

Technisches Datenblatt

AGOTHERM 1002 EV

Technische Informationen

- es handelt sich um ein Verbundgewebe für starre Fersenteile
- einseitige Heißkleberbeschichtung
- Dicke 1,4 mm (mit einer Toleranz von +/- 0,07 mm)
- Verformung bei 90-120 °C
- Verformungszeit 10-15 Sekunden
- Stanzrichtung entlang der Längsseite

Vor dem Einsatz des Fersenteils zwischen Oberleder und Futter sollte es mit einer Infrarotlampe erwärmt werden. Die vorgegebene Zeit kann bei Verwendung einer Fersenvorformmaschine mit beheiztem Polster entsprechend verkürzt werden.

Zum Schließen des Fersenbetts ist ein Vorheizen auf 70-80° erforderlich.