

AC-STEP

ALWAYS A STEP AHEAD



MEN'S
COLLECTION

SPRING-SUMMER

ISSUE № 39



Дивись TRENDBOOK
та замовляй **RICHI-3**



RICHI-3 TR

ДВОКОЛІРНА ПІДОШВА RICHI-3 TR У СТИЛІ СУЧАСНОЇ КЛАСИКИ

Лофери в естетиці сучасної класики продовжують задавати тон вже кілька сезонів поспіль. Силуети, які поєднують мінімалізм, елегантність і універсальність, залишаються затребуваними як в smart casual, так і в повсякденних образах. Тренд розвивається за рахунок нових матеріалів і технологічних рішень.

Незважаючи на поширення легких підошов, стабільний попит на ТЕП зберігається. Ми першими запропонували ринку підошву з EVA спеціально для лоферів, а тепер розширюємо лінійку двоколірною підошвою з ТЕП. Ключова перевага Richi-3 полягає у візуальній легкості: контрастний дизайн створює ефект легкості і дозволяє випускати як класичні, так і полегшені літні моделі, з перфорацією або без.

Двоколірне виконання вигідно виділяє пару на тлі однотонних підошов. Комбінація чорного і коричневого нагадує класичний рант, підвищуючи візуальну цінність і підкреслюючи преміальний характер сучасного лофера.

ПОЄДНАННЯ КЛАСИЧНОЇ ФОРМИ З ТЕХНОЛОГІЧНОЮ ЛЕГКІСТЮ ТА КОМФОРТОМ

Сучасний ринок рухається у бік гібридних рішень, де традиційний силует отримує оновлення за рахунок матеріалів, що раніше використовувалися переважно у спорті та casual-сегменті. Саме тому моделі на основі EVA впевнено стають новим стандартом демісезонного взуття.

Протектор і рельєфний профіль відповідають запиту на практичність, що є важливим елементом нинішньої моди: покупець шукає взуття, яке елегантно виглядає, але водночас дає комфорт та стабільність у щоденних міських умовах.

Це рішення є унікальним на українському ринку: подібні підходи застосовують лише ми та деякі італійські виробники, що підсилює відчуття преміальності та актуальності. Комбінація класичної форми монків із сучасною підошвою з EVA створює характерну естетику нового ділового стилю, де строгість поєднана з легкістю, а зовнішній вигляд не жертвує комфортом.

Оптимальна товщина підошви при мінімальній вазі ідеально працює для демісезону, а глибокий шоколадний колір додає моделі модного акценту. Це не тільки про функціональність, а й про індивідуальність: такий відтінок виділяє пару на фоні традиційного чорного і стає частиною тренду персоналізованої класики.



Дивись TRENDBOOK
та замовляй **FABIO**



ЗМІСТ / TABLE OF CONTENTS

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

КОЛОДКА SHOE LAST	СЕЗОН SEASON	ПІДОШВА SOLE	РОЗМІРИ SIZES	МАТЕРІАЛ MATERIAL	СТОРІНКА PAGES
ТУФЛІ, ЛОФЕРИ / SHOES, LOAFERS					
FABIO T, T2	NEW	FABIO	39-45	EVA	6
RICHI T, T2	NEW	RICHI-3	40-45	TR	8
	NEW	RICHI-2	39-45	EVA	10
		RICHI	39-46	EVA	12
КЕДИ, СЛІПОНИ / SNEAKERS, SLIPONS					
TIM K, T2	NEW	TIM-3	40-45	EVA	14
	NEW	TIM-2	40-45	TR	16
	NEW	TIM	40-45	TR	18
	NEW	CM-O1O1O	40-45	PU	20
TWINS K		TWINS	35-45	TR	22
LIKE K		LIKE-13	40-45	EVA	24
		LIKE-12	36-45	TR	26
		LIKE-5	39-46	EVA	28
		LIKE	36-46	EVA	30
SPIRIT K5, K5 AIR		CM-O1OO2	40-45	PU	32
		CM-O171	40-45	PU	34
PREMIER K	NEW	PREMIER	40-45	EVA	36
КРОСІВКИ / SNEAKERS					
CROS K5, T3 AIR	NEW	CROS-54	40-45	EVA	38
		CROS-53	40-46	EVA	40
		CROS-51	36-45	EVA	42
		CROS-50	36-45	TR	44
		CROS-49	40-46	EVA	46
		CM-O198	40-45	PU	48
		CM-O193	40-45	PU	49
		CM-O174	40-45	PU	50
САНДАЛИ / SANDALS					
CM-O146 BB		CM-O146	40-45	PU	52
ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ / ADDITIONAL INFORMATION					
СИМВОЛИ / SYMBOLS					5
РЕКОМЕНДАЦІЇ / RECOMMENDATIONS					54

