

SONDERAUSGABE 2022

AUF SCHRITT & TRITT

Die **nora**® News

Weltneuheit:
nora®
Lunatec fusion

Individuelle Einlagen
ohne Klebstoff fertigen



Umfassend zertifiziert
im Sinne der MDR

Eine echte Innovation
aus Weinheim



nora®
by **Interface**®

www.nora-material.de

INHALT

NORA NEWS Sonderausgabe



www.youtube.com/norashoecomponents



www.facebook.com/norasystems

- 4 WELTNEUHEIT: NORA LUNATEC FUSION FÜR EINE VERBINDUNG KOMPLETT OHNE KLEBSTOFF
- 6 DAS PRINZIP DER VERBINDUNG
- 7 DIE VERARBEITUNG IST DENKBAR EINFACH
- 9 UMFASSEND ZERTIFIZIERT
- 11 ANWENDUNGSBEISPIELE WEICHPOLSTEREINLAGE
- 14 LUNATEC FUSION 20 UND 50 ERGÄNZEN DAS SORTIMENT
- 15 ANWENDUNGSBEISPIEL DIABETESADAPTIERTE FUSSBETTUNG
- 16 INTERESSANTE PRODUKTAUSFÜHRUNGEN
- 17 WIR STELLEN VOR: MIKE JAKOB
- 18 WIR STELLEN VOR: SIMONE HOFMANN
- 19 MESSETERMINE

IMPRESSUM

nora systems GmbH
EVA solutions for health und industry
Höhnerweg 2-4
69469 Weinheim

Geschäftsführung:
Robert Heeres
Anton van Keken

Aufsichtsratsvorsitz:
Nigel Stansfield

Registergericht
Amtsgericht Mannheim
Sitz Weinheim

Handelsregisternummer
HRB 703230

Umsatzsteueridentifikations-
nummer DE 814903283

KONTAKT REDAKTION

Tel.: +49 (6201) 80-5498
Fax: +49 (6201) 88-4683
E-Mail: redaktion@nora.com
www.nora-material.de

KONZEPTION & GESTALTUNG

Laut und Schoen GmbH
Agentur für Marketing und Design
Hanauer Landstraße 48 A
60314 Frankfurt am Main
Tel: +49 (0)69 48 000 73 00
wirsind@lautundschoen.de

DRUCK

wörmann PRODUCTION CONSULT
Max Wörmann
Hauptstraße 85
68259 Mannheim
Tel: 0621-44588208
mail@wp-consult.eu

BILDQUELENNACHWEIS

Titelbild: Shutterstock 566057479
Urheberrecht: Photobank.kiev.ua

Seite 6: Shutterstock 523709863
Urheberrecht: agsandrew

Seite 8: Shutterstock 724074481
Urheberrecht: Jon Olmstead

Irrtümer sowie Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Für Richtigkeit, Vollständigkeit und Genauigkeit der Angaben wird keine Gewähr übernommen. Die Produktabbildungen in diesem Dokument können vom Original abweichen. Dieses Dokument stellt kein vertragliches Angebot dar und dient lediglich der unverbindlichen Information.

Vorwort



Eric Spenger
Vertriebsleiter Deutschland

Wenn Sie diese Sonderausgabe „Auf Schritt & Tritt“ in den Händen halten, haben wir uns vielleicht schon auf der ersten Branchenmesse in Leipzig wiedergesehen. Falls nicht, können wir das hoffentlich im Oktober 2022 auf der OST Messe in Köln nachholen.

Diese Ausgabe ist für unser Team eine sehr besondere, denn wir haben lange Zeit darauf hingearbeitet, Ihnen wieder einmal eine echte Innovation aus Weinheim zu präsentieren. Vor etwa 15 Jahren haben unsere Entwickler die effizienten Verbundplatten Lunatec combi zur Marktreife gebracht und heute gehen wir noch einen Schritt weiter. Statt verschiedene Schichten für die

Sandwichbauweise bereits im Herstellungsprozess festzulegen, haben wir ein Sortiment an EVA Materialien entwickelt, das sich komplett klebstofffrei miteinander verbindet.

Jetzt können Sie wählen, welche Materialien Sie in einem Arbeitsschritt, ohne den Einsatz von Klebstoff, zu einer Einlage oder Fußbettung verbinden wollen. Und damit ist auch keine Klebstoffkaschierung gemeint, sondern eine echte Materialentwicklung, die die Verbindung erst beim Tiefziehvorgang eingeht und anschließend dauerhaft und ohne störende Klebstoffstellen verbunden bleibt.

Lunatec fusion könnte den Werkstattalltag und die Fertigungsprozesse von Fußbettungen und Einlagen revolutionieren. Und weil diese Weltneuheit so besonders und einzigartig ist, haben wir ihr diese Sonderausgabe gewidmet.

Wir hoffen, Sie finden dieses Thema genauso spannend wie wir, können von der Kosten- und Zeitersparnis der neuen Arbeitsweise profitieren und wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen dieser Ausgabe.

Herzliche Grüße
Ihr

A handwritten signature in black ink that reads "Eric Spenger". The signature is stylized and fluid.

Weltneuheit aus Weinheim:



EVA Material nora® Lunatec fusion für eine Verbindung komplett ohne Klebstoff

Lunatec fusion ist eine Weltneuheit im Bereich der EVA Materialien, die eine zuverlässige und dauerhafte Verbindung ohne die Zugabe von Klebstoff eingehen. Die neuartigen Materialien verbinden sich während der thermoplastischen Verformung ausschließlich durch die Faktoren Wärme, Zeit und Druck miteinander und fusionieren zu einer dauerhaften Verbindung.

