

nora® Lunatec fusion 20

Lastre in EVA espanso, lisce e perforate, bordi rifilati

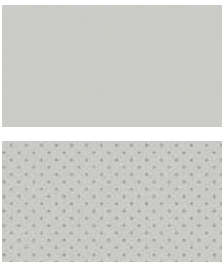
Durezza: ca. 20 Shore A
Densità: ca. 0,12 g/cm³
Formato: ca. 1050 x 760 mm

▼ Liscia

Colore: 60 grigio chiaro
Spessori: 2 | 3 | 4 mm

▼ Perforata

Colore: 60 grigio chiaro
Spessori: 2 | 4 mm



nora® Lunatec fusion 30

Lastre in EVA espanso, lisce e perforate, bordi rifilati

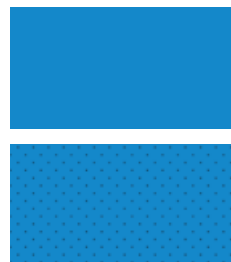
Durezza: ca. 30 Shore A
Densità: ca. 0,15 g/cm³
Formato: ca. 1000 x 700 mm

▼ Liscia

Colore: 378 azzurro
Spessori: 2 | 3 | 4 | 6 mm

▼ Perforata

Colore: 378 azzurro
Spessori: 2 | 4 mm



nora® Lunatec fusion 40

Lastre in EVA espanso, lisce e perforate, bordi rifilati

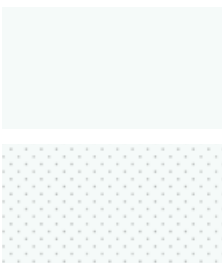
Durezza: ca. 40 Shore A
Densità: ca. 0,20 g/cm³
Formato: ca. 1040 x 625 mm

▼ Liscia

Colore: 09 bianco
Spessori: 4 | 8 | 12 mm

▼ Perforata

Colore: 09 bianco
Spessori: 4 | 8 mm



nora® Lunatec fusion 50

Lastre in EVA espanso, lisce e perforate, bordi rifilati

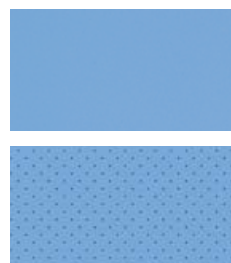
Durezza: ca. 50 Shore A
Densità: ca. 0,30 g/cm³
Formato: ca. 1020 x 675 mm

▼ Liscia

Colore: 27 azzurro chiaro
Spessori: 8 | 12 mm

▼ Perforata

Colore: 27 azzurro chiaro
Spessori: 4 | 8 mm



Editore

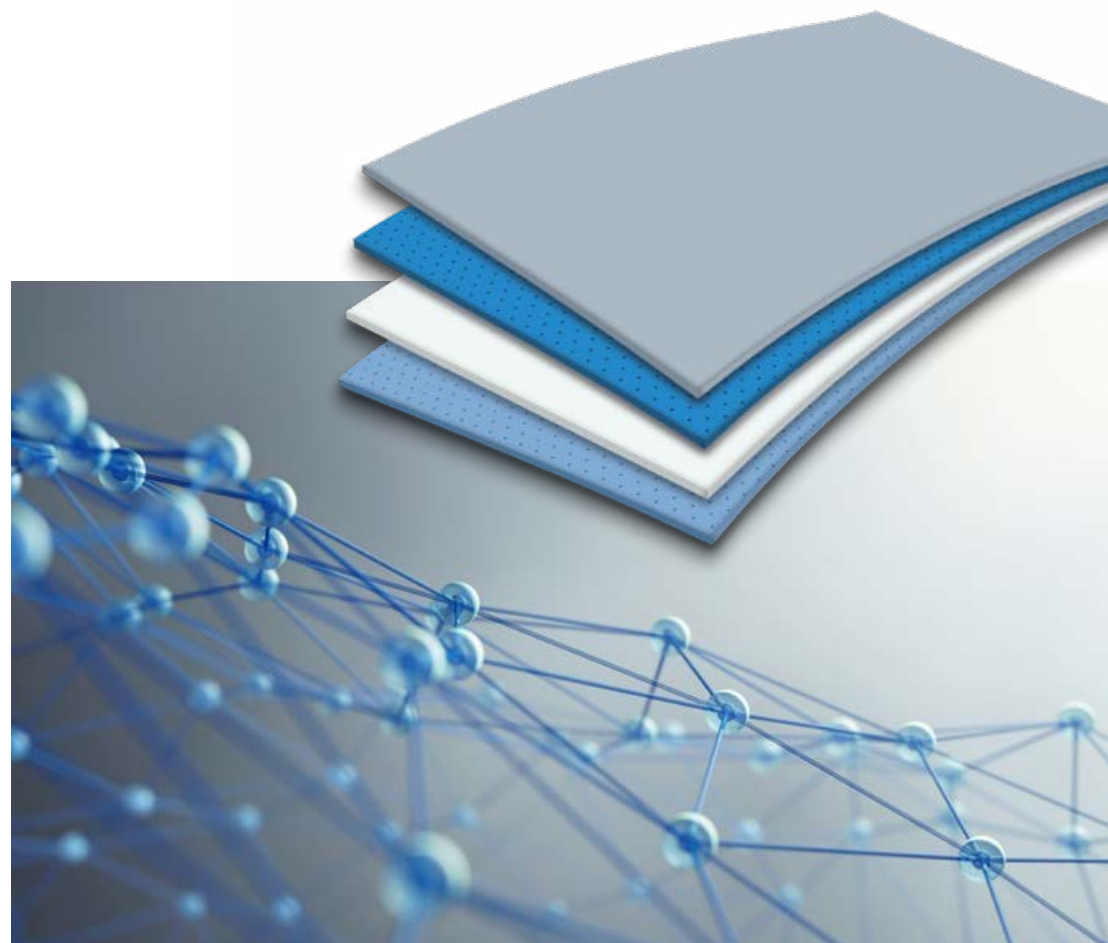
nora systems GmbH
EVA solutions for health and industry
Höhnerweg 2-4
69469 Weinheim | Germania
www.nora-material.de