СИМВОЛИ / SYMBOLS

УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ МОДЕЛЕЙ ВЗУТТЯ CONVENTIONAL DESIGNATIONS OF RECONSTRUCTED SHOE MODELS



СЛІПОНИ



КЕДИ



КРОСІВКИ



СНІКЕРСИ



САНДАЛИ



МОКАСИНИ



ЛОФЕРИ



ТУФЛІ



BAREFOOT

НОВА КОЛЕКЦІЯ
NEW COLLECTION

СПЕЦЗАМОВЛЕННЯ
SPECIAL ORDER

ТИПИ КОЛОДОК / LAST TYPES



КОЛОДКА К

Колодка для побудови кеда та кросівки з високою п'ятою.

LAST K

Block for building sneakers and high heel sneakers.



КОЛОДКА Т

Колодка туфельна, для побудови літнього або демісезонного взуття.

LAST T

Last for summer or demi-season footwear.

КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

FABIO

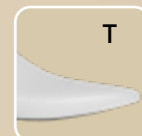
T, T2



ТУФЛІ



ЛОФЕРИ



T



T2

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

FABIO

EVA

39-45

NEW COLLECTION

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES



Чорний / Black
Color 1



Шоколад / Chocolate
Color 2



FABIO EVA

Матеріали верху / Upper material

TEST.TRK.VG.BRIZ (kor)ST-4/A-Vip 1.2mm~1.4mm-chniy 1, д.м (32.80дц2)

Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Saragoca (svin)SP/A-Extra-чорний 1/2, д.м (30.37дц2)

Фурнітура / Furniture

A.FM-O184 (- 16 - 63 чорний нікель)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

RICHI

T, T2



ТУФЛІ



ЛОФЕРИ



T



T2

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

RICHI-3

TR

40-45



Чорний / Black
Color 1



Чорний-Шоколад / Black-Chocolate
Color 4



Медовий-Білий / Honey-White
Color 2



Лотос / Lotus
Color 3



RICHI-3 TR

Матеріали верху / Upper material

IT.VS.Спил Давос (kor)FDI-4/A-Premium 1.2mm-1.4mm-тофрпі 1, д.м (31,68 дм2)

Матеріали підкладки / Lining material

ISP.P.Caparoca (svin)SP/A-Extra-Bicki 2/2, д.м (21,35 дм2)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

RICHI

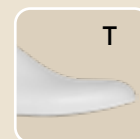
T, T2



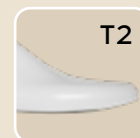
ТУФЛІ



ЛОФЕРИ



T



T2

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

RICHI-2

EVA

39-45

NEW COLLECTION

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES



Чорний / Black
Color 1



Шоколад / Chocolate
Color 3



Лотос / Lotus
Color 2



RICHI-2 EVA

Матеріали верху / Upper material

IT.VS.Спил Давос (kor)FDI-4/A-Premium 1.2mm-1.4mm-нюд 1, д.м (28.08дц2)

Матеріали підкладки / Lining material

ISP.P.Сарагоса Лицо (svin)SP/A-Extra- беж 2/2, д.м (21.23дц2)

Фурнітура / Furniture

A.FM-2354 (- 10 - 13 срібло)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

RICHI**T, T2**

ТУФЛІ



ЛОФЕРИ



T



T2

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**RICHI****EVA****39-46**Чорний / Black
Color 1Шоколад / Chocolate
Color 3Лотос / Lotus
Color 2

