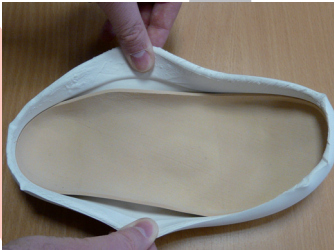


7. Platzhalter von oben



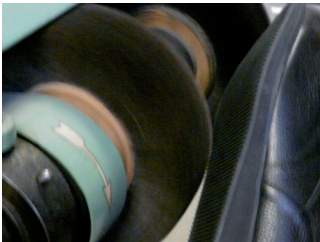
- als Platzhalter für die später einzusetzende Decke empfiehlt sich der Einsatz von Hartzell-Thermoflex
- der Platzhalter wird direkt auf dem Leisten angeformt und verbleibt während der Verarbeitung weiterer Materialien auf dem Leisten (nicht verkleben)
- **zusätzlicher Nutzen:** durch die glatte Oberfläche von Hartzell-Thermoflex werden Unebenheiten des Leistens kaschiert.

8. Bearbeitung des Platzhalters



- der Platzhalter wird auf das Maß der späteren Einlage zugeschnitten
- beim Tiefziehvorgang wird diese Kontur auf die Materialien übertragen
- anhand dieser Kontur lässt sich der Rand der Einlage einfacher beschneiden
- Platzhalter und Leisten zusammen für eine evtl. Nachversorgung verwahren

9. Glattbürsten



Durch das Glattbürsten mit einer farblosen Rosshaarbürste (ohne Wachsaufrag) wird die Oberfläche von EVA-Produkten deutlich glatter.



Hafenstr. 83
D-56564 Neuwied
Tel: +49(0)2631/3455-10
Fax +49(0)2631/3455-30
service@w-r-lang.de

Tipps + Tricks aus der Praxis

Auf den folgenden Seiten erhalten Sie einige Tipps und Tricks für die Verarbeitung von EVA-Materialien.

Sollten Sie noch Fragen haben oder Hilfestellung benötigen, so steht Ihnen als Ansprechpartner Thomas Niebergall unter

+49 (0) 160 / 97 23 05 13

gerne zur Verfügung.

Auf Wunsch führen wir auch individuelle Schulungen gegen einen geringen Pauschalbetrag durch.

1. Einstellung des Ofens: 130° - 150°C



Bei dieser Temperatur erreicht das Material durchgängig eine optimale Temperatur von 120°C - 130°C

- bitte die unterschiedlichen Aktivierungszeiten beachten
- diese Einstellung ist vor allem für EVA SPEZIAL SANDWICH Platten wichtig



2. Abkühlen



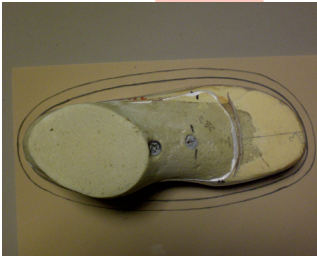
- Aktivierzeit x Faktor 2 = „normale“ Abkühlzeit
- durch Auflegen eines feuchten, kalten Tuches kann die Abkühlung um bis zu 30 % beschleunigt werden.

COOL-TEC System



durch das integrierte COOL-TEC System können die Abkühlzeiten um bis zu 75 % reduziert werden.

3. Schrumpverhalten

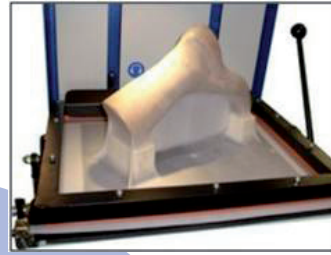


- EVA SPEZIAL SANDWICH Platten entsprechen nicht den Schrumpfwerten von einschichtigen EVA-Produkten

- Hinweis:

Durch geringeren und über alle Schichten gleichmäßigen Schrumpf sparen Sie bereits beim Zuschnitt !

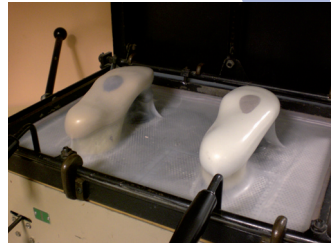
4. Silikon-Walkmatten



R

- 100 % reines Silikon
 - hohe Dehnung (400 %)
 - hohe Hitzebeständigkeit (250°C)
 - transparent
 - klebt nicht an - auch nicht an PP
 - hoher Volumenerhalt der angeformten Versorgungen
- ACHTUNG ! Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise, die den Silikonwalkmatten beiliegen !**

5. Pelottendruck



- um eine bessere Anformung des Materials im retrokaptalen Bereich zu gewährleisten, empfiehlt sich im Vorfuß der Einsatz einer Pelotte (Härte ca. 50 Shore A)
- dabei wird die Pelotte während des Tiefziehvorgangs auf das anzuformende Material aufgelegt (nicht eingearbeitet)

6. Glatte Oberfläche



- für eine glatte Oberfläche empfiehlt sich der Einsatz einer Probeschuhfolie
- kurzes Aktivieren der EVA-Materialien mit einem Heißluftfön (max. 400°C) führt zur Bildung einer glatten Integralhaut

