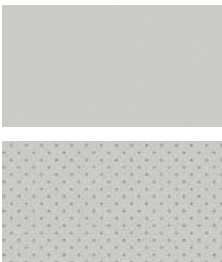


nora® Lunatec fusion 20

Planchas microporosas de EVA, lisas y perforadas, con bordes recortados

Dureza: aprox. 20 Shore A
Densidad: aprox. 0,12 g/cm³
Formato: aprox. 1050 x 760 mm

▼ Liso		▼ Perforado	
Color: 60 gris claro	Grosos: 2 3 4 mm	Color: 60 gris claro	Grosos: 2 4 mm



nora® Lunatec fusion 30

Planchas microporosas de EVA, lisas y perforadas, con bordes recortados

Dureza: aprox. 30 Shore A
Densidad: aprox. 0,15 g/cm³
Formato: aprox. 1000 x 700 mm

▼ Liso		▼ Perforado	
Color: 378 azul	Grosos: 2 3 4 6 mm	Color: 378 azul	Grosos: 2 4 mm

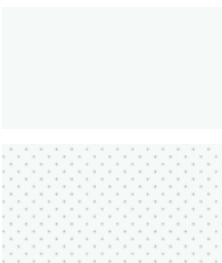


nora® Lunatec fusion 40

Planchas microporosas de EVA, lisas y perforadas, con bordes recortados

Dureza: aprox. 40 Shore A
Densidad: aprox. 0,20 g/cm³
Formato: aprox. 1040 x 625 mm

▼ Liso		▼ Perforado	
Color: 09 blanco	Grosos: 4 8 12 mm	Color: 09 blanco	Grosos: 4 8 mm

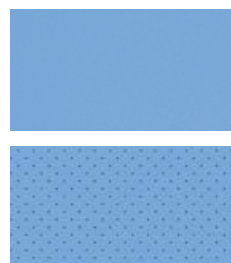


nora® Lunatec fusion 50

Planchas microporosas de EVA, lisas y perforadas, con bordes recortados

Dureza: aprox. 50 Shore A
Densidad: aprox. 0,30 g/cm³
Formato: aprox. 1020 x 675 mm

▼ Liso		▼ Perforado	
Color: 27 azul claro	Grosos: 8 12 mm	Color: 27 azul claro	Grosos: 4 8 mm



Editor

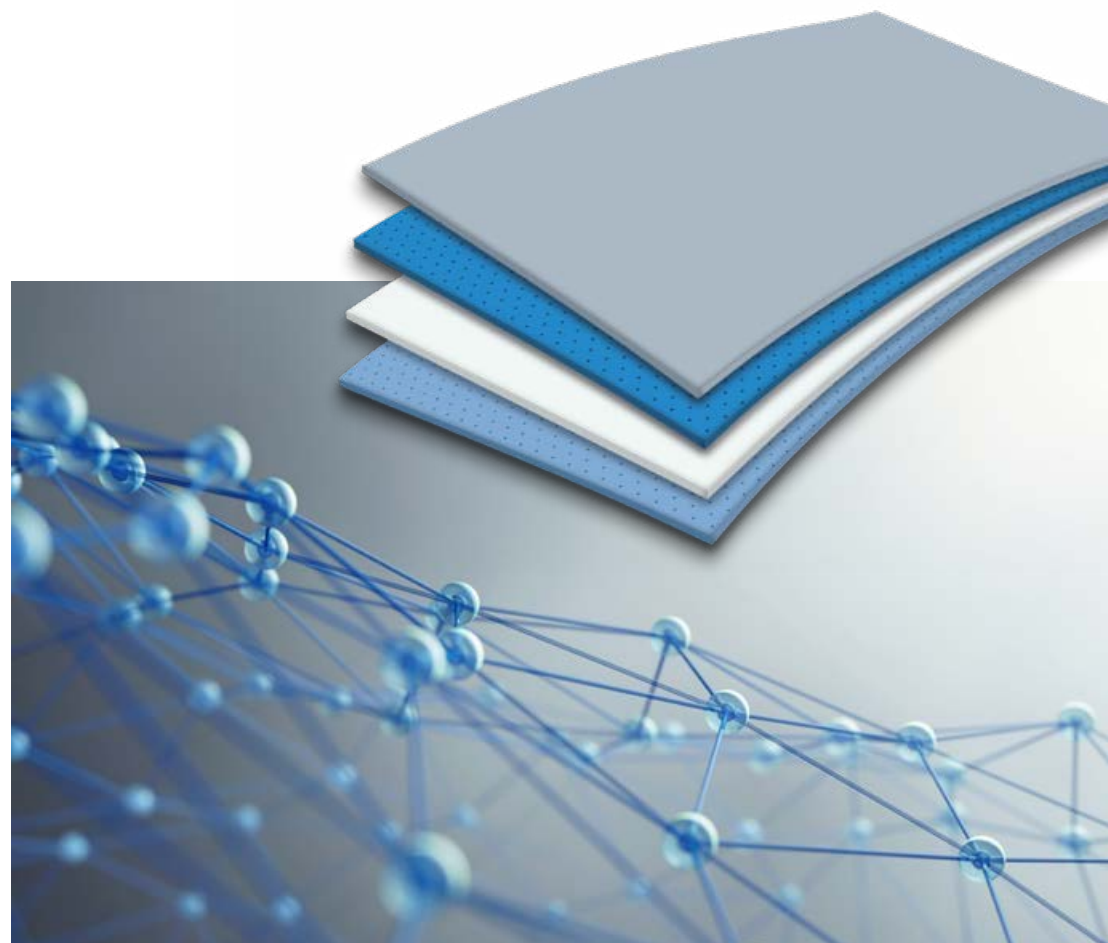
nora systems GmbH
EVA solutions for health and industry
Höhnerweg 2-4
69469 Weinheim | Alemania
www.nora-material.de