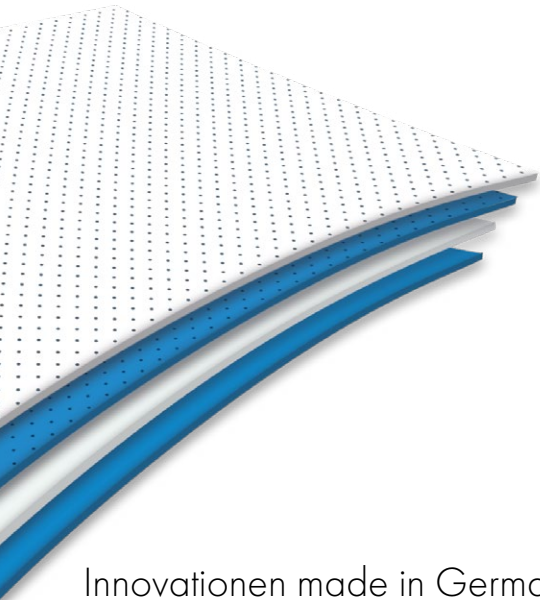
Diese Innovation könnte den Werkstattalltag und die Fertigungsprozesse von Fußbettungen und Einlagen revolutionieren, denn es ist uns gelungen EVA Materialien zu entwickeln, die sich **ganz ohne Klebstoff** oder Klebstoffkaschierung miteinander verbinden.



Lunatec fusion 30 (ca. 30 Shore A) und **Lunatec fusion 40** (ca. 40 Shore A) sind der erste Schritt zu einer neuen, zeitgemäßen Arbeitsweise, die ein Arbeiten ohne Klebstoff ermöglicht. Neben wertvoller **Zeit- und Kostenersparnis** ist dies vor allem aus Gesundheits- und Umweltaspekten interessant. Die EVA Materialien verbinden sich während der herkömmlichen Verarbeitungsweise unmittelbar, ohne Klebstoff oder aufgebrauchte Zwischenschicht, miteinander.

„In vielen OST Werkstätten herrscht ein hoher Zeit- und Kostendruck und gleichzeitig wächst der Anspruch an eine besonders nachhaltige und gesunde Arbeitsweise.“ erklärt Mike Jakob, selbst OSM und Anwendungstechniker der nora systems in Weinheim. „Dass sich Einlagen aus verschiedenen Shore-Härten komplett ohne Klebstoff und in einem einzigen Tiefziehvorgang fertigen lassen und dauerhaft verbunden bleiben, ist ein echter Meilenstein für eine schnelle und saubere Arbeitsweise.“





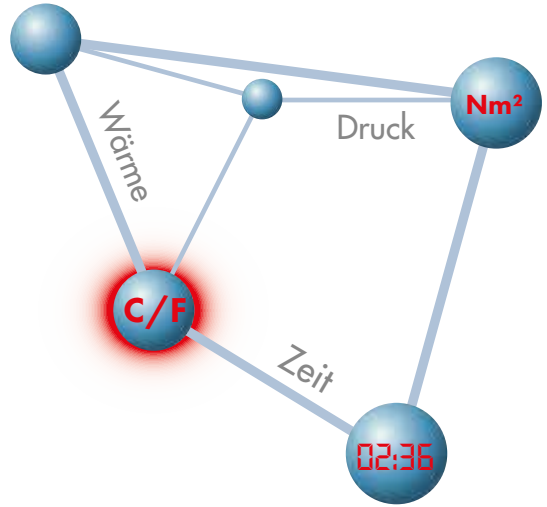
Flexible Sandwichbauweise ohne Klebstoff

Die Rezeptur dieser speziellen EVA Materialien stellte die Weinheimer Entwicklungsabteilung vor eine besondere Herausforderung. „Das Ergebnis jahrelanger Entwicklungsarbeit ist ein EVA, das es ermöglicht, orthopädische **Einlagen in Sandwichbauweise** anzufertigen, ohne mit Klebstoff arbeiten zu müssen.“ erklärt Jürgen Schmitt, maßgeblicher Entwickler dieser Weltneuheit.

Wärme und Druck reichen aus, mehrere Materialien, in einem einzigen Schritt, während der Verarbeitung dauerhaft zu verbinden.

Innovationen made in Germany

Als Erfinder der vulkanisierten Verbundplatten **Lunatec combi**, gehen wir mit dieser Entwicklung noch einen Schritt weiter. Während bei den Verbundplatten die Auswahl der Schichten bereits im Herstellungsprozess erfolgt und vordefiniert ist, wird mit **Lunatec fusion** die flexible Auswahl der Materialien für die klassische Sandwichbauweise oder den individuellen Aufbau zurück in die Werkstatt verlagert. Und trotzdem ist ein schnelles Arbeiten, mit enormer Zeit- und Kostensparnis, komplett ohne Klebstoff, möglich. Die zugeschnittenen Einzelmaterialien können in kürzerer Zeit nebeneinander im Ofen erwärmt und direkt auf dem Leisten im Vakuumtiefziehgerät angeformt werden.



