УДК 685.34.03

ИССЛЕДОВАНИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СОВРЕМЕННЫХ СИНТЕТИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ОБУВИ КЛЕЕВОГО МЕТОДА КРЕПЛЕНИЯ

Дорожкин А.В., студ., Пурдилова Н.С., студ., Максина З.Г., доц., Фурашова С.Л., доц.

Витебский государственный технологический университет, г. Витебск, Республика Беларусь

При производстве обуви наиболее широко используется клеевой метод крепления, поэтому важно при внедрении новых видов синтетических кож (СК) оценить прочность клеевых швов, соединяющих верх и низ обуви.

С этой целью для отдельных видов СК различных структур были образованны склейки с подошвенными термопластическими материалами (ТЭП) и с резиной «Кожволон». Образцы из СК подвергались обработке по двум вариантам: взъерашивание металлической щеткой с диаметром проволоки равной 0,25 мм и шлифованию абразивной лентой зернистостью 35. Образцы из резины «Кожволон» шлифовались, а из ТЭП – галогенировались. Обработка подошвенных образцов, последующее нанесение полиуретанового клея для первой и второй намазки как на образцы СК, так и на подошвенные образцы, режимы сушки клеевых пленок и последующие режимы их активации и прессования выполнялось по технологии ОАО «Красный Октябрь».

Испытание склеек на расслаивание выполнялось по ГОСТ 28966.1-91 с определением прочности при расслаивании gрасл в Н на 1 см клеевого шва. Экспериментальные значения gрасл сравнивалось с нормативными значениями 25 Н/см.

Как показали проведенные исследования для СК с покрытием под нубук арт. PU5432/3 целесообразно производить обработку шлифованием абразивным полотном зернистостью 35, т.к. в этом случае происходит адгезионное разрушение клеевого шва по межфазовой границе материала низа и клеевой пленки при gрасл в пределах от 27,6 Н/см до 50,2 Н/см, что выше нормативного значения.

В случае использования для верха обуви СК арт. PU4694 обработку затяжной кромки необходимо производить шлифованием. Этот вид обработки обеспечивает необходимую прочность склеивания с подошвами из резины «Кожволон» и ТЭП, т.к. gрасл колеблется в пределах от 56,0 Н/см до 71,6 Н/см. Но следует отметить, что механическая обработка приводит в данном случае к когезионному разрушению материала верха.

Синтетическую кожу с лаковым покрытием арт. M1614 не целесообразно использовать в качестве материала верха заготовки для изготовления обуви клеевого метода крепления, т.к. в склейках не обеспечивается нормативная прочность, и разрушение происходит с отслаиванием не только лицевого слоя СК, но и вспененного полимерного слоя.

Проведенные исследования показали возможность использования новых видов СК арт. PU4694 и арт. PU5432/3 для верха обуви клеевого метода крепления.