



AC-STEP

T

W

I

N

S



MEN'S  
collection

spring-summer  
2025-26



# RETRO SPORT

ТРЕНД СЕЗОНУ  
SPRING-SUMMER 25/26

Ностальгія охоплює fashion подіуми та street style по всьому світу!

У сезоні весна-літо 2025-2026 у моді ретро-кросівки та кеди, натхненні відомими спортивними брендами.



Шукайте відмітку тренду  
RETRO SPORT на сторінках  
каталогу



Дивись TRENDBOOK  
та замовляй LIKE-12





# BAREFOOT

## ТРЕНД СЕЗОНУ SPRING-SUMMER 25/26

Barefoot взуття все більше набирає популярність серед чоловіків.

Це взуття розроблене з урахуванням анатомії ноги та правильного положення пальців, що забезпечує максимальний комфорт під час ходьби та запобігає деформації стопи.

Взуття має стильний та лаконічний вигляд, особливо пасує до кежуал-образів.

Тренд на barefoot взуття відображає прагнення чоловіків до природності та турботи про здоров'я, при цьому він гармонійно поєднується з сучасним стилем та ритмом життя.



Шукайте відмітку тренду  
BAREFOOT на сторінках  
каталогу



Дивись TRENDBOOK  
та замовляй TWINS





# TELEGRAM-BOT

ВІД AC-STEP

ЗРУЧНИЙ ТА ШВИДКИЙ СЕРВІС ДЛЯ КЛІЄНТІВ

WWW.AC-STEP.COM



\*для входу у бот використовуй логін та пароль, вказаний при реєстрації на сайті ac-step.com

## ПЕРЕВАГИ AC-STEP\_BOT



ПОБАЧИТИ ПЕРШИМ НОВУ КОЛЕКЦІЮ  
ДОБІРКИ ВЗУТТЯ ТА КАТАЛОГИ



ОТРИМУВАТИ ОСОБИСТІ БОНУСИ ТА  
ВИГІДНІ ПРОПОЗИЦІЇ



МОЖЛИВІСТЬ ЗАБИРАТИ ЧАСТКОВО  
ЗАМОВЛЕННЯ ШВИДШЕ



ВІДСТЕЖИТИ СТАТУС ВИРОБНИЦТВА  
ТА ДОСТАВКИ ЗАМОВЛЕННЯ



МОЖЛИВІСТЬ РОБИТИ ЗАМОВЛЕННЯ  
24/7 У СЕБЕ В СМАРТФОНІ

## ФУНКЦІЇ ЧАТ-БОТА



СПИСОК  
ЗАМОВЛЕНЬ



СТАТУС  
ЗАМОВЛЕНЬ



РОЗПОДІЛ  
ТОВАРУ



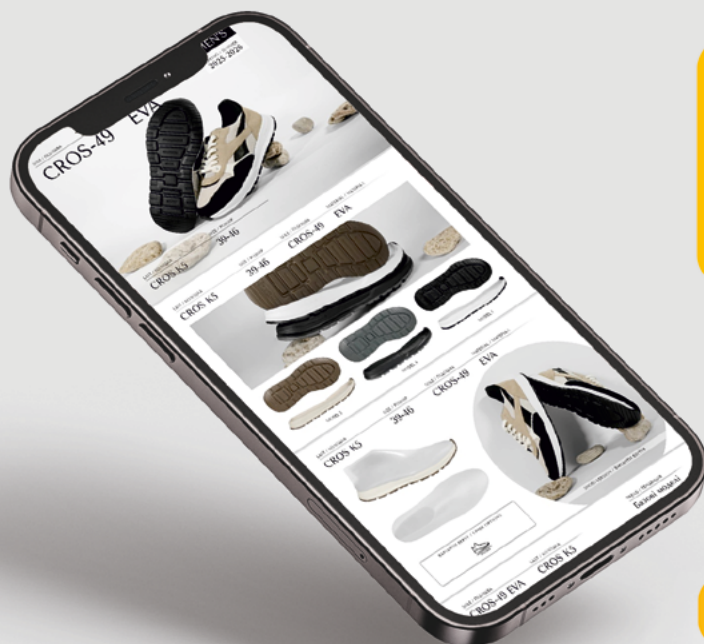
РЕЗЕРВ З  
НАЯВНОСТІ



АКТУАЛЬНІ  
ЗАЛИШКИ



ЧАТ З  
МЕНЕДЖЕРОМ



## TRENDBOOKS ТА ПРЕЗЕНТАЦІЇ

НОВІ КОЛОДКИ, ПІДОШВИ,  
МОНОБЛОКИ ТА КАБЛУКИ  
ПРИКЛАДИ ВЗУТТЯ  
ТРЕНДИ В СЕЗОНІ



НОВА ЖІНОЧА  
КОЛЕКЦІЯ



НОВА ЧОЛОВІЧА  
КОЛЕКЦІЯ



@AC\_STEP\_BOT



СКАНУЙ СМАРТФОНОМ  
ТА ВІДКРИВАЙ ЧАТ-БОТ



# НОВИНКА ВІД AC-STEP

УНІВЕРСАЛЬНА ВКЛАДНА УСТІЛКА

# AIR-1 PU



## ВАРІАНТИ УСТІЛКИ AIR-1 PU ДО ЗАМОВЛЕННЯ:

- устілка без тканини - для роботи зі своїм матеріалом;
- устілка з тканиною кольору хакі;
- устілка з тканиною сірого кольору;
- устілка з тканиною чорного кольору.

## ПЕРЕВАГИ УСТІЛКИ AIR-1 PU ВІД AC-STEP:

- довговічніша ніж дешевші аналоги (не розсипається з часом);
- має амортизуючий ефект, що гарантує комфорт;
- щільно прилягає та не ковзає;
- оптимальна товщина, не зменшує внутрішній об'єм, тому не потребує корекції колодки.



## УСТІЛКА-САМОКЛЕЙКА AIR-1 PU

Знімай верхній шар паперу та приєднуй тканину або шкіру на готовий клейкий шар устілки. **Без додаткових підготовчих дій!**



Замовляй на **WWW.AC-STEP.COM**  
або у свого менеджера.