Das Prinzip der Verbindung ohne Klebstoff ist gleichermaßen simpel wie komplex

Das Prinzip der „Verschmelzung“ auf EVA-Basis ist in der Industrie und dem Handwerk auch von lösemittelfreien Schmelzklebstoffen bekannt. Das EVA-Polymer gibt hierbei Stabilität und sorgt für eine optimale Verbindung.

Und so ähnlich funktioniert es auch bei Lunatec fusion: Die erwärmten Materialien verbinden sich während der Abkühlphase unter Druck fest miteinander.

Haben sich die Materialien einmal miteinander verbunden, wird es beim Trennungsversuch eher zu einem Materialbruch kommen, als dass sich die abgekühlten Schichten voneinander lösen. Dies wurde mit der Prüfung des Schälwiderstands nach DIN EN 1392 nachgewiesen. Das bedeutet, dass die entstandene Verbindung sogar eine höhere Festigkeit aufweist als das Material selbst.





Die Verarbeitung ist denkbar einfach

„Lunatec fusion wurde bereits umfassend von erfahrenen Verarbeitern des Orthopädienschuhmacher-Handwerks getestet, die vor allem von der enormen Zeiteinsparung fasziniert waren, die ein Arbeiten komplett ohne Klebstoff bedeutet.“ erläutert Mike Jakob und erklärt die Arbeitsweise „Die Anfertigung einer Einlage ist denkbar einfach: Die Materialien werden ausgeschnitten und in den Kontaktbereichen angeraut, bei ca. 130°C im Ofen erwärmt, in einem Schritt auf den Leisten aufgelegt und unter ausreichend Druck tiefgezogen. Nach der Abkühlphase in Form schleifen und fertig ist die Einlage.“

Einen Verarbeitungshinweis gilt es zu beachten: Da vulkanisierte EVA Platten grundsätzlich aus hygienisch geschlossenen Zellen bestehen, funktioniert der Prozess optimal, wenn ein **perforiertes Material** verwendet wird und die zugeschnittenen Materialien vor der Verarbeitung durch Schleifen **angeraut** werden. Dadurch wird die Oberfläche für eine vollflächige Verbindung vergrößert.

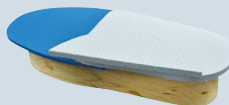
Ein gewohnter Arbeitsschritt, um auch bei der herkömmlichen Einlagenfertigung eine bessere Verbindung zu erreichen und Luft einschließen zu vermeiden.

Und so einfach geht's...

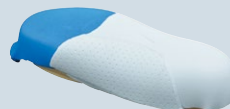
1. Ausschneiden und Kontaktbereiche anrauen



2. Erwärmen und in einem Schritt auf den Leisten legen



3. Tiefziehen, fest andrücken und abkühlen lassen



4. In Form schleifen und fertig ist die Einlage



Das bedeutet im OSM Praxisalltag:

Enorme Zeit- und Kostenersparnis sowie ein sauberes und schnelles, umweltfreundliches und gesundes Arbeiten, ganz ohne Klebstoff. Das Einstreichen mit Klebstoff, Verschmutzungen, spätere Verfärbungen, spürbare Verhärtungen und die langen Ablüft- und Trocknungszeiten entfallen. Die Einlage ist **sofort** nach dem Abkühlen einsatzbereit.

Neben verschiedenen Materialschichten können auch weitere **Materialzuschnitte** (z.B. für Verstärkungen im Längsgewölbe) flexibel aufgelegt und in einem einzigen Tiefziehvorgang miteinander verbunden werden.

nora® Lunatec fusion 30

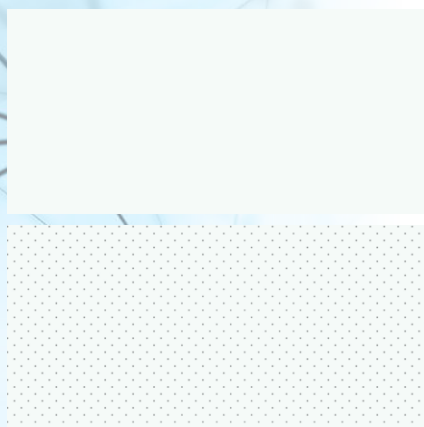
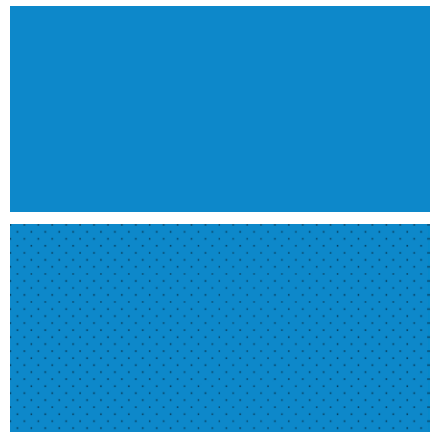
EVA Leichtzellplatten, glatt und perforiert, randbeschlagen

Härte: ca. 30 Shore A
Dichte: ca. 0,17 g/cm³
Format: ca. 1000 x 700 mm

▼ Glatt		▼ Perforiert	
Farbe: 378 blau	Dicken: 2 3 4 6 mm	Farbe: 378 blau	Dicken: 2 4 mm

Eigenschaften:

leicht, formstabil, flexibel und elastisch, gutes Rückstellvermögen, hoher Gehkomfort. Vegan und frei von Latex. Thermisch formbar bei ca. 130°C. Vollständig hygienisch abwaschbar und desinfizierbar aufgrund von geschlossener Zellstruktur.



nora® Lunatec fusion 40

EVA Leichtzellplatten, glatt und perforiert, randbeschlagen

Härte: ca. 40 Shore A
Dichte: ca. 0,22 g/cm³
Format: ca. 1040 x 625 mm

▼ Glatt		▼ Perforiert	
Farbe: 09 weiß	Dicken: 4 8 12 mm	Farbe: 09 weiß	Dicken: 4 8 mm

Eigenschaften:

leicht, formstabil, flexibel und elastisch, gutes Rückstellvermögen, hoher Gehkomfort. Vegan und frei von Latex. Thermisch formbar bei ca. 130°C. Vollständig hygienisch abwaschbar und desinfizierbar aufgrund von geschlossener Zellstruktur.

