



FALL-WINTER 24/26

MEN'S

COLLECTION

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



РЕЗЕРВ З
НАЯВНОСТІ



АКТУАЛЬНІ
ЗАЛИШКИ



РОЗПОДІЛ
ТОВАРУ



ЧАТ З
МЕНЕДЖЕРОМ



@AC_STEP_BOT



СКАНУЙ СМАРТФОНОМ
ТА ВІДКРИВАЙ ЧАТ-БОТ

TRENDBOOKS ТА ПРЕЗЕНТАЦІЇ

НОВІ КОЛОДКИ, ПІДОШВИ,
МОНОБЛОКИ ТА КАБЛУКИ

ПРИКЛАДИ ВЗУТТЯ

ТРЕНДИ В СЕЗОНІ



НОВА ЖІНОЧА
КОЛЕКЦІЯ



НОВА ЧОЛОВІЧА
КОЛЕКЦІЯ

3MICT / TABLE OF CONTENTS

КОЛОДКА / SHOE LAST	СЕЗОН / SEASON	ПІДОШВА / SOLE	РОЗМІРИ / SIZES	МАТЕРІАЛ / MATERIAL	СТОРІНКА / PAGES
ЕМОДЖІ 37 Т5, К5, Y5 / ЕМОДЖІ 32 Т5	NEW COLOR	ЕМОДЖІ-6	31-41	TR	7
	NEW COLOR	ЕМОДЖІ-2	31-41	TR	8
SPIRIT Т5, К5, К5 AIR	NEW COLOR	ЕМОДЖІ-6	41-45	TR	9
	NEW COLOR	ЕМОДЖІ-2	41-45	TR	10
		CM-0171	40-45	PU	11
LIKE 42 Y, K, T, T5		LIKE-5	39-46	EVA	12
		LIKE-3	40-45	EVA	13
		LIKE	36-46	EVA	14
CROS Y5, T5, K5	NEW	CROS-44	40-45	TR	15
	NEW	CROS-43	40-45	EVA	17
		CROS-40	39-46	EVA	19
		CROS-39	39-46	EVA	20
		CROS-38	35-45	EVA	21
		CROS-37	39-46	EVA	22
	NEW COLOR	CROS-36	40-45	TR	23
	NEW COLOR	CROS-35	39-46	EVA	25
		CM-0174	40-45	PU	26
GRIN Y	NEW	GRIN-7	40-45	TR	27
	NEW COLOR	GRIN-6	40-45	TR	29
BLACK Y, T	NEW	BLACK-11	40-45	TR	31
	NEW	BLACK-10	40-45	TR	33
	NEW COLOR	BLACK-5	40-45	TR	35
MOVER Y4	NEW	MOVER-19	39-47	TR	37
	NEW	MOVER-18	40-46	TR	39
TRUEMAN Y	NEW COLOR	TRUEMAN	40-45	TR	41
TRIUMPH Y	NEW COLOR	TRIUMPH-2	40-46	TR	43
ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ / ADDITIONAL INFORMATION					
СИВОЛИ / SYMBOLS					4
РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS					45

ТИПИ КОЛОДОК / LAST TYPES



Y - колодка для побудови демісезонного та зимового взуття.

Y - last for demi-season and winter footwear.



K - колодка для кедів та кросівок (для побудови кеда та кросівка з високою п'ятою).

K - to constructing a sneaker with high back part.



T - колодка туфельна (для побудови літнього або демісезонного взуття).

T - last for summer or demi-season footwear.

СИМВОЛИ / SYMBOLS

УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ МОДЕЛЕЙ ВЗУТТЯ
CONVENTIONAL DESIGNATIONS OF RECONSTRUCTED SHOE MODELS

ДЕМІСЕЗОН / DEMI-SEASON



СЛІПОНИ



КЕДИ



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ

ЗИМА / WINTER



КРОСІВКИ



ЧЕРЕВИКИ



ЧЕРЕВИКИ



ТРЕКІНГ



ЧЕРЕВИКИ



ЧЕРЕВИКИ



БЕРЦІ

NEW

– НОВА КОЛЕКЦІЯ / NEW COLLECTION

C3

– СПЕЦЗАМОВЛЕННЯ / SPECIAL ORDER

НОВИНКА ВІД **AC-STEP**
AIR-1 PU
УНІВЕРСАЛЬНА ВКЛАДНА УСТІЛКА



Варіанти устілки AIR-1 PU до замовлення:

- устілка-самоклейка 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:

- має амортизуючий ефект, що гарантує комфорт;
- щільно прилягає та не ковзає;
- оптимальна товщина, що не зменшує внутрішній об'єм, тому не потрібно робити нову колодку

Замовляй на сайті **www.ac-step.com**
або у свого менеджера.

