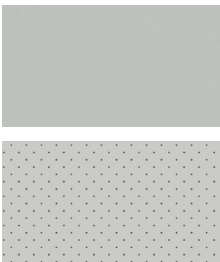


nora® Lunatec fusion 20

EVA Leichtzellplatten, glatt und perforiert, randbeschlagen

Härte: ca. 20 Shore A **Dichte:** ca. 0,12 g/cm³ **Format:** ca. 1050 x 760 mm

▼ Glatt		▼ Perforiert	
Farbe: 60 hellgrau	Dicken: 2 3 4 mm	Farbe: 60 hellgrau	Dicken: 2 4 mm



nora® Lunatec fusion 30

EVA Leichtzellplatten, glatt und perforiert, randbeschlagen

Härte: ca. 30 Shore A **Dichte:** ca. 0,15 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

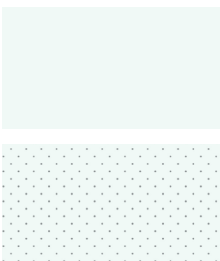


nora® Lunatec fusion 40

EVA Leichtzellplatten, glatt und perforiert, randbeschlagen

Härte: ca. 40 Shore A **Dichte:** ca. 0,20 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



nora® Lunatec fusion 50

EVA Leichtzellplatten, glatt und perforiert, randbeschlagen

Härte: ca. 50 Shore A **Dichte:** ca. 0,30 g/cm³ **Format:** ca. 1020 x 675 mm

▼ Glatt		▼ Perforiert	
Farbe: 27 hellblau	Dicken: 8 12 mm	Farbe: 27 hellblau	Dicken: 4 8 mm



Herausgeber

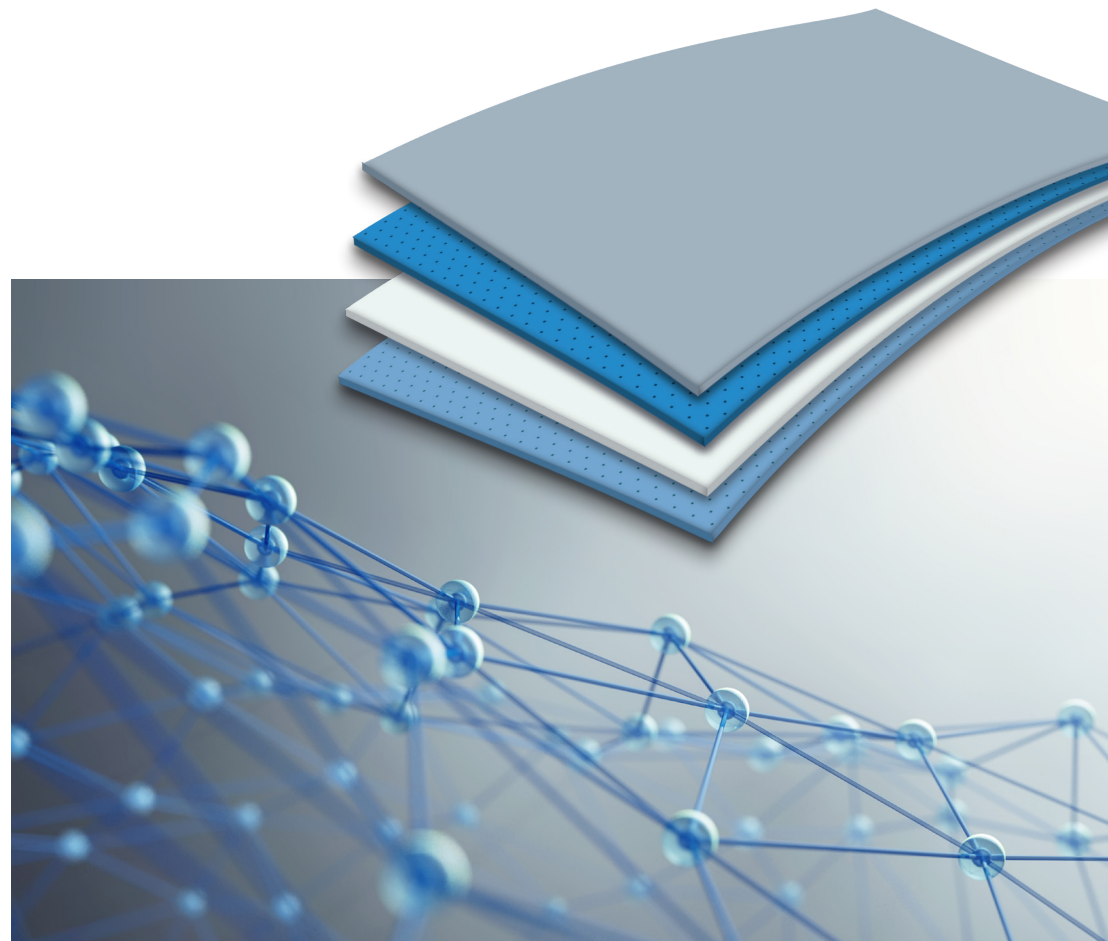
nora systems GmbH
EVA solutions for health and industry
Höhnerweg 2-4
69469 Weinheim | Deutschland
www.nora-material.de