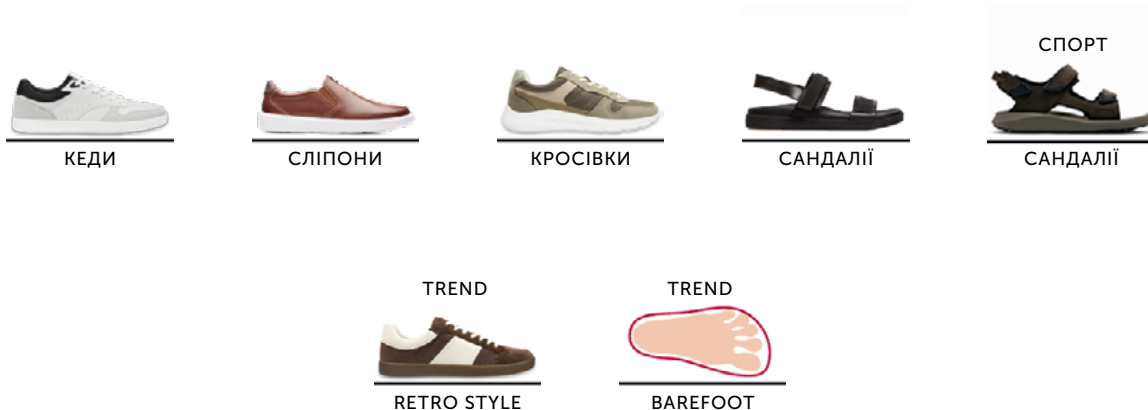
КАТАЛОГ РОЗДІЛЕНИЙ ЗА СТИЛЯМИ ВЗУТТЯ  
THE CATALOG IS DIVIDED BY SHOE STYLES

| КОЛОДКА                                              | СЕЗОН      | ПІДОШВА | РОЗМІРИ | МАТЕРІАЛ | СТОРІНКА |
|------------------------------------------------------|------------|---------|---------|----------|----------|
| SHOE LAST                                            | SEASON     | SOLE    | SIZES   | MATERIAL | PAGES    |
| <b>TWINS 42 K</b>                                    | <b>NEW</b> | TWINS   | 36-45   | TR       | 8        |
| <b>LIKE 42 K</b>                                     | <b>NEW</b> | LIKE-12 | 36-45   | TR       | 10       |
|                                                      |            | LIKE-5  | 39-46   | EVA      | 12       |
|                                                      |            | LIKE-3  | 40-45   | EVA      | 13       |
|                                                      |            | LIKE    | 36-46   | EVA      | 14       |
| <b>SPIRIT K5, K5 (AIR)</b>                           |            | CM-0171 | 40-45   | PU       | 16       |
|                                                      |            | EMOJI-6 | 31-45   | TR       | 18       |
|                                                      |            | EMOJI-2 | 31-45   | TR       | 19       |
| <b>EMOJI 37 T5, K5</b>                               |            | EMOJI-6 | 31-41   | TR       | 20       |
| <b>EMOJI 32 T5</b>                                   |            | EMOJI-2 | 31-41   | TR       | 21       |
| <b>CROS 42 K5, T3 (AIR)</b>                          | <b>NEW</b> | CM-0198 | 40-45   | PU       | 22       |
|                                                      | <b>NEW</b> | CM-0193 | 40-45   | PU       | 24       |
|                                                      |            | CM-0174 | 40-45   | PU       | 26       |
|                                                      | <b>NEW</b> | CROS-53 | 40-45   | EVA      | 28       |
|                                                      | <b>NEW</b> | CROS-50 | 40-45   | TR       | 30       |
|                                                      | <b>NEW</b> | CROS-49 | 40-46   | EVA      | 32       |
|                                                      |            | CROS-44 | 40-45   | TR       | 34       |
|                                                      |            | CROS-43 | 40-45   | EVA      | 36       |
|                                                      |            | CROS-40 | 39-46   | EVA      | 38       |
|                                                      |            | CROS-39 | 39-46   | EVA      | 39       |
|                                                      |            | CROS-38 | 35-45   | EVA      | 40       |
|                                                      |            | CROS-37 | 39-46   | EVA      | 41       |
| <b>CM-0146 BB</b>                                    |            | CM-0147 | 40-45   | PU       | 42       |
|                                                      |            | CM-0146 | 40-45   | PU       | 43       |
| <b>ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ / ADDITIONAL INFORMATION</b> |            |         |         |          |          |
| СИМВОЛИ / SYMBOLS                                    |            |         |         |          | 7        |
| РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS                       |            |         |         |          | 44       |



## СИМВОЛИ / SYMBOLS

### УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ МОДЕЛЕЙ ВЗУТТЯ CONVENTIONAL DESIGNATIONS OF RECONSTRUCTED SHOE MODELS



**NEW** – НОВА КОЛЕКЦІЯ / NEW COLLECTION

**СЗ** – СПЕЦЗАМОВЛЕННЯ / SPECIAL ORDER

## ТИПИ КОЛОДОК / LAST TYPES



**К** - колодка для кедів та кросівок (для побудови кеда та кросівка з високою п'ятою).  
**К** - to constructing a sneaker with high back part.



**Т** - колодка туфельна (для побудови літнього або демісезонного взуття).  
**Т** - last for summer or demi-season footwear.

## TWINS 42 K



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

TWINS

TR

36-45

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZESДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Shoe last: **TWINS 42 K**  
 Підошва / Sole: **TWINS**  
 Розміри / Sizes: **41-45**  
 Матеріал / Material: **TR**

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Shoe last: **TWINS 37 K**  
 Підошва / Sole: **TWINS**  
 Розміри / Sizes: **36-40**  
 Матеріал / Material: **TR**



ЧОРН. | SIZE 36-40 № 1 | 41-45 № 2



МЕД. | SIZE 36-40 № 7 | 41-45 № 8



БІЛ. | SIZE 36-40 № 3 | 41-45 № 4



БІЛ. | SIZE 36-40 № 5 | 41-45 № 6





## TWINS TR

TREND BAREFOOT - анатомічне взуття з правильним положенням пальців.

SCAN



CHECK THE  
TRENDBOOK



**Матеріали верху / Upper material**  
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top  
1.4mm~1.6mm-білий 1, д.м  
TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip  
1.2mm~1.4mm-сірий 2, д.м

**Шнурок / Lase**  
7мм Шнурок плоский F (6051) - 100 - 8101  
білий, шт.

**Матеріали підкладу / Lining material**  
Z.ISP.P.Сарагоса Лицо (svin)SP/A-Extra-белый 1/2

## LIKE 42 K

TREND



КЕДИ



RETRO STYLE



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

LIKE-12

TR

36-45

NEW COLLECTION

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZESДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER MEN'S MODELКолодка / Shoe last: **LIKE 42 K**Підошва / Sole: **LIKE-12**Розміри / Sizes: **41-45**Матеріал / Material: **TR**ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER WOMEN'S MODELКолодка / Shoe last: **LIKE 37 K**Підошва / Sole: **LIKE-12**Розміри / Sizes: **36-40**Матеріал / Material: **TR**

ЧОРН. | SIZE 36-40 № 8 | 41-45 № 1



ГОЛІВ. | SIZE 36-40 № 6 | 41-45 № 4



МЕД. | SIZE 36-40 № 7 | 41-45 № 2



ЛОТОС. | SIZE 36-40 № 9



БІЛ. | SIZE 36-40 № 5 | 41-45 № 3





## LIKE-12 TR

### Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-горіх 1, д.м  
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-4/A-Top 1.2mm~1.4mm-лотос 1, д.м  
TRK.VG.Селена (kor)ST-2/A-Premium 1mm~1.2mm-білий 1

### Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сапароса (svin)SP/A-Extra-лотос 1/2, д.м

SCAN



CHECK THE  
TRENDBOOK



## LIKE 42 K



КЕДИ



СЛІПОНИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

LIKE-5

EVA

39-46

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

## Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Маркіза 8/2 (kor)MOU-2/A-Premium 1.0mm~1.2 mm-білий 3  
TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm~1.4mm-сірий 2  
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-грей 3/1

## Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сарагоса Лицо  
(svin)SP/A-Extra-белый 1/1



ЧОРН. | COLOR 1



ЛОТОС | COLOR 3



БІЛ. | COLOR 2



## LIKE 42 K



КЕДИ



СЛІПОНИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

## LIKE-3

## EVA

## 40-45

**Матеріали верху / Upper material**

PLK.VG.Матіас 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-хакі 3  
Z.PLK.VR.DAKOTA 8/2 MOU-Top 1.0mm~1.2mm-haki 2

**Матеріали підкладу / Lining material**

ISP.P.Сарагоса Лицо (svin)SP/  
A-Extra-белый 1/1

**Фурнітура / Furniture**

A.KOZ-052/34-t-412 msk



ЧОРН. | COLOR 1



ЛОТОС | COLOR 3



БІЛ. | COLOR 2

## LIKE 42 K



КЕДИ



СЛІПОНИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

LIKE

EVA

36-46

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZESДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER MEN'S MODELКолодка / Shoe last: **LIKE 42 K**Підошва / Sole: **LIKE**Розміри / Sizes: **41-46**Матеріал / Material: **EVA**ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER WOMEN'S MODELКолодка / Shoe last: **LIKE 37 K**Підошва / Sole: **LIKE**Розміри / Sizes: **36-41**Матеріал / Material: **EVA**

ЧОРН. | SIZE 36-40 № 1 | 41-46 № 6



БЕЖ. | SIZE 36-41 № 3



ЛОТОС | SIZE 36-40 № 4 | 41-46 № 7



БІЛ. | SIZE 36-40 № 2 | 41-46 № 5





## LIKE EVA

### Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Маркіза 8/2 (kor)MOU-2/A-Premium 1.0mm~1.2 mm-білий 3,  
ISP.VG.Фабія (kor)BAP-3/A-Vip 1.2mm~1.3mm-чорний 1  
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-грей 3/1

### Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сарагоса Лицо (svin)SP/A-Extra-білий 1/1

### Фурнітура / Furniture

A.GP-326



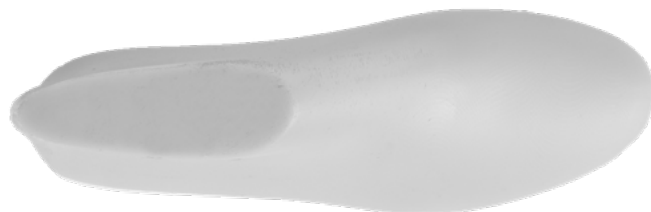
## SPIRIT K5, K5 (AIR)