Lunatec fusion 30 und **Lunatec fusion 40** sind übrigens nur der erste Schritt. Das Sortiment wird mit **Lunatec fusion 20** um ein weicheres Polstermaterial (ca. 20 Shore A) und mit **Lunatec fusion 50** um ein härteres Aufbaumaterial (ca. 50 Shore A) ergänzt. Lesen Sie auf Seite 14 mehr darüber...

Umfassend zertifiziert

Nicht erst mit Geltungsbeginn der MDR haben wir uns mit den neuen Herausforderungen an sichere Materialien, made in Germany, auseinandergesetzt. Aber seit dem haben wir einmal mehr sichergestellt, dass Verarbeiter:innen mit unseren Materialien immer „auf der sicheren Seite“ sind.

Denn als deutscher Hersteller tragen wir eine besondere Verantwortung für verlässliche Qualität, innovative Produktentwicklungen, praxisgerechte Vielfalt und größtmögliche Sicherheit. Die Zertifizierung nach ISO 9001:2015 gewährleistet als Basis die konstante Qualität unserer Produkte.

Permanente interne Qualitätskontrollen werden durch umfassende externe Prüfungen und Zertifizierungen ergänzt, für eine Qualitätssicherung ohne Kompromisse, weit über die gesetzlichen Anforderungen hinaus.

Lunatec fusion ist ...

- gemäß MDR VO EU 2017/745 frei von toxikologisch bedenklichen und karzinogenen Inhaltsstoffen
- für die Verarbeitung zu Medizinprodukten der Klasse 1 geeignet
- SG Schadstoffgeprüft durch das PFI
- auf dermatologische Hautverträglichkeit durch das Institut Dermatest geprüft
- frei von Phthalaten und Latex
- ausschließlich aus veganen Inhaltsstoffen
- vollständig & hygienisch abwasch- und desinfizierbar aufgrund der geschlossenzelligen Materialstruktur und Oberfläche. Dies minimiert das Risiko einer Gesundheits-Gefährdung durch anhaftende Keime und Bakterien.

Die entsprechende Unbedenklichkeitserklärung sowie das ISO 9001:2015 Zertifikat können Sie sich auf www.nora-material.de herunterladen. Auf Anfrage stellen wir Ihnen außerdem das SG Zertifikat, das dermatologische Gutachten sowie die Biologische Risikobewertung von Medizinprodukten zur Verfügung.





Vorteile und Verarbeitungshinweise auf einen Blick

Die Vorteile liegen auf der Hand:

- enorme Zeit- und Kostenersparnis
- sauberes, schnelles und gesundes Arbeiten
- Einstreichen mit Klebstoff entfällt
- keine Verfärbungen und Verhärtungen
- keine Verschmutzung durch Klebstoff
- keine langen Ablüft- und Trocknungszeiten
- sofort nach dem Abkühlen einsatzbereit

Für eine sichere Verbindung bitte beachten:

- glatte Materialien anrauen
- ein perforiertes Material verwenden
- Einstellung des Ofens: 130° C
- empfohlene Zeiten einhalten
- auf ausreichend Druck der Tiefziehmatte achten und fest andrücken
- Faustformel: Aufwärmzeit x 2 = optimale Abkühlzeit

Empfohlene Verarbeitungszeiten für Lunatec fusion 30 und Lunatec fusion 40

Materialdicke	Aufwärmzeit	Abkühlzeit
2 mm	45 Sekunden	1,5 Minuten
3 mm	1 Minute	2 Minuten
4 mm	2 Minuten	4 Minuten
6 mm	3 Minuten	6 Minuten
8 mm	4 Minuten	8 Minuten
12 mm	6 Minuten	12 Minuten

Bei perforierten Materialien kann die Aufwärmzeit um ca. ein Drittel verkürzt werden, da sich die Wärme schneller im Material verteilt.

Für Besuchstermine zur Vorstellung der Materialien oder Schulungstermine und Workshops, sprechen Sie bitte unsere Anwendungstechniker an:

Nord- und Ostdeutschland
Denis Meussling
 Mobil: +49 173 3476144
 E-Mail: denis.meussling@nora.com

Nord- und Westdeutschland
Olaf Langner
 Mobil: +49 173 3281316
 E-Mail: olaf.langner@nora.com

Baden, Rheinland-Pfalz, Saarland, Südhessen
Mike Jakob
 Mobil: +49 172 6382099
 E-Mail: mike.jakob@nora.com

Süddeutschland, Österreich und Schweiz
Stephan Bier
 Mobil: +49 172 6378779
 E-Mail: stephan.bier@nora.com

► Weichpolstereinlage mit perforierter Decke



Lunatec fusion 30 perforiert

Dicke: 4 mm

Funktion: Basis und Polsterschicht der langsohligen Weichbettung



Lunatec fusion 40 glatt

Dicke: 8 mm

Funktion: Stabilisierung im Rückfußbereich

1. Anrauen und Erwärmen

Beide Materialien in den Kontaktbereichen **anrauen**, die Rückfußstabilisierung keilförmig anschleifen und anschließend bei 130°C im Ofen erwärmen.