**Готові устілки з тканиною
у 3-х кольорах**



НОВИНКА
Устілка-самоклейка AIR-1 PU

Знімай верхній шар паперу та приєднуй тканину або шкіру
на готовий клейкий шар устілки.

Без додаткових підготовчих дій



SNEAKERS

family look



emoji-6

emoji-2

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Shoe last:
SPIRIT T5, K5, K5 AIR

Підощва / 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 T5, K5, Y5

Підощва / 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 T5

Підощва / Sole:
**ЕМОJІ-6
ЕМОJІ-2**

Розміри / Sizes: **31-35**
Матеріал / Material: **TR**

КОЛОДКА / LAST
ЕМОJІ 37
ЕМОJІ 32

ВІД / TYPE *
T5, K5, Y5
T5



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



СЛІПОНІ



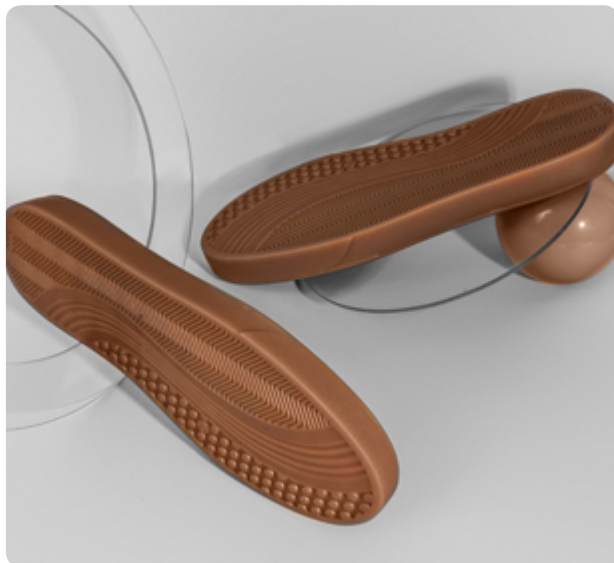
КЕДИ



ХАЙТОПИ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

31-41



ПІДОШВА / SOLE **ЕМОJІ-6**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

лотос №3/
фар.прозор.мат TR бік

NEW COLOR

SIZES 36-40 № 21



лотос/
фар.прозор.мат TR бік

NEW COLOR

SIZES 31-35 № 18
SIZES 36-41 № 14



чорн.№7/кр.чорн.мат Silk

SIZES 31-35 № 1
SIZES 36-40 № 2



медовий

SIZES 31-35 № 15
SIZES 36-40 № 12



бел.№2/кр.прозор.мат

SIZES 31-35 № 4
SIZES 36-40 № 5



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST
ЕМОJІ 37
ЕМОJІ 32

ВІД / TYPE *
T5, K5, Y5
T5



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



СЛІПОНІ



КЕДИ



ХАЙТОПИ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

31-41

ПІДОШВА / SOLE **ЕМОJІ-2**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

gorix №4

NEW COLOR

SIZES 31-35 № 94
SIZES 36-40 № 95



черн.№7/кр.прозр.мат

SIZES 31-35 № 2
SIZES 36-40 № 40



медовий

SIZES 31-35 № 82
SIZES 36-40 № 77



лотос/фар.прозор.мат TR біл

SIZES 31-35 № 83
SIZES 36-41 № 81



сір.№6/фар.прозор.мат TR біл

SIZES 36-41 № 85



сір.№6 прот./біл.№2/фар.прозор.мат TR біл

SIZES 36-41 № 87



бел.№2/кр.прозр.мат

SIZES 31-35 № 1
SIZES 36-40 № 39



КОЛОДКА / LAST

SPIRIT

ВИД / TYPE *

T5, K5, K5 AIR



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



СЛІПОНИ



КЕДИ

РОЗМІРИ / SIZES **41-45**



ПІДОШВА / SOLE **EMOJI-6**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

лотос №3/фар.прозор.мат TR бік

NEW COLOR

MODEL №22



черн.№7/кр.черн.мат Silk

MODEL №3



медовий

MODEL №13



бел.№2/кр.прозр.мат

MODEL №6



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

SPIRIT

ВИД / TYPE *

T5, K5, K5 AIR



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



СЛІПОНИ



КЕДИ

РОЗМІРИ / SIZES **41-45**



ПІДОШВА / SOLE

EMOJI-2

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

TR

гопіх №4

NEW COLOR

MODEL №96



черн.№7/кр.прозр.мат

MODEL №44



медовий

MODEL №78



бел.№2/кр.прозр.мат

MODEL №41



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

SPIRIT

ВИД / TYPE *

T5, K5, K5 AIR

ПІДОШВА / SOLE **CM-O171**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **PU**



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



СЛІПОНИ



КЕДИ

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**



чорн.паста/фар.чорн.мат/фар.чорн.мат Silk №2

MODEL №1



перл.паста/фар.лотос № 5

MODEL №4



біл.паста/фар.біл.№9/фар.чорн.мат зов.бік деталь

MODEL №3



біл.паста/фар.біл.№9

MODEL №2



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

LIKE 42

ВИД / TYPE *

Y, K, T, T5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КЕДИ



ХАЙТОПИ



КРОСІВКИ



ЧЕРЕВІКИ

комфорт