RICHI EVA

Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm~
1.4mm-шоколад 2, д.м (31,68 дм2)

Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сарагоса (svin)SP/A-Extra-шоколад 1/2 (21,35 дм2)



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

TIM

K, T2



КЕДИ



СЛІПОНИ



ЛОФЕРИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

TIM-3

EVA

40-45



Чорний / Black
Color 1



Лотос / Lotus
Color 3



Білий / White
Color 2



TIM-3 EVA

Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-темно-синій 1, д.м (26.31дц2)
Белла (kor)GT-2/A-Lux 1mm-1.2mm-сапфір 1 (2.65дц2)

Матеріали підкладки / Lining material

ISP.P.Сарагоса (svin)SP/A-Extra-bicki 2/2,
д.м (24.55дц2)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

TIM

К, Т2



КЕДИ



СЛІПОНИ



ЛОФЕРИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

TIM-2

TR

40-45



Чорний / Black
Color 1



Медовий-Лотос / Honey-Lotus
Color 3



Лотос / Lotus
Color 2



SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



TIM-2 TR

Матеріали верху / Upper material

IT.VS.Спил Версаль (kor)SPI-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-тауп 1, д.м (41,19дц2)
PLK.VG.Тенеcci 8/2 (kor)MOU-4/A-Top 1.2mm-1.4mm-лотос 1, д.м (1,43дц2)

Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сарагоса (svin)SP/A-Extra-лотос 1/2, д.м (38,5дц2)



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

TIM

К



КЕДИ



СЛІПОНИ



СНІКЕРСИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

TIM

TR

40-45



Чорний / Black
Color 2



Медовий-Білий / Honey-White
Color 1



Лотос-Коричневий / Lotus-Brown
Color 4



Лотос-Білий / Lotus-White
Color 3



TIM TR

Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-сірий 3, д.м (29.18дц2)
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-4/A-Top 1.2mm-1.4mm-маренго 1, д.м (6.34дц2)

Матеріали підкладу / Lining material

ISP.P.Сапарога (svin)SP/A-Extra-білий 1/1, д.м (31.2дц2)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

TIM

К, Т2



КЕДИ



СНІКЕРСИ



ЛОФЕРИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

CM-O1O1O

PU

40-45



Чорний / Black
Color 1



Лотос / Lotus
Color 3



Білий / White
Color 2



CM-O1O1O PU

Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-темно-синій 1, д.м (27.17дц2)
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Top 1.4mm-1.6mm-білий 1, д.м (1.35дц2)

Шнурок / Lace

Шнурок плоский 100 см синій

Матеріали підкладки / Lining material

ISP.P.Сарагоса (svin)SP/A-Extra-білий 1/1, д.м (32.83дц2)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



ЧОЛ. КОЛОДКА / MEN'S LAST ВІД / TYPE

TWINS 42

К

ЖІН. КОЛОДКА / WOMEN'S LAST ВІД / TYPE

TWINS 37

К



ВАРІАНТИ ВЕРХУ
UPPER OPTIONS



КЕДИ



КРОСІВКИ



BAREFOOT

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

TWINS

TR

35-45



Чорний / Black
Size 41-45 / Color 2



Медовий / Honey
Size 41-45 / Color 8



Лотос / Lotus
Size 41-45 / Color 4



Білий / White
Size 41-45 / Color 6



Чорний / Black
Size 35-40 / Color 1



Медовий / Honey
Size 35-40 / Color 7



Лотос / Lotus
Size 35-40 / Color 3



Білий / White
Size 35-40 / Color 5

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Last: **TWINS 42 К**
Підошва / Sole: **TWINS**
Розміри / Sizes: **41-45**
Матеріал / Material: **TR**

BAREFOOT - анатомічне взуття
з правильним положенням пальців

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Last: **TWINS 37 К**
Підошва / Sole: **TWINS**
Розміри / Sizes: **35-40**
Матеріал / Material: **TR**



TWINS TR

Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 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