КЕДИ



СЛІПОНИ



ПІДОШВА / SOLE

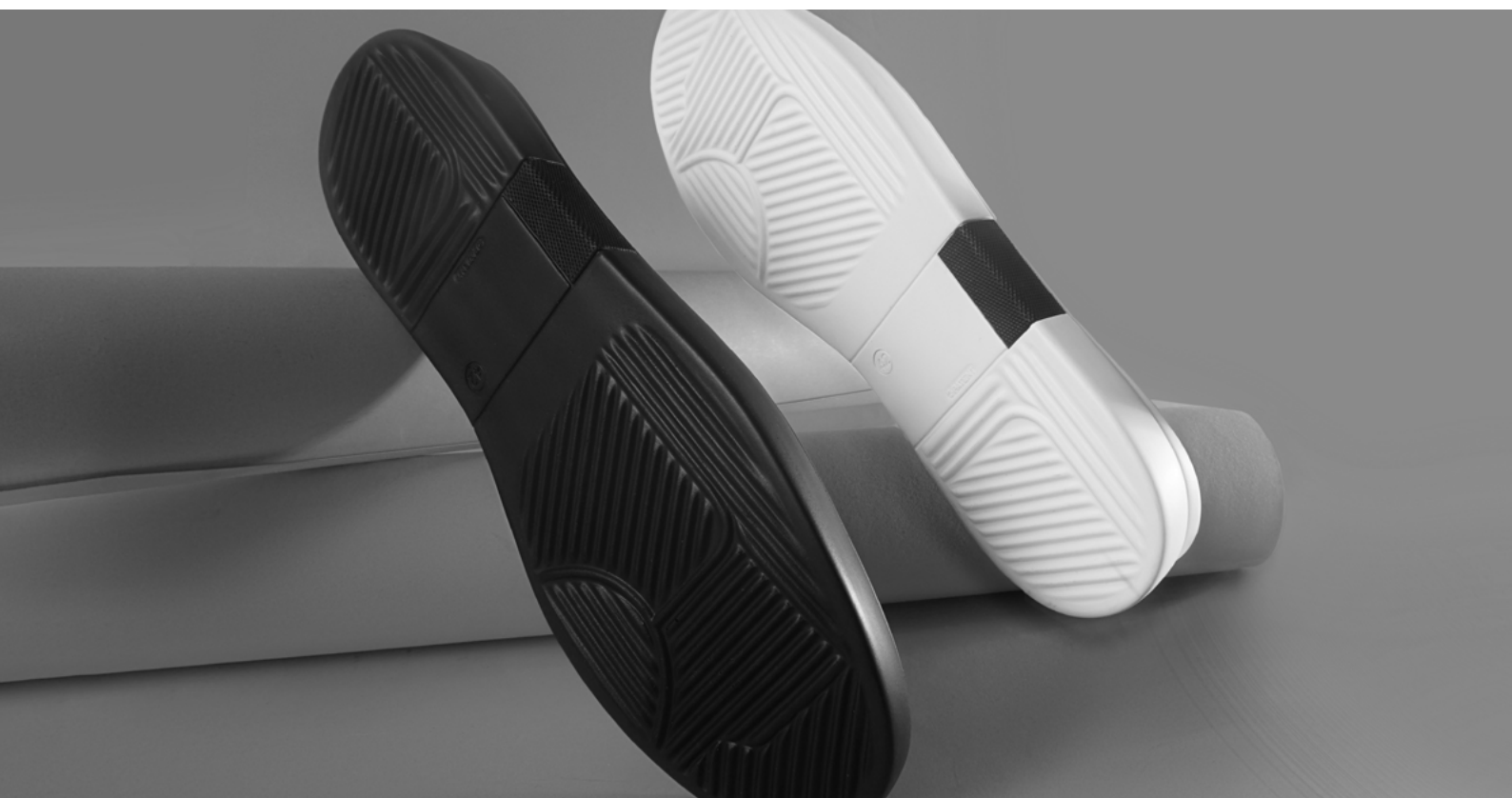
МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-0171

PU

40-45



ЧОРН. | COLOR 1



ЛОТОС | COLOR 4



БІЛ./ЧОРН.БІК ДЕТАЛЬ | COLOR 3



БІЛ. | COLOR 2





## CM-0171 PU

**Матеріали верху / Upper material**  
 TRK.VG.Нора (kor)ST-2/A-Premium 1mm~1.2mm-білий 1  
 TRK.VG.Флорида 61(kor)SFT-4/A-Premium 1.2mm~1.4mm-чорний 1

**Матеріали підкладу / Lining material**  
 ISP.P.Сапароса Лицо (svin)SP/A-Extra-белый 1/1

**Фурнітура / Furniture**  
 A.KOZ-052/34-80



## SPIRIT K5, K5 (AIR)



КЕДИ



СЛІПОНИ



ЕМОДЖИ-6

TR

31-45

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

\* ДИВИСЬ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ВИБОРУ КОЛОДКИ



ЧОРН. | COLOR 3



МЕДОВИЙ | COLOR 13



ЛОТОС | COLOR 22



БІЛ. | COLOR 6



## SPIRIT K5, K5 (AIR)



КЕДИ



СЛІПОНИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ЕМОЖИ-2

TR

31-45

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

\* ДИВИСЬ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ВИБОРУ КОЛОДКИ

## \* РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ВИБОРУ КОЛОДКИ

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER MEN'S MODELКолодка / Shoe last: **SPRIT K5, K5 (AIR)**Підошва / Sole: **ЕМОЖИ-6, ЕМОЖИ-2**Розміри / Sizes: **41-45**Матеріал / Material: **TR**ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER WOMEN'S MODELКолодка / Shoe last: **ЕМОЖИ 37 T5, K5**Підошва / Sole: **ЕМОЖИ-6, ЕМОЖИ-2**Розміри / Sizes: **36-41**Матеріал / Material: **TR**ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ДИТЯЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER CHILDREN'S MODELКолодка / Shoe last: **ЕМОЖИ 32 T5**Підошва / Sole: **ЕМОЖИ-6, ЕМОЖИ-2**Розміри / Sizes: **31-35**Матеріал / Material: **TR**

ЧОРН. | COLOR 44



ГОРІХ | COLOR 96



МЕДОВИЙ | COLOR 78



БІЛ. | COLOR 41

ЕМОJІ 37 Т5, К5  
ЕМОJІ 32 Т5



КЕДИ



СЛІПОНИ



ЕМОJІ-6

TR

31-41

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

\* ДИВИСЬ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ВИБОРУ КОЛОДКИ

\* РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ВИБОРУ КОЛОДКИ

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Shoe last: **SPIRIT K5, K5 (AIR)**  
Підошва / Sole: **ЕМОJІ-6, ЕМОJІ-2**  
Розміри / Sizes: **41-45**  
Матеріал / Material: **TR**

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Shoe last: **ЕМОJІ 37 Т5, К5**  
Підошва / Sole: **ЕМОJІ-6, ЕМОJІ-2**  
Розміри / Sizes: **36-41**  
Матеріал / Material: **TR**

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ДИТЯЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER CHILDREN'S MODEL

Колодка / Shoe last: **ЕМОJІ 32 Т5**  
Підошва / Sole: **ЕМОJІ-6, ЕМОJІ-2**  
Розміри / Sizes: **31-35**  
Матеріал / Material: **TR**



ЧОРН. | SIZE 31-35 № 1 | 36-40 № 2



МЕД. | SIZE 31-35 № 15 | 36-40 № 12



ЛОТОС | SIZE 36-40 № 21



ЛОТОС ПРОЗ. | SIZE 31-35 № 18 | 36-41 № 14



БІЛ. | SIZE 31-35 № 4 | 36-40 № 5



ЕМОJІ 37 Т5, К5  
ЕМОJІ 32 Т5



КЕДИ



СЛІПОНІ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ЕМОJІ-2

TR

31-41

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

\* ДИВИСЬ РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ВИБОРУ КОЛОДКИ

**Матеріали верху / Upper material**

Z.TRK.VS.Spil LAOS (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm~1.4mm-seriy 2

**Матеріали підкладу / Lining material**

ISP.P.Сапароса Лицо (svin)SP/A-Extra-грей 2/1



ЧОРН. | SIZE 31-35 № 2 | 36-40 № 40



ГОРІХ | SIZE 31-35 № 94 | 36-40 № 95



СІР. | SIZE 36-41 № 85



МЕД. | SIZE 31-35 № 82 | 36-40 № 77



СІР.ПРОТ./БІЛ. | SIZE 36-41 № 87



ЛОТОС ПРОЗ. | SIZE 31-35 № 83 | 36-41 № 81

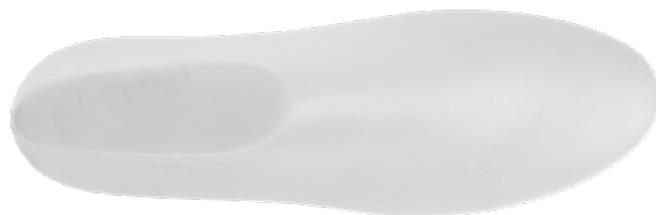


БІЛ. | SIZE 31-35 № 1 | 36-40 № 39

## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

CM-0198

PU

40-45



ЧОРН. | COLOR 1

БІЛ./ЧОРН.ПРОТ./ВСТ.ЧОРН.  
COLOR 3ЛОТОС/ГОРІХ.ПРОТ./ВСТ.УМБРА  
COLOR 4





## CM-0198 PU

### Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm~1.4mm-темно-синій 1, д.м  
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-горіх 1, д.м

### Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сарагоса (svin)SP/A-Extra-лотос 1/2, д.м

### Фурнітура / Furniture

A.FV-1539-Pulse of life  
80+7527

SCAN



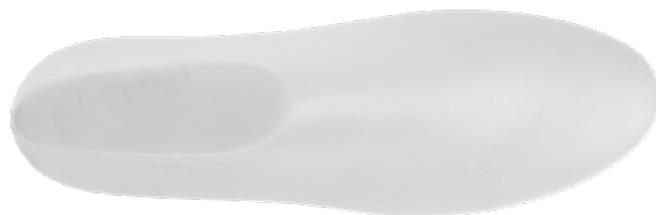
CHECK THE  
TRENDBOOK



# CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

CM-0193

PU

40-45



ЧОРН. | COLOR 1



БІЛ./ЧОРН.ПРОТ. | COLOR 2



ЛОТОС/ГОРІХ ПРОТ. | COLOR 3





## CM-0193 PU

### Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Тенесі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-горіх 1, д.м  
PLK.VG.Тенесі 8/2 (kor)MOU-4/A-Top 1.2mm~1.4mm-лотос 1, д.м  
\*TR.K.Торонто Lux K-горіх 1, м.п.

### Матеріали підкладу / Lining material

TR.T.Сітка Лакоста 1К-3mm-беж 2, м.п.  
TW.FT.Футор Vip K-0.8mm-св.беж 1, м.п.

SCAN



CHECK THE  
TRENDBOOK

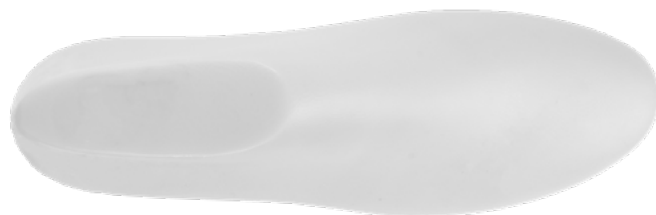




## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-0174

PU

40-45



ЧОРН. | COLOR 1



СІР./ЧОРН.ПРОТ. | COLOR 2



БІЛ./ЧОРН.ПРОТ. | COLOR 3



CM-0174 PU

**Матеріали верху / Upper material**

TR.П.Аргентина Vip К-чорний 1  
TRK.VG.Флорида 61(kor)SFT-4/A-Premium 1.2mm~1.4mm-чорний 1  
PLK.VG.Матіас 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 1.4mm~1.6mm-чорний 2  
PLK.VG.Маркіза 8/2 (kor)MOU-2/A-Premium 1.0mm~1.2 mm-білий 3,

**Матеріали підкладу / Lining material**

ISP.P.Сапароса Лицо (svin)SP/A-Extra-белый 1/1

**Фурнітура / Furniture**

A.KOZ-052/34-87

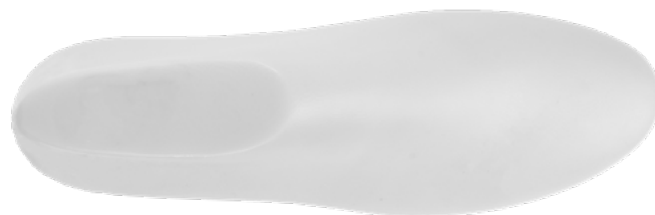




# CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

CROS-53

EVA

40-45



ЧОРН.ПРОТ./БІЛ. | COLOR 1



ГОРІХ ПРОТ./ЛОТОС | COLOR 2



БІЛ. | COLOR 3



## CROS-53 EVA

ДВОКОЛЬОРОВА / double colors

### Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm~1.4mm-мокко 1, д.м

### Шнурок / Lace

5 мм шнурок кр. F (5527) - 100 - 8276 бежевый 2

### Матеріали підкладу / Lining material

TR.T.Сітка Лакоста 1K-3mm-беж 2

TW.FT.Футор Vip K-0.8mm-св.беж 1

SCAN



CHECK THE  
TRENDBOOK

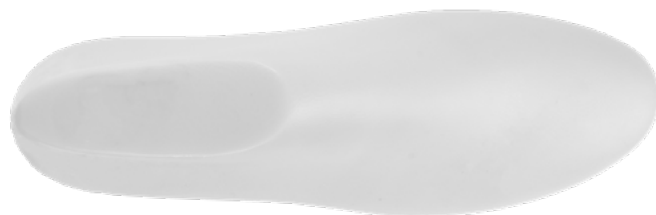




## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

CROS-50

TR

40-45



ЧОРН.ПРОТ./БІЛ. | COLOR 2



СІР.ПРОТ./ЧОРН. | COLOR 5



ГОРІХ.ПРОТ./ЛОТОС | COLOR 3



МЕДОВИЙ ПРОТ./БІЛ. | COLOR 4



ЧОРН. | COLOR 1

C3



## CROS-50 TR

### Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-білий 1, д.м  
 TW.V.Велюр Севілья (cloth) Premium AK-1.2mm-1.4mm-сірий 1  
 PLK.VR.Дієго (kor)MOU-6/A-Vip 1.4mm~1.6mm-чорний 1, д.м

### Шнурок / Lace

Шнурок плоский 7 мм F (6051) - 110 - 8256 сірий

### Матеріали підкладу / Lining material

TR.T.Сітка Лакоста 1К-3mm-сірий 1, м.п.

SCAN



CHECK THE  
TRENDBOOK

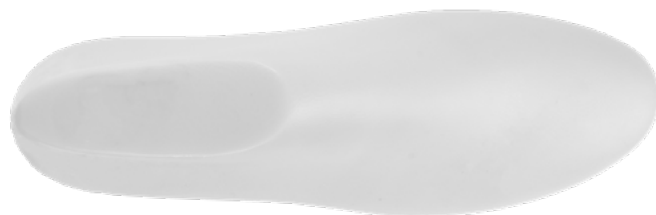




## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

CROS-49

EVA

40-46

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

ЧОРН./БІЛ. | COLOR 1



ТЕМН.СІР. ПРОТ./ЧОРН. | COLOR 4



ГОРІХ ПРОТ./ЛОТОС | COLOR 3



## CROS-49 EVA

ДВОКОЛЬОРОВА / double colors

SCAN



CHECK THE  
TRENDBOOK



### Матеріали верху / Upper material

TW.V.Велюр Севілья (cloth) Premium AK-1.2mm-1.4mm-чорний 1  
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 1.4mm-1.6mm-білий 1, д.м  
PLK.VS.Спил Мадонна 8/2 (kor)MOU-4/A-Тор 1.2mm-1.4mm-каменя 1  
TR.T.Сітка Белуччі 1K-3mm-білий 1, м.п.  
TW.T. Сетка А 1K - 3 мм чёрный 1, м.п.  
TRK.VG.Спирыс (kor)ST-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-чорний 1

### Матеріали підкладу / Lining material

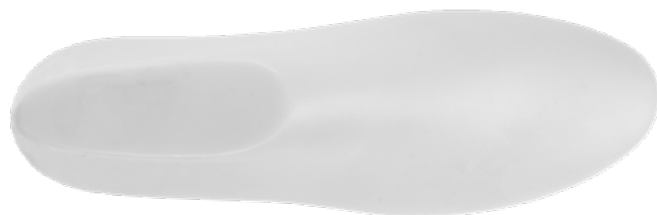
TW.T.Сітка Легран 1K-2mm-чорний 1, м.п.  
TW.FT.Футор Vip K-0.8mm-чорний 1, м.п.



## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CROS-44

TR

40-45



ЧОРН. | COLOR 1



ЧОРН.ПРОТ./БІЛ. | COLOR 4



МЕДОВИЙ ПРОТ./ЧОРН. | COLOR 3



СІР.ПРОТ./ЧОРН. | COLOR 2



## CROS-44 TR

**Матеріали верху / Upper material**  
 PLK.VN.Нубук Остін 8/2 (kor)MOU-6/A-Premium 1.4 mm~1.6 mm-чорний 1, д.м  
 TR.K.Кордура Vip K-черный 1, м.п.