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**39-46**ПІДОШВА / SOLE **LIKE-5**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

чорн.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №1



лотос 45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №3



біл.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №2



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

LIKE 42

ВИД / TYPE *

Y, K, T, T5

T

T5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КЕДИ



ХАЙТОПИ



КРОСІВКИ



ЧЕРЕВІКИ

комфорт

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**ПІДОШВА / SOLE **LIKE-3**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

чорн.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №1



лотос.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №3



біл.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №2



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

LIKE 42

ВИД / TYPE *

Y, K, T, T5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КЕДИ



ХАЙТОПИ



КРОСІВКИ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**36-46**ПІДОШВА / SOLE **LIKE**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

чорн.45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 36-40 № 1
SIZES 41-46 № 6

беж.45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 36-41 № 3



лотос 45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 36-40 № 4
SIZES 41-46 № 7

біл.45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 36-40 № 2
SIZES 41-46 № 5

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ

FOR ORDER MEN'S MODEL

FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Shoe last:
LIKE 42 Y, K, T, T5Підошва / Sole:
LIKEРозміри / Sizes: **41-46**
Матеріал / Material: **EVA**Колодка / Shoe last:
LIKE 37 Y, K, T, T5Підошва / Sole:
LIKEРозміри / Sizes: **36-41**
Матеріал / Material: **EVA**

*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

Y5, T5, K5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**

TRENDBOOK

MEN'S COLLECTION
FALL WINTER 24-26

SCAN

CHECK THE
TRENDBOOKПІДОШВА / SOLE **CROS-44**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**чорн.№7/вст.G-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №1сір.№15 прот./чорн.№7/вст.G-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №2медовий прот./чорн.№7/вст.G-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №3

чорн.№3 прот./біл.№3/вст.G-step жовт.прот.

NEW
MODEL №4



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-чёрный 1, 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.

CROS-44 TR

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

Y5, T5, K5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ТРЕКІНГ



ЧЕРЕВІКИ

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**

TRENDBOOK

SCAN

CHECK THE
TRENDBOOKMEN'S COLLECTION
FALL WINTER 24-26ПІДОШВА / SOLE **CROS-43**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

чорн.№3/слід шерш./праймер

NEW
MODEL №1

чорн.№3 прот./св.сір.№3/слід шерш./праймер

NEW
MODEL №2

темн.сір№3.прот./чорн.№3/слід шерш./праймер

NEW
MODEL №3

чорн.№3 прот./лотос №3/слід шерш./праймер

СПЕЦЗАМОВ.
MODEL №4

*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

CROS Y5, T5, K5 / CROS-43 EVA

ДВОКОЛЬОРОВА
DOUBLE COLORS

EVA



МАТЕРІАЛИ ВЕРХУ / UPPER MATERIAL

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

МАТЕРІАЛИ ПІДКЛАДУ / LINING MATERIAL

TR.T.Сітка Лакоста 1К-3mm-чорний 1, м.п.
TW.FT.Футор Вір К -0,8 мм чорний 1, м.п.

