

DE	Verarbeitungsanweisung für uvex medicare Einlagen und Komponenten zur Anfertigung
EN	Processing instructions for uvex medicare inserts and components for manufacturing
FR	Instructions d'utilisation pour les semelles uvex medicare et les composants de fabrication
IT	Istruzioni di lavorazione per solette uvex medicare e componenti di produzione
ES	Instrucciones de trabajo para plantillas ortopédicas uvex medicare y componentes para su fabricación
PT	Instruções de tratamento de palmilhas e componentes de fabrico uvex medicare
NL	Verwerkingsinstructie voor uvex medicare inlegzolen en componenten voor de vervaardiging
LT	Apdorojimo instrukcijos „uvex medicare“ vidpadžiams ir gamybos komponentams
LV	Apstrādes norādījumi uvex medicare ieliktņiem un izgatavošanas komponentiem
DK	Forarbejdningsanvisning til uvex medicare-indlæg og fremstillingskomponenter
NO	Tilpassingsinstruksjoner for uvex medicare-innlegg og -komponenter for tilpassing
EE	Töötlemisjuhised uvex medicare sisetaldadele ja komponendid nende valmistamiseks
CZ	Návod na zpracování pro vložky uvex medicare a komponenty pro výrobu
PL	Instrukcja dotycząca obróbki wkładek uvex medicare i komponentów do wykonania
SE	Bearbetningsanvisning för uvex medicare-iläggssulor och komponenter för tillverkning
FI	Käsittelyohje uvex medicare -tukupohjallisille ja komponenteille valmistamista varten
BG	Инструкции за обработка за стелки и производствени компоненти uvex medicare
HR	Upute o načinu obrade za uloške uvex medicare i komponente za izradu
RS	Uputstvo za obradu za uvex medicare uloške i komponente za proizvodnju
CN	处理说明 用于制造 uvex 医疗护理鞋垫和组件
HU	Kidolgozási utasítások az uvex medicare talpbetétek és alkatrészek gyártásához
UA	Інструкція з обробки устілок і компонентів uvex medicare для виготовлення
HI	प्रोसेस से जुड़े निर्देश uvex medicare के ईसर्ट्स और मैनुफैक्चरिंग से जुड़े कॉम्पोनेंट्स के लिए
JP	加工手順 製造向け uvex medicare の インサートとコンポーネント
SI	Navodila za obdelavo vložkov uvex medicare in komponent za izdelavo
RO	Instrucțiuni de prelucrare pentru inserții uvex medicare și componente pentru executare
RU	Инструкция по обработке супинаторов uvex medicare и компонентов для их изготовления
SK	Pokyny na spracovanie pre vložky uvex medicare a komponenty na výrobu
GR	Οδηγίες επεξεργασίας για υλικά και ενθέματα uvex medicare προς παραγωγή
TR	uvex medicare tabanlıklar ve üretim bileşenleri için işleme talimatları
AR	تعليمات المعالجة: لعمليات التصنيع الخاصة بالحشوات والمواد ذات الصلة بمنتجات uvex medicare

Weitere Information



More information





Verarbeitungsanweisung

für uvex medicare Einlagen und
Komponenten zur Anfertigung

Alle Komponenten zur Anfertigung von uvex Komfort-Maßeinlagen sind in Kombination mit uvex Sicherheitsschuhen* gemäß EN ISO 20345 geprüft und zertifiziert. Im Rahmen der Produkthaftung weisen wir darauf hin, dass die Baumusterprüfung nur dann Bestand hat, wenn die von uvex freigegebenen Materialien verwendet werden und die Verarbeitungsanweisung beachtet wird!

Sie treten dann gegenüber Ihrem Kunden als Hersteller auf und sind berechtigt eine Konformitätserklärung in Ihrem Namen auszustellen. Vorlagen für die Konformitätserklärung stehen zum download bereit:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

uvex Komfort-Maßeinlagen bestehen aus einem EVA-Stützkern und einer Decke aus leitfähigem PU sowie einem perforierten Mikrofaserbezug. Für punktuelle Anpassung können indikationsbezogen folgende Materialien verwendet werden:

Polstermaterial schwarz, Stärke: 7 mm (Artikelnummer: 6497007)

Aufbaumaterial EVA schwarz, Stärke: 8 mm (Artikelnummer: 6497008)

In Ergänzung der zertifizierten Materialien kann jegliches Versteifungsmaterial und/oder Pelotten gemäß Indikation verwendet werden.

Die Decke, als Ersatz und zur Korrektur von angefertigten Einlagen ist separat erhältlich:

Decke ca. 350 x 450 mm + 2 Stck. uvex medicare Logo (Artikelnummer 6497009)

Bitte verwenden Sie das Obermaterial ausschließlich in Kombination mit dem EVA Stützkern für uvex medicare Einlagen.

Bearbeiten

Die Anpassung kann durch thermoplastische Verformung, bei einer Temperatur von ca 80° C (durchgewärmt) erfolgen. Bei Punkterwärmung durch Heißluft, bei einer Gebläsetemperatur von 300°C die Einwirkzeit von 3 Sekunden nicht überschreiten! Bei Gebläsetemperatur > 300°C entsprechend kürzer. Die untere Länge des Stützkerns (vormontierte Einlage und 2-teiliges- Einlagenset) richtet sich nach der Brandsohle und endet 1 cm vor Beginn der Zehenschutzkappe! Dies ist sehr wichtig um die jeweilige Schutzfunktion des Schuhs zu erhalten. Bitte achten Sie insbesondere darauf, wenn Sie den Stützkern aus dem Fräsblock (6497401) selbst fräsen. Eine Veränderung der Einlage (des Oberbezuges) im Bereich der Zehenschutzkappe ist nicht zulässig, es dürfen auch keine Rückstände von Materialien, z.B. Klebstoff vorhanden sein. Im Fersenbereich ist ein Aufbaukeil von maximal 7 mm zulässig. Die seitliche Höhe der Stützschaale ist individuell freigestellt.

Verkleben

Zum Verkleben der Komponenten können handelsübliche Polychloropren- oder Polyurethan-Klebstoffe verwendet werden. Achten Sie darauf, dass alle Teile staubfrei sind und keine Rückstände im Bereich der Zehenschutzkappe vorhanden sind. Die zusammengefügte Komponenten sollten mit einem Druck von maximal 2 bar ca. 3 Sekunden gepresst werden. Bei Anbringung eines Vorfußpolsters ist darauf zu achten dass dieses im Bereich der Zehenschutzkappe endet und mit antistatischem Kleber verklebt wird.

Beschleifen

Es darf kein EVA Material im Bereich der Zehenschutzkappe verbaut / verblieben sein. Die Einlage kann nachträglich beschliffen werden, folgende Schleifbandkörnung wird empfohlen:

Grobschliff: 24 - 40

Feinschliff: 80 - 120

* alle, für orthopädische uvex Komfort Maßeinlagen geeigneten uvex Sicherheitsschuhe sind im uvex Fußschutzkatalog mit dem uvex medicare Logo gekennzeichnet.

Nutzen Sie unseren online shop zur bequemen
Bestellung aller uvex medicare Komponenten:
www.uvex-safety-shop.de/home



www.uvex-safety-shop.de/home



Processing instructions

for uvex medicare inserts and
components for manufacturing

All components for manufacturing uvex comfortable customised inserts are tested and certified in combination with uvex safety footwear* according to EN ISO 20345. As regards product liability, please note that the type examination is only valid if materials approved by uvex are used and the processing instructions are followed.

You then act as the manufacturer towards your customer and are authorised to issue a declaration of conformity in your name. Declaration of conformity templates are available to download at:

<https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity/>

uvex comfortable customised inserts consist of an EVA support core, a cover made from conductive PU and a perforated microfibre layer. The following materials can be used to make specific adjustments according to the indication:

Padding material: black, thickness: 7 mm (article number: 6497007)

Lifting material: black EVA, thickness: 8 mm (article number: 6497008)

In addition to the certified materials, any reinforcement material and/or pads can be used in line with the indication.

The cover is available separately as a replacement and for correcting customised inserts:

Cover approx. 350 x 450 mm + 2 pieces. uvex medicare logo (item number 6497009)

Please use the outer shoe material only in combination with the EVA support core for uvex medicare inserts.

Machining

Adjustments can be made using thermoplastic deformation at a temperature of approximately 80°C (warmed through). When heating specific points with hot air, do not exceed the three-second exposure time at an airflow temperature of 300°C. Reduce the exposure time accordingly when working at airflow temperatures above 300°C. The bottom length of the support core (preassembled insert and two-part insert set) depends on the insole and ends 1 cm before the protective toe cap starts. This is very important for maintaining the respective protective function of the shoe. Please pay particular attention when milling the support core out of the milling block (6497401) yourself. Changing the insert (of the top cover) in the area of the protective toe cap is not permitted and there must be no material residue, e.g. adhesive. A heel lift (max. 7 mm) is permissible in the heel area. The lateral height of the supporting mould can be freely selected.

Bonding

Commercially available polychloroprene or polyurethane adhesives can be used to bond the components. Make sure that all parts are free of dust and that there is no residue in the area of the protective toe cap. Put the components together and press at a pressure of 2 bar for approximately three seconds. When attaching a forefoot pad, make sure that the pad ends in the area of the protective toe cap and is bonded with antistatic adhesive.

Sanding

There must be no EVA material fitted/remaining in the area of the protective toe cap. The insert can be sanded afterwards — the following sanding belt grains are recommended:

Rough sanding: 24–40

Fine sanding: 80–120

* all uvex safety footwear suitable for uvex orthopaedic comfortable customised inserts is identified with the uvex medicare symbol in the uvex foot protection catalogue.



Instructions d'utilisation

pour les semelles uvex medicare et
les composants de fabrication

Tous les composants de fabrication des semelles orthopédiques de confort uvex sont testés et certifiés, en combinaison avec des chaussures de sécurité uvex*, conformément à la norme EN ISO 20345. Dans le cadre de notre responsabilité de fabricant, nous tenons à souligner que l'examen de type est valable uniquement si les matériaux approuvés par uvex sont utilisés et si les instructions d'utilisation sont respectées !

Vous agissez alors en tant que fabricant vis-à-vis de votre client et êtes autorisé à établir une déclaration de conformité en votre nom. Des modèles de déclaration de conformité peuvent être téléchargés à l'adresse suivante :
https://www.uvex-safety.com/fr/connaissances/certificats/ce-declarations_de_conformite-medicare/

Les semelles orthopédiques de confort uvex se composent d'un noyau d'appui en EVA, d'un revêtement en PU conducteur et d'un revêtement en microfibres perforées. Les matériaux suivants peuvent être utilisés pour des ajustements spécifiques :

Matériau de rembourrage noir, épaisseur : 7 mm (référence du produit : 6497007)

Matériau structurel : EVA noir, épaisseur : 8 mm (référence du produit : 6497008)

En complément des matériaux certifiés, il est possible d'utiliser n'importe quel matériau de renforcement et/ou des coussinets selon les indications.

Le revêtement, utilisé pour remplacer ou corriger les semelles d'origine, est vendu séparément :

Revêtement de 350 x 450 mm environ + 2 logos uvex medicare (référence du produit : 6497009)

Veuillez utiliser la tige exclusivement en combinaison avec le noyau d'appui en EVA pour les semelles uvex medicare.

Modification

L'ajustement peut être effectué par déformation thermoplastique, à une température d'environ 80 °C (réchauffement). Ne pas dépasser 3 secondes en cas de chauffage ponctuel par air chaud, à une température de soufflage de 300 °C ! Si la température de soufflage est supérieure à 300 °C, la durée est réduite en conséquence. La longueur inférieure du noyau d'appui (semelle livrée montée et kit de 2 semelles) est alignée avec la semelle et s'arrête à 1 cm de l'embout de protection ! Cela est très important pour maintenir la fonction de protection de la chaussure. Veuillez y faire particulièrement attention si vous effectuez vous-même le fraisage du noyau d'appui sur la cale (6497401). Toute modification de la semelle (du revêtement supérieur) au niveau de l'embout de protection est interdite ; il ne doit pas non plus y avoir de résidus de matériaux, par exemple de colle. Au niveau du talon, une semelle de rehaussement de 7 mm maximum est autorisée. La hauteur latérale de la coque d'appui est laissée à l'appréciation de chacun.

Collage

Des colles au polychloroprène ou polyuréthane peuvent être utilisées pour coller les composants. Assurez-vous qu'il n'y ait pas de poussière sur les pièces, ni de résidus au niveau de l'embout de protection. Les composants assemblés doivent être enfoncés pendant environ 3 secondes à une pression ne dépassant pas 2 bar. Si vous ajoutez un rembourrage à l'avant-pied, assurez-vous qu'il s'arrête au niveau de l'embout de protection et qu'il est collé avec une colle antistatique.

Ponçage

Aucun matériau en EVA ne doit être ajouté/lissé au niveau de l'embout de protection. La semelle peut être poncée ultérieurement, le grain de la bande abrasive suivant est recommandé :

Ponçage grossier : 24 - 40

Ponçage de précision : 80 - 120

* toutes les chaussures de sécurité uvex adaptées aux semelles orthopédiques de confort uvex sont identifiées par le logo uvex medicare dans le catalogue de la protection orthopédique d'uvex.