**Матеріали підкладу / Lining material**  
 TR.T.Сітка Лакоста 1К-3mm-чорний 1, м.п.  
 TW.FT.Футор Vip K -0,8 мм чёрный 1, м.п.

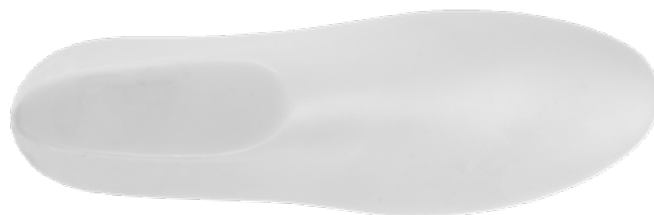




## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CROS-43

EVA

40-45



ЧОРН. | COLOR 1



ЧОРН.ПРОТ./БІЛ.ВНУТР. | COLOR 2



ТЕМН.СІР.ПРОТ./ЧОРН. | COLOR 3



## CROS-43 EVA

ДВОКОЛЬОРОВА / double colors



### Матеріали верху / Upper material

PLK.VN.Нубук Остін 8/2 (kor)MOU-6/A-Premium  
1.4 mm~1.6 mm-чорний 1, д.м  
PLK.VG.Матіас 8/2 (kor)MOU-6/A-Top  
1.4mm~1.6mm-чорний 2, д.м  
TR.K.Кордура Vip K-сірий 8, м.п.

### Матеріали підкладу / Lining material

TR.T.Сітка Лакоста 1K-3mm-чорний 1, м.п.  
TW.FT.Футор Vip K -0,8 мм чёрный 1, м.п.

### Фурнітура / Furniture

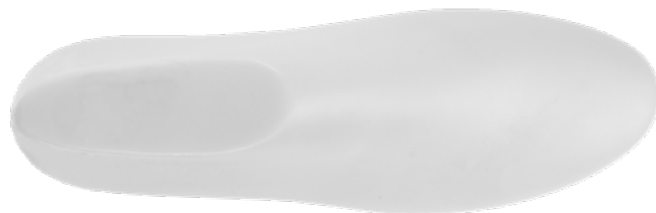
A.GM-02842-04k  
T.RM-033-OT-04  
T.RM-033-OO-1v



## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CROS-40

EVA

39-46

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

## Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Маркіза 8/2 (kor)MOU-2/A-Premium 1.0mm~  
1.2 mm-білий 3  
TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm~  
1.4mm-сірий 2  
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~  
1.6mm-грей 3/1  
TR.П.Аргентина Vip K-сірий 8

## Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сарагоса Лицо  
(svin)SP/A-Extra-белый 1/1

## Фурнітура / Furniture

A.KOZ-052/34



ЧОРН. | COLOR 5



ЛОТОС | COLOR 4

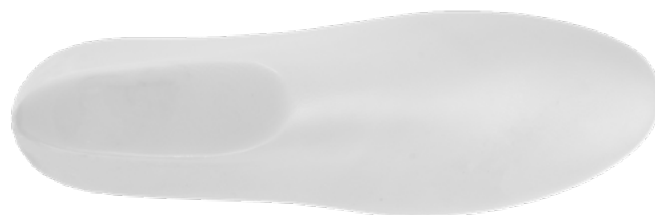


БІЛ. | COLOR 2

## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CROS-39

EVA

39-46

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

## Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm~1.4mm-сірий 2  
PLK.VG.Маркіза 8/2 (kor)MOU-2/A-Premium 1.0mm~  
1.2 mm-білий 3

## Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сарагоса Лицо (svin)SP/A-Extra-белый 1/1

## Фурнітура / Furniture

A.KOZ-052/34



ЧОРН. | COLOR 1



ЛОТОС | COLOR 3



БІЛ. | COLOR 2



## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CROS-38

EVA

35-45

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

## Матеріали верху / Upper material

PLK.VN.Нубук Остін 8/2 (kor)MOU-6/A-Premium 1.4 mm~1.6 mm-хакі 3

PLK.VS.Спил Мадонна 8/2 (kor)MOU-4/A-Top 1.2mm-1.4mm-кіпарис 5 TR.K.Кордура Vip K-хакі 4

## Матеріали підкладу / Lining material

TR.T.Сетка Лакоста 1K-3mm-хакі 6, м.п.

## Фурнітура / Furniture

A.KOZ-052/34-t-412 msk

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER MEN'S MODELКОЛОДКА / SHOE LAST: **CROS 42 K5, T3** AIRПІДОШВА / SOLE: **CROS-38**РОЗМІРИ / SIZES: **41-45**МАТЕРІАЛ / MATERIAL: **EVA**ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ  
FOR ORDER WOMEN'S MODELКОЛОДКА / SHOE LAST: **CROS 37 T5, K5**ПІДОШВА / SOLE: **CROS-38**РОЗМІРИ / SIZES: **35-40**МАТЕРІАЛ / MATERIAL: **EVA**

ЧОРН. | SIZE 35-40 № 1 | 41-45 № 2



БЕЖ. | SIZE 35-40 № 7 | 41-45 № 8



ЛОТОС | SIZE 35-40 № 3 | 41-45 № 4

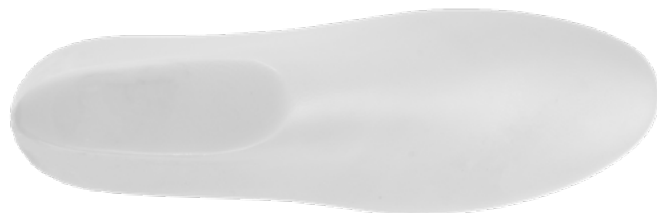


БІЛ. | SIZE 35-40 № 5 | 41-45 № 6

## CROS 42 K5, T3 (AIR)



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CROS-37

EVA

39-46

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА  
EXTENDED SHOE SIZES

ДВОКОЛЬОРОВА / double colors

## Матеріали верху / Upper material

TRK.VG.Флорида 61(kor)SFT-4/A-Premium 1.2mm~  
1.4mm-чорний 1  
TRK.VG.Нора (kor)ST-2/A-Premium 1mm~  
1.2mm-білий 1  
PLK.VG.Матіас 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~  
1.6mm-чорний 2 TR.K.Кордура Vip K-черный 1

## Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сапароса Лицо (svin)SP/A-Extra-білий 1/1

## Фурнітура / Furniture

A.KOZ-052/34-87



ЧОРН.ПРОТ./ЧОРН. | COLOR 1



ЧОРН.ПРОТ./БІЛ. | COLOR 2



ГОРІХ ПРОТ./ЛОТОС | COLOR 10



CM-0146 BB



CM-0147

PU

40-45



ЧОРН. | COLOR 1



УСТІЛКА ТЕКСОН/МЕМОРІ 5 MM

КОЛОДКА / LAST

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CM-0146 BB



ПІДОШВА / SOLE

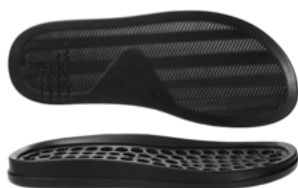
МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-0146

PU

40-45



ЧОПН. | COLOR 1



УСТІЛКА ТЕКСОН/МЕМОРІ 5 MM



**ПРИКЛЕЮВАННЯ ПІДОШВИ З ТЕРМОЕЛАСТОПЛАСТИВ (TR)**

При обробці формованих підошв з термопластичної гуми (ТЕП) вз'єрошування клейової кромки, як правило, не потрібно. Поверхня підошви, що підлягає склеюванню, обробляють галогеновим розчином. Галоген наносять пензлем із стриженим ворсом. При цьому слід бути особливо уважним у дозуванні цього хлоровмісного продукту, не допускати переливу на матеріал підошви та застоювання надлишків у порожнинах та впадинах внутрішнього профілю підошви. За наявності в тілі підошви порожнин, що полегшують її вагу, підошву, після нанесення галогену, слід витримувати ходовою поверхнею вгору, щоб уникнути розтріскування та подальшого руйнування матеріалу. Час витримки підошви до нанесення клею щонайменше 40-60 хвилин.

**Деякі важливі правила застосування галогенового розчину:**

- галоген не можна зберігати на світлі;
- галоген не можна наливати у металевий посуд;
- пензлики для нанесення не повинні бути в металевій оправі;
- залишки розчину, після використання, не можна повертати в тару зберігання, тільки в брухт;
- час використання відкритого робочого обсягу рідини трохи більше 8 годин, далі його властивості буде втрачено.