Матеріали підкладки / Lining material

Z.ISP.P.Сарагоса Лицо (svin)SP/A-Extra-білий 1/2



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

LIKE

К



КЕДИ



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

LIKE-13

EVA

40-45



Чорний-Білий / Black-White
Color 1



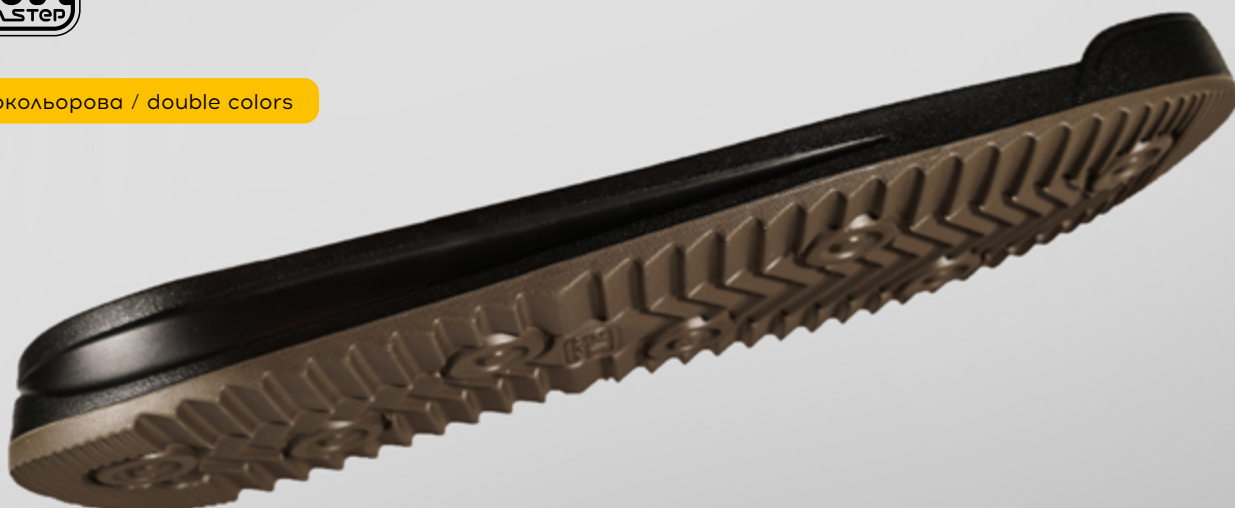
Горіх-Чорний / Nut-Black
Color 3



Горіх-Лотос / Nut-Lotus
Color 4



Двокольорова / double colors



LIKE-13 EVA

Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-сірий 2
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 1.4mm-1.6mm-білий 1
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 1.4mm-1.6mm-грей 3/1
TR.П.Бразилія Vip K-сірий 5

Шнурок / Lase

Шнурок плоский 7 мм F (6051) - 110 - 82106 грей 2

Матеріали підкладки / Lining material

TR.T.Сітка Воркаут 1K-3mm-сірий 1



ЧОЛ. КОЛОДКА / MEN'S LAST ВІД / TYPE

ЖІН. КОЛОДКА / WOMEN'S LAST ВІД / TYPE

LIKE 42

K

LIKE 37

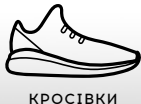
K, T



ВАРІАНТИ ВЕРХУ
UPPER OPTIONS



КЕДИ



КРОСІВКИ

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

LIKE-12

TR

36-45



Чорний / Black
Size 41-45 / Color 1



Горіх / Nut
Size 41-45 / Color 4



Медовий / Honey
Size 41-45 / Color 2



Білий / White
Size 41-45 / Color 3



Чорний / Black
Size 36-40 / Color 8



Горіх / Nut
Size 36-40 / Color 6



Медовий / Honey
Size 36-40 / Color 7



Лотос / Lotus
Size 36-41 / Color 9

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Last: **LIKE 42 K**
Підшва / Sole: **LIKE-12**
Розміри / Sizes: **41-45**
Матеріал / Material: **TR**