Istruzioni di lavorazione

per solette uvex medicare e
componenti di produzione

Tutti i componenti di produzione delle solette ortopediche comfort uvex sono testate e certificate in combinazione con le scarpe antinfortunistiche* uvex in conformità alla norma EN ISO 20345. In conformità alle pratiche di responsabilità del prodotto, sottolineiamo che l'esame del tipo è valido solo se vengono utilizzati i materiali approvati da uvex e vengono seguite le istruzioni di lavorazione.

Nei confronti dei vostri clienti rappresentate il produttore, e siete autorizzati a rilasciare una dichiarazione di conformità a suo nome. È possibile scaricare dei modelli di dichiarazione di conformità qui:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Le solette ortopediche uvex comfort sono costituite da un nucleo di supporto EVA, una copertura in PU conduttivo e un rivestimento in microfibra perforata. A seconda delle indicazioni, è possibile utilizzare i seguenti materiali per adattamenti specifici:

Materiale di imbottitura nero, spessore 7 mm (codice articolo: 6497007)

Materiale strutturale EVA nero, spessore 8 mm (codice articolo: 6497008)

Oltre ai materiali certificati, è possibile utilizzare qualsiasi materiale di irrigidimento e/o pelotta come indicato.

La copertura, come sostituzione o correzione delle solette realizzate, è disponibile separatamente:

Copertura ca. 350 x 450 mm + 2 pezzi logo uvex medicare (codice articolo 6497009)

Utilizzare il materiale esterno solo in combinazione con il nucleo di supporto EVA per le solette uvex medicare.

Modifica

L'adattamento può essere effettuato mediante deformazione termoplastica a una temperatura di circa 80 °C (riscaldato). Quando si riscalda il punto con aria calda, a una temperatura del ventilatore di 300 °C, non superare il tempo di esposizione di 3 secondi. Se la temperatura del ventilatore è > 300 °C, ridurre il tempo di conseguenza. La lunghezza inferiore del nucleo di supporto (soletta preassemblata e set di solette in 2 pezzi) dipende dalla tramezza e termina 1 cm prima dell'inizio del puntale protettivo. Questo aspetto è molto importante per garantire la funzione protettiva della scarpa. Prestare particolare attenzione quando si esegue la fresatura del nucleo di supporto dal blocco di fresatura (6497401). Non è consentito modificare la soletta (rivestimento esterno) nella zona del puntale protettivo, né devono esserci residui di materiale, ad esempio adesivo. È ammesso un rialzo massimo di 7 mm nella zona del tallone. L'altezza laterale del guscio di supporto è regolata individualmente.

Incollaggio

Per incollare i componenti è possibile utilizzare adesivi policloroprenici o poliuretanici disponibili in commercio. Assicurarsi che tutte le parti siano prive di polvere e che non vi siano residui nella zona del puntale protettivo. I componenti assemblati devono essere sottoposti a una pressione di massimo 2 bar per ca. 3 secondi. Quando si applica un'imbottitura sull'avampiede, assicurarsi che termini nella zona del puntale protettivo e sia incollata con adesivo antistatico.

Levigatura

Nessun materiale EVA deve essere integrato o lasciato nella zona del puntale protettivo. La soletta può essere levigata in un secondo momento; si consiglia la seguente grana del nastro abrasivo:

Levigatura grezza: 24 - 40

Levigatura fine: 80 - 120

* Tutte le scarpe antinfortunistiche uvex adatte alle solette ortopediche comfort uvex sono contrassegnate nel catalogo di soluzioni di protezione per i piedi uvex dal simbolo uvex medicare.



Instrucciones de trabajo

para plantillas ortopédicas uvex medicare y
componentes para su fabricación

Todos los componentes de fabricación de las plantillas de confort a medida se han comprobado y certificado conforme a la norma DIN EN ISO 20345 en combinación con el calzado de protección* uvex. En lo relativo a la responsabilidad por los productos, debemos señalar que el examen de tipo solo se lleva a cabo con materiales autorizados por uvex y siguiendo las instrucciones de trabajo.

Por lo tanto, usted actúa como fabricante frente a sus clientes y tiene autorización para presentar una evaluación de la conformidad en su nombre. Podrá descargar un modelo de la evaluación de la conformidad aquí:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

La plantilla de confort a medida de uvex está compuesta de un plantilla de confort a medida de EVA y una cobertura de PU conductor, así como una funda perforada de microfibra. Para hacer ajustes puntuales, puede utilizar los siguientes materiales según las indicaciones:

Material de almohadillado negro, grosor: 7 mm (número de artículo: 6497007)

Material de confección EVA negra, grosor: 8 mm (número de artículo: 6497008)

Como complemento a los materiales certificados, puede utilizar material de refuerzo y/o almohadillas siguiendo las indicaciones.

La cobertura está disponible por separado para cambiar y corregir las plantillas ortopédicas de fábrica.

Cobertura de alrededor de 350 x 450 mm + 2 piezas con logotipo de uvex medicare (número de artículo 6497009)

Utilice el material exterior solo en combinación con el punto de apoyo de EVA para plantillas ortopédicas uvex medicare.

Adaptación

Se pueden ajustar mediante un termoformado a una temperatura de alrededor de 80 °C (completamente calentado). Al calentar por puntos con aire caliente, no supere los 3 segundos de aplicación a 300 °C. Si la temperatura del aire supera los 300 °C, acorte el tiempo de forma proporcional. La longitud inferior del punto de apoyo (plantilla de fábrica y conjunto de 2 plantillas) depende de la plantilla y termina 1 cm antes del inicio de la puntera. Esto es muy importante para conservar la función de protección del calzado. Tenga especial cuidado si va a fresar el punto de apoyo en los bloques de fresado (6497401). No está permitido modificar la zona de la puntera de la plantilla (la cubierta), ni deben quedar residuos de materiales como, por ejemplo, pegamento. Puede colocar una cuña de un máximo de 7 mm en la zona del talón. El tamaño lateral del apoyo dependerá de cada individuo.

Pegado

Para pegar los componentes, puede utilizar pegamento de polícloropreno o de poliuretano de calidad comercial. Asegúrese de que las piezas no tengan polvo y que no queden residuos en la zona de la puntera. Se debe presionar los componentes unidos a una presión máxima de 2 bares durante unos 3 segundos. Al colocar almohadillado en la zona del antepié, preste atención a que este termine en la zona de la puntera y péguelo con pegamento antiestático.

Rectificado

No se debe colocar, ni debe quedar, goma EVA en la zona de la puntera. La plantilla puede rectificarse a posteriori; se recomiendan los siguientes grosores de lija:

Lijado grueso: 24 - 40

Lijado fino: 80 - 120

* Todos los zapatos de protección de uvex aptos para las plantillas de confort a medida ortopédicas de uvex aparecen marcados con el símbolo de uvex medicare en el catálogo de zapatos de protección de uvex.



Instruções de tratamento

de palmilhas e componentes
de fabrico uvex medicare

Todos os componentes de fabrico de palmilhas de precisão e conforto uvex são testados e certificados em combinação com botas de proteção* uvex em conformidade com a norma EN ISO 20345. No âmbito da responsabilidade do produto, informamos que o teste de tipo apenas é considerado aprovado se forem utilizados os materiais autorizados pela uvex e se forem respeitadas as instruções de tratamento!

Neste caso, representa o fabricante perante o cliente e pode apresentar uma declaração de conformidade em nome do mesmo. São disponibilizados para transferência os documentos relativos à declaração de conformidade:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

As palmilhas de precisão e conforto uvex são compostas por um núcleo de apoio EVA, uma cobertura em PU condutor e um revestimento de microfibras perfurado. Para adaptações pontuais, podem ser utilizados, dependendo das indicações, os seguintes materiais:

material de forro, espessura: 7 mm (Número de artigo: 6497007)

Material componente EVA preto, Espessura: 8 mm (Número do artigo: 6497008)

Como complemento dos materiais certificados, podem ser utilizados quaisquer materiais de reforço e/ou dilatação em conformidade com as indicações.

Pode ser obtida, separadamente, uma cobertura de substituição ou correção de palmilhas:

Cobertura de aprox. 350 x 450 mm + 2 peças uvex logótipo medicare (Número de artigo 6497009)

Utilize o material de camada superior exclusivamente em combinação com o núcleo de apoio EVA para palmilhas uvex medicare.

Processamento

A adaptação pode ser realizada através de deformação térmica, a uma temperatura de aprox. 80 °C (aquecimento uniforme). Num aquecimento de ponto por ar quente a uma temperatura de fluxo de ar de 300 °C, não ultrapassar o tempo de ação de 3 segundos! A uma temperatura de fluxo de ar > 300 °C, é recomendado menos tempo. O comprimento inferior do núcleo de apoio (palmilha pré-colocada e conjunto de palmilhas de 2 peças) depende da palmilha e termina 1 cm antes do reforço de proteção dos dedos dos pés! Isto é muito importante para conservar as características de proteção da bota. Preste especial atenção se retificar o núcleo de apoio (6497401) fora do bloco de retificação. Não é permitida uma modificação da palmilha (do revestimento superior) na área do reforço de proteção dos dedos dos pés e não pode haver resíduos de materiais, como por ex., colas. Na área dos calcanhares, é permitido um calço com um máximo de 7 mm. A altura lateral da camada de apoio é determinada individualmente.

Colagem

Para a colagem dos componentes, podem ser utilizadas colas de policloropreno ou poliuretano. Certifique-se de que nenhuma peça apresenta pó ou resíduos na área do reforço de proteção dos dedos dos pés. Os componentes unidos devem ser pressionados com uma pressão máxima de 2 bar durante aprox. 3 segundos. Se for colocado um forro dianteiro, certifique-se de que este termina antes da área do reforço de proteção dos dedos dos pés e que é colado com cola antiestática.

Retificação

Não pode ser aplicado/restar qualquer material EVA na área do reforço de proteção dos dedos dos pés. A palmilha pode ser retificada posteriormente. É recomendado o seguinte tamanho de grão de fita retificadora:

Retificação grossa: 24 - 40

Retificação fina: 80 - 120

* todas as botas de proteção uvex adequadas para palmilhas de precisão e conforto uvex ortopédicas são identificadas no catálogo de proteção para pés da uvex através do logótipo uvex medicare.



Verwerkingsinstructie

voor uvex medicare inlegzolen en
componenten voor de vervaardiging

Alle componenten voor het vervaardigen van comfort-inlegzolen zijn in combinatie met uvex veiligheidsschoenen* volgens EN ISO 20345 getest en gecertificeerd. In het kader van de productaansprakelijkheid wijzen wij erop dat het typeonderzoek alleen geldig is als de door uvex vrijgegeven materialen gebruikt worden en de verwerkingsinstructie in acht wordt genomen!

U treedt dan voor uw klant op als producent en bent bevoegd om een conformiteitsverklaring in uw naam af te geven. Voorbeelden van conformiteitsverklaringen kunnen hier worden gedownload:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaeringen-medicare/>

uvex comfort-inlegzolen bestaan uit een ondersteunende kern (EVA) en een deken van geleidend PU en een geperforeerde microvezelbedekking. Voor een puntsgewijze aanpassing kunnen de volgende materialen naargelang de indicatie worden gebruikt:

Bekledingsmateriaal zwart, 7 mm dik (artikelnummer 6497007)

EVA-opbouw materiaal zwart, 8 mm dik (artikelnummer 6497008)

Ter aanvulling op de gecertificeerde materialen kan elk steunmateriaal en/of pelottes volgens indicatie worden gebruikt.

De deken, als vervanging en voor het corrigeren van vervaardigde inlegzolen is apart verkrijgbaar:

deken ca. 350 x 450 mm + 2 stuks uvex medicare logo (artikelnummer 6497009)

Gebruik het bovenmateriaal uitsluitend in combinatie met de ondersteunende kern (EVA) voor uvex medicare inlegzolen.

Bewerken

De aanpassing kan worden gedaan door thermoplastische vervorming, bij een temperatuur van ca. 80 °C (doorverwarmd). Bij puntverwarming door hete lucht, bij een ventilatortemperatuur van 300 °C de inwerktijd van 3 seconden niet overschrijden! Bij ventilatortemperatuur > 300°C dienovereenkomstig korter. De onderste lengte van de ondersteunende kern (voorgemonteerde inlegzool en tweedelige inlegzoolset) is afhankelijk van de binnenzool en eindigt 1 cm voor het begin van de beschermneus! Dit is heel belangrijk voor het verkrijgen van de betreffende beschermende functie van de schoen. Let er in het bijzonder op als u de ondersteunende kern uit het freesblok (6497401) zelf freest. Een verandering van de inlegzool (van de bovenste bedekking) in het gedeelte van de beschermneus is niet toegestaan. Er mogen ook geen restanten van materialen zoals lijm aanwezig zijn. In het hielgedeelte is een opbouw van maximaal 7 cm toegestaan. De zijdelingse hoogte van de steunsoort mag afzonderlijk worden bepaald.

