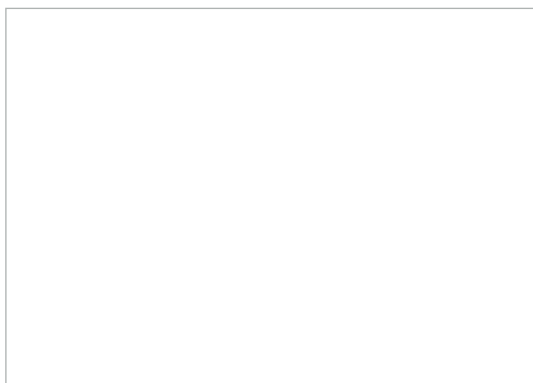


NIEUW! NORA LUNATEC FUSION

De nieuwste innovatie op het gebied van EVA: **hechting zonder gebruik van lijm**.

De unieke materialen Lunatec fusion 30 en Lunatec fusion 40 zijn gemakkelijk aan elkaar te verbinden door middel van hitte.

Als gevolg van warmte, tijd en druk vormen deze twee EVA's een **permanente binding zonder gebruik van lijm**. De Lunatec fusion 30 en 40 zijn de eerste stap naar een nieuwe, moderne manier van werken.



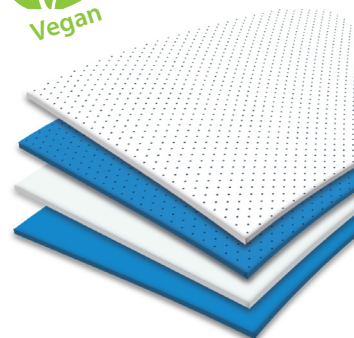
nora® LUNATEC FUSION 30 EN 40

- ✓ Binding d.m.v. **hitte**, dus zonder gebruik van lijm
- ✓ Enorme **kostenbesparing**
- ✓ Schoon, snel en **milieuvriendelijk**
- ✓ Een **gezonde** werkplaats zonder lijm

Doordat u geen lijm hoeft aan te brengen gaat u vervuiling tegen, voorkomt u latere verkleuring en wordt een lang droogproces vermeden.



	NORA LUNATEC FUSION 40 09 WIT	NORA LUNATEC FUSION 30 378 BLAUW
Geperforeerd	Dikte 4 en 8 mm	Dikte 2 en 4 mm
Glad	Dikte 4, 8 en 12 mm	Dikte 2, 3, 4, 6 mm
Shorewaarde	c.a. 40 shore	c.a. 30 shore
Dichtheid	c.a. 0.22 gram per cm ³	c.a. 0.17 gram per cm ³
Eigenschappen	Licht, maatvast, elastisch, veerkrachtig, hoog loopcomfort	Licht, maatvast, elastisch, veerkrachtig, hoog loopcomfort
Toepassing	Stabilisatie	Polstering
Formaat	1040 x 625 mm	1000 x 700 mm



- ✓ Uitsluitend gemaakt van veganistische bestanddelen
- ✓ Vrij van bestanddelen die toxicologische en kankerverwekkende risico's opleveren, zoals gespecificeerd in de EU Regulation 2017/745
- ✓ Volledig afwasbaar en desinfecteerbaar

Verhittingstijd perforatie

Met **geperforeerde** materialen kun je de opwarmtijd verkorten met ongeveer één derde omdat de hitte zich sneller door het materiaal verspreid.

Aanbevolen opwarm- en afkoeltijd voor Lunatec fusion 30 en Lunatec fusion 40 (glad):

DITKE	TIJD VERHITTING	TIJD AFKOELEN
2 mm	45 sec	1.5 min
3 mm	1 min	2 min
4 mm	2 min	4 min
6 mm	3 min	6 min
8 mm	4 min	8 min
12 mm	6 min	12 min

Tijden zijn richtlijnen

nora® LUNATEC FUSION

► Application example 1



Soft cushioning insole (perforated)



Lunatec fusion 30 perforated

Thickness: 4 mm

Function: Base and cushioning layer for long sole insole



Lunatec fusion 40 smooth

Thickness: 8 mm

Function: Stabilisation in rearfoot area

1. Roughen and heat

Roughen both materials in contact areas, sand rearfoot stabilisation to wedge shape and then **heat** in oven at 130°C//266°F.

Heating times:

8 mm approx. 4 minutes
4 mm approx. 1.5 minutes

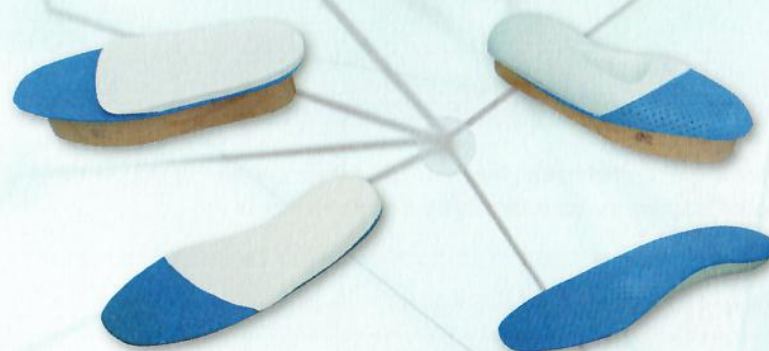
2. Deep draw and allow to cool

Place materials on last, deep draw and make sure that sufficient pressure is applied to the drawing bladder. Press material firmly during the deep drawing process to prevent air insertions.