Білий / White
Size 36-40 / Color 5

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Last: **LIKE 37 K, T**
Підшва / Sole: **LIKE-12**
Розміри / Sizes: **36-41**
Матеріал / Material: **TR**





LIKE-12 TR

Матеріали верху / Upper material

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

Матеріали підкладки / Lining material

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



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

LIKE

К



КЕДИ



СЛІПОНІ



ЧІКЕРСИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

LIKE-5

EVA

39-46



Чорний / Black
Color 1



Лотос / Lotus
Color 3



Білий / White
Color 2



LIKE-5 EVA

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 підкладки / Lining material

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



ЧОЛ. КОЛОДКА / MEN'S LAST ВІД / TYPE

ЖІН. КОЛОДКА / WOMEN'S LAST ВІД / TYPE

LIKE 42

К

LIKE 37

К



ВАРІАНТИ ВЕРХУ
UPPER OPTIONS



КЕДИ



СЛІПОНИ



СНІКЕРСИ

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

LIKE

EVA

36-46



Чорний / Black
Size 41-46 / Color 6



Лотос / Lotus
Size 41-46 / Color 7



Білий / White
Size 41-46 / Color 5



Чорний / Black
Size 36-40 / Color 1



Бежевий / Beige
Size 36-41 / Color 3



Лотос / Lotus
Size 36-40 / Color 4



Білий / White
Size 36-40 / Color 2

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Last: **LIKE 42 К**
Підошва / Sole: **LIKE**
Розміри / Sizes: **41-46**
Матеріал / Material: **EVA**

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Last: **LIKE 37 К**
Підошва / Sole: **LIKE**
Розміри / Sizes: **36-41**
Матеріал / Material: **EVA**



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



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

SPIRIT

K5, K5 AIR



КЕДИ



СЛІПОНИ



СНІКЕРСИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-O1002

PU

40-45



Чорний / Black
Color 1



Шоколад / Chocolate
Color 4



Лотос / Lotus
Color 2



Білий / White
Color 3



CM-O1002 PU

Матеріали верху / Upper material
 PLK.VS.Спил Мадонна 8/2 (kor)MOU-4/A-Тор 1.2mm-1.4mm-шоколад 1
 TR.T.Сітка Белуччі 1K-3mm-шоколад 1

Шнурок / Lase
 7мм Шнурок плоский F (6051) - 100 - 8362 коричневий

Матеріали підкладки / Lining material
 TR.T.Сітка Воркаут 1K-3mm-шоколад 1
 TW.V.Велюр Севілья (cloth) Premium AK-1.2mm-1.4mm-коричневий 1



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

SPIRIT

K5, K5 AIR



КЕДИ



СЛІПОНИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-O171

PU

40-45



Чорний / Black
Color 1



Лотос / Lotus
Color 4



Білий / White
Color 2



CM-O171 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 підкладки / Lining material

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

Фурнітура / Furniture

A.KOZ-052/34-80



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

PREMIER

К



КЕДИ



ЧІКЕПСИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION

PREMIER

EVA

40-45



Чорний / Black
Color 1



Чорний-Білий / Black-White
Color 3



Горіх-Лотос / Nut-Lotus
Color 2



ДВОКОЛЬОРОВА / double colors



PREMIER EVA

Матеріали верху / Upper material

TW.V.Велюр Севілья (cloth) Premium AK-1.2mm-1.4mm-сірий 1, д.м (17.41дц2)
TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-сірий 3, д.м (4.26дц2)
PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-6/A-Тор 1.4mm-1.6mm-грей 3/1, д.м (11.65дц2)
TR.T.Буст + поролон 1K-3mm-сірий 1, д.м (22.41дц2)

Матеріали підкладки / Lining material

TR.T.Сітка Бітекс 1K-3mm-сірий 1, д.м (35.7дц2)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CROS**K5, T3 AIR**

КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

NEW COLLECTION**CROS-54****EVA****40-45**Чорний-Білий / Black-White
Color 6Темно-сірий-Чорний
Dark gray-Black
Color 4Горіх-Лотос / Nut-Lotus
Color 5Чорний-Білий
Black-White
Color 1Темно-сірий-Чорний
Dark gray-Black
Color 2Горіх-Лотос
Nut-Lotus
Color 3СПЕЦЗАМОВЛЕННЯ
SPECIAL ORDER