Lijmen

Voor het lijmen van de componenten kan in de handel gebruikelijke lijm op basis van polychloropreen of polyurethaan worden gebruikt. Let erop dat alle onderdelen stofvrij zijn en er geen restanten in het gedeelte van de beschermneus aanwezig zijn. De samengevoegde componenten moeten met een druk van maximaal 2 bar ca. 3 seconden worden geperst. Bij het aanbrengen van een voorvoetkussen moet erop worden gelet dat dit in het gedeelte van de beschermneus eindigt en met antistatische lijm wordt gelijmd.

Slijpen

Er mag geen EVA-materiaal in het gedeelte van de beschermneus ingebouwd/aanwezig zijn. De inlegzool kan later worden geslepen. De volgende slijpriemkorrel wordt aangeraden:

Grof: 24 - 40

Fijn: 80 - 120

* alle voor orthopedische uvex comfort-inlegzolen geschikte uvex veiligheidsschoenen zijn in de uvex voetbeschermingscatalogus gemarkeerd met het logo van uvex medicare+.



Apdorojimo instrukcijos

„uvex medicare“ vidpadžiams ir
gamybos komponentams

Visi „uvex“ komforto klasės vidpadžių gamybos komponentai yra išbandyti ir sertifikuoti kartu su „uvex“ apsauginiais batais* pagal EN ISO 20345. Kalbant apie atsakomybę už gaminį, norėtume atkreipti dėmesį, kad tipo tyrimas galioja tik tuo atveju, jei naudojamos „uvex“ patvirtintos medžiagos ir laikomasi apdorojimo instrukcijų!

Tuomet savo kliento atžvilgiu veikiate kaip gamintojas ir esate įgaliotas išduoti atitikties deklaraciją savo vardu. Atitikties deklaracijos šablonus galima atsisiųsti: <https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-declaration-of-conformity-medicare/>

„uvex“ komforto įdėklus sudaro EVA atraminė šerdis ir užklotas, pagamintas iš laidaus poliuretano bei perforuoto mikropluošto. Atrankiniam pritaikymui pagal indikaciją gali būti naudojamos šios medžiagos:

Paminkštinimo medžiaga juoda, storis: 7 mm (gaminio numeris: 6497007)

Konstruktinė medžiaga EVA juoda, storis: 8 mm (gaminio numeris: 6497008)

Be sertifikuotų medžiagų, pagal nurodymus galima naudoti bet kokią standinimo medžiagą ir (arba) pagalvėles.

Keičiamąjį užklotą, skirtą individualiai pritaikytiems vidpadžiams koreguoti, galima įsigyti atskirai:

Užklotas apytiksliai 350 x 450 mm + 2 vnt. „uvex medicare“ logotipas (gaminio numeris 6497009)

Viršutinę dalį naudokite tik kartu su EVA atramine šerdimi, skirta „uvex medicare“ vidpadžiams.

Apdirbimas

Pritaikymą galima atlikti termoplastinio formavimo būdu maždaug 80 °C temperatūroje (pašildžius). Kai taškinis šildymas atliekamas karštu oru, neviršykite 3 sekundžių taikymo laiko, kai orpūtės temperatūra yra 300 °C! Atitinkamai trumpiau, kai orpūtės temperatūra > 300 °C. Apatinis atraminės šerdies ilgis (iš anksto surinktas įdėklas ir 2 dalių įdėklų rinkinys) priklauso nuo vidpadžio ir baigiasi likus 1 cm iki apsauginio pirštų dangtelio pradžios! Tai labai svarbu siekiant išlaikyti atitinkamą bato apsauginę funkciją. Atkreipkite į tai ypatingą dėmesį, jei patys frezuojate atraminę šerdį iš frezavimo bloko (6497401). Negalima keisti vidpadžio (viršutinės dalies) apsauginio pirštų dangtelio srityje; taip pat neturi likti jokių medžiagų, pvz., klijų, likučių. Kulno srityje leidžiamas ne didesnis kaip 7 mm pleištas. Šoninį atraminio korpuso aukštį galima pritaikyti pagal pageidavimus.

Klijavimas

Komponentams sujungti gali būti naudojami prekyboje esantys polichloropreno arba poliuretano klijai. Įsitinkinkite, kad ant visų dalių nėra dulkių, o apsauginio pirštų dangtelio srityje nėra likučių. Sujungtus komponentus reikia spausti apie 3 sekundes, esant ne didesniai kaip 2 barų slėgiui. Tvirtindami priekinės pėdos dalies pagalvėlę įsitinkinkite, kad ji baigiasi ties apsauginiu pirštų dangteliu ir yra priklijuota antistatiniais klijais.

Apšlifavimas

Apsauginio pirštų dangtelio srityje neturi būti EVA medžiagos. Po to įdėklą galima apšlifuoti, rekomenduojamas toks šlifavimo juostos grūdėtumas:

Stambus šlifavimas: 24–40

Tikslusis šlifavimas: 80–120

* visi „uvex“ apsauginiai batai, tinkami ortopediniams „uvex“ komforto klasės vidpadžiams, yra pažymėti „uvex medicare“ logotipu „uvex“ pėdų apsaugos kataloge.



Apstrādes norādījumi

uvex medicare ieliktniem un
izgatavošanas komponentiem

Visu uvex pielāgoto komforta ieliktnu izgatavošanas komponenti ir pārbaudīti un sertificēti kombinācijā ar uvex drošības apaviem* saskaņā ar EN ISO 20345. Saistībā ar atbildību par produktu mēs vēlamies norādīt, ka tipa pārbaude ir derīga tikai tad, ja tiek izmantoti uvex apstiprinātie materiāli un tiek ievēroti apstrādes norādījumi!

Tad jūs attiecībā pret savu klientu esat kā ražotājs un esat tiesīgs izsniegt atbilstības deklarāciju savā vārdā. Atbilstības deklarācijas paraugi ir pieejami lejupielādei:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

uvex pielāgotie komforta ieliktni sastāv no EVA atbalsta vidus un pārsega no vadītspējīga PU, kā arī perforēta mikrošķiedras pārvalka. Precīzai pielāgošanai atbilstoši indikācijām var izmantot šādus materiālus:

amortizējošs materiāls, melns, biezums: 7 mm (izstrādājuma numurs: 6497007)

konstrukcijas materiāls EVA, melns, biezums: 8 mm (izstrādājuma numurs: 6497008)

Papildus sertificētajiem materiāliem saskaņā ar norādēm var izmantot jebkādu pastiprinošu materiālu un/vai spilventiņus.

Pārsegs izgatavoto ieliktnu nomaiņai un korekcijai ir pieejams atsevišķi:

pārsegs aptuveni 350 x 450 mm + 2 gab. uvex medicare logo (preces numurs 6497009)

Lūdzu, izmantojiet virsējo materiālu tikai kombinācijā ar EVA atbalsta vidu uvex medicare ieliktniem.

Apstrāde

Pielāgošanu var veikt ar termoplastisku deformēšanu aptuveni 80 °C temperatūrā (izsildot). Sildot ar karstu gaisu, nepārsniedziet 3 sekunžu iedarbības laiku pie ventilatora temperatūras 300 °C! Ja ventilatora temperatūra > 300 °C, attiecīgi īsāku. Atbalsta vidus apakšējais garums (iepriekš samontēts ieliktnis un divdaļīgs ieliktnu komplekts) ir atkarīgs no saistzoles un beidzas 1 cm pirms purngala sākuma! Tas ir ļoti svarīgi, lai saglabātu attiecīgo apavu aizsargfunkciju. Lūdzu, pievērsiet tam īpašu uzmanību, ja frēzējat balsta vidu no frēzēšanas bloka (6497401) paši. Nav pieļaujams mainīt ieliktni (virsējo pārvalku) purngala zonā, kā arī nedrīkst būt materiālu, piemēram, līmes paliekas. Papēža daļā ir pieļaujams ne vairāk kā 7 mm ķīlis. Balsta korpusa sānu augstums ir individuāli brīvi noteikts.

Līmēšana

Komponentu savienošanai var izmantot tirdzniecībā pieejamās polihloroprēna vai poliuretāna līmes. Pārļiecinieties, ka visas detaļas ir tīras no putekļiem un ka purngala daļā nav palieku. Savienotie komponenti jāspiež kopā ar ne vairāk kā 2 bāru spiedienu aptuveni 3 sekundes. Piestiprinot pēdas priekšējās daļas spilventiņu, pārļiecinieties, ka tas beidzas purngala zonā un ir pielīmēts ar antistatisku līmi.

Slīpēšana

Purngala zonā nedrīkst būt / būt palicis EVA materiāls. Pēc tam ieliktni var slīpēt, ieteicams izmantot šādu slīpēšanas lentes graudainību:

Rupjā slīpēšana: 24 - 40

Smalkā slīpēšana: 80 - 120

* visi uvex drošības apavi, kas piemēroti ortopēdiskajiem uvex pielāgotajiem komforta ieliktniem, uvex kāju aizsardzības katalogā marķēti ar uvex medicare logotipu.



Forarbejdningsanvisning

til uvex medicare-indlæg og
fremstillingskomponenter

Alle komponenter til fremstilling af uvex tilpassede komfort-indlæg er gennemtestede og certificerede i kombination med uvex-sikkerhedssko* iht. EN ISO 20345. Som et led i vores produktansvar gør vi opmærksom på, at typeafprøvningen kun gælder, hvis der anvendes de af uvex godkendte materialer, og forarbejdningsanvisningen overholdes!

Over for kunden optræder du således som producent, og du er berettiget til at få udstedt en konformitetserklæring i dit navn. Skabeloner til konformitetserklæringen kan downloades her: <https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

uvex tilpassede komfortindlæg består af en EVA-støttekerne og et svøb af ledende PU samt et perforeret mikrofiberbetræk. Med henblik på punktuelle tilpasninger kan der iht. indikationen anvendes følgende materialer:

polstringsmateriale sort, styrke: 7 mm (artikelnummer: 6497007)

opbygningsmateriale EVA sort, styrke: 8 mm (artikelnummer: 6497008)

Som supplement til de certificerede materialer kan der anvendes enhver type afstivningsmateriale og/eller pelotter iht. indikationen.

Svøbet som erstatning og til korrektur af fremstillede indlæg fås separat:

svøb ca. 350 x 450 mm + 2 stk. uvex medicare-logo (artikelnummer 6497009)

Brug venligst overmaterialet udelukkende i kombination med EVA-støttekernen til uvex medicare-indlæg.

Forarbejdning

Tilpasningen kan ske ved termoplastisk deformation ved en temperatur på ca. 80° C (gennemvarmet). Ved punktuelt opvarmning med varmluft, ved en blæsertemperatur på 300° C må indvirkningstiden på 3 sekunder ikke overskrides! Ved blæsertemperatur > 300° C tilsvarende kortere. Støttekernens nederste længde (formonteret indlæg og 2-delt indlægssæt) er afhængig af bindsålen og slutter 1 cm inden beskyttelseståkappens begyndelse! Dette er meget vigtigt for at opretholde skoens støttefunktion. Vær venligst særligt opmærksom på dette, hvis du selv fræser støttekernen fra fræseblokken (6497401). Ændring af indlægget (af overbetrækket) omkring beskyttelseståkappen er ikke tilladt, der må heller ikke være rester af materialer, f.eks. lim. Omkring hælen er en opbygningskile på maks. 7 mm tilladt. Støtteskallens sidehøjde er individuel.

Limning

Til sammenlimning af komponenter kan der bruges almindelige polychloropren- eller polyuretan-limtyper. Sørg for, at alle dele er støvfri, og at der ikke er rester omkring beskyttelseståkappen. De sammenlimede komponenter bør presses sammen ved et tryk på maks. 2 bar i ca. 3 sekunder. Hvis der monteres en forfodspolstring, vær da opmærksom på, at den ender omkring beskyttelseståkappen og sammenlimes med en antistatisk lim.

Slibning

Der må ikke monteres/forblive EVA-materiale omkring beskyttelseståkappen. Indlægget kan slibes efterfølgende, følgende kornstørrelse anbefales:

Grovslibning: 24-40

Finslibning: 80-120

* Alle uvex-sikkerhedssko, der er egnede til ortopædiske uvex tilpassede komfortindlæg, er i uvex-fodbeskyttelseskataloget mærket med et uvex medicare+ logo.



Tilpassingsinstruksjoner

for uvex medicare-innlegg og -komponenter for tilpassing

Alle komponenter for tilpassing av uvex innlegg for komfortabel individuell tilpassing er testet og sertifisert i kombinasjon med uvex vernesko* i henhold til EN ISO 20345. I forbindelse med produktgarantien henviser vi til at typekontrollen kun gjelder ved bruk av materialer som er godkjent av uvex, og så lenge tilpassingsinstruksjonene følges!