Salvo errores, erratas de imprenta y modificaciones.
No se asume ninguna responsabilidad por la exactitud,
integridad y precisión de la información. Las imágenes
de producto incluidas en este documento pueden diferir
del original. Este documento no constituye una oferta
contractual y sirve únicamente a modo de información
no vinculante.

08/2022

Novedad mundial: nora® Lunatec fusion

Unión permanente, sin ningún adhesivo...



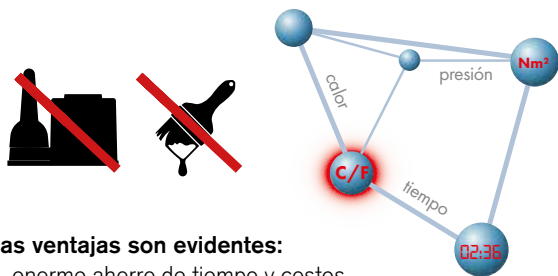
EVA solutions for health and industry
www.nora-material.de

nora[®]
by Interface[®]

Trabaje de forma rápida, limpia y respetuosa con el medio ambiente...

Lunatec fusion es una novedad mundial en el ámbito de los materiales EVA expandidos, que asegura una unión fiable y duradera **sin el uso adicional de adhesivo**. Esto permite un trabajo rápido, limpio, respetuoso con el medio ambiente y saludable con el máximo nivel de calidad «made in Germany».

Con **Lunatec fusion**, las plantillas ortopédicas y suelas interiores se pueden fabricar completamente **sin adhesivo**. Estos novedosos materiales se unen entre sí durante la conformación termoplástica exclusivamente mediante los factores de calor, tiempo y presión, y se fusionan para formar una unión permanente. Los materiales EVA se unen entre sí directamente, sin aplicación alguna de adhesivo ni recubrimiento por adhesivo.



Las ventajas son evidentes:

- enorme ahorro de tiempo y costes
- trabajo limpio, rápido y saludable
- no se necesita aplicar adhesivo
- no se producen decoloraciones ni endurecimientos
- sin ensuciamiento causado por el adhesivo
- sin largos tiempos de espera y secado
- listo para usar inmediatamente después de enfriarse

Propiedades del material: ligero, dimensionalmente estable, flexible y elástico, buena memoria de recuperación y gran comodidad al caminar. Vegano y exento de látex. Moldeable térmicamente a unos 130 °C. Puede lavarse y desinfectarse de forma totalmente higiénica gracias a su estructura celular cerrada.

Indicaciones de procesamiento para una unión segura...

Para conseguir una unión segura, tenga en cuenta los siguientes puntos:

- **lije levemente** los materiales utilizados
- utilice al menos **un material perforado**
- ajuste del horno: **130 °C** y respete los tiempos recomendados
- asegúrese de que **la membrana de vacío ejerza la suficiente presión** y presione el material con firmeza
- regla general: tiempo de calentamiento x 2 = tiempo de enfriamiento óptimo

Tiempos de procesamiento recomendados para materiales lisos:

Material	Grosor	Tiempo de calentamiento	Tiempo de enfriamiento
Lunatec fusion 20	2 mm	30 segundos	1 minuto
	3 mm	45 segundos	1,5 minutos
	4 mm	1,5 minutos	3 minutos
Lunatec fusion 30 & Lunatec fusion 40	2 mm	45 segundos	1,5 minutos
	3 mm	1 minuto	2 minutos
	4 mm	2 minutos	4 minutos
	6 mm	3 minutos	6 minutos
	8 mm	4 minutos	8 minutos
Lunatec fusion 50	8 mm	4,5 minutos	9 minutos
	12 mm	7 minutos	14 minutos

Con **materiales perforados**, el tiempo de calentamiento puede reducirse en aproximadamente un tercio, ya que el calor se distribuye más rápidamente en el material.

Para el tiempo de enfriamiento óptimo, tenga en cuenta el grosor total de los materiales utilizados.

Puesto que las planchas de EVA vulcanizadas están formadas básicamente por **células cerradas**, el proceso funciona de forma óptima cuando el material se desbasta **mediante un proceso de lijado** antes de su procesamiento. Esto aumenta la superficie para una unión en toda su amplitud. Un efecto similar se consigue con la **perforación**, que también evita la formación de burbujas de aire.

Las piezas cortadas individuales (por ejemplo, para los refuerzos en el arco longitudinal) también pueden colocarse de forma flexible y unirse en un único proceso de embutición profunda.

Y el proceso es así de fácil...

1. Recorte y lije levemente las zonas de contacto
2. Caliente y coloque en la horma los materiales en un solo paso
3. Presione firmemente durante la embutición profunda y deje enfriar
4. Lije para dar forma