ДВОКОЛЬОРОВА / double colors



CROS-54 EVA

Матеріали верху / Upper material

TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-шоколад 2, д.м (24.24дц2)
PLK.VG.Фенікс 8/2 (kor)MOU-6/A-Vip 1.4mm-1.6mm-венге 1, д.м (2.76дц2)
PLK.VG.Тенесіс 8/2 (kor)MOU-4/A-Тор 1.2mm-1.4mm-лотос 1, (2.21дц2)
TR.П.Бразилія Vip К-шоколад 1, д.м (3.38дц2)
TR.T.Буст + поролон 1К-3mm-шоколад 1, д.м (10.48дц2)

Шнурок / Lace

Шнурок текстильний 7мм
Шнурок плоский F (6051) (- 100 - 8362 коричневий)

Матеріали підкладу / Lining material

TR.T.Сітка Бітекс 1К-3mm-шоколад 1, д.м (29.09дц2)
ISP.P.Сапарогоа (svin)SP/A-Extra-шоколад 1/2, д.м (2.7дц2)

Фурнітура / Furniture

A K.OZ-O52/34 (-439 шоколад)

SCAN



CHECK THE
TRENDBOOK



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CROS**K5, T3 AIR**

КЕДИ



КРОСІВКИ



ЛОФЕРИ



МОКАСИНИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES**CROS-53****EVA****40-46**Горіх-Чорний / Nut-Black
Color 4Чорний-Білий / Black-White
Color 1Горіх-Лотос / Nut-Lotus
Color 2Білий / White
Color 3

ДВОКОЛЬОРОВА / double colors



CROS-53 EVA

Матеріали верху / Upper material

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

Шнурок / Lase

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

Матеріали підкладу / Lining material

TR.T.Сітка Лакоста 1К-3mm-беж 2

TW.FT.Футор Vip K-O.8mm-св.беж 1



ЧОЛ. КОЛОДКА / MEN'S LAST

ВИД / TYPE

ЖІН. КОЛОДКА / WOMEN'S LAST

ВИД / TYPE

CROS 42

K5, T3 AIR

CROS 37

K5, T5



ВАРІАНТИ ВЕРХУ
UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

CROS-51

EVA

36-45



Чорний / Black
Size 41-45 / Color 2



Лотос / Lotus
Size 41-45 / Color 8



Білий / White
Size 41-45 / Color 6



Чорний / Black
Size 36-40 / Color 1



Бежевий / Beige
Size 36-41 / Color 4



Лотос / Lotus
Size 36-40 / Color 5



Білий / White
Size 36-40 / Color 3



ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Last: **CROS 37 K5, T5**
Підошва / Sole: **CROS-51**
Розміри / Sizes: **36-41**
Матеріал / Material: **EVA**

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Last: **CROS 42 K5, T3 AIR**
Підошва / Sole: **CROS-51**
Розміри / Sizes: **41-45**
Матеріал / Material: **EVA**

CROS-51 EVA

Матеріали верху / Upper material

PLK.VG.Тенессі 8/2 (kor)MOU-4/A-Top 1.2mm-1.4mm-маренго 1
TR.K.Кордура Vip K-сірий 1
TRK.VS.Спил Лаос (kor)ANU-4/A-Vip 1.2mm-1.4mm-сірий 3

