

ยางพื้นรองเท้า (Shoe Sole)

ยางพื้นรองเท้าผลิตจากยางธรรมชาติ (natural rubber) หรือยางสังเคราะห์ (synthetic rubber) หรือยางธรรมชาติผสมยางสังเคราะห์ พื้นรองเท้าในปัจจุบันมีอยู่ 3 แบบ คือ พื้นยางแข็ง พื้นยางพองน้ำ และพื้นพีวีซี

ประเภทของยางพื้นรองเท้า

ยางพื้นรองเท้าแบ่งออกเป็น 2 ชั้นคุณภาพ (มอก. 749-2531)

1. ชั้นคุณภาพ 1 เหมาะสำหรับใช้ทำพื้นรองเท้าหุ้มส้นผู้ชาย
2. ชั้นคุณภาพ 2 เหมาะสำหรับใช้ทำพื้นรองเท้าผู้หญิง พื้นรองเท้าเด็ก รองเท้าแตะ และพื้นรองเท้าที่ใช้ในอาคาร

กระบวนการผลิต

เริ่มต้นจากการบดผสมยางกับสารเคมีด้วยเครื่องบดผสม (เครื่องบดผสมแบบสองลูกกลิ้ง หรือเครื่องบดผสมแบบปิด) เพื่อให้ยางและสารเคมีผสมเข้ากันที่อุณหภูมิประมาณ 110-120 °C หลังจากนั้นบ่มยางที่ผสมแล้วอย่างน้อย 16 ชั่วโมงก่อนการขึ้นรูป และทำการขึ้นรูปโดยใช้แม่พิมพ์แบบอัดหรือแม่พิมพ์แบบฉีด ซึ่งการใช้แม่พิมพ์แบบใดขึ้นอยู่กับลักษณะชิ้นงานที่ต้องการ เมื่อเสร็จแล้วทำการตัดชิ้นงานตามแบบที่ต้องการ



กระบวนการผลิตยางพื้นรองเท้า

มาตรฐาน

ตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ยางพื้นรองเท้า (มอก. 749-2531)

รายการที่ทดสอบ	เกณฑ์ที่กำหนด	
	ชั้นคุณภาพ 1	ชั้นคุณภาพ 2
1. ความหนาแน่น กรัมต่อลูกบาศก์เซนติเมตร ไม่เกิน	1.35	1.45
2. ความแข็ง IRHD ไม่น้อยกว่า	85	90
3. ความต้านแรงดึงขาดในแต่ละแนว เมกะพาสคาล ไม่น้อยกว่า	7.5	6.5
4. ความยืดที่จุดขาดในแต่ละแนว* ร้อยละ ไม่น้อยกว่า	175	160
5. ความยืดที่จุดขาดภายหลัง การบ่มแรง ร้อยละ ไม่น้อยกว่า	145	120
6. ความทนทานต่อการพียงอใน แนวรอบ ไม่น้อยกว่า	100,000	50,000
7. การสึกหรอ ลูกบาศก์เซนติเมตร ไม่เกิน	2	2

*หมายเหตุ ในแต่ละแนวหมายถึงในแนวนานและแนวขวางเครื่องรีดแผ่น

แหล่งอ้างอิง

<http://www.rubbercenter.org>