

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| NO. | MATERIAL | TEMPERATUR/ SUHU (°C)OVEN | KECEPATAN | HASIL BONDING |
| 1. | PVC | 80°C | 160rpm. | OK ( result test 3,0 – 3,4 kg/cm²) |
| 2. | PVC | 100°C | 180rpm. | REPAIR ( result test 2,6 – 3,0 kg/cm²) |
| 3. | PVC | 120°C | 200rpm. | REPAIR ( result test 2,3 – 2,8 kg/cm²) |
| 4. | MESH | 80°C | 160rpm. | REPAIR ( result test 2,6 – 3,0 kg/cm² ) |
| 5. | MESH | 100°C | 180rpm. | OK ( result test 3,0 – 3,4 kg/cm²) |
| 6. | MESH | 120°C | 200rpm. | REPAIR ( result test 2,3 – 2,8 kg/cm² ) |

Tabel merupakan pengujian hasil material dengan jenis PVC dan Mesh untuk sepatu menggunakan tiga variasi temperature / suhu oven dan kecepatan conveyor. standart pada uji tes bonding adalah minimal 3.0 kg/cm²

Pada uji kolom no.1 dengan temperature / suhu yang sesuai didapat hasil yang sesuai, karena material dan outsol rusak pada tekanan diatas 3.0 kg/cm².

Pada uji kolom no.2 dengan temperature / suhu yang tidak sesuai didapat hasil yang belum sesuai, karena pada tekanan sebelum mencapai 3.0 kg/cm² bahan sudah lepas/ rusak pada outsol.

Pada uji kolom no.3 dengan temperature / suhu yang tidak sesuai didapat hasil yang tidak sesuai karena pada tekanan sebelum mencapai 3.0 kg/cm² outsol dan *upper* rusak.

Pada uji kolom no.4 dengan material Mesh temperature / suhu didapat hasil yang belum sesuai, karena pada tekanan sebelum mencapai 3.0 kg/cm² sudah lepas outsol dari PVC.

Pada uji kolom no.5 dengan material mesh temperature / suhu didapat hasil yang sesuai, karena specimen rusak diatas tekanan 3.0 kg/cm².

Pada uji kolom no.6 dengan temperature / suhu didapat hasil tidak sesuai,karena , karena pada tekanan sebelum mencapai 3.0 kg/cm² sudah lepas outsol dari PVC dan rusak.