Шнурок / Lase

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

Матеріали підкладки / Lining material

TR.T.Сітка Воркаут 1K-3mm-сірий 1

Фурнітура / Furniture

A.FV-1086-HIGHEND-2162



ЧОЛ. КОЛОДКА / MEN'S LAST

ВИД / TYPE

ЖІН. КОЛОДКА / WOMEN'S LAST

ВИД / TYPE

CROS 42

K5, T3 AIR

CROS 37

K5, T5



ВАРІАНТИ ВЕРХУ
UPPER OPTIONS



КРОСІВКИ

ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

CROS-50

TR

36-45



Чорний-Білий / Black-White
Size 41-45 / Color 2



Сірий-Чорний / Gray-Black
Size 40-45 / Color 5



Горіх-Лотос / Nut-Lotus
Size 40-45 / Color 3



Медовий-Білий / Honey-White
Size 41-45 / Color 4



Чорний-Білий / Black-White
Size 36-40 / Color 6



Шоколад-Лотос / Chocolate-Lotus
Size 36-41 / Color 9



Медовий-Білий / Honey-White
Size 36-40 / Color 7



Лате-Лотос / Latte-Lotus
Size 36-41 / Color 8

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЧОЛОВІЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER MEN'S MODEL

Колодка / Last: **CROS 42 K5, T3 AIR**
Підшва / Sole: **CROS-50**
Розміри / Sizes: **40-45**
Матеріал / Material: **TR**

ДЛЯ ЗАМОВЛЕННЯ ЖІНОЧОЇ МОДЕЛІ
FOR ORDER WOMEN'S MODEL

Колодка / Last: **CROS 37 K5, T5**
Підшва / Sole: **CROS-50**
Розміри / Sizes: **36-41**
Матеріал / Material: **TR**



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.Ді го (kor)MOU-6/A-Vip 1.4mm-1.6mm-чорний 1, д.м

Шнурок / Lase

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

Матеріали підкладки / Lining material

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



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CROS

K5, T3 AIR



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

ПОДОВЖЕНА РОЗМІРНА СІТКА
EXTENDED SHOE SIZES

CROS-49

EVA

40-46



Чорний-Білий / Black-White
Color 1



Темно-сірий-Чорний / Dark gray-Black
Color 4



Горіх-Лотос / Nut-Lotus
Color 3



ДВОКОЛЬОРОВА / double colors



CROS-49 EVA

Матеріали верху / Upper material

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

Матеріали підкладки / Lining material

TW.T.Сітка Легран 1K-2mm-чорний 1, м.п.
TW.FT.Футор Vip K-O.8mm-чорний 1, м.п.



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CROS**K5, T3 AIR**

КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-O198**PU****40-45****Чорний / Black**
Color 1**Чорний-Білий / Black-White**
Color 3**Горіх-Лотос / Nut-Lotus**
Color 4**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



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CROS**K5, T3 AIR**

КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-O193**PU****40-45**Чорний / Black
Color 1Чорний-Білий / Black-White
Color 2Горіх-Лотос / Nut-Lotus
Color 3

Матеріали верху / Upper material
 PLK.VG.Тенессі 8/2 (кор)MOU-6/A-Топ 1.4mm-
 1.6mm-горіх 1, д.м
 PLK.VG.Тенессі 8/2 (кор)MOU-4/A-Топ 1.2mm-
 1.4mm-лотос 1, д.м
 *TR.K.Торонто Lux K-горіх 1, м.п.

Матеріали підкладки / Lining material
 TR.T.Сітка Лакоста 1К-3mm-беж 2, м.п.
 TW.FT.Футор Vip K-O.8mm-св.беж 1, м.п.

КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CROS

K5, T3 AIR



КРОСІВКИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-O174

PU

40-45



Чорний / Black
Color 1



Чорний-Білий / Black-White
Color 3



CM-O174 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-Top 1.4mm-
1.6mm-чорний 2
PLK.VG.Маркіза 8/2 (kor)MOU-2/A-Premium
1.0mm-1.2 mm-білий 3,

Матеріали підкладки / Lining material

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

Фурнітура / Furniture

A.KOZ-O52/34-8



КОЛОДКА / LAST

ВИД / TYPE

ВАРІАНТИ ВЕРХУ / UPPER OPTIONS

CM-O146

BB



САНДАЛИ



ПІДОШВА / SOLE

МАТЕРІАЛ / MATERIAL

РОЗМІР / SIZE

CM-O146

PU

40-45



Чорний / Black
Color 1



Устілка / insole
тексон/меморі 5 мм





CM-O146 PU



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.



Instagram

www.ac-step.com

Visit our site or Instagram to find more models



Telegram bot