Cooling time: approx. 8 minutes

3. Grinding

Grind insoles to shape.



i

Tip: Depending on the treatment, a thermoplastic reinforcing material (EVA-based) can also be inserted between the layers, e.g. for heavier body weights or higher loading.

4

Voor betrouwbare hechting

- ✓ Gladde materialen **opruwen**
- ✓ Gebruik een **geperforeerd** materiaal
- ✓ houd aan de **aanbevolen tijden**
- ✓ Instellingen oven: **130 °C // 266°F**
- ✓ Vuistregel: **opwarmtijd x 2 = ideale afkoeltijd**

Waarom opruwen?

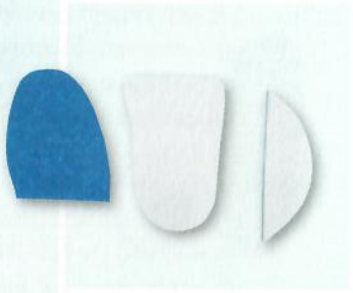
Omdat ge vulcaniseerde EVA-platen uit gesloten cellen bestaan, werkt het proces het beste wanneer het materiaal vóór verwerking wordt opgeruwd door deze te schuren. Dit opent de celwanden en vergroot de oppervlaktebinding. Een soortgelijk effect wordt bereikt door perforatie, die ook de vorming van luchtballen voorkomt.

nora® LUNATEC FUSION

► Application example 2

Soft cushioning insole

	Lunatec fusion 30 smooth Thickness: 6 mm Function: Forefoot cushioning
	Lunatec fusion 40 smooth Thickness: 8 mm Function: Stabilisation in rearfoot area
	Lunatec fusion 40 perforated Thickness: 8 mm Function: Stabilisation with high arch



1. Grind and heat

Grind **Lunatec fusion 30** well in contact area and grind **Lunatec fusion 40** (smooth) in wedge shape to avoid edges and then heat in oven at 130°C//266°F.

Heating times:

8 mm	approx. 4 minutes
(slightly less with perforated material)	
6 mm	approx. 3 minutes

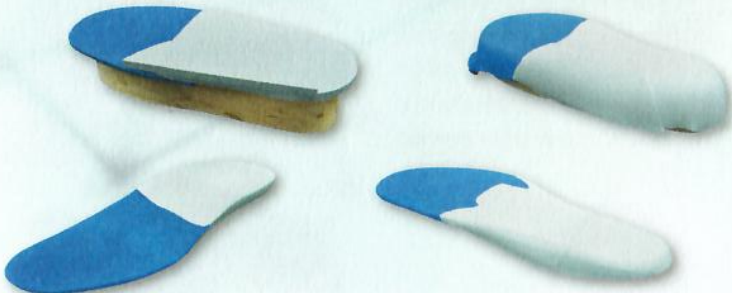
2. Deep draw and allow to cool

Place all materials correctly on last, deep draw and make sure that sufficient pressure is applied to the drawing bladder. Press material firmly during the deep drawing process to prevent air insertions.

Cooling time: approx. 8 minutes

3. Grinding

Grind insoles to shape.



i **Tip:** With this type of insole manufacture, it is important to cleanly sand the contact surfaces of the half sole wedge-shaped to avoid edges and ensure ideal bonding.

De verbinding van het materiaal is zo sterk, dat bij een poging om de twee materialen van elkaar los te trekken het materiaal sneller zal afbreken dan dat de lagen loskomen. Dit laat zien dat de verbinding sterker is dan het materiaal zelf.



► Application example 3



Soft cushioning insole (smooth)



Lunatec fusion 30 smooth

Thickness: 4 mm

Function: Base and cushioning layer for long sole bedding



Lunatec fusion 40 perforated

Thickness: 8 mm

Function: Stabilisation in rearfoot area

1. Roughen and heat

Roughen both materials in contact areas, grind rearfoot stabilisation to wedge shape and then **heat** in oven at 130°C//266°F.

Heating times:

8 mm just under 4 minutes

4 mm approx. 2 minutes

2. Deep draw and allow to cool

Place materials on last, deep draw and make sure that sufficient pressure is applied to the drawing bladder. Press material firmly during the deep drawing process to prevent air insertions.

Cooling time: approx. 8 minutes

3. Grinding

Grind insoles to shape.

i

Tip: Depending on the treatment, a thermoplastic reinforcing material (EVA-based) can also be inserted between the layers, e.g. for heavier body weights or higher loading.

6



Lunatec fusion 30 -
378 blauw
geperforeerd



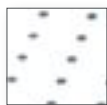
* C 1 3 3 1 4 1 2 *



Lunatec fusion 30 -
378 blauw
glad



* C 1 3 3 1 4 0 2 *



Lunatec fusion 40 -
09 wit geperforeerd



* C 1 3 3 1 4 7 8 *



Lunatec fusion 40 -
09 wit glad



* C 1 3 3 1 4 5 4 *