Du innehar rollen som produsent overfor kunden, og har rett til å utarbeide en egen samsvarserklæring. Maler for samsvarserklæringen kan lastes ned på:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Innleggssåler fra uvex med komfortabel individuell tilpassing består av en støttekerne av EVA og et overmateriale av ledende PU, samt et perforert trekk av mikrofiber. Følgende materialer kan brukes til punktvis tilpasning, avhengig av indikasjon:

Svart polstring, tykkelse: 7 mm (artikkelnummer: 6497007)

Konstruksjonsmateriale svart EVA, tykkelse: 8 mm (artikkelnummer: 6497008)

I tillegg til de sertifiserte materialene, kan valgfrie avstivingsmaterialer og/eller innlegg brukes i henhold til indikasjon.

Overmaterialet er separat tilgjengelig som reservemateriale og til korreksjon av tilpassede innlegg:

Overmateriale ca. 350 x 450 mm + 2 stk. uvex medicare-logo (artikkelnummer 6497009)

Bruk yttermaterialet utelukkende sammen med EVA-støttekjernen for uvex medicare-innlegg.

Behandling

Tilpassingen kan utføres med termoplastisk forming ved en temperatur på ca. 80 °C (gjennomvarmet). Unngå å overskride virketiden på 3 sekunder ved punktvis oppvarming med varm luft med en viftetemperatur på 300 °C! Virketiden er tilsvarende kortere ved viftetemperaturer > 300 °C. Støttekjernens nedre lengde (formontert innlegg og innleggssett med to deler) retter seg etter binnsålen og ender 1 cm før tåbeskyttelseskappen starter! Dette er svært viktig for å opprettholde skoens vernefunksjon. Vær spesielt oppmerksom på dette hvis du selv freser støttekjernen fra freseblokken (6497401).

Det er ikke tillatt å utføre endringer på innlegget (overtrekket) rundt tåbeskyttelseskappen. Du må også sørge for at alle materialrester, f.eks. lim, fjernes fra innleggssålen. En hælkle med en tykkelse på maksimalt 7 mm er tillatt i hælområdet. Støtteskålens høyde på siden kan justeres individuelt.

Liming

Konvensjonelt polykloropren- eller polyuretanlim kan brukes til liming av komponentene. Vær oppmerksom på at alle komponenter må være frie for støv og ikke ha noen materialrester i området rundt tåbeskyttelseskappen. De sammenlimte komponentene skal presses i ca. 3 sekunder med et trykk på maksimalt 2 bar. Hvis polstring skal festes i forfoten, må det sørges for at dette ender i området rundt tåbeskyttelseskappen og limes med antistatisk lim.

Sliping

EVA-materialer må ikke monteres eller bli værende i området rundt tåbeskyttelseskappen. Innlegget kan slipes på et senere tidspunkt. Følgende korning anbefales:

Grovsliiping: 24–40

Finsliiping: 80–120

* alle uvex vernesko som er egnet for ortopediske uvex innleggssåler med komfortabel individuell tilpassing, er merket med uvex medicare-logoen i fotvern katalogen.



Töötlemisjuhised

uvex medicare sisetaldadele ja
komponendid nende valmistamiseks

Kõik uvexi komfortsisetaldade tootmise komponendid on testitud ja sertifitseeritud koos uvex turvajalatsitega* standardi EN ISO 20345 kohaselt. Tootevastutusega seoses viitame sellele, et tüübikatsutuse tulemus kehtib ainult siis, kui kasutatakse uvexi poolt heaks kiidetud materjale ja järgitakse töötlemisjuhiseid!

Seejärel tegutsete oma kliendi ees kui tootja ja teil on õigus väljastada vastavusdeklaratsioon oma nimel. Vastavusdeklaratsiooni blanketid on allalaadimiseks saadaval veebiaadressilt: <https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-declarations-of-conformity-medicare/>

uvexi komfortsisetallad koosnevad EVA tugisüdamikust ja elektrit juhtivast PU-st valmistatud sisetalla katest ning perforeeritud mikrokiudkangast. Näidustuse alusel saab täpselt kohandamiseks kasutada järgmisi materjale:

must polsterdusmaterjal, paksus: 7 mm (tootenumbr: 6497007);

must koostematerjal, paksus: 8 mm (tootenumbr: 6497008).

Lisaks sertifitseeritud materjalidele võib vastavalt näidustusele kasutada muid sobilikke jäigastusmaterjale ja/või padjakesi.

Sisetalla kate, mis on ette nähtud valmistatud sisetaldade asendamiseks ja korrigeerimiseks, on saadaval eraldi:

sisetalla kate, u 350 x 450 mm + 2 tk uvex medicare logo (tootenumbr 6497009)

Kasutage pealismaterjali ainult koos EVA tugisüdamikuga, mis on ette nähtud uvex medicare sisetaldade jaoks.

Töötlemine

Sisetaldu saab kohandada termoplastilise deformeerimise teel temperatuuril umbes 80 °C (lähikuumutamise). Kuuma õhuga punktkuumutamisel ärge ületage 3 sekundi pikkust puhuri mõjumisaega temperatuuril 300 °C! Puhuri temperatuuril > 300 °C on kuumutusaeg vastavalt lühem. Tugisüdamiku alumine pikkus (eelkoostatud siseosa ja 2-osaline siseosa komplekt) sõltub sisetalla pealmisest osast ja lõpeb 1 cm enne varbakatte algust! See on väga oluline jalatsite kaitsefunktsiooni säilitamiseks. Pöörake sellele erilist tähelepanu, kui freesite ise tugisüdamikku freesplokist (6497401). Sisetalla (pealiskatte) muutmine varbakatte piirkonnas ei ole lubatud, samuti ei tohi seal leiduda materjalijääke, nt liimi. Kanna piirkonnas on lubatud kasutada maksimaalselt 7 mm kõrgust kannakiilu. Tugikesta külgekõrguse saab määrata individuaalselt.

Liimimine

Komponentide liimimiseks võib kasutada müügilolevaid polükloropreen- või polüuretaanliime. Veenduge, et kõik osad on tolmuvabad ja et varbakatte piirkonnas ei leidu liimijääke. Kokuliimitud komponente tuleb hoida maksimaalselt 2-baarise rõhu all umbes 3 sekundit. Jalapolstri kinnitamisel veenduge, et see lõpeb varbakatte piirkonnas ja on liimitud antistaatilise liimiga.

Lihvimine

Varbakatte piirkonnas ei tohi olla EVA materjali. Sisetalda saab hiljem järellihvida, soovitatav on järgmine lihvimisrihma karedus:

jäme lihvimine: 24-40;

viimistlus: 80-120

* kõik uvex turvajalatsid, mis sobivad ortopeedilistele uvexi komfortsisetaldadele, on uvexi jalakaitsekataloogis tähistatud uvex medicare logoga.



Návod na zpracování

pro vložky uvex medicare
a komponenty pro výrobu

Všechny komponenty pro výrobu vložek uvex Komfort na míru jsou testované v kombinaci s bezpečnostní obuví uvex* a certifikované podle normy EN ISO 20345. V rámci odpovědnosti za výrobek upozorňujeme, že typová zkouška je platná pouze při použití materiálů schválených společností uvex a při dodržení pokynů pro zpracování!

Vůči svému zákazníkovi vystupujete jako výrobce a máte právo vystavit prohlášení o shodě svým jménem. Předlohy prohlášení o shodě jsou k dispozici ke stažení na adrese: <https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Vložky uvex Komfort na míru se skládají z podpěrného jádra EVA a potahu z vodivého PU a dále z potahu z perforovaného mikrovlákna. Pro specifické úpravy v závislosti na indikaci lze použít následující materiály:

Materiál polstrování černý, tloušťka: 7 mm (obj. číslo: 6497007)

Konstrukční materiál EVA černý, tloušťka: 8 mm (obj. číslo: 6497008)

Kromě certifikovaných materiálů lze podle indikace použít jakýkoli výztužný materiál a/nebo podložky.

Potah, jako náhrada a k opravě zhotovených vložek, je dostupný samostatně:

Potah cca 350 x 450 mm + 2 loga uvex medicare (obj. číslo 6497009)

Pro vložky uvex medicare používejte svrchní materiál výhradně v kombinaci s podpěrným jádrem EVA.

Zpracování

Úpravu lze provést termoplastickou deformací při teplotě cca 80 °C (prohřáté). Při bodovém ohřevu horkým vzduchem nepřekračujte dobu působení 3 sekundy při teplotě proudu vzduchu 300 °C! Při teplotě proudu vzduchu >300 °C je třeba dobu působení příslušně zkrátit. Spodní délka podpěrného jádra (předinstalovaná vložka a 2dílná sada vložek) závisí na stélce a končí 1 cm před začátkem ochranné tužinky! To je velmi důležité pro zachování ochranné funkce obuvi. Pokud sami frézujete podpěrné jádro z frézovacího bloku (6497401), věnujte tomu zvláštní pozornost. Změna vložky (horní potah) v oblasti ochranné tužinky není přípustná, nesmí tam zůstat ani žádné zbytky materiálů, např. lepidla. V oblasti paty je povolen klín maximálně 7 mm. Boční výška oporné skořepiny je individuálně volitelná.

Slepení

Ke slepení komponentů lze použít komerčně dostupná polychloroprenová nebo polyuretanová lepidla. Dbejte na to, aby byly všechny části bez prachu a aby v oblasti ochranné tužinky nezůstaly žádné zbytky. Smontované komponenty by se měly lisovat maximálním tlakem cca 2 bary po dobu 3 sekund. Při upevňování podložky přední části chodidla dbejte na to, aby tato končila v oblasti ochranné tužinky a byla přilepena antistatickým lepidlem.

Zabroušení

V oblasti ochranné tužinky nesmí být použit ani zůstat žádný materiál EVA. Vložku lze následně zabrousit, doporučuje se následující zrnitost brusného pásu:

Hrubé broušení: 24–40

Jemné broušení: 80–120

* Veškerá bezpečnostní obuv uvex vhodná pro ortopedické vložky uvex Komfort na míru je v katalogu prostředků ochrany nohou uvex označena logem uvex medicare.



Instrukcja dotycząca obróbki

wkładek uvex medicare
i komponentów do wykonania

Wszystkie komponenty do wykonania wygodnych, spersonalizowanych wkładek uvex medicare są testowane i atestowane w połączeniu z półbutami ochronnymi* uvex zgodnie z normą EN ISO 20345. W ramach odpowiedzialności za produkt zwracamy uwagę, że badanie typu ma zastosowanie wyłącznie przy użytkowaniu materiałów dopuszczonych przez uvex i przestrzegania instrukcji dotyczących obróbki!

Wtedy występują Państwo wobec klienta jako producent i są Państwo uprawnieni do wystawienia deklaracji zgodności w swoim imieniu. Wzory deklaracji zgodności można pobrać tutaj:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Wygodne, spersonalizowane wkładki uvex składają się z rdzenia wspierającego EVA i pokrycia z przewodzącego PU oraz perforowanej powłoki z mikrofibry. Do punkowego dopasowania zgodnie ze wskazaniami można stosować następujące materiały:

Czarny materiał wyściółki, grubość: 7 mm (numer artykułu: 6497007)

Czarny materiał konstrukcyjny EVA, grubość: 8 mm (numer artykułu: 6497008)

W uzupełnieniu do atestowanych materiałów można stosować wszelkie materiały usztywniające i/lub peloty zgodnie ze wskazaniem.

Pokrycie, jako element wymienny oraz do korekty wykonanych wkładek, jest dostępne osobno:

Pokrycie ok. 350 x 450 mm + 2 szt. logo uvex medicare (numer artykułu 6497009)

Należy używać zewnętrznego materiału wyłącznie w połączeniu z rdzeniem wspierającym EVA do wkładek uvex medicare.

Obróbka

Dopasowanie może nastąpić poprzez proces formowania termoplastycznego, przy temperaturze ok. 80°C (po ogrzaniu). W przypadku ogrzewania punkowego gorącym powietrzem przy temperaturze nadmuchu 300°C nie przekraczać czasu oddziaływania 3 sekund! W przypadku temperatury nadmuchu >300°C odpowiednio krócej. Dolna długość rdzenia wspierającego (wstępnie zmontowana wkładka i 2-częściowy zestaw wkładek) dostosowuje się do podpodeszwy i kończy się 1 cm przed początkiem podnoska ochronnego! Jest to istotne w celu zachowania funkcji ochronnej buta. Należy zwrócić na to uwagę szczególnie wtedy, gdy frezuje się rdzeń wspierający samodzielnie z bloku (6497401). Zmiana wkładki (górnej powłoki) w obszarze podnoska ochronnego nie jest dozwolona; nie może być również żadnych pozostałości materiałów, np. kleju. W części piętowej dozwolony jest maksymalnie 7-milimetrowy klin konstrukcyjny. Boczna wysokość skorupy jest dostosowywana indywidualnie.

Klejenie

Do klejenia komponentów należy stosować dostępne w sklepach kleje polichloroprenowe i poliuretanowe. Zwrócić uwagę, aby na elementach nie było kurzu ani innych pozostałości w obszarze podnoska ochronnego. Połączone komponenty należy ścisnąć ciśnieniem maksymalnie 2 barów przez ok. 3 sekundy. Przy mocowaniu wyściółki przedniej części stopy zwrócić uwagę, aby kończyła się w obszarze podnoska ochronnego i była przyklejona klejem antystatycznym.

