



FICHA TÉCNICA PLÁSTICOS

Código: PR-FHT-923
Versión: 04
FECHA: 9/11/2022

INFORMACION GENERAL

NOMBRE COMERCIAL: IRANIA
LINEA: CALZADO
LINEA ESPECIFICA: CAPELLADA

DESCRIPCIÓN: Recubrimiento vinílico compuesto por resinas de P.V.C., plastificantes y aditivos. Contiene capa de protección y barrera con excelentes acabados.

Partida Arancelaria:
392112000 Plástico y sus manufacturas Las demás placas, láminas, hojas y tiras, de plástico.
Productos celulares: De polímeros de cloruro de vinilo

HECHO EN COLOMBIA

BASE TEXTIL: POLIESTER

INFORMACIÓN TÉCNICA

	Prueba Realizada	Metodo de Ensayo		Especificacion	Unid	
		Kopelle	Internacional			
Pruebas Generales	Apariencia:	K-MEPT-11	ASTM D751	BUENO	N/A	
	Peso:	K-MEPT-05	ASTM D751	890 ± 89	g/m ²	
	Calibre:	K-MEPT-06	DIN 53353	1,3 ± 0,13	mm	
	Ancho:	K-MEPT-07	ASTM D751	1,42	m	
Pruebas Especificas	Blanqueamiento por tension	K-MEPT-08	ASTM D751	No presenta	N/A	
	Blanqueamiento por flexión	K-MEPT-08		No presenta	Flexiones	
	Resistencia por flexion	K-MEPT-17		130.000	Flexiones	
	Blanqueamiento por quiebre	K-MEPT-08		No presenta	N/A	
	Resistencia al Despegue:	L	K-MEPT-04	ASTM D751	>3	Kgf
		T			>3	Kgf
	Resistencia a la Tracción:	L	K-MEPT-01	ASTM D751	65 ± 20	Kgf
		T			35 ± 11	Kgf
	Elongación a Ruptura:	L	K-MEPT-02	ASTM D751	80 ± 24	%
		T			280 ± 84	%
	Resistencia a la Rasgadura:	L	K-MEPT-03	ASTM D751	3 ± 1	Kgf
		T			3,5 ± 1	Kgf
Resistencia a la costura:	L	K-MEPT-10	ASTM D751	25 ± 8	Kgf	
	T			20 ± 6	Kgf	

L: Longitudinal T: Transversal

INFORMACIÓN DE USO

Material con excelente desempeño en la fabricación de calzado

PRESENTACION Y ALMACENAMIENTO

PRESENTACION: Empacado en bolsa plastica blanca y rotulado.

ALMACENAMIENTO: Se recomienda almacenar el rollo en su empaque original, en posicion vertical y en zonas libres de humedad.



FICHA TÉCNICA PLÁSTICOS

Código: PR-FHT-923
Versión: 04
FECHA: 9/11/2022

RECOMENDACIONES DE LIMPIEZA

- Utilizar para su limpieza tela blanca humedecida en agua y/o solución jabonosa (utilice jabón con PH neutro).
- No limpie con solventes fuertes como varsol, acetonas, tiner, alcoholes, estos solventes afectan la capa de protección y barrera ocasionando daños en la superficie del material.
- En caso de derrames con líquidos oscuros se debe limpiar rápidamente para evitar que se forme mancha permanente.

RECOMENDACIONES DE USO

- Realizar los trazos con lápiz.
- Evitar el contacto del producto con textiles y productos teñidos que no tengan optima solidez al color.
- No mezclar lotes de producción.

PROCESO DE COSIDO: Utilizar aguja de punta redonda. La costura debe graduarse entre 5 y 7 puntadas por pulgada. No rematar la costura en el mismo sitio, esto perfora el material y lo rasga facilmente.

PROCESO DE PEGADO: limpiar la superficie donde va a pegar el material, aplique poca cantidad de pegante para que no traspase la base textil, preferiblemente utilizar pegantes con base en poliuretanos.

PARA CAPELLADA: Al utilizar refuerzos verificar que la dureza de este no afecte las características del material. Si se requiere desbaste el material por el lado viniico.

OBSERVACIONES

Las indicaciones de esta publicación se basan en nuestros conocimientos y experiencias actuales. Por lo tanto no presumen una garantía jurídica relativa a determinadas propiedades ni a la idoneidad para una aplicación concreta. Debido a las numerosas influencias que puede darse durante la manipulación y empleo de nuestros productos, no eximen al transformador o manipulador a realizar sus propios controles y ensayos. todo el que reciba nuestros productos sera responsable por sí mismo de la obsevancia de los derechos de patentes existentes, así como las leyes y disposiciones vigentes

ESTOS DATOS CORRESPONDEN A LA PRIMERA PRODUCCION POR LO TANTO PUEDEN PRESENTAR VARACIONES Y AJUSTES EN NUEVAS PRODUCCIONES. LOS DATOS PROMEDIOS DEFINITIVOS SE TOMAN A PARTIR DEL QUINTO (5) LOTE DE PRODUCCION COMO UN PROMEDIO DE TODAS LAS ANTERIORES