Aufwärmzeiten:

8 mm ca. 4 Minuten

4 mm ca. 1,5 Minuten

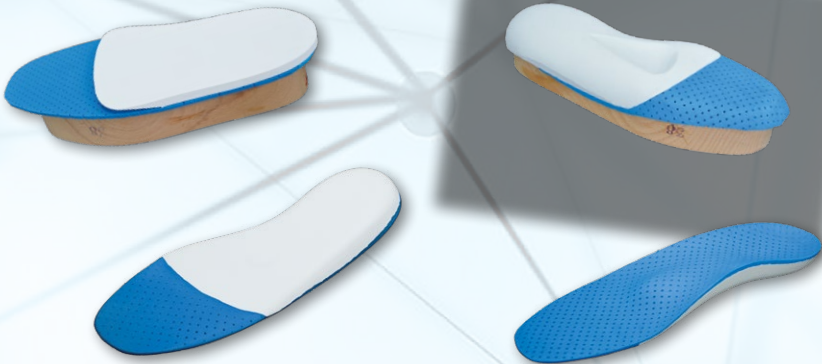
2. Tiefziehen und Abkühlen lassen

Materialien auf den Leisten legen, tiefziehen und auf ausreichend Druck der Tiefziehmatte achten. Während des Tiefziehvorgangs das Material fest andrücken, um Luftpinschlüsse zu vermeiden.

Abkühlzeit: ca. 8 Minuten

3. Schleifen

Einlagen in Form schleifen.



Tipp: Je nach Versorgung kann auch ein thermoplastischer Versteifungsstoff (EVA-basierend) zwischen den Schichten angebracht werden, z.B. für höheres Körpergewicht oder bei starken Belastungen.

► Weichpolstereinlage mit Stabilisierung im Längsgewölbe



Lunatec fusion 30 glatt

Dicke: 6 mm

Funktion: Vorfußpolster



Lunatec fusion 40 glatt

Dicke: 8 mm

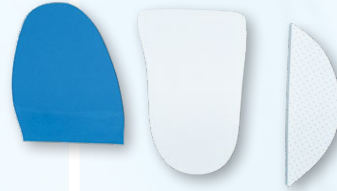
Funktion: Stabilisierung im Rückfußbereich



Lunatec fusion 40 perforiert

Dicke: 8 mm

Funktion: Stabilisierung bei hohem Längsgewölbe



1. Anrauen und Erwärmen

Lunatec fusion 30 im Kontaktbereich gut ausschleifen und **Lunatec fusion 40** (glatt) keilförmig schleifen, um Kanten zu vermeiden und anschließend bei 130°C im Ofen **erwärmen**.

Aufwärmzeiten:

8 mm ca. 4 Minuten

(perforiertes Material etwas kürzer)

6 mm ca. 3 Minuten

2. Tiefziehen und Abkühlen lassen

Alle Materialien korrekt positioniert auf den Leisten legen, tiefziehen und auf ausreichend Druck der Tiefziehmatte achten. Während des Tiefziehvorgangs das Material fest andrücken, um Lufteinschlüsse zu vermeiden.

Abkühlzeit: ca. 8-10 Minuten

3. Schleifen

Einlagen in Form schleifen.



i



In diesem Anwendungsbeispiel werden drei Materialzuschnitte in einem einzigen Tiefziehvorgang miteinander verbunden. Das spart wertvolle Zeit. Die Einlage ist direkt nach dem Abkühlen einsatzbereit.

► Weichpolstereinlage mit glatter Decke



Lunatec fusion 30 glatt

Dicke: 4 mm

Funktion: Basis und Polsterschicht der langsohligen Weichbettung



Lunatec fusion 40 perforiert

Dicke: 8 mm

Funktion: Stabilisierung im Rückfußbereich

1. Anrauen und Erwärmen

Beide Materialien in den Kontaktbereichen **anrauen**, die Rückfußstabilisierung keilförmig anschleifen und anschließend bei 130°C im Ofen **erwärmen**.

Aufwärmzeiten:

8 mm knapp 4 Minuten
4 mm ca. 2 Minuten

2. Tiefziehen und Abkühlen lassen

Materialien auf den Leisten legen, tiefziehen und auf ausreichend Druck der Tiefziehmatte achten. Während des Tiefziehvorgangs das Material fest andrücken, um Luftpneinschlüsse zu vermeiden.

Abkühlzeit: ca. 8-10 Minuten

3. Schleifen

Einlagen in Form schleifen.



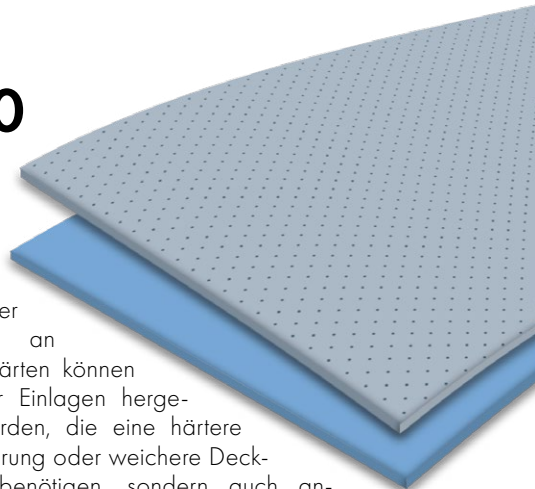
Tipp: Die optimale Abkühlzeit richtet sich nach der Gesamtdicke der Einlage und ob z.B. perforierte Materialien verwendet wurden. Außerdem zählen hier Erfahrungswerte und eingesetzte Kühlsysteme.