Szlifowanie

Materiał EVA nie może być zamocowany / pozostać w obszarze podnoska ochronnego. Wkładkę można potem oszlifować; zalecana jest następująca granulacja papieru ściernego:

Szlifowanie zgrubne: 24–40

Szlifowanie precyzyjne: 80–120

* Wszystkie półbuty ochronne uvex przeznaczone do wygodnych, spersonalizowanych wkładek ortopedycznych uvex są oznaczone w katalogu dotyczącym ochrony stóp uvex logo uvex medicare.



Bearbetningsanvisning

för uvex medicare-iläggssulor och
komponenter för tillverkning

Alla komponenter för tillverkning av uvex komfortanpassad iläggssula har testats och certifierats enligt EN ISO 20345 i kombination med uvex-skyddsskor. När det gäller produktansvar vill vi påpeka att typgodkännandet endast gäller om de material som uvex har godkänt används och om bearbetningsanvisningarna följs!

Du agerar då som tillverkare gentemot kunden och har rätt att utfärda en försäkran om överensstämmelse i ditt namn. Mallar för försäkran om överensstämmelse kan hämtas här:

<https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity/>

uvex komfortanpassade iläggssulor består av en EVA-stödkärna, ett ytskikt av ledande polyuretan samt ett perforerat mikrofiberskydd. För specifik anpassning kan följande material användas beroende på indikation:

Svart stoppning, tjocklek 7 mm (artikelnummer: 6497007)

Konstruktionsmaterial EVA, svart, tjocklek 8 mm (artikelnummer: 6497008)

Som komplement till de certifierade materialen kan alla typer av förstärkningsmaterial och/eller dynor användas beroende på indikation.

Ytskiktet finns att köpa separat, som ersättning och för korrigerande av tillverkade iläggssulor:

Ytskikt ca 350 x 450 mm + 2 st. uvex medicare-logotyper (artikelnummer 6497009)

Använd ovandelsmaterialet endast i kombination med EVA-stödkärnan för uvex medicare-iläggssulor.

Bearbetning

Anpassningen kan utföras genom termoplastisk formförändring vid en temperatur på ca 80 °C (med genomvärmning). Vid punktuppvärmning med varmluft får inverkanstiden vid en varmluftstemperatur på 300 °C inte överstiga 3 sekunder! Vid varmluftstemperatur över 300 °C ska inverkanstiden anpassas därefter. Stödkärnans nedre längd (förplacerad iläggssula och tvådelad iläggssats) ska motsvara längden på insulan och avslutas 1 cm före tåhättans början. Det här är avgörande för skons skyddsfunktioner. Var särskilt uppmärksam på detta om du själv fräser ut stödkärnan från fräsblocket (6497401). Ändringar av iläggssulan (eller dess ytskikt) i området kring tåhättan är inte tillåtna, och inga materialrester, till exempel lim, får förekomma. I hälområdet är en höjningskil på högst 7 mm tillåten. Stödsålens sidohöjd är valfri och kan anpassas individuellt.

Limning

Komponenterna kan limmas med vanligt lim som baseras på polykloropren eller polyuretan. Se till att alla delar är fria från damm och att inga materialrester finns kvar i området kring tåhättan. De sammanfogade komponenterna bör pressas med ett tryck på högst 2 bar i cirka 3 sekunder. Om en framfotsdyna används ska den avslutas vid tåhättan och limmas med antistatiskt lim.

Slipning

EVA-material får inte användas eller lämnas kvar i området kring tåhättan. Iläggssulan kan slipas i efterhand. Följande slipbandskornstorlekar rekommenderas:

Grovslipning: 24–40

Finslipning: 80–120

* Alla uvex-skyddsskor som är lämpliga för uvex komfortanpassade iläggssulor är märkta med uvex medicare-logotypen i uvex fotskyddskatalog.



Käsittelyohje

uvex medicare -tukipohjallisille ja
komponenteille valmistamista varten

Kaikki komponentit uvexin räätälöityjen mukavuuspohjallisten valmistukseen on testattu ja sertifioitu standardin EN ISO 20345 mukaisesti uvex-turvakenkien kanssa*. Tuotevastuun puitteissa huomautamme, että tyyppitarkastustesti on voimassa vain, kun käytetään uvexin hyväksymiä materiaaleja ja noudatetaan käsittelyohjetta!

Te olette asiakkaaseenne nähden valmistaja, ja teillä on oikeus laatia vaatimustenmukaisuusvakuutus omissa nimissänne. Vaatimustenmukaisuusvakuutusmalleja on ladattavissa osoitteesta:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

uvexin räätälöidyt mukavuuspohjalliset koostuvat EVA-tukiytimestä, johtokykyisestä PU-pinnasta sekä rei'itetystä mikrokuitupäällysteestä. Pisteellistä muokkausta varten voidaan käyttää seuraavia materiaaleja käyttöaiheen mukaisesti:

Pehmustemateriaali musta, vahvuus: 7 mm (tuotenumero: 6497007)

Rakennemateriaali EVA musta, vahvuus: 8 mm (tuotenumero: 6497008)

Sertifioitujen materiaalien lisäksi voidaan käyttää mitä tahansa jäykistysmateriaalia ja/tai pehmusteita käyttöaiheen mukaisesti. Pinta on saatavilla erikseen varaosana ja valmistettujen pohjallisten korjaamista varten:

Pinta noin 350 x 450 mm + 2 kpl uvex medicare -logo (tuotenumero 6497009)

Käytä päällysmateriaalia ainoastaan yhdessä uvex medicare -pohjallisten EVA-tukiytimen kanssa.

Käsittely

Muokkaus voidaan tehdä termoplastisesti muovaamalla 80 °C:ssa (täysin lämmitettynä). Jos teet pistelämmityksen 300 °C:n kuumailmapuhaltimella, älä ylitä 3 sekunnin vaikutusaikaa! Jos kuumailmapuhaltimen lämpötila on > 300 °C, lyhennä vaikutusaikaa vastaavasti. Tukiytimen alempi pituus (valmiiksi asennettu pohjallinen ja 2-osainen pohjallissarja) riippuu pinkopohjasta, ja sen on päätyttävä 1 cm ennen varvassuojan alkua! Tämä on erittäin tärkeää kengän suoja-toiminnon säilyttämiseksi. Kiinnitä tähän erityistä huomiota, jos jysit itse tukiytimen jysintälohkosta (6497401). Pohjallisen (päällysteen) muuttaminen varvassuojan alueella ei ole sallittua, eikä siinä saa olla materiaali jäämiä, kuten liimaa. Kantapään alueella saa olla enintään 7 mm:n kiila. Tukikuoren sivukorkeus voidaan räätälöidä yksilöllisesti.

Liimaaminen

Komponenttien liimaamiseen voidaan käyttää tavallisia polykloropreeni- tai polyuretaaniliimoja. Varmista, että kaikki osat ovat pölyttömiä eikä varvassuojan alueella ole jäämiä. Yhteen liitettyjä komponentteja on puristettava korkeintaan 2 baarin paineella noin 3 sekunnin ajan. Jalkaterän etuosan pehmustetta kiinnittäessäsi varmista, että se päättyy varvassuojan alueelle. Liimaa pehmuste antistaattisella liimalla.

Hiominen

Varvassuojan alueelle ei saa asentaa/jättää EVA-materiaalia. Pohjallista voidaan hioa jälkikäteen. Seuraavia hiomanauha-karkeuksia suositellaan:
Karkea hionta: 24–40
Hieno hionta: 80–120

* Kaikki ortopedisille uvex-mukavuuspohjallisille soveltuvat uvex-turvakenkät on merkitty uvex-jalkinekatalogissa uvex medicare+ -logolla.



Инструкции за обработка

за стелки и производствени компоненти

uvex medicare

Всички производствени компоненти на изработените по поръчка стелки за удобство uvex в комбинация със защитни обувки* uvex са изпитани и сертифицирани по EN ISO 20345. В контекста на отговорностите във връзка с продукта бихме искали да отбележим, че типовото изпитване е валидно само ако се използват одобрените от uvex материали и се спазват инструкциите за обработка!

В този случай вие действате като производител спрямо вашия клиент и сте упълномощени да издадете декларация за съответствие от ваше име. Можете да изтеглите шаблони за декларацията за съответствие:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Изработените по поръчка стелки за удобство uvex съдържат ядро от EVA и покритие от проводим PU, както и перфорирано микрофибърно покритие. Следните материали могат да се използват за селективно персонализиране според указанията:

Тапицерски материал, черен, дебелина: 7 mm (номер на артикул: 6497007)

Конструктивен материал EVA, черен, дебелина: 8 mm (номер на артикул: 6497008)

В допълнение към сертифицираните материали могат да се използват всякакви втвърдяващи материали и/или подложки

в зависимост от показанията.

Покритията за стелки, за подмяна или корекция, се предлагат отделно:

Покрития от припл. 350 x 450 mm + 2 броя лого на uvex medicare (номер на артикул 6497009)

Използвайте само посочения по-горе материал в комбинация с ядро от EVA за стелки за uvex medicare.

Адаптиране

Адаптирането може да се извършва чрез термопластично оформяне при температура от приблизително 80°C (за целия артикул). При точково нагряване с горещ въздух с температура 300°C не превишавайте периода на излагане от 3 секунди! При температури >300°C времето се съкращава. Долната дължина на ядрото (предварително сглобена стелка и комплект стелки от 2 части) зависи от вида стелката и стига до 1 cm от началото на защитното бомбе! Това е от особена важност за запазването на защитните функции на обувката. Обърнете специално внимание, когато сами изрязвате стелката от блокче (6497401). Забранено е да се модифицират стелките (горното покритие) в зоната на защитното бомбе и също така не трябва да има остатъци от материали, като например лепило. В зоната на петите е позволено да има клин с максимална дебелина от 7 mm. Страничната височина на поддържащата обвивка може да се регулира индивидуално.

Залепване

За залепване на компонентите може да се използват полихлоропропенови или полиуретанови лепила от търговската мрежа. Уверете се, че в зоната на предпазното бомбе няма прах и никакви остатъци. Върху сглобените компоненти трябва да се приложи натиск от максимум 2 бара за около 3 секунди. Когато поставяте подложка за предната част на крака, се уверете, че краят ѝ е в зоната на защитното бомбе, и че е залепена с антистатично лепило.

Шлайфане

В зоната на бомбето не може да се поставя/да има остатъци от EVA материал. Стелките могат да се шлайфат в по-късен момент със следните препоръчителни едрини:
Грубо шлайфане: 24 – 40
Фино шлайфане: 80 – 120

* Всички защитни обувки uvex, подходящи за ортопедични стелки за удобство uvex, са маркирани с логото uvex medicare+ в каталога на uvex за защита на краката.



Upute o načinu obrade

za uloške uvex medicare i
komponente za izradu

Sve komponente za izradu udobnih uložaka uvex izrađenih po mjeri ispitane su i certificirane u kombinaciji sa sigurnosnom obućom* uvex u skladu s normom EN ISO 20345. U okviru odgovornosti za proizvod napominjemo da je ispitivanje tipa valjano samo ako su upotrijebljeni materijali koje je odobrio uvex i ako se poštuju upute o načinu obrade!

U tom slučaju s kupcem poslužete kao proizvođač te ste ovlašteni u svoje ime izdati izjavu o sukladnosti. Obrasci izjave o sukladnosti mogu se preuzeti na adresi:
<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Udobni ulošci uvex izrađeni po mjeri sastoje se od potporne jezgre izrađene od materijala EVA i tabanice od provodljivog poliuretana te perforirane navlake od mikrovlakana. Za preciznu se prilagodbu u skladu s indikacijom mogu upotrijebiti sljedeći materijali:

materijal za podstavu crne boje, debljina: 7 mm (kataloški broj: 6497007)

strukturni materijal EVA crne boje, debljina: 8 mm (kataloški broj: 6497008)

Osim certificiranih materijala može se upotrijebiti bilo koji materijal za učvršćivanje i/ili jastučić u skladu s indikacijom.

Tabanica je kao zamjena i u svrhu korekcije izrađenih uložaka dostupna zasebno:

tabanica cca 350 x 450 mm + 2 kom. logotipa uvex medicare (kataloški broj 6497009)

Gornji materijal upotrebljavajte isključivo u kombinaciji s potpornom jezgrom izrađenom od materijala EVA za uloške uvex medicare.

Obrada

Prilagodba se može vršiti termoplastičnom deformacijom, na temperaturi od cca 80 °C (zagrijavanjem). Pri zagrijavanju određenih točaka vrućim zrakom na temperaturi ventilatora od 300 °C ne izlagati dulje od 3 sekunde! Pri temperaturi ventilatora > 300 °C kraće u odgovarajućem omjeru. Donja dužina potporne jezgre (unaprijed umetnuti uložak i 2-dijelni komplet uložaka) određuje se prema unutarnjem potplatu i završava 1 cm prije početka kapice za zaštitu prstiju! To je jako važno kako bi se očuvala odgovarajuća zaštitna funkcija cipele. O tome osobito vodite računa ako potpornu jezgru izrezujete sami glodanjem iz bloka (6497401). Izmjena uloška (gornje navlake) u području kapice za zaštitu prstiju nije dopuštena, a ne smiju biti prisutni ni ostaci materijala, npr. ljepila. Na području pete dopušteno je ugraditi klin od najviše 7 mm. Visina bočnog dijela potporne čašice određuje se individualno.