ФУРНИТУРА / FURNITURE

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

CROS-43 EVA

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

Y5, T5, K5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**39-46**ПІДОШВА / SOLE **CROS-40**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

чорн.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №5



лотос 45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №4



біл.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №2



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

Y5, T5, K5



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

39-46



ПІДОШВА / SOLE **CROS-39**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

чорн.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №1



лотос 45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №3



біл.45 (1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №2



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

T5, K5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**35-45**ПІДОШВА / SOLE **CROS-38**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

чорн.45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 35-40 № 1
SIZES 41-45 № 2

беж.45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 35-40 № 7
SIZES 41-45 № 8

лотос 45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 35-40 № 3
SIZES 41-45 № 4

біл.45 (1.4)/слід шерш./праймер

SIZES 35-40 № 5
SIZES 41-45 № 6

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ

FOR ORDER MEN'S MODEL

FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Shoe last:
CROS T5, K5Колодка / Shoe last:
CROS 37 T5, K5Підошва / Sole:
CROS-38Підошва / Sole:
CROS-38Розміри / Sizes: **41-45**
Матеріал / Material: **EVA**Розміри / Sizes: **35-40**
Матеріал / Material: **EVA**

*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

Y5, T5, K5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**39-46**ПІДОШВА / SOLE **CROS-37**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**чорн.прот.70 (1.4)/чорн.60 (1.4)/
слід шерш./праймер

MODEL №1

чорн.прот.70 (1.4)/лотос№4 60 (1.4)/
слід шерш./праймер

MODEL №3



чорн.№3 прот./біл.№3/слід шерш./праймер

MODEL №2



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

Y5, T5, K5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ТРЕКІНГ



ЧЕРЕВІКИ

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**

*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

ПІДОШВА / SOLE **CROS-36**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**горіх №4 прот./чорн.№7/вст.X-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW COLOR**

MODEL №8

чорн.№7/вст.X-step желт.прот./
кр.прозор.мат TR бок

MODEL №4

сер.№15 прот./чорн.№7/вст.X-step желт.прот./
кр.прозор.мат TR бок

MODEL №3

медовый прот./чорн.№7/вст.X-step желт.прот./
кр.прозор.мат TR бок

MODEL №2

медовый №2 прот./чорн.№7/вст.X-step желт.прот./
кр.прозор.мат TR бок

MODEL №1





МАТЕРІАЛИ ВЕРХУ / UPPER MATERIAL

PLK.VG.Матіас 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 1.4mm~1.6mm-чорний 2, д.м
ISPVD. Байкаст Гектор (kor)PAP-6/A-Premium 1.4mm~1.6mm-чорний 1, д.м
PLK.VN.Нубук Остін 8/2 (kor)MOU-6/A-Premium 1.4 mm~1.6 mm-чорний 1, д.м

МАТЕРІАЛИ ПІДКЛАДУ / LINING MATERIAL

I.M.AirTex Брайтон Тор К-4mm-антрацит 1, м.п.
TW.FT.Футор Вір К-0,8 мм чёрный 1, м.п.
TR.T.Сітка Лакоста 1К-3mm-чорний 1, м.п.

CROS-36 TR

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

Y5, T5, K5

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ



ТРЕКІНГ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**39-46**ПІДОШВА / SOLE **CROS-35**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **EVA**

камуфляж.(1.4)/слід шерш./праймер

NEW COLOR

MODEL №8



сафарі.(1.4)/слід шерш./праймер

NEW COLOR

MODEL №7



чорн.(1.4)/слід шерш./праймер

MODEL №6



чорн.№3 прот./біл.№3/слід шерш./праймер

MODEL №1



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

CROS

ВИД / TYPE *

T5, K5



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**



ПІДОШВА / SOLE **CM-O174**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **PU**

чорн.паста/фар.чорн.мат/вст.трапеція помаранч.

MODEL №1



чорн.паста/фар.сір.№17/фар.чорн.мат прот./
вст.трапеція помаранч.

MODEL №2



перл.паста/фар.лотос/фар.чорн.мат прот./
вст.трапеція помаранч.

MODEL №8



біл.паста/фар.біл.№9/фар.чорн.мат прот./
вст.трапеція помаранч.