Lunatec fusion 20 und 50 ergänzen das Sortiment

Mit **Lunatec fusion 30** und **Lunatec fusion 40** sind wir gestartet und es wurde schnell klar, dass weitere Ausführungen benötigt werden, um die Arbeitsweise in der Praxis tatsächlich umzustellen und vielfältige Versorgungen ohne Klebstoff anfertigen zu können.

Also haben wir die Entwicklung weiterer Materialversionen intensiviert und zwei Varianten zur Marktreife gebracht, die das Sortiment optimal ergänzen: das bettende Polstermaterial **Lunatec fusion 20** (ca. 20 Shore A) und das stabilisierende Aufbaumaterial **Lunatec fusion 50** (ca. 50 Shore A).

Mit dieser Auswahl an Shore-Härten können nicht nur Einlagen hergestellt werden, die eine härtere Stabilisierung oder weichere Deckschicht benötigen, sondern auch anspruchsvollere orthopädische Versorgungen wie eine **diabetesadaptierte Fußbettung** im klassischen Sandwichverfahren. Denn grundsätzlich ändert sich an der klassischen Anfertigung von Einlagen und Fußbettungen nichts, wir ermöglichen nur die effiziente Anfertigung ohne den Einsatz von Klebstoff



Sporteinlage (formstabil und komfortabel)



Lunatec fusion 30 perforiert

Dicke: 4 mm

Funktion: dauerelastische Polsterschicht



Lunatec fusion 50 glatt

Dicke: 8 mm

Funktion: hohe Formstabilität



1. Anrauen und Erwärmen

Beide Materialien anrauen und anschließend bei 130°C im Ofen erwärmen.

Aufwärmzeiten:

8 mm ca. 4 Minuten

4 mm ca. 2 Minuten

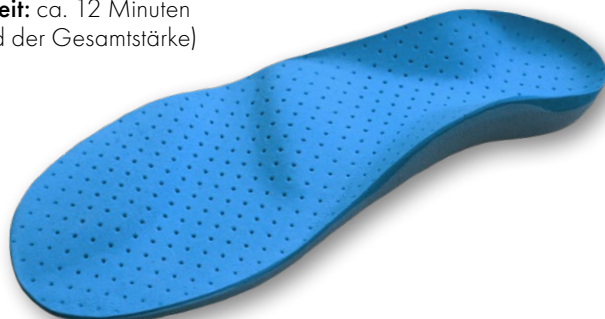
2. Tiefziehen und Abkühlen lassen

Materialien auf den Leisten legen, tiefziehen, dabei auf ausreichend Druck der Tiefziehmatte achten und das Material für eine optimale Anformung gut andrücken.

Abkühlzeit: ca. 12 Minuten
(aufgrund der Gesamtstärke)

3. Schleifen

Einlagen in Form schleifen.



► Diabetesadaptierte Fußbettung



Lunatic fusion 20 glatt

Dicke: 4 mm
Funktion: bettend



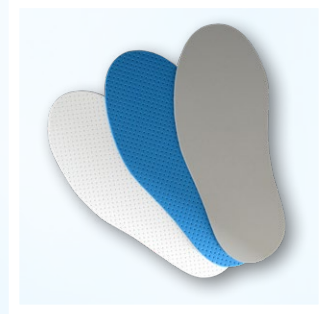
Lunatic fusion 30 perforiert

Dicke: 4 mm
Funktion: dauerelastisch



Lunatic fusion 40 perforiert

Dicke: 8 mm
Funktion: stabilisierend



1. Anrauen und Erwärmen

Das glatte Material anrauen und anschließend alle Materialien bei 130°C im Ofen erwärmen. Da das 8 mm perforierte Material schnell durchgewärmt ist, können nach einer Minute die 4 mm Materialien dazu gelegt werden.

Aufwärmzeiten:

8 mm ca. 3 Minuten
4 mm ca. 2 Minuten

2. Tiefziehen und Abkühlen lassen

Alle Materialien auf dem Leisten platzieren, tiefziehen, dabei auf ausreichend Druck der Tiefziehmatte achten. Während des Tiefziehvorgangs das Material fest andrücken, um Luft einschüsse zu vermeiden.

Abkühlzeit: ca. 16 Minuten
(aufgrund der Gesamtstärke)

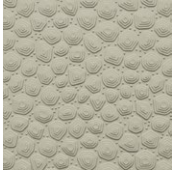
3. Schleifen

Fußbettung in Form schleifen



Sollte es in Einzelfällen notwendig sein mit weiteren Ausführungen wie z.B. Lunastik, Lunasoft AL oder Lunalight A zu arbeiten, können diese jederzeit, wie gewohnt, mit Lunatic fusion Materialien verklebt werden.

Warum Sie mit diesen Produktausführungen arbeiten sollten...