Con riserva di errori di stampa e modifiche. Non si garantisce la veridicità, la completezza e l'esattezza delle informazioni. Le immagini dei prodotti contenute nel presente documento possono differire dagli originali. Questo documento non costituisce un'offerta commerciale e si limita esclusivamente a fornire informazioni non vincolanti.

08/2022

Novità mondiale: nora® Lunatec fusion

Unione duratura senza colla...



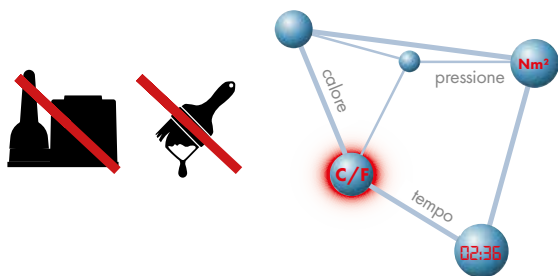
EVA solutions for health and industry
www.nora-material.de

nora®
by **Interface**®

Per lavorare in modo rapido, pulito e nel rispetto dell'ambiente...

Lunatec fusion è una novità mondiale nell'ambito dei materiali in EVA espanso: garantisce un'unione affidabile e duratura **senza l'aggiunta di colla** e consente di lavorare in modo rapido, pulito, sano e nel rispetto dell'ambiente, un'eccellenza made in Germany.

Con **Lunatec fusion**, solette e plantari ortopedici possono essere realizzati completamente **senza colla**. In fase di stampaggio termoplastico, questi innovativi materiali EVA si fondono tra loro esclusivamente grazie a calore, tempo e pressione, per un'unione duratura e diretta, che non richiede colla o rivestimento adesivo.



I vantaggi sono evidenti:

- enorme risparmio di tempo e denaro;
- lavorazione pulita, rapida e sana;
- nessuna necessità di rivestimento adesivo;
- nessuno scolorimento e indurimento;
- nessuna contaminazione da colla;
- nessuna lunga attesa per l'asciugatura e l'essiccazione;
- pronto per l'uso subito dopo il raffreddamento.

Caratteristiche del materiale: leggerezza, indeformabilità, flessibilità ed elasticità, buona resilienza, elevato comfort a ogni passo. Vegano e senza lattice. Termoformabile a circa 130 °C. Lavabile e disinfettabile per un'igiene completa, grazie alla struttura a cellule chiuse.

Istruzioni di lavorazione per un'unione sicura...

Per un'unione sicura osservare i seguenti punti:

- **irruvidire** i materiali usati;
- utilizzare **materiale perforato**;
- **rispettare** la temperatura del forno (**130 °C**) e i **tempi** raccomandati;
- assicurarsi che la **pressione** sia sufficiente per la **membrana di imbottitura** e premere con forza;
- Regola generale: tempo di riscaldamento x 2 = tempo di raffreddamento ottimale

Tempi di lavorazione raccomandati per materiali lisci:

Material	Spessore	Tempo di riscaldamento	Tempo di raffreddamento
Lunatec fusion 20	2 mm	30 secondi	1 minuto
	3 mm	45 secondi	1,5 minuti
	4 mm	1,5 minuti	3 minuti
Lunatec fusion 30 & Lunatec fusion 40	2 mm	45 secondi	1,5 minuti
	3 mm	1 minuto	2 minuti
	4 mm	2 minuti	4 minuti
	6 mm	3 minuti	6 minuti
	8 mm	4 minuti	8 minuti
Lunatec fusion 50	8 mm	4,5 minuti	9 minuti
	12 mm	7 minuti	14 minuti

Nei **materiali perforati** il calore si distribuisce più rapidamente, quindi il tempo di riscaldamento può essere ridotto di circa un terzo.

Per il tempo di raffreddamento ideale tenere conto dello spessore totale del materiale usato.

Poiché le lastre EVA vulcanizzate sono sostanzialmente costituite da **celle chiuse**, per un processo ottimale è necessario **irruvidire** il materiale **mediante molatura** prima della lavorazione. Ciò aumenta la superficie per una presa a piena area. Un effetto analogo si ottiene con la **perforazione**, che evita inoltre che si formino bolle d'aria.

Anche i **tagli personalizzati** (per esempio, per rinforzare l'arco longitudinale) possono essere posizionati in modo flessibile e collegati tra loro in un unico processo di imbottitura.

È facilissimo...

1. Tagliare e irruvidire le aree di contatto
2. Riscaldare e posizionare tutti i materiali sulla forma
3. Imbottire, premere saldamente e lasciare raffreddare
4. Sagomare levigando

