

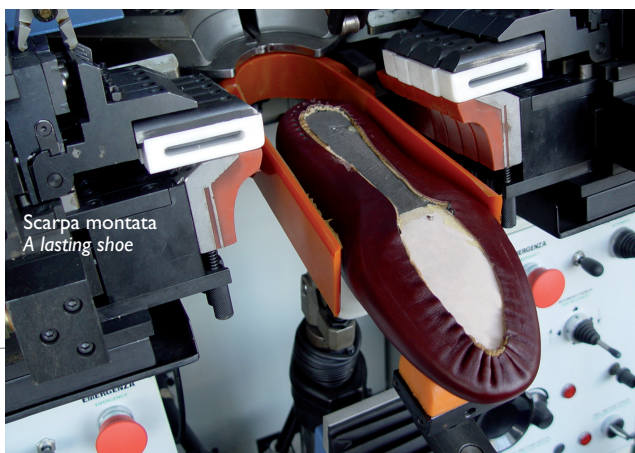
novità in casa SIPOL

Con l'avvio di una nuova linea di polimerizzazione di adesivi a base co-poliammide, l'azienda di Mortara rappresenta oggi un riferimento completamente integrato riguardo al segmento degli adesivi termoplastici da montaggio e da ripiegatura

A fianco delle oramai consolidate linee di produzione di adesivi co-poliestere, Sipol ha avviato, nella sede di Mortara, un nuovo impianto di polimerizzazione per la produzione di adesivi hot-melt su base co-poliammide. Un investimento con importanti ricadute sul calzaturiero, comparto al quale l'azienda appartiene per vocazione. Infatti, dopo aver sviluppato i co-poliesteri "tin free" della linea Technipol®, grazie all'introduzione delle "Green co-Polyamides" della linea Technipol® PA, Sipol è oggi in grado di proporre al settore la gamma completa e integrata di adesivi termoplastici: dal granulo di base per montaggio e ripiegatura al filo estruso per le operazioni di montaggio. L'investimento consente inoltre alla Società Italiana POLimeri di perseguire l'obiettivo della sostenibilità ambientale: le co-poliammidi Technipol® PA utilizzano per la quasi totalità (>80%) monomeri provenienti da fonti rinnovabili (biomasse di origine vegetale non destinate all'alimentazione umana).

"L'adesivo tradizionalmente utilizzato per la pelletteria e la calzatura - ci spiega Giorgio Dedè, Technical Sales Manager della Sipol - è la co-poliammide. Il co-poliestere, invece, è stato introdotto in un secondo tempo essenzialmente per ottenere un incremento di produttività. Chimicamente e fisicamente più cristallino, tale prodotto ha una presa più rapida che consente di montare nella stessa unità di tempo un maggior numero di paia di scarpe. Contrariamente alla co-poliammide, il co-poliestere non si incolla sul metallo caldo dell'iniettore, non brucia né carbonizza, riducendo così sensibilmente gli interventi di manutenzione sulla macchina. Detto questo, l'utilizzo della co-poliammide sulle macchine dotate di tracciatori consente, a mio avviso, non solo un'adesione migliore, ma anche un'elasticità e una leggerezza difficilmente raggiungibili con il co-poliestere. Un altro vantaggio riguarda l'estensione della superficie di incollaggio: poiché la co-poliammide ha un tempo di asciugatura leggermente superiore rispetto al co-poliestere, quando le lame chiudono e ripiegano la pelle della tomaia sul sottopiede, esse riescono a spalmare la colla su un'area leggermente maggiore, garantendo una tenuta più efficace e resistente".

www.sipol.com



With the launch of a new line for the polymerization of copolyamide adhesives, the Mortara-based company is now fully integrated with the thermoplastic polymers industry for lasting and folding.

Alongside the consolidated production lines of co-polyester adhesives, Sipol has started a new polymerization plant for the production of hot-melt co-polyamide adhesives in its headquarters in Mortara. An investment with significant impact on the footwear industry with whom the company has very strong ties. In fact, after having developed the "tin free" co-polyesters of the Technipol® line, thanks to the introduction of the "Green co-Polyamides" of the Technipol® PA line, Sipol can now offer the footwear industry the complete, integrated range of thermoplastic adhesives: from the basic granules for lasting and folding to the extruded rod cements for lasting operations. The investment also means that the "Società Italiana POLimeri" can pursue its goal of environmental sustainability: the Technipol® PA co-polyamides use monomers almost entirely (>80%) from renewable sources (biomass not destined to human consumption).

"The adhesive that is traditionally used for the leather and footwear industry - explains Giorgio Dedè, Technical Sales Manager of Sipol - is the co-polyamide. Co-polyester, on the other hand, was introduced later on essentially to increase the production yield. The co-polyester, which is more crystalline, has a quicker setting time so that a higher number of pairs of shoes can be lasted in the same unit of time. Unlike co-polyamides, the co-polyester does not adhere to the hot metal parts of the injector, it does not burn or carbonise, reducing significantly the maintenance on the lasting machine. Beside this, I believe that the use of co-polyamides on lasters fitted with tracers brings not only to a better adhesion, but also to a flexibility and lightness that are more difficult to obtain with co-polyesters.

Another advantage is the extension of the bonding surface: as co-polyamides have a slower setting time compared to co-polyesters, when the blades close and the upper is folded onto the innersole, the adhesive can be spread onto a slightly larger area guaranteeing a more efficient and resistant grip".

www.sipol.com