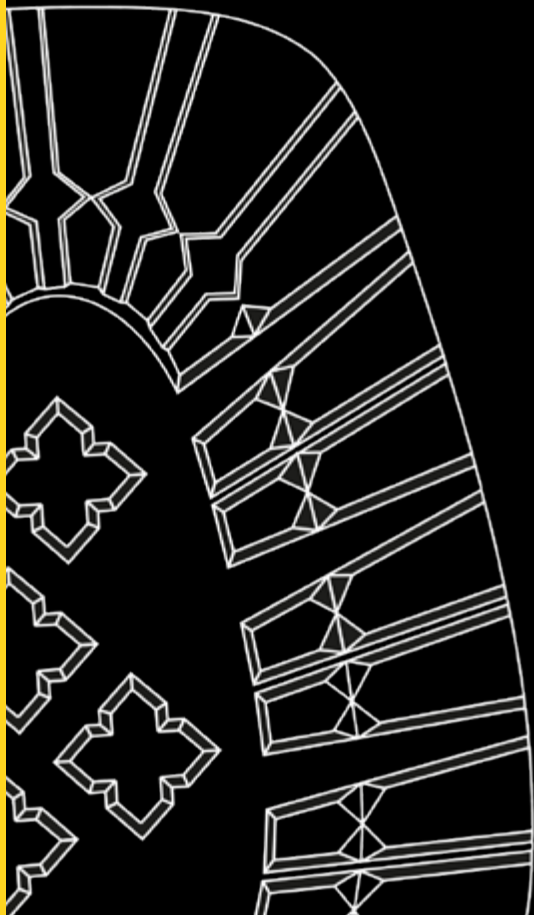


HOW TO ...



LITEBASE

THE PRACTICAL GUIDE





1. EINLEITUNG	3
2. SOHLEN	5
3. VERFAHREN	7
4. BIKE SHOES	11
5. TRAILRUNNING SHOES	21

1. EINLEITUNG



Mit Vibram Litebase werden die Stärke und das Gewicht der Sohle drastisch verringert, bei gleichbleibender Performance.

Im Vergleich zu herkömmlichen Outdoor-Sohlen wird die Stärke der Basis aus Gummi um 50% reduziert (je nach Sohlenmodell von 1.7 mm auf 0.5/0.9 mm). Das Gewicht der Sohle verringert sich dementsprechend um 30%.

Das Ergebnis ist eine leichte Sohle für professionelle Ansprüche mit denselben Merkmalen herkömmlicher Vibram-Sohlen, Grip, Traktion und Langlebigkeit bleiben unverändert.



UP TO
50%
SLIMMER

UP TO
30%
LIGHTER

PERFORMANCE
100%
UNCHANGED

BEST FOR

- Tail Running
- Approach
- Mountainbike
- Mountaineering
- Hiking
- Winter Urban/Hiking



2. SOHLEN



Vibram bietet 4 Sohlen für unterschiedliche Aktivitäten:

[ZEGALITE - SPEED STAR - FLOW GENIUS - NANGA]

VIBRAM ZEGALITE



TRAILRUNNING



VIBRAM SPEEDSTAR



CITYRUNNING





VIBRAM FLOW GENIUS



MOUNTAIN BIKING



VIBRAM NANGA



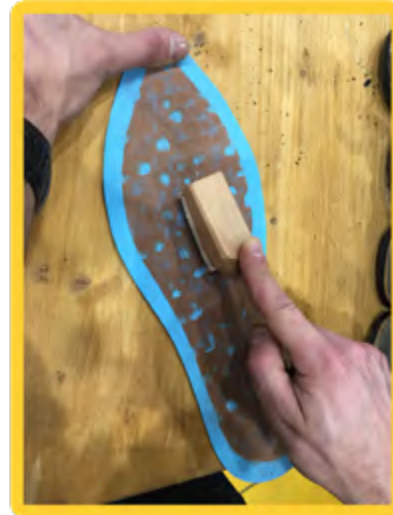
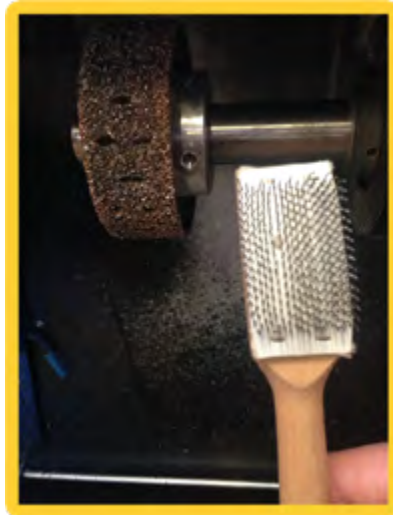
MOUNTAINEERING