Для склеювання матеріалу ТЕП необхідно використати класичний поліуретановий клей. При активації клейової плівки та наступних монтажних зусиллях на підошвах з ТЕП, в яких застосовуються ранти, вставки та інші деталі дуже малих перетинів, існують високі ризики деформації елементів малого перетину, їх зміщення, короблення та/або відставання. Можливе розкриття замкового кріплення закінчень ранту через значне перегрівання тіла підошви. Щоб уникнути проблем подібного роду, слід обмежити процес нагрівання підошви. Разом з тим, для повноцінного спрацювання клею активація клейового шару повинна бути виконана повноцінно. У цих випадках ми рекомендуємо застосовувати клей із низьким порогом температури активації (низькотемпературні поліуретанові клеї).

У таких продуктах рівень активації клейової плівки стартує від 45-50°C. Обтискні та встановлюючі операції на розігрітій підошві, що проводяться ручним способом, виконуються акуратно, без тиску на ранти і дрібні деталі рельєфу робочим інструментом. Обтискання близьких до ранту ділянок матеріалу «по гарячому» проводять з урахуванням можливого зміщення або відшарування ранту.

Окремо хотілося б зупинитися на експлуатаційних обмеженнях підошв із ТЕПу. Варто невинно нагадувати кінцевому Клієнту про деякі неприпустимі дії в експлуатації готового взуття.

Зокрема, неприпустимо розміщення взуття (підошви) поблизу діючих обігрівальних пристроїв з подальшою його експлуатацією. У таких випадках можлива (а іноді й неминуча) термічна деформація та й розшарування матеріалу підошви.

**ПРИКЛЕЮВАННЯ ПІДОШВИ З ПОЛЕГШЕНОЇ TR**

Важливим моментом при роботі зі спіненими ТЕП є розуміння його пористої, «повітряної» структури та адекватного реагування на цей фактор!

**1.** Обов'язкове очищення клейової кромки та її галогенування.

**GLUING OF THERMO-ELASTIC FILLER CUSHIONST (TR)**

When machining molded soles of thermoplastic rubber (TPE), ruffling of the adhesive edge is generally not required. The surfaces of the soles to be bonded are treated with a halogen solution. Halogen is applied with a brush with a sheared pile. At the same time, special care should be taken in the dosage of this chlorine-containing product, to avoid overflow on the sole material and stagnation of the excess in the voids and hollows of the inner profile of the soles. If there are voids in the sole body that lighten its weight, the sole, after the application of halogen, should be held with the running surface upward to avoid cracking and subsequent destruction of the material. The curing time of the sole before the adhesive is applied should be at least 40-60 minutes.

**Some important rules for the use of halogen solution:**

- halogen should not be stored in the light;
- halogen should not be poured into metal containers;
- brushes for application should not have metal frames;
- do not return the residues;
- the time of use of the open working volume no more than 8 hours, then its properties will be lost.

When activating the adhesive film and the subsequent installation efforts on TPE soles, in which rants and other very small cross-section are used, there are high risks of deformation of small cross-section elements, their displacement, warping and/or lagging. Possible disclosure of the locking of the ends of the rant due to significant overheating of the sole body (see photo). To avoid this type of problem, the heating of the sole should be limited. At the same time, the activation of the adhesive layer must be done for the glue to work properly. In these cases, we recommend using adhesives with a low activation temperature threshold (low-temperature polyurethane adhesives).

In such products the activation level of adhesive film starts from 45-50°C. Crimping and setting operations on heated sole, carried out manually are accurately, without pressure on the rant and small details of the relief of the working tool. Hot crimping of material at the edge of the welt is performed with due consideration of possible displacement or separation of the welt.

Pay attention on specifically to the operational limitations of TPU soles. It is important to constantly remind the end customer about certain unacceptable actions when using the finished footwear.

In particular, it is not permissible to place the footwear (soles) near active heating devices and continue to use them. In such cases, thermal deformation and delamination of the sole material may occur, which is sometimes unavoidable.

**GLUING OF LIGHTWEIGHT TR**

An important point when working with foamed FEP is to understand its porous, "air-blown" structure and to react adequately to this factor!

**1.** The adhesive edge must be cleaned and halogenated.

2. Пауза витримується від 40 хвилин до 60 хвилин для вивітрювання галогену в залежності від його типу.

3. Нанесення спеціалізованого поліуретанового ґрунту (наприклад ROSER 760) для ущільнення поверхневої структури клейової поверхні.

4. Витримка 15-20 хвилин для підсихання шару ґрунтовки.

5. Нанесення основного поліуретанового клею (типу "десмакол").

6. Витримка 15-20 хвилин на висихання основного клею.

7. Активація клейової плівки згідно з вимогами технічної карти для клею\*.

\* Процес активації клейової плівки, позиціонування та встановлення підшови на заготівлю верху взуття, слід вести з підвищеною увагою. Завдання - не допустити перегріву матеріалу підшови щоб зберегти цілісність та форму підшови.

\* Рекомендуємо скористатися для клейових операцій низькотемпературними модифікаціями поліуретанових клеїв. Температура активації клейової плівки такого клею знаходиться у межах 45-55°C, що дасть вам істотну перевагу в можливостях. Консультації щодо наявності такого клею запитуйте у постачальників хімії.

#### **ПРИКЛЕЮВАННЯ ПІДОШВ З ПОЛІУРЕТАНУ (PU)**

Відповідно до класичних норм підготовки підшови з поліуретану до приклеювання, клейка поверхня матеріалу повинна бути вз'єрошеною. Пил та вільні залишки матеріалу видаються. Клейова поверхня підшов промивається спеціалізованими очищувачами або розчинником.

Після 15 хвилин витримки на матеріал підшови наносять поліуретановий клей. Для поліпшення якості адгезії, на шершавій поверхні ПУ, можливе нанесення клею в 2 шари (як шар ґрунтовки рекомендується застосовувати поліуретановий клей 12-14% концентрації або готовий ROSER 760).

#### **ПРИКЛЕЙКА БЛОЧНИХ ПІДОШВ І СТИРЛЬНОЇ ГУМИ**

Підшови зі шкірволону та зносостійких синтетичних гумових композицій (типу стирол) - попередньо, до нанесення клею роблять видалення пилу та очищення поверхні від забруднень, при необхідності вз'єрошують зтяжну поличку. Приклеювання здійснюють за допомогою поліуретанового клею. Можливо, потрібно дворазове нанесення клею (як ґрунтовка рекомендується використовувати основний клей 12-14% концентрації або ROSER 760). При активації клейової плівки, на підшовах з рантом, контролюється рівень розігріву!

При знежиренні підшови, укомплектованої рантом із шкірволону, слід мінімізувати контакти розчинників з рантом.

Шкірволоновий рант (особливо малих перерізів) схильний до пересихання і подальшого розтріскування при тривалих контактах з агресивним середовищем. Вибір клейових компонентів розумно проводити з урахуванням поставлених на виробництві завдань. У нинішніх умовах ринок пропонує достатній вибір клеїв і супутніх реагентів, які мають найширші можливості. У будь-якому випадку варто уважно вивчити технічні карти на обраний клей і дотримуватися вимог до режиму застосування конкретного клею.

2. Pause from 40 minutes to 60 minutes for weathering of halogen, depending on its type.

3. Application of a specialised polyurethane primer (e.g. ROSER 760) to seal the surface structure of the adhesive surface.

4. Curing time of 15-20 minutes for the priming coat to dry.

5. Application of the basic PU glue (Desmacol type).

6. 15-20 minutes drying time of the main adhesive.

7. Activation of the adhesive film according to the requirements of the technical card on the adhesive\*.

\* The process of glue film activation, positioning and installation of the sole on the workpiece should be conducted with increased attention. The task is not to allow the sole material to overheat to preserve the integrity and shape of the sole.

\* We recommend using low temperature modifications of PU adhesives for gluing operations. Glue film activation temperature of such glue lies in the range 45-55°C, which will give you a significant gap in capabilities. Consult your chemical suppliers for availability of such adhesives.

#### **GLUING POLYURETHANE SOLES (PU)**

According to the classical norms for preparing polyurethane soles for gluing, the adhesive surface of the material must be ruffled. Dust and loose material residues are blown out. The adhesive surface of the soles is washed with specialized cleaners or solvents.

