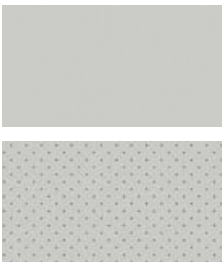


nora® Lunatec fusion 20

Plaques cellulaires légères EVA, lisses et perforées, avec des bords droits

Dureté : env. 20 Shore A **Densité :** env. 0,12 g/cm³ **Dimension :** env. 1050 x 760 mm

▼ Lisse		▼ Perforé	
Coloris : 60 gris clair	Épaisseurs : 2 3 4 mm	Coloris : 60 gris clair	Épaisseurs : 2 4 mm



nora® Lunatec fusion 30

Plaques cellulaires légères EVA, lisses et perforées, avec des bords droits

Dureté : env. 30 Shore A **Densité :** env. 0,15 g/cm³ **Dimension :** env. 1000 x 700 mm

▼ Lisse		▼ Perforé	
Coloris : 378 bleu	Épaisseurs : 2 3 4 6 mm	Coloris : 378 bleu	Épaisseurs : 2 4 mm

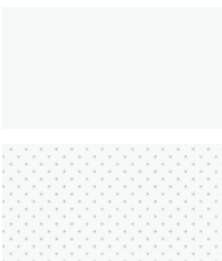


nora® Lunatec fusion 40

Plaques cellulaires légères EVA, lisses et perforées, avec des bords droits

Dureté : env. 40 Shore A **Densité :** env. 0,20 g/cm³ **Dimension :** env. 1040 x 625 mm

▼ Lisse		▼ Perforé	
Coloris : 09 blanc	Épaisseurs : 4 8 12 mm	Coloris : 09 blanc	Épaisseurs : 4 8 mm



nora® Lunatec fusion 50

Plaques cellulaires légères EVA, lisses et perforées, avec des bords droits

Dureté : env. 50 Shore A **Densité :** env. 0,30 g/cm³ **Dimension :** env. 1020 x 675 mm

▼ Lisse		▼ Perforé	
Coloris : 27 bleu claire	Épaisseurs : 8 12 mm	Coloris : 27 bleu claire	Épaisseurs : 4 8 mm



Éditeur

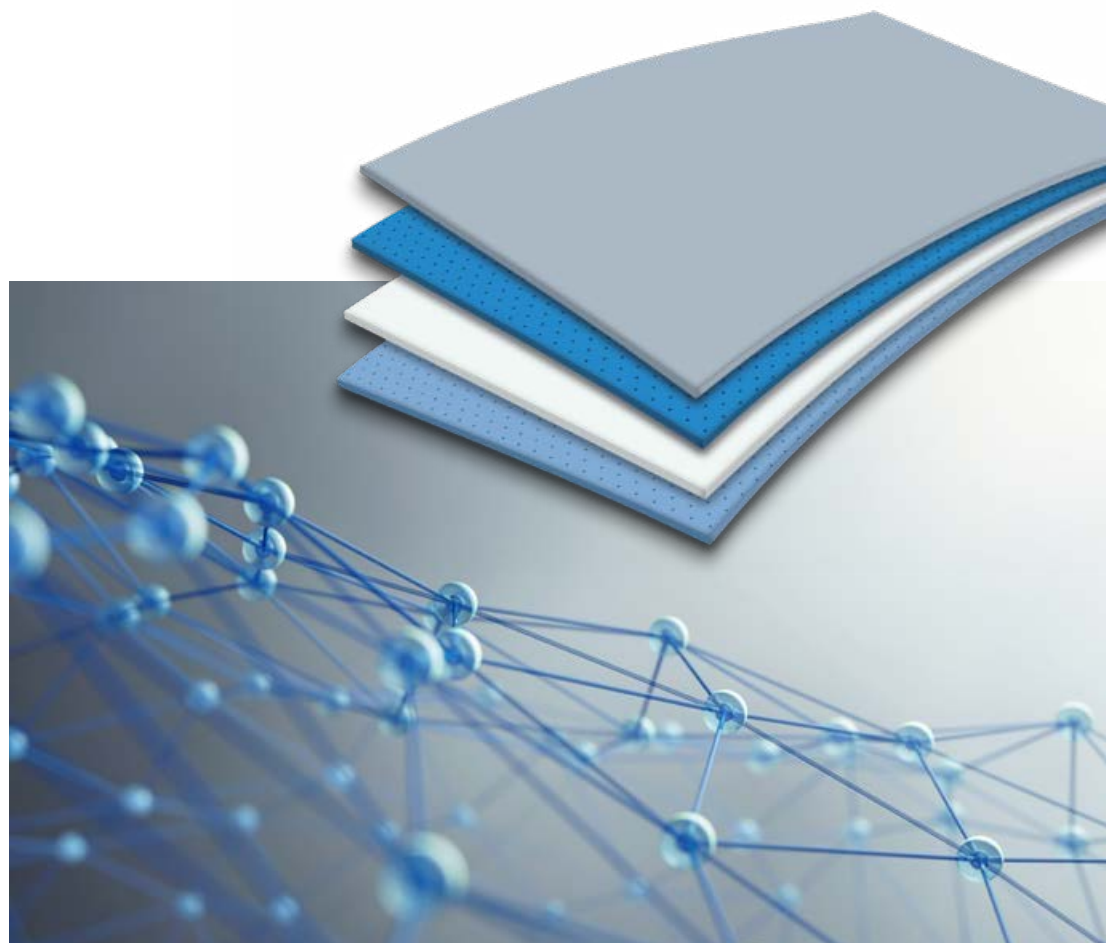
nora systems GmbH
EVA solutions for health and industry
Höhnerweg 2-4
69469 Weinheim | Allemagne
www.nora-material.de