3. VERFAHREN



Die Litebase-Technologie erfordert eine spezielle Bearbeitung, um maximale Performance zu bringen, deshalb haben wir alle einzelnen Schritte zusammengefasst.

1. Die Sohle mit einer Schleifscheibe (siehe Abbildung) oder mit Schleifpapier, Körnung 80 schleifen.



2. Dann die Metallbürste so einsetzen, dass das Nylon hervortritt und sich das Vorher- und Nach-Ergebnis wie unten abgebildet einstellt. (Dieser Verfahren gilt für alle Litebase-Sohlen)



VORHER

NACHHER

3. Verkleben mit Polyurethan-Klebstoff

Auf den geschliffene Sohle ein polychloropren für EVA primer + 9% härter auftragen und mindestens 20 Minuten ruhen lassen.

Dann den Klebstoff Polyurethan mit 9% härter auftragen und weitere 20 Minuten ruhen lassen.

Danach den Klebstoff auf der Oberfläche der Sohle mit der Heißluftpistole bei einer Temperatur von über 50°C reaktivieren.

Nun kann die Sohle auf die bereits vorbereitete Oberfläche (siehe Abschnitte 4 und 5) des Schuhs 30 Sekunden lang bei einem Druck von mindestens 1,5 bis 2,5 Bar aufgedrückt werden.

Bitte beachten, dass ein weiches Kissen verwendet werden muss, damit die gesamte Sohle auf dem EVA verklebt. Falls ein entsprechendes Kissen nicht zur Hand ist, verwenden Sie eine Platte Morflex (siehe untenstehende Abbildungen).



La San Crispino

NB. Da viele Zegalite-Sohlen auf Laufschuhen mit EVA oder anderen mikroporösen Materialien angebracht werden, darf der Anpressdruck 3 BAR nicht übersteigen, um den Cushioning-Effekt des Schuhs nicht zu beeinträchtigen.

Legende Klebstoff und Primer für Litebase sohlen

	FORESTALI	KLEBERTEK	RENIA
Primer Fur EVA	S411	CM12	Primer FUR EVA
Klebstoff Polyurethan	M329	8001	Syntic Total



4. BIKE SHOES



RICHTLINIEN FÜR DIE BESOHLUNG MIT DER FAHRRADSCHUHE

Die in diesem Dokument aufgeführten Richtlinien ergeben sich aus den Erkenntnissen, die wir aus der Besohlung der gängigsten Schuhe für das Enduro- und All-Mountain-Segment mit der Sohle Flow Genius LB037 gewonnen haben.



Die Sohle Flow Genius LB wurde mit dem Ziel entwickelt, eine Sohle mit für dieses Segment einzigartigen Merkmalen zu erhalten:

- Leichtigkeit
- Traktion auf weichem Gelände
- Griffigkeit auf nassem Stein
- Bereich um das Fenster für eine ideale Kraftübertragung auf das Pedal
- Problemloses Aufsetzen und Lösen bei Pedalen ohne Clip-Vorrichtung (SPD, Crank, Brothers, Time, HT, usw.)
- Bereich für die Positionierung des Fußes, wenn er auf dem Pedal aufliegt

Zur Minimierung des Gewichts und zur Vereinfachung der Anbringung auf Sohlen, die an Spitze und Absatz abgerundet sind, hat unsere Sohle im Bereich des Fensters eine Noppung von 7 mm Stärke (einschließlich der Gummiunterlage), die sich an den Enden auf 4,5/5 mm verringert.

Das bedeutet, dass der Schuhboden entsprechend vorbereitet werden muss, um einen Abstand von 7,5 mm zwischen dem Boden, an dem die Noppe befestigt wird, und der Oberfläche der Stollenberseite beizubehalten (Abbildung 2).



