

nora® Lunatec fusion 30

EVA Leichtzellplatten, glatt und perforiert, randbeschlagen

Härte: ca. 30 Shore A	Dichte: ca. 0,17 g/cm ³	Format: ca. 1000 x 700 mm
---------------------------------	--	-------------------------------------

▼ Glatt

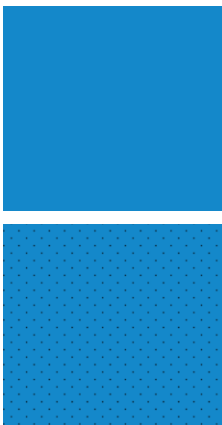
Farbe: 378 blau	Dicken: 2 3 4 6 mm
---------------------------	------------------------------------

▼ Perforiert

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/cm ³	Format: ca. 1040 x 625 mm
---------------------------------	--	-------------------------------------

▼ Glatt

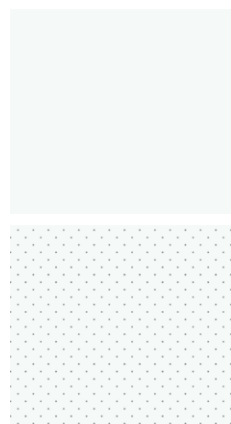
Farbe: 09 weiß	Dicken: 4 8 12 mm
--------------------------	---------------------------------

▼ Perforiert

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.



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.

Bei Fragen zur Verarbeitung wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Kontaktdaten finden Sie auf der Website www.nora-material.de.

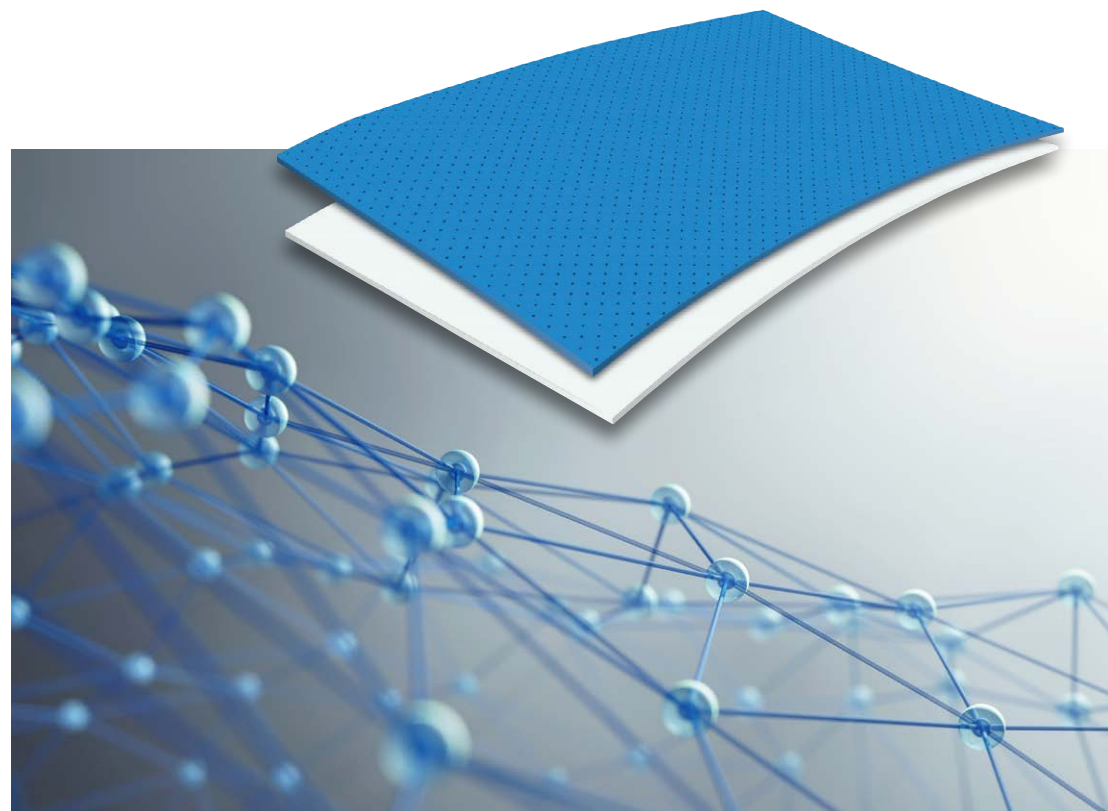
Herausgeber

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

04/2022

Weltneuheit: nora® Lunatec fusion

Dauerhaft verbunden, ganz ohne Klebstoff...



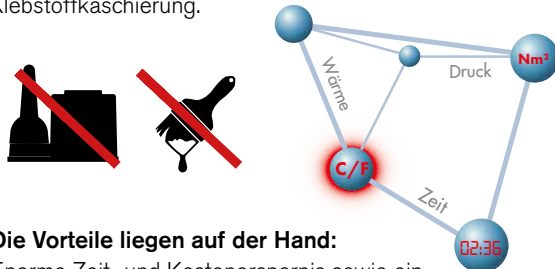
EVA solutions for health and industry
www.nora-material.de

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.

Lunatec fusion 30 und **Lunatec fusion 40** sind der erste Schritt zu einer neuen, zeitgemäßen Arbeitsweise, die ein **Arbeiten ohne Klebstoff** ermöglicht. 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 sowie ein sauberes und schnelles, umweltfreundliches und gesundes Arbeiten, ganz ohne Klebstoff. Das Einstreichen mit Klebstoff, Verschmutzungen, spätere Verfärbungen, spürbare Verhärtungen und die langen Abluft- und Trocknungszeiten entfallen. Die Einlage ist sofort nach dem Abkühlen einsatzbereit.

Lunatec fusion 30 und **Lunatec fusion 40** sind nur der erste Schritt, in Kürze wird das Sortiment durch ein weiches Polstermaterial und ein härteres Aufbaumaterial ergänzt.

Verarbeitungshinweise für eine sichere Verbindung...

Für eine sichere Verbindung bitte die folgenden Punkte beachten:

- glatte 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 Verarbeitungszeiten für Lunatec fusion 30 und Lunatec fusion 40 (glatt):

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.

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.

Neben verschiedenen Materialschichten können auch **individuelle Zuschnitte** (z.B. für Verstärkungen im Längsgewölbe) 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