MODEL №3



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

КОЛОДКА / LAST

GRIN

ВИД / TYPE

Y

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**

TRENDBOOK



SCAN

CHECK THE
TRENDBOOKMEN'S COLLECTION
FALL WINTER 24-26ПІДОШВА / SOLE **GRIN-7**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**чорн.№7(1,2)/вст.жовт.коло прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №5сір.№15 прот.(1)/чорн.№7(2)/вст.жовт.коло прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №2горіх №4 прот.(1)/лотос №3(2)/вст.жовт.коло прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №6медовий прот.(1)/чорн.№7(2)/вст.жовт.коло прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №1



МАТЕРІАЛИ ВЕРХУ / UPPER MATERIAL
 PLK.VN.Нубук Остін 8/2 (кор)MOU-6/A-Premium 1.4 mm~1.6 mm-аквамарин 1
 PLK.VG.Тенеці 8/2 (кор)MOU-4/A-Тор 1.2mm~1.4mm-аквамарин 1
 PLK.VG.Матіас 8/2 (кор)MOU-6/A-Тор 1.4mm~1.6mm-аквамарин 1
 TR.K.Кордура Vip K-аквамарин 1

МАТЕРІАЛИ ПІДКЛАДУ / LINING MATERIAL
 TR.T.Сітка Лакоста 1K-3mm-беж 2, м.п.

ФУРНІТУРА / FURNITURE
 AKOZ-017-h4,5-87

GRIN-7 TR

КОЛОДКА / LAST

GRIN

ВИД / TYPE

Y

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ЧЕРЕВИКИ

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**ПІДОШВА / SOLE **GRIN-6**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

горіх №4 прот.(1)/чорн.№7(2)/вст.жовт.коло прот./фар.прозр.мат TR бік

NEW COLOR

MODEL №10



чорн.(1,2)/вст.желт.круг прот./кр.прозр.мат TR бок

MODEL №1



сер.№15 прот.(1)/чорн.№7(2)/вст.желт.круг прот./кр.прозр.мат TR бок

MODEL №2



медовый прот.(1)/чорн.№7(2)/вст.желт.круг прот./кр.прозр.мат TR бок

MODEL №3



медовый прот.(1)/бел.№2(2)/вст.желт.круг прот./кр.прозр.мат TR бок

MODEL №4



GRIN Y / GRIN-6 TR



МАТЕРІАЛИ ВЕРХУ / UPPER MATERIAL

PLK.VN.Нубук Райд 8/2 (kor)MOU-6/A-Lux 1.4mm~1.6mm-чорний 1
TRK.VG.Сіп'як (kor)ST-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-чорний 1
TR.K.Кордура Vip K-сірий 8, м.п.

МАТЕРІАЛИ ПІДКЛАДУ / LINING MATERIAL

I.M.AirTex Брайтон Тор K-4mm-антрацит 1, м.п.
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

GRIN-6 TR

КОЛОДКА / LAST

BLACK

ВИД / TYPE *

Y, T

ПІДОШВА / SOLE **BLACK-11**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

чорн. №3

NEW

MODEL №5

горіч №4/фар.прозор.мат TR

NEW

MODEL №2



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ



ЧЕРЕВИКИ

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**

TRENDBOOK



SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK

MEN'S COLLECTION
FALL WINTER 24-26



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

BLACK Y, T / BLACK-11 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-сірий 8, м.п.

МАТЕРІАЛИ ПІДКЛАДУ / LINING MATERIAL

I.M.AirTex Брайтон Тор K-4mm-антрацит 1, м.п.
ISP.P.Сапорога (svin)SP/A-Extra-чорний 1/2, д.м
TW.FT.Футор Vip K -0,8 мм чёрный 1, м.п.

ФУРНИТУРА / FURNITURE

A.KOZ-052/34-87

BLACK-11 TR

КОЛОДКА / LAST

BLACK

ВИД / TYPE *

Y, T

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ



ХАЙТОПИ



ЧЕРЕВІКИ

комфорт

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**

TRENDBOOK

SCAN

CHECK THE
TRENDBOOKMEN'S COLLECTION
FALL WINTER 24-26ПІДОШВА / SOLE **BLACK-10**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

чорн.№7/фар.прозор.мат TR бік

NEW
MODEL №1

чорн.№7 прот./gorix №4/фар.прозор.мат TR бік

NEW
MODEL №3

сір.№15 прот./чорн.№7/фар.прозор.мат TR бік

NEW
MODEL №5

медовий прот./чорн.№7/фар.прозор.мат TR бік

NEW
MODEL №2

gorix №4 прот./лотос №3/фар.прозор.мат TR бік

NEW
MODEL №7

*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

BLACK Y, T / BLACK-10 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
PLK.VG.Matiac 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm~1.6mm-чорний 2, д.м

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.