Astro Geo

Mit **Astro Star** haben Sie sicherlich im Laufe der Jahre schon oft gearbeitet. Aber haben Sie auch schon die beiden neueren **Profile 110 Geo** und **111 Sunflower** ausprobiert? Sie stehen den Eigenschaften der bewährten **Astro Star** Qualität in nichts nach, präsentieren sich aber in modernen, zeitgemäßen mehrstufigen Profilen und Farben.



Astro Sunflower

Die Vorteile dieser beiden Profilierungen sind auf den ersten Blick ersichtlich: durch die „positive“ Art der Profilgestaltung können sich Schmutz und kleine Steinchen kaum festsetzen und das Profil läuft sich in beiden Fällen auf mehreren Ebenen ab, so dass die guten Auftrittseigenschaften lange erhalten bleiben. Beide Profile (Härte: ca. 50 Shore A, Dichte ca. 0,65 g/cm³) gibt es in zahlreichen Farben und Dicken.



Lunatec CAD 30 Fräsmaterial

Das Fräsmaterial **Lunatec CAD 30** ist eine EVA Leichtzelleplatte mit einer Härte von ca. 30 Shore A und einer Dichte von ca. 0,15 g/m³. Mit dieser Materialvariante können samtweiche Fräseinlagen gefertigt werden, die keine zusätzliche Decke benötigen. Die geschlossene Materialstruktur ist hygienisch abwasch- und desinfizierbar. Die **Farbe 80 anthrazit** gibt dem weichen und sehr elastischen Fräsmaterial eine edle, zurückhaltende Anmutung und ist damit auch für Sandalen und offene Schuhe optimal geeignet. Das Fräsmaterial ist in den Dicken 30 oder 35 mm erhältlich, das randbeschlagene Plattenformat beträgt ca. 1.100 x 700 mm oder zur besseren wirtschaftlichen Ausnutzung ca. 1.400 x 1.100 mm.



Lunalastik in schwarz

Lunalastik in der **Farbe 81 schwarz**, ist kein wirklich neues Produkt, aber eine Farbe, die am Markt sehr gefragt ist. Denn mit seinen besonderen Eigenschaften ist **Lunalastik** optimal als Polstermaterial für Weichbettungs-Einlagen im Orthopädiemaßschuh, im Konfektions-schuh und für offene Schuhe und Sandalen geeignet, in denen ein helleres Material oft zu schnell anschmutzt. **Eigenschaften:** Härte: ca. 25 Shore A, Dichte: ca. 0,23 g/cm³, Format: ca. 880 x 810 mm, Farben: 81 schwarz, Dicken: 2, 3, 4, 5, 6, 8 mm.

Wir stellen vor:

Mike Jakob, Anwendungstechniker



Mike Jakob

Um die Menschen aus Weinheim besser kennenzulernen, haben wir diese Interviewreihe ins Leben gerufen und stellen in jeder Ausgabe Kolleg:innen vor, denen Sie sicherlich im Tagesgeschäft, auf Messen oder den sozialen Medien schon einmal begegnet sind. Heute erfahren Sie mehr über unseren federführenden Anwendungstechniker und Bezirksleiter im Außendienst, **Mike Jakob** (OSM), der schon seit vielen Jahren Ansprechpartner für Südhessen, Baden-Württemberg, das Saarland und die Pfalz ist. Nach seiner Ausbildung zum Orthopädieschuhmacher im Jahr 1993 hat er 2007 seinen Meister im B-O-S-S Langen gemacht. Außerdem ist er für uns im Beirat des Vereins zur Förderung des Forschungs- und Bildungsmanagements für die Orthopädieschuhtechnik in Deutschland e. V. vertreten, um die Zukunft des Berufsbildes und begleitende Materialentwicklungen aktiv mitzugestalten.

Was kochst du am liebsten?

Pizza Calzone

Welchen Film oder welche Serie muss man gesehen haben?

King of Queens

Bist du Fußballfan? Wenn ja, von welchem Verein?

Nein

Was ist das Kurioseste, was dir im Berufsleben passiert ist?

Bei einem Kundenbesuch saß ich im Wartebereich tatsächlich kurz neben einem Affen und nach dem Besuch stand vor dem Geschäft ein Elefant. Es stellte sich heraus, dass es sich um einen Wanderzirkus handelte, der Spenden sammelte.

Welche drei Eigenschaften beschreiben dich am besten?

Familiär, fortschrittlich und technikbegeistert.

Welche drei Dinge würdest du auf eine einsame Insel mitnehmen?

Diese Zeitschrift natürlich, Benji meinen Biewer Yorkshire Terrier und feste Schuhe.

Welchen Drink bestellst du in einer Bar am häufigsten?

Ich gestehe: Bananenweizen oder Cola-Bier.

Wohin würdest du gerne mal reisen?

Zur Chinesischen Mauer und zum Mond.

Hast du ein Lieblingszitat oder Lebensmotto?

Eigentlich kein bestimmtes.

Womit beschäftigst Du Dich in Deiner Freizeit am liebsten?

Familie, Freunde und mit der Renovierung meines Hauses.

Was ist die derzeit größte Herausforderung für dich?

Diese Fragen zu beantworten.

Wir stellen vor:

Simone Hofmann, Marketingleiterin



Simone Hofmann

Die regelmäßigen Leserinnen und Leser dieser Zeitschrift haben von ihr schon mehr gelesen, als ihnen vielleicht bewusst ist, denn **Simone Hofmann** ist nicht nur für das komplette Marketing zuständig, sondern auch kreativer Kopf dieser Zeitschrift.