After 15 minutes of exposure, polyurethane glue is applied to the sole material. To improve adhesive quality, it is possible to apply the glue in 2 layers on the roughened surface of the polyurethane (as a primer layer, it is recommended to use polyurethane glue with a concentration of 12-14% or ready-made ROSER 760).

#### **BONDING BLOCK SOLES AND STYRENE RUBBER**

Tunit sole material and wear-resistant synthetic rubber compounds (such as styrene) require prior removal of dust and cleaning of the surface from impurities before applying the glue. If necessary, a reinforcing shelf is roughened. The attachment is performed using polyurethane glue. It may be necessary to apply the glue twice (as a primer, it is recommended to use the main glue with a concentration of 12-14% or ROSER 760). When activating the adhesive film, the heating level is controlled for soles with a rim.

When degreasing soles equipped with a leather welt, contact of solvents with the welt should be minimized.

Leather welt (especially small sections) is subject to drying out and further cracking during prolonged contact with an aggressive environment. The choice of adhesive components is reasonable to carry out taking into account the tasks to be solved in production. Under current conditions, the market offers a sufficient selection of adhesives and related reagents with the widest range of capabilities. In any case, you should carefully study the technical cards for the adhesive used and adhere to the requirements for the mode of application of a particular adhesive.



## **ПРИКЛЕЮВАННЯ МІКРОПОРИСТОЇ ГУМИ ТА EVA**

Якщо підшва виконана з мікропористої гуми або EVA, то для її якісного приклеювання важливе обов'язкове виконання низки умов.

### **ДОКЛЕЙОВА ПІДГОТОВКА**

1. Клейова поверхня підшви перед нанесенням клею повинна бути грубо відшершована (або вз'єрошена) з ретельним видаленням пилу\*.

\* Як правило, всі підшви такого типу, які виробляє наше підприємство, поставляються Клієнтам вже з вз'єрошеною поверхнею.

2. Клейова поверхня підшви повинна бути ретельно очищена від сторонніх та жирових забруднень спеціалізованим агентом або якісним розчинником, якщо є причини для такого очищення\*\*.

\*\* такими реагентами можуть бути:

- Diluente 45 (ROSER sr.l),
- CLEANER G 425 (INDUSTRIE CHIMICHE FORESTALI SpAus),
- Solvente ST/184 (Fratelli Zucchini),
- очищений етилацетат.

### **ПРИКЛЕЮВАННЯ**

1. Обов'язковою умовою якісного склеювання підшви з мікропори та EVA зі шкіряною заготовкою верху взуття (якщо основний клей процесу поліуретановий) є застосування ґрунтів - клейових компонентів поліхлоропренової групи, або спеціалізованих праймерів.

Ми можемо рекомендувати такі марки:

- EVA PRIMER PE 14. Виробник — Sperry Wiktor srl. Дуже якісний продукт з гарною розтікаючою та проникною здатністю.
- PRIMER PEV 240. Виробник — ROSER ADESIVI srl. Дуже якісний продукт з гарною розтікаючою та проникною здатністю.
- PRIMER S 411. Виробник — INDUSTRIE CHIMICHE FORESTALI SpA us (Італія).
- 682/LL. Виробник - ROSER ADESIVI srl. Це дуже якісний ґрунт. Найпрозоріший з усіх відомих поліхлоропренових продуктів.

2. Вибір марки та виробника основного поліуретанового клею правильно проводити з урахуванням властивостей матеріалу EVA та оснащеності клейової ділянки! Дуже важливо не перегрівати підшву! Слід користуватися клеєм з низьким порогом активації клейової плівки (45-50°C)!

3. Після рівномірного нанесення клею деталі витримуються 15-20 хвилин для підсихання клейової плівки.

4. Клейова плівка повинна бути активована або в:

- прохідному тунелі з регульованими параметрами подачі деталей та теплового потоку;
- в активаторі типу «Флеш», який забезпечує потужний, короткочасний та контрольований тепловий потік;
- використання для активації EVA простих класичних печей зі спіралями розжарювання небажано, зважаючи на складність управління тепловим потоком!

5. Позиціонування та поєднання підшви та заготовки проводиться швидко та чітко, щоб активована плівка клею не встигла охолонути по всій площині нанесення.

6. Притиск підшви обмежують часом близько 7 (семи) секунд при тиску пресування - 2,5...3,0 атмосфер.

## **GLUING OF SOLES MADE OF MICROPOROUS RUBBER AND EVA**

If the sole is made of microporous rubber or EVA, it is important to comply with a number of conditions for its high-quality gluing:

### **PREPARATION FOR GLUING**

1. The adhesive surface of the sole before applying the adhesive must be roughly roughened (or ruffled) with thorough removal of dust\*.

\* As a rule, all soles of this type produced by our enterprise are supplied to Customers with a roughened surface.

2. The adhesive surface of the sole must be thoroughly cleaned of extraneous and fatty impurities with a specialized agent or a quality solvent, if there are reasons for such cleaning\*\*.

\*\* such reagents may include:

- Diluente 45 (ROSER sr.l),
- CLEANER G 425 (INDUSTRIE CHIMICHE FORESTALI SpAus),
- Solvente ST/184 (Fratelli Zucchini),
- purified ethyl acetate.

### **ADHESION**

1. A mandatory condition for high-quality bonding of microporous resin and EVA soles to a leather upper (if the main glue used is polyurethane) is the use of primers and adhesive components of the polychloroprene group or specialized primers.

We can recommend the following brands:

- EVA PRIMER PE 14. Manufacturer - Sperry Wiktor srl. It is a high-quality product with excellent spreading and penetrating capabilities.
- PRIMER PEV 240. Manufacturer - ROSER ADESIVI srl. It is a high-quality product with excellent spreading and penetrating capabilities.
- PRIMER S 411. Manufacturer - INDUSTRIE CHIMICHE FORESTALI SpA us (Italy).
- 682/LL. Manufacturer - ROSER ADESIVI srl. It is a very high-quality primer. The most transparent among all known polychloroprene products.

2. The choice of the main polyurethane glue brand and manufacturer should be made taking into account the properties of the EVA material and the design of the bonding area! It is crucial not to overheat the sole!!! Low activation threshold adhesives (45-50°C) should be used!

3. After applying the glue uniformly, the parts should be left for 15-20 minutes to allow the glue film to dry.

4. The adhesive film should be activated either in:

- a pass-through tunnel with adjustable parameters for feeding parts and thermal flow;
- a "Flash" activator, which provides a powerful, short-term, and controlled thermal flow;
- the use of classic ovens with heating coils for EVA activation is not recommended due to difficulties in controlling the thermal flow!

5. The positioning and alignment of the sole and upper should be done quickly and accurately to ensure that the activated glue film does not cool down across the entire application surface.

6. The sole should be pressed for approximately 7 seconds under a pressure of 2.5...3.0 atmospheres.

### **УВАГА!**

Звертаємо особливу увагу Замовників на ризики, пов'язані з використанням «десмаколів» для приклеювання підошви із мікропористих гум. Спрощений підхід до клейового процесу такого рівня може призвести до серйозних наслідків у поведінці підошви під час експлуатації взуття.

Ми рекомендуємо проводити тестові склеювання наявними компонентами з подальшим відкладеним контролем якості.

### **УТОЧНЕНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ПРИКЛЕЮВАННЯ ФОРМОВАНИХ ПІДОШВ З EVA**

Ми виходимо від наступної прийнятої нами умови поставки формованих підошв з EVA:

- поверхня внутрішнього сліду підошви заздалегідь прошершована і оброблена спеціалізованим праймером для матеріалу EVA.

Використання для активації EVA простих класичних печей зі спіралями розжарювання небажано через складність керування тепловим потоком!

### **РЕКОМЕНДАЦІЇ З ПОДАЛЬШОГО ПРОВЕДЕННЯ ПРОЦЕСУ:**

- застосовувати основний поліуретановий клей з низьким порогом активації клейової плівки ~ + 45..50°C. Марки клею ми вкажемо наприкінці документа.
- наносити клей на клейову поверхню підошви рівномірним достатнім шаром;
- витримати підошву після нанесення клею 15-20 хвилин для випаровування розчинників з клейової плівки;
- провести активацію клейової плівки на підошві та заготівлі одним з трьох описаних вище способів;
- акуратно та швидко провести суміщення підошви та взуттєвої заготівлі відповідно до вимог галузевих норм;
- встановити зібрану пару взуття до пресу і провести пресування відповідно до вказаних режимів.

### **УВАГА! ВАЖЛИВІ ЗАУВАЖЕННЯ:**

Рівень теплового потоку (температури), який впливає на підошву в активаторі, може змінюватись в залежності від обсягу (площі) підошви та часу активації.