ФУРНІТУРА / FURNITURE
A.GM-0061-63
A.KOZ-052/34-63



BLACK-10 TR

КОЛОДКА / LAST

BLACK

ВИД / TYPE *

Y, T



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



РОЗМІРИ / SIZES **40-45**



ПІДОШВА / SOLE **BLACK-5**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

чорн.прот./gorix №4/фар.прозор.мат TR бік

NEW COLOR

MODEL №16



чорн.№7/кр.чорн.мат Silk TR бік

MODEL №1



медовый прот./чорн.№7/кр.чорн.мат Silk TR бік

MODEL №2



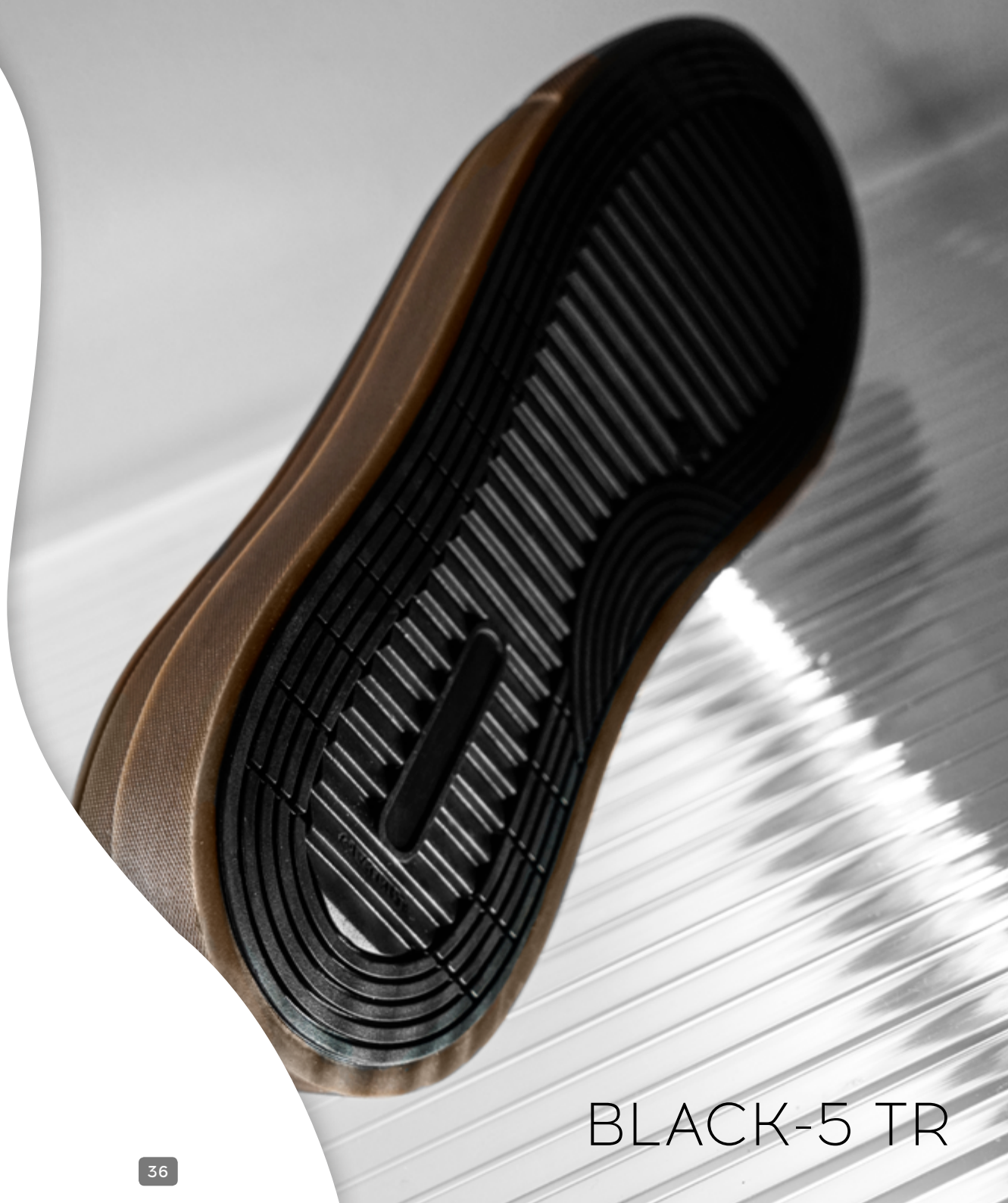
медовый прот./лотос №2

MODEL №4



*ВИБІР ВАРІАНТІВ КОЛОДКИ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД ВИДУ ВЗУТТЯ

BLACK Y, T / **BLACK-5 TR**



BLACK-5 TR

КОЛОДКА / LAST

MOVER

ВИД / TYPE

Y4

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



ХАЙТОПИ



ЧЕРЕВИКИ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**39-47**

TRENDBOOK

SCAN

CHECK THE
TRENDBOOKMEN'S COLLECTION
FALL WINTER 24-26ПІДОШВА / SOLE **MOVER-19**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**чорн.№7/вст.G-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №1сір.№15 прот./чорн.№7/вст.G-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №2горіх.№4 прот./чорн.№7/вст.G-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №3сіро-кор.прот./горіх.№4/вст.G-step жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №4



МАТЕРІАЛИ ВЕРХУ / UPPER MATERIAL
TR.K.Кордура Vip K-сірий 8, м.п.

МАТЕРІАЛИ ПІДКЛАДУ / LINING MATERIAL
I.M.AirTex Брайтон Тор K-4mm-антрацит 1, м.п.
ISP.P.Сарагоса (svin)SP/A-Extra-чорний 1/2, д.м
TW.FT.Футор Vip K -0,8 мм чёрный 1, м.п.

ФУРНІТУРА / FURNITURE
A.KOZ-052/34-87

MOVER-19 TR

КОЛОДКА / LAST

MOVER

ВИД / TYPE

Y4