Lijepljenje

Za lijepljenje komponenti mogu se upotrijebiti komercijalna polikloroprenska ili poliuretanska ljepila. Vodite računa o tome da na komponentama ne bude nimalo prašine te da na području kapice za zaštitu prstiju nema ostataka materijala. Spojene komponente potrebno je prešati pod tlakom od najviše 2 bara cca 3 sekunde. Pri postavljanju jastučića za prednji dio stopala vodite računa o tome da jastučić ne ulazi u područje kapice za zaštitu prstiju te ga zalijepite antistatičkim ljepilom.

Brušenje

U području kapice za zaštitu prstiju ne smije ostati niti se ugraditi materijal EVA. Uložak se naknadno može brusiti, preporučuju se brusne trake sljedećih granulacija:
grubo brušenje: 24 – 40
fino brušenje: 80 – 120

* Sva sigurnosna obuća uvex prikladna za udobne ortopedске uloške uvex izrađene po mjeri u uvexovom je katalogu opreme za zaštitu stopala označena logotipom uvex medicare.



处理说明

用于制造

uvex 医疗护理鞋垫和组件

所有用于制造 uvex 舒适定制鞋垫的组件均根据 EN ISO 20345 与 uvex 安全鞋* 结合进行测试和认证。关于产品责任，请注意，型式检验仅在使用 uvex 批准的材料并遵循处理说明时才有效。

然后，您将作为制造商面对您的客户，并被授权以您的名义发出符合性声明。符合性声明模板可从以下网址下载：

<https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity/>

uvex 舒适定制鞋垫由 EVA 支撑芯、导电 PU 制成的盖面和多孔微纤维层组成可根据指示采用以下材料进行具体调整：

填充材质：黑色，厚度：7 毫米（货号：6497007）

提升材料：黑色 EVA，厚度：8 毫米（货号：6497008）

除经过认证的材料外，还可以根据指示使用任何加固材料和/或垫块。

该盖面可单独购买，作为替换件或用于更正定制插入件：

盖面大约为 350 x 450 毫米 + 2 件。uvex 医疗护理标志（商品编号 6497009）

请仅将鞋外材料与 uvex 医疗护理鞋垫的 EVA 支撑芯结合使用。

加工

可以在约 80°C 的温度下使用热塑变形进行调整（加热至透热）。用热风加热特定点时，当气流温度为 300°C 时，暴露时间不得超过三秒。当作业气流温度高于 300°C 时，应相应减少暴露时间。支撑芯（预组装插入件和两部分插入件套件）的底部长度取决于鞋垫，并在保护鞋头开始前 1 厘米处结束。这对于保持鞋子的各项保护功能非常重要。当您自己将支撑芯从铣削块（6497401）中铣削出来时，请特别小心。不允许更换保护鞋头区域的插入件（顶盖），并且不得有材料残留，例如粘合剂。允许鞋跟区域有一定高度（最大 7 毫米）。支撑模具的横向高度可自由选择。

粘合

可以使用市售的聚氯丁二烯或聚氨酯粘合剂来粘合组件。确保所有部件上没有灰尘，并且保护鞋头区域没有残留物。将各组件放在一起，以 2 巴的压力压制约三秒钟。安装前脚掌垫时，请确保垫子末端位于保护鞋头区域，并用防静电粘合剂粘合。

打磨

保护鞋头区域内不得安装或残留 EVA 材料。随后可以对插入件进行打磨 — 建议使用以下砂带粒度：

粗打磨：24–40

细打磨：80–120

* 所有适用于 uvex 矫形舒适定制鞋垫的 uvex 安全鞋均在 uvex 足部保护目录中标有 uvex 医疗护理符号。



Uputstvo za obradu

za uvex medicare uloške i
komponente za proizvodnju

Sve komponente za proizvodnju uvex komfornih uložaka po meri su ispitane i sertifikovane u skladu sa EN ISO 20345 u kombinaciji sa uvex zaštitnim cipelama*. Kao deo odgovornosti za proizvod, želimo da istaknemo da je ispitivanje tipa validno samo ako se koriste materijali koje je odobrio uvex i ako se poštuje uputstvo za obradu!

Tada nastupate kao proizvođač za vašeg kupca i imate pravo da izdate izjavu o usaglašenosti u vaše ime. Šabloni za deklaraciju o usaglašenosti su dostupni za preuzimanje na:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

uvex komforni ulošci po meri sastoje se od EVA potpornog jezgra i navlake od provodljivog poliuretana, kao i perforirane navlake od mikrovlakana. Za specifična podešavanja u zavisnosti od indikacija mogu se koristiti sledeći materijali:

Materijal presvlake crni, debljina: 7 mm (broj artikla: 6497007)

Materijal izrade EVA crni, debljina: 8 mm (broj artikla: 6497008)

Pored sertifikovanih materijala, bilo koji materijal za ukrućenje i/ili podloge se može koristiti kako je naznačeno

Navlaka, kao zamena i za ispravljanje napravljenih uložaka, dostupna je posebno:

Navlaka oko 350 x 450 mm + 2 kom. uvex medicare logotipa (broj artikla 6497009)

Koristite gornji materijal samo u kombinaciji sa EVA potpornim jezgrom za uvex medicare uloške.

Obrada

Prilagođavanje se može izvršiti termoplastičnom deformacijom na temperaturi od oko 80°C (zagrejano). Kod zagrevanja tačaka toplim vazduhom, nemojte prekoračiti vreme delovanja od 3 sekunde na temperaturi ventilatora od 300°C! Ako je temperatura ventilatora > 300°C, ono je shodno tome kraće. Donja dužina potpornog jezgra (prethodno montiran uložak i 2-delni set uložaka) zavisi od uloška i završava se 1 cm pre početka zaštitne kapice za prste! Ovo je veoma važno kako bi se održala odgovarajuća zaštitna funkcija cipele. Obratite posebnu pažnju kada sami vršite glodanje potpornog jezgra iz bloka za glodanje (6497401). Promena uloška (gornje navlake) u predelu zaštitne kapice za prste nije dozvoljena, takođe ne sme biti nikakvih ostataka materijala, npr. lepka. U predelu pete dozvoljen je klin za izradu od maksimalno 7 mm. Bočna visina potporne školjke je pojedinačno opcionalna.

Lepljenje

Za lepljenje komponenti mogu se koristiti komercijalno dostupni polihloroprenski ili poliuretanski lepkovi. Obratite pažnju da su svi delovi očišćeni od prašine i da nema ostataka u predelu zaštitne kapice za prste. Sastavljene komponente treba pritisnuti sa maksimalnim pritiskom od 2 bara oko 3 sekunde. Kada pričvršćujete jastučić za prednji deo stopala, uverite se da se završava u predelu zaštitne kapice za prste i da je zalepljen antistatičkim lepkom.

Brušenje

Nijedan EVA materijal se ne sme zalepiti/ostati u predelu zaštitne kapice za prste. Uložak se može naknadno izbrusiti, preporučuju se sledeće granulacije brusne trake:
Grubo brušenje: 24 - 40
Fino brušenje: 80 - 120

* sve, uvex zaštitne cipele pogodne za ortopedске uvex komforne uloške označene su uvex medicare logotipom u uvex katalogu za zaštitu stopala.



Kidolgozási utasítások

az uvex medicare talpbetétek és
alkatrészek gyártásához

Az uvex méretre szabott komfortbetéteit az uvex munkavédelmi lábbelikkal együtt az EN ISO 20345 szabvány szerint tesztelték és tanúsították. A termékfelelősség kapcsán szeretnénk felhívni a figyelmet arra, hogy a típusvizsgálat csak akkor érvényes, ha az uvex által jóváhagyott anyagokat használják, és betartják a kidolgozási utasításokat!

Ebben az esetben ugyanis gyártónak minősül ügyfele számára, és jogosult megfelelőségi nyilatkozatot kiállítani a saját nevében. A megfelelőségi nyilatkozat sablonjai innen tölthetők le:
<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Az uvex méretre szabott komfortbetét egy EVA merevítőmagból és egy vezetőképes PU-ból készült rétegből, valamint egy perforált mikroszálas borításból áll. A következő anyagok használhatók a javallatnak megfelelő szelektív testreszabáshoz:

Párnaanyag fekete, vastagság: 7 mm (cikkszám: 6497007)

Szerkezeti anyag, EVA, fekete, vastagság: 8 mm (cikkszám: 6497008)

A tanúsított anyagokon kívül bármilyen merevítőanyag és/vagy pelotta használható a jelzésnek megfelelően.

A huzat, csereként és a személyre szabott talpbetétek korrekciójához, külön kapható:

Huzat kb. 350 x 450 mm + 2 db uvex medicare logó (cikkszám: 6497009)

Az uvex medicare talpbetéthez a felsőréssz anyagát kizárólag az EVA merevítőmaggal együtt használja.

Kidolgozás

A testre szabás hőre lágyuló formázással végezhető kb. 80 °C-os hőmérsékleten (átmelegítve). Forró levegővel történő pontszerű melegítés esetén ne lépje túl a 3 másodperces expozíciós időt 300 °C-os ventilátor-hőmérsékleten! Ha a ventilátor-hőmérséklet > 300 °C, akkor ennek megfelelően rövidebb legyen az expozíciós idő. A merevítőmag alsó hossza (előre összeszerelt talpbetét és 2 darabos talpbetét-készlet) a talpbetétől függ, és 1 cm-rel az orrmerevítő kezdete előtt ér véget! Ez nagyon fontos a cipő védelmi funkciójának fenntartásához. Erre különösen ügyeljen, ha saját maga marja ki a merevítőmagot a maróblokkból (6497401). A talpbetétet (a felső borítását) az orrmerevítő területén tilos kicserélni; valamint nem maradhatnak rajta anyagmaradványok, pl. ragasztó. A sarokrészen legfeljebb 7 mm-es ék megengedett. A merevítőhéj oldalmagassága testre szabható.

Összeragasztás

A kereskedelmi forgalomban kapható polikloroprén vagy poliuretán ragasztók használhatók az alkatrészek ragasztásához. Győződjön meg arról, hogy minden alkatrész pormentes legyen, és hogy az orrmerevítő környékén ne legyenek maradványok. Az összeszerelt alkatrészeket legfeljebb kb. 2 bar nyomás alatt kb. 3 másodpercig préselje össze. A lábfej elülső részére kerülő párna rögzítésekor ügyeljen arra, hogy az az orrmerevítő területén végződjön, és antisztatikus ragasztóval ragassza fel.

Csiszolás

Nem helyezhető / nem maradhat EVA anyag az orrmerevítő területén. A betét utólagosan csiszolható, a következő szemcseméretű csiszolószalag ajánlott:

Durva csiszolás: 24–40

Finom csiszolás: 80–120

* az uvex lábvédelmi katalógusban uvex medicare logóval jelöltük az uvex méretre szabott komfortbetétek kialakítására alkalmas összes uvex munkavédelmi lábbelit.



Інструкція з обробки устілок і компонентів uvex medicare для виготовлення

Усі компоненти для виготовлення комфортних індивідуальних устілок uvex пройшли випробування та сертифікацію відповідно до EN ISO 20345 у поєднанні із захисним взуттям uvex*. У контексті відповідальності за продукцію наголошуємо, що типове випробування зразка дійсне лише за умови, що використовуються матеріали, схвалені uvex, і забезпечується дотримання інструкцій з обробки!

Ви виступаєте перед своїм клієнтом як виробник і маєте право видавати декларацію відповідності від свого імені. Шаблони декларації відповідності доступні для завантаження:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Комфортні індивідуальні устілки uvex складаються з опорної основи з етиленвінілацетату (EVA), антистатичного шару з поліуретану (PU) та перфорованого покриття з мікрофібри. Для точкової адаптації можна використовувати наступні матеріали відповідно до показань:

Чорний підкладковий матеріал, товщина: 7 мм (номер артикула: 6497007)

Матеріал для наросування EVA, чорний, товщина: 8 мм (номер артикула: 6497008)

На додаток до сертифікованих матеріалів можна застосовувати будь-які жорсткі вставки та/або підпори відповідно до показань.

Покриття для заміни або корекції виготовлених устілок доступне окремо:

Покриття прибіл. 350 x 450 мм + логотип uvex medicare (2 шт.) (номер артикула 6497009)

Використовуйте покриття тільки в поєднанні з опорною основою EVA для устілок uvex medicare.