Час впливу теплового потоку може змінюватись в залежності від об'єму (площі, товщини) підошви (наприклад для масивних чоловічих підошв знадобиться більше часу, а для витончених, тонких жіночих буде достатньо меншого часу).

Слід ясно розуміти і приймати важливість нормальних кліматичних умов у виробничому приміщенні (20-23°C і 65% відносної вологості), тому що при значному коливанні цих параметрів доведеться робити серйозні зміни в налаштуванні обладнання та в технологічний процес!

Величина тиску та час пресування встановленої підошви в пресі, які ми вказали вище, є рекомендованими значеннями і повинні регулюватися в залежності від:

- товщини тіла підошви;
- твердості матеріалу підошви;
- ступеня зносу (стану) пресу;
- інших факторів, що впливають.

Марки поліуретанового клею, що рекомендуються для встановлюючих операцій на підошві з EVA:

- POLIGRIP M 327. Виробник Industrie Chimiche Forestali SpA (Італія).
- ROSER 517/AT. Виробник ROSER ADESIVI srl (Італія).

### **ATTENTION!**

We would like to draw special attention to the risks associated with using "desmocol" for attaching microporous rubber soles. Simplified approach to the adhesive process can result in serious consequences in the behavior of the sole during shoe usage.

We strongly recommend conducting test bonding with existing components with subsequent deferred quality control.

### **CLARIFIED RECOMMENDATIONS FOR BONDING MOLDED EVA SOLES:**

We offer following delivery conditions for molded EVA soles:

- the inner sole surface has been pre-scoured and treated with a specialized primer for the EVA material.

The use of simple classic ovens with heating spirals for EVA activation is not desirable due to the complexity of controlling the heat flow.

### **RECOMMENDATIONS FOR FURTHER PROCESS IMPLEMENTATION:**

- use a primary polyurethane adhesive with a low activation threshold of the adhesive film ~ + 45..50°C.
- We will indicate the adhesive brands at the end of the document.
- apply the adhesive to the adhesive surface of the sole with a uniform sufficient layer;
- allow the sole to stand for 15-20 minutes after applying the adhesive for solvent evaporation from the adhesive film;
- carry out activation of the adhesive film on the sole and the upper using one of the three methods described above;
- carefully and quickly align the sole and shoe upper according to industry standards;
- install the assembled pair of shoes in the press and perform pressing according to the specified modes.

### **ATTENTION! IMPORTANT NOTES:**

The level of heat flow (temperature) that affects the sole in the activator may vary depending on the volume (area) of the sole and activation time.

The duration of heat flow exposure may vary depending on the volume (area, thickness) of the sole (for example, larger male soles will require more time, while smaller, more delicate female soles will require less time).

It is important to understand and accept the importance of normal climatic conditions in the production premises (20\*-23°C and 65% relative humidity), as significant fluctuations in these parameters will require significant adjustments to equipment settings and the technological process!

The magnitude of pressure and the pressing time of the installed sole in the press, which we indicated above, are recommended values and should be adjusted depending on:

- the thickness of the sole body;
- the hardness of the sole material;
- the degree of wear (condition) of the press;
- other influencing factors.

Polyurethane adhesive brands recommended for installation operations on EVA soles:

- POLIGRIP M 327. Manufacturer Industrie Chimiche Forestali SpA (Italy).
- ROSER 517/AT. Manufacturer ROSER ADESIVI srl (Italy).



## **РОБОТА ПРИ СБОРЦІ ВЗУТТЯ З EVA**

Природа освіти та технології виробництва мікропористої гуми (мікропори) та EVA нашими постачальниками допускають коливання низки геометричних параметрів у заготовках однакового розміру та артикулу. Це пов'язано з неконтрольованим процесом затвердіння матеріалу підошви. Для мінімізації негативних впливів на Ваш виробничий процес, фахівці нашого підприємства ведуть попарне пакування підошви з мікропористої гуми та EVA. Тим самим ми прагнемо виключити різницю між суміжними напівпарами.

Ми відповідально заявляємо, що будь-яка обрана Вами окрема пара підошви з пакувальної тари (упаковка попарно відповідатиме нормативним вимогам для виробництва взуття). Найчастіше відбуваються ситуації, коли виробник взуття розпаровує сформовані нами пари підошв і проводить клейовий процес правих і лівих напівпар окремо або хаотично.

**НАПОЛЕГЛИВО РЕКОМЕНДУЄМО ДОТРИМУВАТИСЯ У ВАШОМУ ТЕХНОЛОГІЧНОМУ ПРОЦЕСІ ТОЇ ПАРНОСТІ ПІДОШВИ, ЯКА ЗАКЛАДЕНА НАШИМИ ПАКУВАЛЬНИКАМИ ЗАЗДАЛЕГІТЬ, РОЗКРИВАТИ УПАКОВКУ БЕЗПОСЕРЕДНЬО ПЕРЕД ПРИКЛЕЮВАННЯМ КОНКРЕТНОЇ ПАРИ.**

У разі порушення Вашими фахівцями певної парності підошв, Ви можете зіткнутися з певними коливаннями у величинах однакових деталей.

### **Приклади:**

- можуть відрізнятись товщини підошви в частині п'яти або в каблучній частині;
- відрізнятись довжина підборів або довжина протектора в пучковій частині;
- можуть бути видно невеликі відмінності у розмірах деталей рельєфу сліду лівої та правої напівпар;
- і непорозуміння можливі, якщо підошви одного розміру будуть перемішані на пошивальних потоках Вашого підприємства та приклеєні до заготовок хаотично.

У разі порушення Вами парності конкретних підошв, визначених пакувальниками Постачальника, ми не можемо нести відповідальність за відмінності у параметрах подібних розмірів підошви. Претензії такого характеру будуть розглядатися лише за фактом відмінностей у парах, маркованих однаковим кодом і без слідів клейової підготовки та приклеювання.

**ДЯКУЄМО ЗА РОЗУМІННЯ!**

## **GLUING OF SOLES MADE OF MICROPOROUS RUBBER AND EVA**

The nature of the formation and production technology of our suppliers' microporous rubber (micro-pores) and EVA allow for variations in a range of geometric parameters of the shoe blank of the same size and code. This is due to the uncontrolled solidification process of the sole material. In order to minimize negative impacts on your production process, our company's specialists carry out paired packaging of soles made of microporous rubber and EVA. Thus, we strive to eliminate differences between adjacent half pairs.

We responsibly declare that any particular pair of soles from the packaging will comply with the regulatory requirements for shoe production. Often, situations arise where shoe manufacturers separate the pairs we have formed and carry out the gluing process for the right and left halves separately or chaotically.

**WE STRONGLY RECOMMEND STICK TO THE PAIRING OF SOLES THAT OUR PACKAGERS HAVE ALREADY ESTABLISHED IN YOUR TECHNOLOGICAL PROCESS, AND SEPARATE THE PACKAGING RIGHT BEFORE GLUING A SPECIFIC PAIR.**

If your specialists violate the specific pairing of soles, you may encounter fluctuations in the sizes of identical parts.

### **Examples:**

- the thickness of the sole in the heel or toe area may differ;
- the length of the heels or the length of the tread in the forepart may differ;
- small differences in the size of the relief details of the left and right halves of the footprint may be visible.
- these discrepancies may occur if soles of the same size are mixed on production lines at your enterprise and glued to upper randomly.

In cases where you violate the pairing of specific soles determined by the Supplier's packers, we cannot be held responsible for differences in the parameters of similar-sized soles. Claims of this nature will only be taken into consideration in cases of differences in pairs marked with the same code and without traces of glue preparation and attachment.

**THANK YOU FOR YOUR UNDERSTANDING!**

Всі збіги зображень, моделей взуття з продукцією зареєстрованих торгових марок є випадковими і не є рекламою у розумінні Закону України "Про рекламу", статті 33 Господарського кодексу України та Закону України "Про захист від недобросовісної конкуренції", використані без мети змішування з діяльністю інших суб'єктів господарювання та є достовірними для клієнтів виключно з метою інформування та ознайомлення з продукцією.

---

All image matches, shoe model matches with products of registered trademarks are random and do not constitute advertising within the framework of the Law of Ukraine "On Advertising", Article 33 of the State Code of Ukraine and the Law of Ukraine "On Protection against Unfair Competition". They are used without the purpose of combining with the activities of other economic entities and are reliable for customers solely for the purpose of informing and familiarizing with the products.



AC-STEP

[www.ac-step.com](http://www.ac-step.com)



INSTAGRAM



SITE



TELEGRAM  
BOT