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**40-46**

TRENDBOOK

MEN'S COLLECTION
FALL WINTER 24-26

SCAN

CHECK THE
TRENDBOOKПІДОШВА / SOLE **MOVER-18**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**чорн.№7(1-3)/вст.ТРЕККИНГ force жовт.прот./
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №1gorix №1(1)/сіро-кор.зубці(2)/чорн.№7 губа(3)/вст.
ТРЕККИНГ force жовт.прот./фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №5хакі №2(1)/сіро-кор.зубці(2)/чорн.№7 губа(3)/вст.
ТРЕККИНГ force жовт.прот./фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №3сір.№15(1)/помаранч.зубці(2)/чорн.№7 губа(3)/вст.
ТРЕККИНГ force жовт.прот./фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №2медовий(1)/сіро-кор.зубці(2)/gorix №1 губа(3)/
фар.прозор.мат TR бік**NEW**
MODEL №4чорн.№7(1)/помаранч.зубці(2)/чорн.№7 губа(3)/вст.
ТРЕККИНГ force жовт.прот./фар.прозор.мат TR бік**СПЕЦЗАМОВ.**
MODEL №6

MOVER Y4 / MOVER-18 TR



МАТЕРІАЛИ ВЕРХУ / UPPER MATERIAL

PLK.VN.Нубук Райд 8/2 (kor)MOU-6/A-Lux 1.4mm~1.6mm-чорний 1
TR.K.Кордура Vip K-чорний 1, м.п.
PLK.VG.Матіас 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 1.4mm~1.6mm-чорний 2, д.м
ISP.VD. Байкаст Гектор (kor)PAP-6/A-Premium 1.4mm~1.6mm-чорний 1, д.м

МАТЕРІАЛИ ПІДКЛАДУ / LINING MATERIAL

I.M.AirTex Брайтон Тор K-4mm-антрацит 1, м.п.
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.GP-0080
A.GM-02826-04k
A.GM-02842-04k
T.RM-033-OT-04
T.RM-033-OO-1v

MOVER-18 TR

КОЛОДКА / LAST

TRUEMAN

ВИД / TYPE

Y

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

РОЗМІРИ / SIZES **40-45**ПІДОШВА / SOLE **TRUEMAN**МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**чорн.№7/р.АCR-49 чорн.-сір./
фар.прозор.мат TR бік

