



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2014106919/05, 25.02.2014

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:  
20.12.2013 PL P.406614

(43) Дата публикации заявки: 27.08.2015 Бюл. № 24

Адрес для переписки:

111538, Москва, ул. Молдагуловой, д. 28, к. 3, кв.  
121, Каменной А.С.

(71) Заявитель(и):

**ЗАКЛАД ПРОДУКЦИИ ОБУВЯ  
"ЛЕМИГО" (PL)**

(72) Автор(ы):

**ГАРБАЧ Мирослав (PL)**(54) **СПОСОБ СОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ, ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ ВСПЕНЕННОГО СОПОЛИМЕРА ЭТИЛЕНА И ВИНИЛАЦЕТАТА (ЭВА) С ПОЛИУРЕТАНОМ**(57) **Формула изобретения**

1. Способ соединения элементов, изготовленных из вспененного сополимера этилена и винилацетата (ЭВА) с полиуретаном (ПУ), при этом поверхности соединяемого элемента, изготовленного из вспененного ЭВА (сополимер этилена и винилацетата), готовят путем механической обработки поверхностей и путем обезжиривания, отличающийся тем, что поверхности элемента, изготовленного из вспененного ЭВА (сополимер этилена и винилацетата), выдерживают при температуре 45-55°C, наносят активатор 2-бутанол, который отверждают действием УФ-излучения, а POLYOL GF 422 и полимер IZO GT 991 нагревают в течение 10-12 часов, при этом POLYOL нагревают до 70-80°C и смешивают с катализатором, а IZO нагревают до 65-75°C; затем компоненты перемешивают и наносят на поверхность элемента из ЭВА; полиуретановый клей наносят на поверхность, подлежащую соединению, и элемент подготовленный таким образом помещают в литьевую форму и заливают смесью POLY+CROS с температурой 51°C и ISO с температурой 43°C и формируют в течение 240 секунд.

2. Способ соединения элементов по п.1, отличающийся тем, что POLYOL GF 422 смешивают с катализатором GM 819 CROS. MOD. в соотношении 15:1.

3. Способ соединения элементов по п.1, отличающийся тем, что полиуретановый клей является смесью клея EVX 169 и активатора RFE в соотношении 1:40, разбавленной растворителем в пропорции 3:1.

4. Способ соединения элементов по п.1, отличающийся тем, что полиуретановый клей наносят на склеиваемую поверхность и выдерживают 1-4 часа перед заливкой элементов в литьевой форме.

5. Способ соединения элементов по п.1, отличающийся тем, что литьевые формы перед заливкой нагревают до температуры 45-50°C.

6. Способ соединения элементов по п.1, отличающийся тем, что отношение POLY+CROS к ISO равно 2:1.