Обробка

Адаптацію можна здійснити шляхом термопластичної деформації при температурі близько 80 °C (прогрівання). При точковому нагріванні гарячим повітрям температурою 300 °C час впливу не має перевищувати 3 секунди! При температурі повітря > 300 °C час впливу має бути відповідно коротшим. Нижня частина опорної основи (попередньо встановлені устілки та комплект із двох устілок) має відповідати довжині внутрішньої устілки взуття та закінчуватися за 1 см до початку носка із захисною вставкою. Це дуже важливо для збереження відповідної захисної функції взуття. Особливу увагу слід приділяти цьому, якщо опорна основа фрезерується самостійно з блоку (6497401). Зміна устілки (верхнього покриття) в зоні захисного носка не допускається, також не має бути залишків матеріалів, наприклад, клею. У зоні п'яти допускається встановлення клина висотою до 7 мм. Бічна висота опорної чаші може бути довільною.

Склеювання

Для склеювання компонентів можна використовувати стандартні клеї на основі поліхлоропрену або поліуретану. Усі частини мають бути чистими, без пилу та залишків матеріалів у зоні захисного носка. З'єднані компоненти слід пресувати під тиском не більше ніж 2 бар протягом приблизно 3 секунд. У разі встановлення подушечки для передньої частини стопи необхідно, щоб вона закінчувалася в зоні захисного носка та була склеєна антистатичним клеєм.

Шліфування

У зоні захисного носка не можна встановлювати/залишати матеріал EVA. Устілку можна додатково відшліфувати. Рекомендуються такі значення зернистості шліфувальної стрічки:

Грубе шліфування: 24–40

Тонке шліфування: 80–120

* усе захисне взуття uvex, придатне для ортопедичних комфортних індивідуальних устілок uvex, позначене в каталозі захисного взуття uvex логотипом uvex medicare.



प्रोसेस से जुड़े नरिदेश

uvex medicare के इंस्ट्रुक्स और
मैनुयुफैक्चरिंग से जुड़े कॉम्पोनेंट्स के लिए

uvex के आरामदायक और कस्टमाइज़ किए गए इंस्ट्रुक्स बनाने में इस्तेमाल होने वाले सभी कॉम्पोनेंट्स, EN ISO 20345 के अनुसार, uvex सेफ्टी फुटवियर* के साथ मिलाकर टेस्ट और सर्टिफाइड किए जाते हैं। जहां तक बात प्रोडक्ट की जवाबदेही की है, तो कृपया ध्यान दें कि टाइप परीक्षण केवल तभी मान्य होता है, जब uvex से मंजूरी मिली मटीरियल का इस्तेमाल किया जाए और प्रोसेस से जुड़े नरिदेशों का पालन हो।

इसके बाद, आप अपने कस्टमर के लिए नरिमाता के तौर पर काम करते हैं। साथ ही, आपके पास अपने नाम पर 'अनुपालन का घोषणा-पत्र' जारी करने का अधिकार होता है। 'अनुपालन के घोषणापत्र' के टेम्पलेट्स यहां से डाउनलोड किए जा सकते हैं: <https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity/>

uvex के आरामदायक और कस्टमाइज़ किए गए इंस्ट्रुक्स में एक EVA सपोर्ट कोर, कंडक्टिवि PU से बना कवर और कई छद्मों वाला एक माइक्रोफाइबर लेयर शामिल होता है। खास तरह के एडजस्टमेंट करने के लिए इन मटीरियल का इस्तेमाल किया जा सकता है:

पैडिंग मटीरियल: काला, मोटाई: 7 ममी (आर्टिकल नंबर: 6497007)

लफ्टिंग मटीरियल: काला EVA, मोटाई: 8 ममी (आर्टिकल नंबर: 6497008)

सर्टिफाइड मटीरियल के साथ ही, किसी भी रीइंफोर्समेंट मटीरियल और/या पैड का इस्तेमाल किया जा सकता है। यह इस्तेमाल, दिए गए संकेत के हिसाब से होगा।

'कवर' अलग से उपलब्ध होता है जिस रीफ्लेसमेंट के तौर पर और कस्टमाइज़ किए गए इंस्ट्रुक्स को सही करने के लिए इस्तेमाल किया जा सकता है:

कवर का अनुमानित साइज़ 350 x 450 ममी + 2 पीस। uvex medicare का लोगो (आइटम नंबर 6497009)

कृपया uvex medicare इंस्ट्रुक्स के लिए, जूते के बाहरी मटीरियल का इस्तेमाल सिर्फ EVA सपोर्ट कोर के साथ मिलाकर करें।

मशीनगि

लगभग 80°C (गर्म करके) तापमान पर थर्मोप्लास्टिक डिफॉर्मेशन प्रक्रिया का इस्तेमाल करके एडजस्टमेंट्स किए जा सकते हैं। गर्म हवा के जरिए कुछ खास बट्टियों को गर्म करते समय, 300°C के वायु प्रवाह तापमान पर उन बट्टियों को तीन सेकंड से ज्यादा समय के लिए न रखें। 300°C से ज्यादा के वायु प्रवाह तापमान का इस्तेमाल करते समय, उन बट्टियों के एक्सपोजर के समय को उसी हिसाब से कम करते रहें। सपोर्ट कोर (पहले से जोड़ा गया इंस्ट्रु और दो-पार्ट वाला इंस्ट्रु सेट) के नचिले हिस्से की लंबाई इनसोल पर नरिभर करती है और सुरक्षात्मक 'टो कैप' जहां से शुरू होता है उससे 1 सेमी पहले खत्म हो जाती है। जूते के इस खास तरह के सुरक्षात्मक फंक्शन को बनाए रखने के लिए यह स्टेप बेहद जरूरी है। जब आप सपोर्ट कोर को मलिंगि ब्लॉक (6497401) में मलिंगि करके खुद ही बाहर निकाल रहे हों, तब खास तौर पर ध्यान दें। सुरक्षात्मक 'टो कैप' वाले हिस्से में टॉप कवर के इंस्ट्रु को बदलने की अनुमति नहीं है। साथ ही, वहां कोई भी बचा-खुचा मटीरियल जैसे कि चपिकाने वाला पदार्थ नहीं होना चाहिए। जूते के हील वाले एरिया में हील को ज्यादा से ज्यादा 7 ममी तक ऊपर उठाने की अनुमति है। हालांकि, सपोर्टिंग मोल्ड के कनारों की ऊंचाई अपने हिसाब से चुनी जा सकती है।

बॉन्डिंग

कॉम्पोनेंट्स को जोड़ने के लिए, व्यावसायिक रूप से उपलब्ध चपिकाने वाले पदार्थों पॉलक्लोरोपीन या पॉल्युरेथेन का इस्तेमाल किया जा सकता है। पहले यह पक्का करें कि सभी हिस्सों पर धूल या गंदगी न हो और सुरक्षात्मक 'टो कैप' वाली जगह पर किसी भी तरह का बचा-खुचा मटीरियल न हो। अब सभी कॉम्पोनेंट्स को एक साथ रखें और लगभग तीन सेकंड के लिए '2 बार' के प्रेशर से दबाएं। जूते के अगले हिस्से में पैड लगाते समय यह पक्का करें कि पैड, सुरक्षात्मक 'टो कैप' वाला हिस्सा शुरू होने से पहले खत्म हो जाए और उसे एंटीस्टैटिक चपिकाने वाले पदार्थ से जोड़ा गया हो।

सैंडिंग

सुरक्षात्मक 'टो कैप' वाले हिस्से में कोई भी EVA मटीरियल फटि किया हुआ/बचा हुआ नहीं होना चाहिए। इंस्ट्रु को बाद में सैंड किया जा सकता है (रगड़कर स्मूथ बनाना) — इसके लिए इन सैंडिंग बेल्ट ग्रेन का सुझाव दिया जाता है:

रफ सैंडिंग: 24-40

फाइन सैंडिंग: 80-120

* uvex के आर्थोपेडिक आरामदायक कस्टमाइज़ किए गए इंस्ट्रुक्स, uvex के सभी सेफ्टी फुटवियर के लिए उपयुक्त माने जाते हैं। इनकी पहचान uvex फुट प्रोटेक्शन कैटेलाग में मौजूद uvex medicare के चिह्न से होती है।



uvex 快適カスタムインサートの製造に使用されるすべてのコンポーネントは、EN ISO 20345 に従って uvex 安全靴* と組み合わせてテストされ、認定されています。製品責任に関して、型式検査は、uvex が認めた素材を使用し、本プロセス手順に従う場合のみ有効となりますのでご注意ください。

お客様はその後、顧客に対する製造元として、お客様の名前で適合宣言を発行する権限が与えられます。適合宣言書のテンプレートは以下よりダウンロードしてください。

<https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity/>

uvex 快適カスタムインサートは、EVA サポートコア、導電性ポリウレタン（PU）製カバー、有孔マイクロファイバー層で構成されています。以下の素材を使用して、表示に従って特定の調整が行えます。

パッド素材: 黒、厚さ: 7 mm (商品番号: 6497007)

リフティング素材: 黒 EVA、厚さ: 8 mm (商品番号: 6497008)

認定された素材のほかに、表示に従って任意の補強素材やパッドも使用できます。

カバーは、交換用またはカスタムインサートの補整用として別途入手可能です。

カバーは約350 x 450 mm、2 個入り。uvex medicare ロゴ (アイテム番号 6497009)

靴のアウトソール素材はuvex medicare インサートの EVA サポートコアとの組み合わせでのみご利用ください。

機械加工

約 80°C (暖めた状態) の温度で、熱塑性変形による調整が可能です。特定の箇所を熱風で加熱する場合は、気流温度 300°C に 3 秒以上さらさないでください。気流温度が 300°C を超えた状態で作業する場合は、気流にさらす時間を適宜減らしてください。サポートコア (構成済みインサートと 2 部のインサートセット) の底部長さはインソールによって異なり、保護つま先キャップの始まる 1 cm 手前までとなります。これは安全靴のそれぞれの保護機能を保つ上で非常に重要です。ご自身でサポートコアを切削加工ブロック (6497401) から切削する場合は、特に注意を払ってください。保護つま先キャップ部分のインサート (トップカバー) の変更は認められません。また、接着剤など素材の残留物が無いようにしてください。踵部分は最大 7 mm のヒールリフトが許容されます。サポートモールドの外側高は自由に選べます。

接合

コンポーネントの接合に商用のポリクロロブレン接着剤やポリウレタン接着剤を使用できます。すべてのパーツにほこりが付いていないこと、保護つま先キャップの部分に残留物がないことを確認してください。コンポーネントを組み合わせ、2 bar の圧力で 3 秒間プレスします。フォアフットパッドを追加する場合、必ずパッドが保護つま先キャップの部分で終わっていることと、帯電防止性の接着剤でパッドを接合するようにしてください。

研磨

保護つま先キャップの部分に EVA 素材を装着していたり、残留物が残っていたりしてはいけません。インサートは後で研磨できます。サンディングベルトには以下の粒度を推奨します。

粗研磨: 24 ~ 40

仕上げ研磨: 80 ~ 120

* uvex の快適カスタム矯正インサートに適したすべての uvex 安全靴は、uvex 安全靴カタログに uvex medicare マーク付きで示しています。

Navodila za obdelavo

vložkov uvex medicare in
komponent za izdelavo

Vse komponente za izdelavo vložkov uvex Komfort po meri so preizkušene in certificirane v kombinaciji z zaščitno obutvijo v skladu s standardom EN ISO 20345. V okviru odgovornosti za izdelek želimo poudariti, da je tipski preizkus veljaven samo, če so uporabljeni materiali, ki jih je odobrila družba uvex, in če so upoštevana navodila za obdelavo!

Za svojo stranko nato nastopate kot proizvajalec in upravičeni sta izdati izjavo o skladnosti v svojem imenu. Predloge izjave o skladnosti so na voljo za prenos:
<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Vložki po meri uvex Komfort so sestavljeni iz podpornega jedra EVA in prevleke iz prevodnega PU ter perforirane prevleke iz mikrovlaknen. Za posebne prilagoditve glede na indikacijo se lahko uporabi naslednje materiale:

Material oblazinjenja, črn, debelina: 7 mm (št. artikla: 6497007)

Strukturni material EVA, črn, debelina: 8 mm (št. artikla: 6497008)

Poleg certificiranih materialov je mogoče uporabiti katerikoli ojačitveni material in/ali blazinice v skladu z indikacijami.

Vrhnji material za zamenjavo ali popravilo izdelanih vložkov je mogoče kupiti posebej:

Vrhnji material pribl. 350 x 450 mm + 2 kos. logotipa uvex medicare (št. artikla: 6497009)

Vrhnji material uporabljajte izključno v kombinaciji s podpornim jedrom EVA Za vložke uvex medicare.

Obdelava

Prilagoditev se lahko izvede s termoplastično deformacijo pri temperaturi pribl. 80 °C (v segretem stanju). Pri točkovnem segrevanju z vročim zrakom ne presežite časa izpostavljenosti 3 sekund pri temperaturi ventilatorja 300 °C! Pri temperaturi ventilatorja > 300 °C pa mora biti čas še ustrezno krajši. Spodnja dolžina podpornega jedra (predhodno nameščen vložek in 2-delni komplet vložkov) je odvisna od notranjega podplata in se konča 1 cm pred začetkom zaščitne kapice! To je zelo pomembno za ohranitev zaščitne funkcije čevlja. Bodite še posebej pozorni, ko sami rezkate podporno jedro iz rezkalnega bloka (6497401). Sprememba vložka (zgornjega sloja) v predelu zaščitne kapice za prste ni dovoljena, prav tako pa ne sme biti ostankov materiala, npr. lepila. V predelu pete je dovoljena zagozda velikosti največ 7 mm. Stranska višina oporne lupine se prosto določi individualno.