ABBILDUNG 2 - OPTIMALER ABSTAND ZWISCHEN DER STOLLENBERSEITE UND DEM BODEN, AUF DEM DIE NOPPE AUFLIEGT

Beim Verkleben können sich unter der Sohle Blasen wegen Lufteinschlüssen bilden, mit einem Schraubenzieher oder Spatel kann man die Gummiunterlage manuell zusammenpressen, sodass Fehler ausgeräumt werden und verhindert werden kann, dass sich die Verklebung löst oder Löcher in der Gummiunterlage entstehen (Abbildung 3).

Bei der Montage ist das Element, das die Positionierung der Sohle bedingt, das mittige Fenster, das mit der Position der Schienen zur Befestigung der Noppen der Automatikpedale übereinstimmen muss. Die rote Linie in Abbildung 4 zeigt die zentrale Position, die mit der zentralen Position der Schienen zur Einstellung der Position der Noppen übereinstimmen muss.



ABBILDUNG 3 – MASSNAHME ZUM BEHEBEN ETWAIGER LUFTEINSCHLÜSSE UNTER DER SOHLE



ABBILDUNG 4 – POSITIONIERUNG DES MITTIGEN FENSTERS

Für diese Anleitung wurden die gängigsten und bedeutendsten Schuhe aus dem All-Mountain-/Enduro-Segment herangezogen.

BEISPIELE VON INDIVIDUALISIERUNG

BEISPIEL 1: FLOW GENIUS AUF FIVETEN KESTREL LACE

Dieser Schuh hat im Inneren der Kunststoffplatte einen abgesenkten Schlitz und die Erfahrung hat gezeigt, dass man wie in Abbildung 5 eine Stufe von ca. 1 mm lassen sollte. Die Sohle kann geschliffen werden, wobei darauf zu achten ist, dass man den Gummirand rund um den Schuh ausspart (Abbildung 6), so dass zum Verkleben ein zusammenhängender Untergrund aus drei Materialien vorhanden ist: Gummi, Kunststoffplatte und EVA. Der Drop des Schuhs sollte beibehalten werden, um Drop und Absatz wie in Abbildung 7 nicht zu verändern. Abbildung 8 zeigt ein ideales Ergebnis der Besohlung, wobei die Sohle sowohl am Ballen als auch am Absatz gut zentriert ist.



ABBILDUNG 5 – 1 MM STUFE BEI FIVE TEN KESTREL LACE

CLEANER
FÜR NYLON

HALOGENIERUNG



PRIMER FÜR
EVA

ABBILDUNG 6 – BALLEN MIT VERBLEIBENDEN GUMMIRAND



ABBILDUNG 7 – SEITLICHES PROFIL MIT GUMMIRAND UND ZWISCHENSÖHLE BEINAHE IN ORIGINALSTÄRKE



ABBILDUNG 8 – OPTIMALES ERGEBNIS DER BESÖHLUNG EINES FIVE TEN KE-STREL

BEISPIEL 2: FLOW GENIUS AUFFIVETEN IMPACT

Der Schuh sollte gleichmäßig geschliffen werden, um die Zwischensole aus EVA, Abbildung 9, freizulegen und bis zur Kunststoffplatte, Abbildung 11, vorzudringen. Der Drop des Schuhs sollte möglichst unverändert bleiben, um einen Schuh zu erhalten, der auch beim Gehen bequem sitzt. Abbildung 10 zeigt eine übermäßige Schleifung im Fersenbereich.

CLEANER FÜR NYLON



ABBILDUNG 9 - ABBILDUNG 9 – OPTIMALES SCHLEIFUNG MIT FREILIEGENDEM EVA

PRIMER FÜR EVA



ABBILDUNG 10 – ÜBERMÄSSIGES SCHLEIFUNG AN DER FERSE. DAS IDEALE PROFIL SOLL DEN ORIGINAL-DROP DES SCHUHS MÖGLICHST BEIBEHALTEN

ABBILDUNG 11 – BÜNDIGE SCHLEIFUNG AN DER KUNSTSTOFFPLATTE



ZENTRIERUNG DER SOHLE VOR DEM VERKLEBEN

- 1) MARKIERUNG DER MITTE MIT EINEM STIFT
- 2) 4 MARKIERUNGEN ZUR ZENTRIERUNG DER SOHLE

ABBILDUNG 12 – OPTIMALE BESOHLUNG EINES FIVE TEN IMPACT



BEISPIEL 3: FLOW GENIUS AUF SHIMANO AM9

Nach dem Schleifen sind am Schuh die drei Materialien der Unterlage freigelegt: Gummi am Außenprofil und um die zentrale Kunststoffplatte, EVA im Kern und Kunststoffplatte im Vorderfußbereich (Abbildung 13). Beim Seitenprofil sollte der originale Drop des Schuhs möglichst beibehalten werden, Abbildung 14 hingegen zeigt eine übermäßige Schleifung dienen an der Ferse.