Für einen möglichst persönlichen Eindruck hat auch sie Rede und Antwort zu einigen persönlichen Fragen gegeben:

Was kochst du am liebsten?

Currys, egal ob thailändisch oder indisch, mit viel Chili und Koriander.

Welchen Film oder welche Serie muss man gesehen haben?

Da fällt festlegen schwer, bei den Serien definitiv House of cards, Good fight und Ozark.

Bist du Fußballfan? Wenn ja, von welchem Verein?
Fußball... was? No sports please!

Was ist das Kurioseste, was dir im Berufsleben passiert ist?

In fast 25 Jahren Berufsleben ist einiges passiert das kurios ist. Vielleicht ist es sogar die Situation, dass ich in dieser Zeit verschiedene Jobs in verschiedenen Firmen hatte, der Arbeitgeber aber dennoch der Gleiche geblieben ist. Denn nach meiner Ausbildung bei Freudenberg, wechselte ich in eine Tochterfirma, danach wieder zurück, Eigentümer und Firmierungen haben sich geändert, aber trotzdem bin ich seit 1997 quasi in einer Firma. Und das sehr gern und voller Tatendrang. Dass es dieses Jahr 25 Jahre werden, ist vielleicht das Kuriose, was ich mir hätte nie vorstellen können.

Welche drei Eigenschaften beschreiben dich am besten?

Perfektionistisch, schnell und zuverlässig.

Welche drei Dinge würdest du auf eine einsame Insel mitnehmen?

Handy, MacBook und einen Gaskocher.

Welchen Drink bestellst du in einer Bar am häufigsten?

Gin Tonic.

Wohin würdest du gerne mal reisen?

Nach London, da war ich viel zu lange nicht mehr.

Hast du ein Lieblingszitat oder Lebensmotto?

Ich versuche das Leben immer positiv zu sehen und auf mein Bauchgefühl zu vertrauen.

Womit beschäftigst Du Dich in Deiner Freizeit am liebsten?

Mit Kultur, Waldspaziergängen und Fotografie.

Was ist die derzeit größte Herausforderung für dich?

Diese Zeitschrift rechtzeitig vor der Messe fertig zu bekommen.



Messetermine und Schulungsangebote

Mit der **OTWorld vom 10.-13. Mai 2022 in Leipzig** wurde die Messe-Saison in unserer Branche endlich wieder eingeläutet und es wird in diesem Jahr hoffentlich nicht die letzte Live-Messe bleiben. Denn wir können es kaum erwarten Sie alle bei den anstehenden Terminen wiederzutreffen, über das Geschäft, Produktneuheiten, Verarbeitungsideen und Marktentwicklungen zu sprechen. Und natürlich, um mit Ihnen an unserem Stand einen Kaffee oder Cocktail zu trinken und uns einfach wieder von Angesicht zu Angesicht zu unterhalten.

Da wir in Zeiten leben, in denen sich trotz aller Vorfreude schnell etwas ändern kann, informieren Sie sich bitte über aktuelle Messetermine und Workshops jederzeit auf unserer Website www.nora-material.de oder melden Sie sich für unseren Newsletter an. Nachfolgend ein Auszug unserer aktuell geplanten Messetermine:

Messe: OST Messe, 14.-15. Oktober 2022 in Köln

Die ORTHOPÄDIE SCHUH TECHNIK Messe in Köln ist eine der wichtigsten Branchenmessen, die von einem internationalen Kongress begleitet wird. Auch wir werden wieder als Aussteller im Oktober 2022 dabei sein.

Messe: FOAM Expo Europe, 08.-10. November 2022 in Stuttgart

Expo Europe ist Europas Fachmesse für moderne technische Schaumstoffmaterialien, die außerhalb der Orthopädie-schuhtechnik zum Einsatz kommen. Als Hersteller von technischen EVA Materialien unterschiedlichster Eigenschaften werden wir in diesem Jahr zum zweiten Mal in Stuttgart ausstellen.

Natürlich bieten wir auch weiterhin Schulungen und Workshops an, aber da die Planbarkeit derzeit noch schwierig ist, schauen Sie bitte auf unserer Website nach oder sprechen Sie uns auf aktuelle Schulungstermine an: info-eva@nora.com.

+++ +++ +++
Keine Neuigkeit mehr verpassen...
 Mit dem nora Newsletter informieren wir Sie regelmäßig per E-Mail rund um das Thema Orthopädie-Schuhtechnik, Orthopädie-Technik und Schuhreparatur. Kostenlos und unverbindlich. Nehmen Sie sich einige Sekunden Zeit und melden Sie sich gleich auf www.nora-material.de an
 +++ +++ +++



Weltneuheit: nora[®] Lunatec fusion

NEU

Schnell, sauber und umweltfreundlich,
Einlagenfertigung ohne Klebstoff...

Lunatec fusion Materialien verbinden sich während der thermoplastischen Verformung ausschließlich durch **Wärme, Zeit und Druck** und fusionieren zu einer dauerhaften Verbindung.
Die EVA Materialien verbinden sich direkt, ohne Klebstoff.

Die Vorteile liegen auf der Hand:

- enorme Zeit- und Kostenersparnis
- sauberes, schnelles und gesundes Arbeiten
- keine Verfärbungen und Verhärtungen
- keine langen Ablüft- und Trocknungszeiten
- sofort nach dem Abkühlen einsatzbereit



EVA solutions for health and industry
Mehr Informationen unter: www.nora-material.de

nora[®]
by Interface[®]