Sous réserve d'erreurs, de fautes d'impression et de modifications. Aucune garantie n'est fournie quant à l'exactitude, l'exhaustivité et la précision des informations. Les illustrations du produit dans le présent document peuvent différer de l'original. Ce document n'a pas de valeur contractuelle et fournit des informations à titre indicatif uniquement.

08/2022

Première mondiale : nora® Lunatec fusion

Assemblage durable, sans aucune colle...



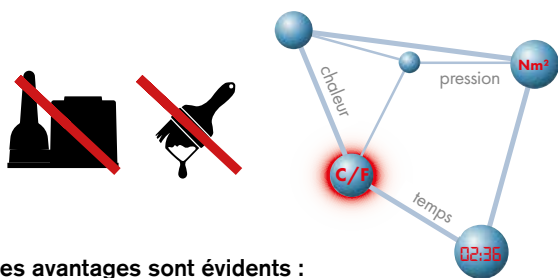
EVA solutions for health and industry
www.nora-material.de

nora®
by **Interface**®

Travail rapide, propre et écologique...

Lunatec fusion est une première mondiale dans le domaine des matériaux EVA. Les composants fusionnent entre eux de manière durable et fiable **sans besoin de colle**. Le travail est ainsi rapide, propre, écologique, sain et de qualité, made in Germany.

Avec **Lunatec fusion**, les semelles plantaires et orthopédiques peuvent être entièrement fabriquées **sans colle**. Ces matériaux uniques fusionnent pendant le processus de thermoformage grâce aux facteurs chaleur, temps et pression. La fusion permet ainsi de créer un assemblage durable. Les matériaux EVA s'assemblent directement, sans aucune colle ou contre-collage adhésif.



Les avantages sont évidents :

- gains de temps et d'argent
- travail propre, rapide et sain
- plus besoin d'appliquer de colle
- pas de décolorations ou de durcissements
- pas de saleté due à la colle
- plus de problèmes d'aération et de séchage
- prêt à être utilisé immédiatement après le refroidissement

Propriétés du produit fini : léger, indécollable, souple et élastique, bonne résilience et confort de marche élevé. Végan et exempt de latex. Thermoformable à env. 130 °C. Peut être lavé et désinfecté de manière totalement hygiénique grâce à sa structure cellulaire fermée.



Instructions de traitement pour un assemblage fiable...

Pour un assemblage fiable, veuillez tenir compte des points suivants :

- carder les matériaux utilisés
- utiliser au moins un **matériau perforé**
- réglage du four à **130 °C** et respecter les **temps recommandés**
- veiller à ce que la **pression de la membrane** soit suffisante et presser fermement
- règle générale : temps de chauffage x 2 = temps de refroidissement optimal

Temps de traitement recommandés pour les matériaux lisses :

Matériel	Épaisseur	Temps de chauffage	Refroidissement	
Lunatec fusion 20	2 mm	30 secondes	1 minute	Pour les matériaux perforés le temps de chauffage peut être réduit d'environ un tiers car la chaleur se propage plus rapidement dans le matériau.
	3 mm	45 secondes	1,5 minutes	
	4 mm	1,5 minutes	3 minutes	
Lunatec fusion 30 & Lunatec fusion 40	2 mm	45 secondes	1,5 minutes	
	3 mm	1 minute	2 minutes	
	4 mm	2 minutes	4 minutes	
	6 mm	3 minutes	6 minutes	
	8 mm	4 minutes	8 minutes	
Lunatec fusion 50	8 mm	4,5 minutes	9 minutes	
	12 mm	7 minutes	14 minutes	

Les plaques EVA vulcanisées étant par principe constituées de **cellules fermées**, le processus fonctionnera de manière optimale avec un **matériel rendu rugueux** grâce à un ponçage réalisé au préalable. L'utilisation de **matériaux perforé** est recommandé afin d'éviter la formation d'éventuelles bulles d'air.

Des **découpes individuelles** (par ex. pour des renforts de voûte plantaire) peuvent également être positionnées. Elles seront flexibles et assemblées les unes aux autres en un seul processus d'emboutissage.

Et c'est aussi simple que ça...

1. Découper et rendre les zones de contact rugueuses
2. Chauffer et poser en une seule étape sur la forme
3. Réaliser l'emboutissage, presser fortement et laisser refroidir
4. Poncer jusqu'à obtenir la forme souhaitée