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.

07/2022

Weltneuheit: nora® Lunatec fusion

Dauerhaft verbunden, ganz ohne Klebstoff...



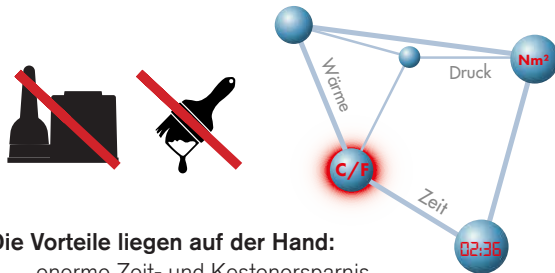
EVA solutions for health and industry
www.nora-material.de

nora®
by **Interface**®

Schnell, sauber und umweltfreundlich arbeiten...

Lunatec fusion ist eine Weltneuheit im Bereich der expandierten EVA Materialien, die eine zuverlässige und dauerhafte Verbindung **ohne die Zugabe von Klebstoff** eingehen. Das ermöglicht ein schnelles, sauberes, umweltfreundliches und gesundes Arbeiten auf höchstem Qualitätsniveau, made in Germany.

Mit **Lunatec fusion** können orthopädische Einlagen und Fußbettungen komplett **ohne Klebstoff** angefertigt werden. Diese neuartigen Materialien verbinden sich während der thermoplastischen Verformung ausschließlich durch die Faktoren **Wärme, Zeit und Druck** miteinander und *fusionieren* zu einer dauerhaften Verbindung. Die EVA Materialien verbinden sich direkt, ganz ohne Klebstoff oder Klebstoffkaschierung.



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

Materialeigenschaften: 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.

Verarbeitungshinweise für eine sichere Verbindung...

Für eine sichere Verbindung bitte die folgenden Punkte beachten:

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

Empfohlene Bearbeitungszeiten für glatte Materialien:

Material	Dicke	Aufwärmzeit	Abkühlzeit
Lunatec fusion 20	2 mm	30 Sekunden	1 Minute
	3 mm	45 Sekunden	1,5 Minuten
	4 mm	1,5 Minuten	3 Minuten
Lunatec fusion 30 & Lunatec fusion 40	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
Lunatec fusion 50	8 mm	4,5 Minuten	9 Minuten
	12 mm	7 Minuten	14 Minuten

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

Für die optimale Abkühlzeit bitte die **Gesamtstärke** der verwendeten Materialien berücksichtigen.

Da vulkanisierte EVA Platten grundsätzlich aus **hygienisch geschlossenen Zellen** bestehen, funktioniert der Prozess optimal, wenn das Material vor der Verarbeitung **durch Schleifen angeraut** wird. Dadurch wird die Oberfläche für eine vollflächige Verbindung vergrößert. Ein ähnlicher Effekt wird durch die **Perforierung** erreicht, die zudem das Bilden von Luftblasen verhindert.

Auch **individuelle Zuschnitte** (z.B. für Verstärkungen im Längsgewölbe) können flexibel aufgelegt und in einem einzigen Tiefziehvorgang miteinander verbunden werden.

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**

