

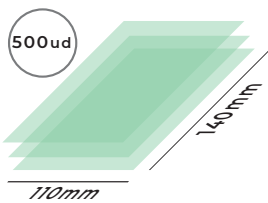
PHOENIX C

100% Reciclado de origen post-consumo

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Materia prima 100% reciclada de origen post-consumo.
- Adhesión extremadamente fuerte en todos los materiales (incluso en los bordes de la cuchilla).
- Retención de forma óptima, hasta el 95%.
- Excelente resistencia a la humedad.
- Fácil de trabajar a bajas temperaturas de activación permaneciendo suave durante unos 2 minutos, permiten el ahorro de energía y una mayor productividad.

FORMA DE ENTREGA Y ALMACENAMIENTO



Evitando el sol directo y las temperaturas extremas (por encima de 35 grados o por debajo de 5 grados), se puede almacenar hasta dos años a partir de la fecha de fabricación.

APLICACIONES



Recomendado para su uso como mostrador en todo tipo de calzado.

GRADO Y CALIBRE

PHOENIX 0,8	-	0,8 ± 0,1mm
PHOENIX 1,0	-	1,0 ± 0,1mm
PHOENIX 1,2	-	1,2 ± 0,1mm
PHOENIX 1,4	-	1,4 ± 0,1mm

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COLOR



FIRMEZA



TEMP.DE ADHESIÓN



TIEMPO DE ADHESIÓN



ADHESIVO



TEMP. DE ACTIVACIÓN



PRESIÓN DE MOLDEO



CORTE



TEMP. CALIENTE DEL MOLDE



Composición

PE

Laminado con tela de poliéster reciclado.



RESINA

Núcleo de copolímero extruido de resinas sintéticas recicladas de origen post-consumo

INFORMACIÓN ADICIONAL

• El corte puede realizarse en múltiples capas, la cantidad de capas que se determinan por el grado y el equipo de corte diseñado.

• El material sigue siendo suave y trabajable durante unos dos minutos después de la activación, esto permite el moldeo perfecto del mostrador y obteniendo una excelente reproducción de la forma del molde sin pliegues.

• Se recomienda utilizar el molde frío en el proceso de moldeo para optimizar la mayor retención de forma del producto.

• Para alcanzar la dureza final se necesita un mínimo de 24 horas.

PHOENIX H

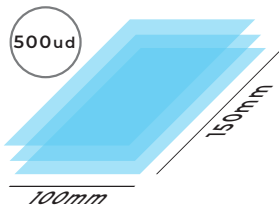
53-60% Reciclado de origen post-consumo

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Termoplástico (suave y trabajable con calor)

- Material de alta durabilidad.
- Excelente flexibilidad.
- Retención de forma óptima, hasta el 73%.
- Excelente resistencia a la humedad.
- Contiene al menos el 53% de materia prima reciclada de post-origen del consumidor que llega al 60% dependiendo del grosor.

FORMA DE ENTREGA Y ALMACENAMIENTO



Evitando el sol directo y las temperaturas extremas (por encima de 35 grados o por debajo de 5 grados), se puede almacenar hasta dos años a partir de la fecha de fabricación.

APLICACIONES



Recomendado para su uso como puntera en todo tipo de calzado.

GRADO Y CALIBRE

PHOENIX 0,5 S	-	0,5 ± 0,05mm
PHOENIX 0,6 S	-	0,6 ± 0,05mm
PHOENIX 0,7 S	-	0,7 ± 0,05mm
PHOENIX 0,8 S	-	0,8 ± 0,05mm

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COLOR



FIRMEZA

LOW

TEMP.DE ADHESIÓN

120°C

TIEMPO DE ADHESIÓN

20''

ADHESIVO

ONE SIDE

TEMP. DE ACTIVACIÓN

85°C

PRESIÓN DE MOLDEO

4-5 kg/cm

CORTE



Composición

PE

Laminado con poliéster no tejido en un lado.

EVA

Recubierto con adhesivo EVA.

RESINA

Núcleo de resinas (postconsumo 60%)

INFORMACIÓN ADICIONAL

Se puede cortar en cualquier dirección permitiendo un rendimiento de corte óptimo.

· El material permanece blando y manejable después de la activación, esto permite el perfecto moldeo de la pieza y la obtención de una excelente reproducción de la forma del molde sin arrugas.

· Para alcanzar la dureza final es necesario un mínimo de 24 horas.

*Previamente es recomendable probar los puffs con los materiales a utilizar. Si se utilizan pieles grasas, pueden aparecer malas adherencias.

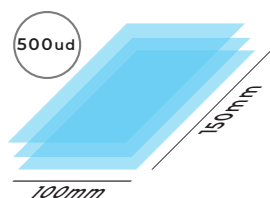
PHOENIX S

53-60% Reciclado de origen post-consumo

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Material Termoplástico (blando y manejable con calor)
- Alta durabilidad
- Excelente flexibilidad
- Retención de forma óptima: sobre el 73%
- Material reciclado post-consumo: 53-60%

FORMA DE ENTREGA Y ALMACENAMIENTO



Evitando el sol directo y las temperaturas extremas (por encima de 35 grados o por debajo de 5 grados), se puede almacenar hasta dos años a partir de la fecha de fabricación.

APLICACIONES



Recomendado para su uso como puntera en todo tipo de calzado.

GRADO Y CALIBRE

PHOENIX 0,5 S	-	0,5 ± 0,05mm
PHOENIX 0,6 S	-	0,6 ± 0,05mm
PHOENIX 0,7 S	-	0,7 ± 0,05mm
PHOENIX 0,8 S	-	0,8 ± 0,05mm

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

COLOR



FIRMEZA



TEMP.DE ADHESIÓN



TIEMPO DE ADHESIÓN



ADHESIVO



TEMP. DE ACTIVACIÓN



PRESIÓN DE MOLDEO



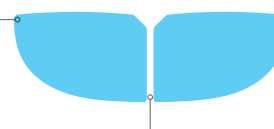
CORTE



Composición

PE

Laminado con poliéster no tejido en un lado.



EVA

Recubierto con adhesivo EVA.

RESINA

Núcleo de resinas (postconsumo 60%)

INFORMACIÓN ADICIONAL

Se puede cortar en cualquier dirección permitiendo un rendimiento de corte óptimo.

· El material permanece blando y manejable después de la activación, esto permite el perfecto moldeo de la pieza y la obtención de una excelente reproducción de la forma del molde sin arrugas.

· Para alcanzar la dureza final es necesario un mínimo de 24 horas.

Previamente es recomendable probar los puffs con los materiales a utilizar. Si se utilizan pieles grasas, pueden aparecer malas adherencias.