HALOGENIERUNG

CLEANER FÜR NYLON

Primer für EVA



ABBILDUNG 13 – SCHLEIFEN DES BALLENS, UM KUNSTSTOFFPLATTE, EVA UND GUMMI FREIZULEGEN



ABBILDUNG 14 – ÜBERMÄSSIGES SCHLEIFUNG DES SEITENPROFILS

BEISPIEL 4: FLOW GENIUS AUF SHIMANO ME7

Beim Schleifen werden nur zwei Materialien freigelegt: Gummi und Kunststoffplatte, um die Platte muss ein etwa 1 mm breiter Gummirand gelassen werden (Abbildung 15), das Seitenprofil behält den natürlichen Drop des Schuhs bei (Abbildung 16).

HALOGENIERUNG



CLEANER
FÜR NYLON

ABBILDUNG 15 – DURCH OPTIMALES SCHLEIFUNG WERDEN ZWEI MATERIALIEN FREIGELEGT: GUMMI UND KUNSTSTOFFPLATTE



ABBILDUNG 16 – SEITENPROFIL MIT ORIGINAL-DROP DES SCHUHS



ABBILDUNG 17 – OPTIMALE BESOHLUNG MIT RELATIV ENGEM GELENKBEREICH

BEISPIEL 5: FLOW GENIUS AUF SPECIALIZED 2FO CLIPLITE

Der Schuh ist relativ eng gebaut und bedarf deshalb einer Verengung im Gelenkbereich (Abbildung 20). Beim Schleifen der Unterlage werden drei Materialien freigelegt: Gummi am Außenrand, Kunststoffplatte am Vorderfuß und EVA am Rest des Ballens (Abbildung 18), das Seitenprofil muss dem

CLEANER FÜR NYLON

HALOGENIERUNG
(NUR AN DER
GUMMISPITZE DES
SCHUHS)

PRIMER FÜR EVA



ABBILDUNG 18 – OPTIMALES SCHLEIFUNG MIT TEILEN AUS EVA, GUMMI UND KUNSTSTOFF



ABBILDUNG 19 – SEITENPROFIL MIT ORIGINAL-DROP DES SCHUHS



ABBILDUNG 20 – OPTIMALE BESOHLUNG MIT DEUTLICHER VERENGUNG IM GELENKBEREICH

BEISPIEL 6: FLOW GENIUS AUF MAVIC CROSSMAX XL

Bei der Vorbereitung dieses Schuhs muss die konvexe Bauweise der Kunststoffplatte berücksichtigt werden (Abbildung 22). Das stärkere Vorstehen in der Mitte muss durch eine höhere Stärke der umliegenden Krone kompensiert werden. D.h. am Vorderfuß muss weniger geschliffen werden, vor allem aber gilt es, für eine gleichmäßige Ebenheit am Vorderfuß zu sorgen. Aus Abbildung 21 kann man die 3 Materialien entnehmen, die beim Schleifen freigelegt werden: Kunststoffplatte, Gummi und EVA.

Abbildung 23 zeigt das Seitenprofil, das auch im Bereich des Gelenks möglichst beibehalten werden muss, um den angedeuteten Absatz des Schuhs wiederzugeben.