NEW COLOR

MODEL №13

чорн.№7/р.АCR-49 кор.-горіх/
фар.прозор.мат TR бік

NEW COLOR

MODEL №11

чорн.прит.прот./світл.прит./
р.АCR-49 кор.-горіх н.кор./прит.ворс

NEW COLOR

MODEL №12

чорн.прит.прот./лед прит./
р.АCR-49 черн.-сер./кр.черн.прит.ворс

MODEL №7





КОЛОДКА / LAST
TRIUMPH

ВИД / TYPE
Y



ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS



ТРЕКІНГ



БЕРЦІ

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

40-46



ПІДОШВА / SOLE **TRIUMPH-2**

МАТЕРІАЛ / MATERIAL **TR**

горіх №4 прот./чорн.№7/вст.Tactic Defence жовт.
прот./фар.прозор.мат TR бік

NEW COLOR
MODEL №9



чорн.№7/вст.Tactic Defence жовт.прот./
кр.прозор.мат TR бік

MODEL №1



хаки №2/вст.Tactic Defence жовт.прот./
кр.прозор.мат TR бік

MODEL №2



сер.№15 прот./чорн.№7/вст.Tactic Defence жовт.
прот./кр.прозор.мат TR бік

MODEL №3



медовый прот./чорн.№7/вст.Tactic Defence жовт.
прот./кр.прозор.мат TR бік

MODEL №4



медовый прот./орех №1/вст.Tactic Defence жовт.
прот./кр.прозор.мат TR бік

MODEL №5





TRIUMPH-2 TR



ПРИКЛЕЮВАННЯ ПІДОШВИ З ТЕРМОЕЛАСТОПЛАСТІВ (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 неминуха) термічна деформація та й розшарування матеріалу підошви.

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.

РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS

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.
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 підошви на заготовку верху взуття, слід вести з підвищеною увагою. Завдання - не допустити перегріву матеріалу підошви щоб зберегти цілісність та форму підошви.

* 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 підошви з поліуретану до приклеювання, клейка поверхня матеріалу повинна бути вз'єрошеною. Пил та вільні залишки матеріалу видаються. Клейова поверхня підошв промивається спеціалізованими очищувачами або розчинником.

Після 15 хвилин витримки на матеріал підошви наносять поліуретановий клей. Для поліпшення якості адгезії, на шершованій 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 СТИРОЛЬНОЇ ГУМИ

Підошви 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 затягну полочку. 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 підошвах з рантом, контролюється рівень розігріву!

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

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. 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.

РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS

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.

ПРИКЛЕЮВАННЯ МІКРОПОРИСТОЇ ГУМИ ТА EVA

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

ДОКЛЕЙОВА ПІДГОТОВКА

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

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

2. Клейова поверхня підошви 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 підошви з мікропори та EVA зі шкіряною заготівлею 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.

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.

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.

РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS

2. Вибір марки та виробника основного поліуретанового клею правильно проводити з урахуванням властивостей матеріалу EVA та оснащеності клейової ділянки! Дуже важливо не перегрівати підошву! 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, короточасний 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 підошви та заготовки проводиться швидко та чітко, щоб активована плівка клею не встигла охолонути по всій площині нанесення.

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

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.

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.

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.

РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS

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 змінюватися 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).

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.

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).

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.

РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS

Ми відповідально заявляємо, що будь-яка обрана Вами окрема пара підшви з пакувальної тари (упаковка попарно відповідатиме нормативним вимогам для виробництва взуття). Найчастіше відбуваються ситуації, коли виробник взуття розпаровує сформовані нами пари підшви 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 підшви, Ви можете зіткнутися з певними коливаннями у величинах однакових деталей.

Приклади:

- можуть відрізнятись товщини підшви 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 підшви одного розміру будуть перемішані на пошивальних потоках Вашого підприємства та приклеєні до заготовок хаотично.

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

ДЯКУЄМО ЗА РОЗУМІННЯ!

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.

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!

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.

TREND COLOR
PEANUT



ДИВИСЬ УСІ ТРЕНДБУКИ
НОВОЇ КОЛЕКЦІЇ

FALL-WINTER
24/26





TELEGRAM-BOT



AC-STEP.COM