs** durante 10 segundos.



SISTEMAS DE VULCANIZADO CUERO NATURAL



1

-Aplique **PRIMER CT** (Cueros y Textiles) con brocha dando presión, sobre la suela de cuero y deje secar por 10 minutos.



PRIMER

2

-Aplique **ADHESIVO** base Poliuretano a ambas partes a unir, y deje secar por completo el adhesivo por 10 min.

-Si requiere resistencia al agua puede agregar un 3% de **ADITIVO** al **ADHESIVO**.



ADHESIVO

3

-Active el **ADHESIVO** calentando la suela y el corte hasta alcanzar una temperatura de **60°C a 90°C**.

-Apoyese de una parrilla eléctrica ó pistola de calor.

NO EXPONGA AL FUEGO DIRECTO



ACTIVACION

4

-Una ambas partes a pegar,

A mano, dando presión de manera uniforme.

En máquinas de pegado, la **presión adecuada** es de **20 a 25 lbs** durante 10 segundos.



PRESION