ABBILDUNG 21 – OPTIMALES SCHLEIFUNG DER UNTERLAGE MIT GUMMI, EVA UND KUNSTSTOFFPLATTE



ABBILDUNG 22 – SCHLEIFEN DER PLATTE, WOBEI AUF DIE KONVEXE BAUWEISE DES BEREICHS ZU ACHTEN IST



ABBILDUNG 23 – SEITENPROFIL MIT ORIGINAL-DROP DES SCHUHS



ABBILDUNG 24 – OPTIMALE POSITIONIERUNG DER SOHLE

BEISPIEL 7: FLOW GENIUS AUF NORTHWAVE ENDURO MID

Die Besohlung dieses Schuhs erweist sich als besonders effizient, da sich die Struktur dafür eignet. Beim Schleifen der Unterlagen werden drei Materialien freigelegt: Gummi, EVA und Kunststoffplatte (Abbildung 25). Bleibt das Seitenprofil möglichst originalgetreu erhalten (Abbildung 26), kann die Wölbung unter dem Gelenk genutzt und das Auflegen auf das Pedal vereinfacht werden,



ABBILDUNG 25 – VORBEREITUNG DER UNTERLAGE DES SCHUHS MIT GUMMI, EVA UND KUNSTSTOFFPLATTE



ABBILDUNG 26 – SEITENPROFIL MIT BEIBEHALTUNG DES TYPISCHEN DROPS



ABBILDUNG 27 – ERGEBNIS DER BESOHLUNG

Klebstoff und Primer für diesen Mountainbike-Schuhe

	FORESTALI
Cleaner für Nylon	N433
Halogenierung	Halogen Mono 460
Primer für Eva	S411

5. TRAIL SHOES



Die in diesem Dokument enthaltenen Richtlinien sind das Ergebnis aller Hinweise, die durch das Zurücksetzen einiger der repräsentativsten Schuhe im Trailrunning-Segment mit Litebase-Sohlen erhalten wurden.



Figura 1 - Speed star LB061



Figura 2 - Zegalite LB042

Beispiele für Laufschuhe, die mit zwei Arten von Vibram Litebase-Sohlen geändert werden können

BEISPIEL 1: ZEGALITE AUF COLUMBIA-SCHUHE



Dieser Schuh hat eine Membrane, die den Vorderfuß schützt - grün dargestellt - diese Membrane darf während des Abnehmens des originalen Profils nicht mit dem Heißluftgerät beschädigt oder entfernt werden.

BEISPIEL 2 UND 3: ZEGALITE AUF SALOMON-SCHUHE

Wie auch in anderen Modellen - müssen Sie nach dem Entfernen des originalen Profils die Löcher im Keil mit Stücken aus ähnlichem EVA füllen, um einen stoßdämpfenden Effekt zu gewährleisten.



PRIMER FÜR EVA



BEISPIEL 4: ZEGALITE AUF HOKA UND BROOKS SCHUHE

Ohne Schutzmembranen oder Funktionsträger im Keil dürfen sie nicht auf die gleiche Weise



Auf dem Bild oben ist ein HOKA-Schuh mit originaler Sohle und einem Schuh mit entfernten Zwickeln zu sehen. Nach dem schleifen des Keils ist das Endergebnis wie bei den Brooks unten.

PRIMER FÜR EVA





PRIMER FÜR EVA



PRIMER FÜR EVA

HALOGENIERUNG

Zusammenfassend:

Die Schutzmembranen des Vorderfußes und / oder die Funktionselemente im Keil dürfen nicht aus dem Schuh entfernt werden; während die Löcher im Keil mit ähnlichem EVA gefüllt werden müssen.



INO8 (Rote Schuh) - Zeigt ein Funktionselement im Keil auf der gesamten Länge des Schuhs.

ALTRA (Blaue Schuh) - Zeigt eine Ferse, die nicht berührt werden sollte.

SAUCONY (grüner Keil) - Der Keil hat keine Membranen oder Funktionselemente. Seitliche Profil, die das Feinbearbeitung sehr langsam macht.

BEISPIEL 5: ZEGALITE AUF SCHUHE MIT FUNKTIONELLER UNTERSTÜTZUNG

Adidas Terrex



PRIMER FÜR EVA

CLEANER FÜR NYLON

Asics



HALOGENIERUNG

PRIMER FÜR EVA

Tipps:

Denken Sie daran, die ursprüngliche Form der Sohlenspitze beizubehalten, um sicherzustellen, dass Sie die perfekte Form der Vibram Litebase-Sohle erhalten, wie im Bild dieses Salomon Speed Cross gezeigt.



Klebstoff und Primer für diesen Trailrunning-Schuhe

	FORESTALI
Cleaner für Nylon	N433
Halogenierung	Halogen Mono 460
Primer für Eva	S411