Lepljenje

Za lepljenje komponent lahko uporabite komercialno dostopna polikloroprenska ali poliuretanska lepila. Prepričajte se, da so vsi deli brez prahu in da ni ostankov v predelu zaščitne kapice za prste. Sestavljene komponente je treba stisniti s tlakom največ 2 bara za pribl. 3 sekunde. Pri nameščanju blazinice za sprednji del stopala pazite, da se ta konča v predelu zaščitne kapice za prste in da je prilepljena z antistatičnim lepilom.

Brušenje

Noben material EVA ne sme biti nameščen/ostati v predelu zaščitne kapice za prste. Vložek je mogoče naknadno brusiti; priporoča se naslednja zrnatost brusnega traku: grobo brušenje: 24–40 fino brušenje: 80–120

* Vsi zaščitni čevlji uvex, ki so primerni za ortopedske vložke po meri uvex Komfort so v katalogu zaščitne obutve uvex označeni z logotipom uvex medicare.



Instrucțiuni de prelucrare

pentru inserții uvex medicare și
componente pentru executare

Toate componentele pentru executarea inserțiilor personalizate confortabile sunt verificate și certificate în combinație cu încălțăminte de protecție uvex conform DIN EN ISO 20345. În contextul răspunderii pentru produs subliniem faptul că examinarea de tip este aplicabilă doar dacă sunt utilizate materialele aprobate de uvex și dacă se respectă instrucțiunile de prelucrare!

Veți fi considerat apoi producător în raport cu clientul dumneavoastră și veți avea dreptul să emiteți o declarație de conformitate în numele dumneavoastră. Modelele pentru declarația de conformitate sunt disponibile pentru descărcare:
<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Inserțiile personalizate confortabile uvex sunt alcătuite dintr-o bază de sprijin EVA și un strat de acoperire din PU conductiv, precum și dintr-o husă perforată din microfibră. Pentru ajustarea punctuală se pot folosi următoarele materiale în funcție de indicații:

Material de căptușeală negru, grosime: 7 mm (cod articol: 6497007)

Material de structură EVA negru, grosime: 8 mm (cod articol: 6497008)

În completarea materialelor certificate se poate utiliza orice material pentru rigidizare și/sau pelote conform indicației.

Stratul de acoperire ca înlocuitor și în vederea corectării inserțiilor confecționate este disponibilă separat:

Strat de acoperire cca 350 x 450 mm + 2 buc. logo uvex medicare (cod articol 6497009)

Vă rugăm să utilizați materialul superior exclusiv în combinație cu baza de sprijin EVA pentru inserțiile uvex medicare.

Prelucrare

Ajustarea se poate realiza prin deformare termoplastică, la o temperatură de cca 80° C (încălzit). La încălzirea punctuală cu aer cald, la o temperatură a suflantei de 300 °C, nu depășiți timpul de acțiune de 3 secunde! La o temperatură a suflantei > 300 °C scurtați timpul în mod corespunzător. Lungimea inferioară a bazei de sprijin (inserție preinstalată și set de inserție din două piese) este determinată de talpă și se termină cu 1 cm înaintea începutului bombeului de protecție! Acest lucru este foarte important pentru a menține funcția de protecție respectivă a încălțăminte. Vă rugăm să aveți în vedere acest lucru în special atunci când realizați dumneavoastră frezarea bazei de sprijin din blocul de frezare (6497401). O modificare a inserției (a husei superioare) în zona bombeului de protecție nu este permisă, nu trebuie să existe niciun reziduu de materiale, de ex. adeziv. În zona călcâiului este permisă o pană de structură de maximum 7 mm. Înălțimea laterală a structurii de susținere este determinată individual.

Lipirea

Pentru lipirea componentelor se pot utiliza adezivi pe bază de policloropren sau poliuretan obișnuiți din comerț. Aveți grijă ca toate piesele să fie lipsite de praf și să nu existe reziduuri în zona bombeului de protecție. Componentele îmbinate ar trebui presate cu o presiune de maximum 2 bari timp de cca 3 secunde. La aplicarea unei căptușeli pentru partea din față a piciorului aveți în vedere că aceasta se oprește în zona bombeului de protecție și este lipită cu adeziv antistatic.

Șlefuirea

Nu este permisă montarea / menținerea niciunui material EVA în zona bombeului de protecție. Inserția poate fi șlefuită ulterior, se recomandă următoarea granulație a benzii de șlefuit:
Șlefuire grosieră: 24 - 40
Șlefuire fină: 80 - 120

* Încălțăminte de protecție uvex potrivită pentru inserții personalizate confortabile ortopedice uvex este marcată cu logoul uvex medicare în catalogul uvex cu soluții privind încălțăminte de protecție.



Инструкция по обработке

супинаторов uvex medicare и
компонентов для их изготовления

Все компоненты для изготовления супинаторов uvex Komfort протестированы и сертифицированы в сочетании с защитной обувью uvex* в соответствии со стандартом EN ISO 20345. Будучи ответственными за безопасность продукции, мы хотели бы отметить, что испытание типовых образцов является действительным только при использовании материалов, одобренных компанией Uvex,

а также при соблюдении инструкций по обработке! В этом случае по отношению к своему клиенту вы выступаете в качестве производителя и имеете право выдавать декларацию соответствия от своего имени. Скачать шаблоны декларации соответствия можно по ссылке: <https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Супинаторы uvex Komfort состоят из поддерживающего вкладыша EVA (сополимер этилена с винилацетатом), корпуса из токопроводящего полиуретана и перфорированной обложки из микроволокна. В зависимости от показаний в индивидуальном порядке можно использовать следующие материалы:

Амортизирующий материал, цвет черный, толщина: 7 мм (номер изделия: 6497007)

Конструкционный материал EVA, цвет черный, толщина: 8 мм (номер изделия: 6497008)

В соответствии с показаниями, помимо сертифицированных материалов можно использовать любой другой материал для придания жесткости и/или создания прокладки.

Сменный корпус для коррекции супинаторов, изготовленных по индивидуальному заказу, приобретается отдельно:

Корпус прикл. 350 x 450 мм + 2 шт. с логотипом uvex medicare (номер изделия 6497009)

Для супинаторов uvex medicare используйте лицевой материал только в сочетании с поддерживающим вкладышем EVA.

Обработка

Подгонку можно выполнять путем термопластического формования при температуре около 80 °C (прогревание). При точечном нагреве горячим воздухом время воздействия не должно превышать 3-х секунд при температуре вентилятора 300 °C! Если температура вентилятора выше 300 °C, время воздействия должно быть еще короче. Нижняя длина поддерживающего вкладыша (предварительно собранный супинатор и комплект из 2-х супинаторов) зависит от стельки и заканчивается за 1 см до начала защитного подноски! Это очень важно для поддержания защитной функции обуви. На это следует обратить особое внимание, если вы самостоятельно фрезеруете поддерживающий вкладыш из фрезерного блока (6497401). Не допускается изменение супинатора (верхнего покрытия) в области защитного подноски; также не должно быть остатков материалов, например, клея. В области пятки допускается наращивание не более 7 мм. Высота по бокам опорного вкладыша может быть изменена по желанию заказчика.

Склеивание

Для склеивания компонентов можно использовать имеющиеся в продаже полихлоропропеновый или полиуретановый клей. Убедитесь, что все детали очищены от пыли и что в области защитного подноски нет остатков. Компоненты следует соединять с максимальной силой сжатия 2 бар и в течение примерно 3 секунд. Прикрепляя накладку для переднего отдела стопы, убедитесь, что она заканчивается в области защитного подноски и приклеена антистатическим клеем.

Шлифование

Не допускается установка/оставление материала EVA в области защитного подноски. Супинатор можно впоследствии отшлифовать. Рекомендуется использовать шлифовальное полотно следующей зернистости:

Грубое шлифование: 24–40

Тонкое шлифование: 80–120

* Вся защитная обувь uvex, подходящая для ортопедических супинаторов uvex Komfort, отмечена логотипом uvex medicare в каталоге защитной обуви uvex.



Pokyny na spracovanie

pre vložky uvex medicare
a komponenty na výrobu

Všetky komponenty na výrobu vložiek uvex Komfort na mieru sú v kombinácii s ochrannou obuvou* uvex testované a certifikované podľa normy EN ISO 20345. V rámci zodpovednosti za výrobok upozorňujeme na to, že typová skúška je platná iba vtedy, ak sa použijú materiály schválené spoločnosťou uvex a dodržia sa pokyn na spracovanie!

Pred svojim zákazníkom vystupujete ako výrobca a máte oprávnenie vystaviť vyhlásenie o zhode vo svojom mene. Šablóny pre vyhlásenie o zhode sú k dispozícii na stiahnutie na adrese:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Vložky uvex Komfort na mieru pozostávajú z oporného jadra EVA a pot'ahu z vodivého PU, ako aj perforovaného mikrovláknového pot'ahu. Na špecifické prispôsobenie je možné podľa indikácie použiť nasledujúce materiály:

Polstrovaný materiál čierny, hrúbka: 7 mm (číslo položky: 6497007)

Konštrukčný materiál EVA čierny, hrúbka: 8 mm (číslo položky: 6497008)

Okrem certifikovaných materiálov môže byť podľa indikácie použitý akýkoľvek materiál na spevnenie a/alebo podložky.

Pot'ah, ako náhrada a na korekciu vyrobených vložiek, je dostupný samostatne:

Pot'ah cca 350 x 450 mm + 2 ks loga uvex medicare (číslo položky 6497009)

Pre vložky uvex medicare používajte vrchný materiál výhradne v kombinácii s oporným jadrom EVA.

Spracovanie

Prispôsobenie môže prebehnúť termoplastickou deformáciou pri teplote približne 80 °C (celkové zahriatie). Pri bodovom zahrievaní pomocou horúceho vzduchu, pri teplote prúdu vzduchu 300 °C, nesmie čas pôsobenia presiahnuť 3 sekundy! Pri teplote prúdu vzduchu > 300 °C je potrebné čas pôsobenia skrátiť. Dolná dĺžka oporného jadra (predinštalovaná vložka a dvojdielna súprava vložiek) je určená podľa vnútornej stielky a končí 1 cm pred začiatkom ochrannej špičky! Toto je veľmi dôležité na zachovanie príslušnej ochrany topánky. Ak sami frézujete oporné jadro z frézovacieho bloku (6497401), venujte tomu osobitnú pozornosť. Zmena vložky (vrchného pot'ahu) v oblasti ochrannej špičky nie je povolená, rovnako tam nesmú zostať žiadne zvyšky materiálov, napr. lepidla. V oblasti päty je povolený výškový klin s maximálnou hrúbkou 7 mm. Bočná výška opornej škrupinovej konštrukcie je individuálne prispôsobiteľná.

Lepenie

Na lepenie komponentov je možné použiť bežne dostupné lepidlá na báze polychloroprénu alebo polyuretánu. Dbajte na to, aby boli všetky časti bez prachu a neboli prítomné žiadne zvyšky v oblasti ochrannej špičky. Spojené komponenty by mali byť stlačené tlakom maximálne 2 bary približne 3 sekundy. Pri umiestnení podložky na prednú časť chodidla je potrebné zabezpečiť, aby končila v oblasti ochrannej špičky a bola prilepená antistatickým lepidlom.

Brúsenie

V oblasti ochrannej špičky nesmie byť použitý ani ponechaný žiadny materiál EVA. Vložka môže byť následne prebrúsená, odporúča sa nasledovná zrnitosťná veľkosť brúsneho pásu:

Hrubé brúsenie: 24 – 40

Jemné brúsenie: 80 – 120

* Všetka uvex ochranná obuv vhodná pre ortopedické vložky uvex Komfort na mieru je v katalógu ochrany nôh uvex označená logom uvex medicare.



Οδηγίες επεξεργασίας

για υλικά και ενθέματα uvex medicare προς παραγωγή

Όλα τα υλικά για την παραγωγή προσαρμοσμένων ενθεμάτων άνεσης uvex έχουν ελεγχθεί και πιστοποιηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 20345, σε συνδυασμό με υποδήματα ασφαλείας* uvex. Στο πλαίσιο της ευθύνης προϊόντος, θα θέλαμε να επισημάνουμε ότι ο έλεγχος κατασκευαστικού τύπου είναι έγκυρος μόνο εάν χρησιμοποιηθούν τα υλικά που έχουν εγκριθεί από την uvex και τηρούνται οι οδηγίες επεξεργασίας!

Εσείς παρουσιάζετε ως κατασκευαστής απέναντι στους πελάτες σας και έχετε το δικαίωμα να εκδώσετε μία δήλωση συμμόρφωσης στο όνομά σας. Διατίθενται πρότυπα της δήλωσης συμμόρφωσης για λήψη:

<https://www.uvex-safety.com/de/wissen/zertifikate/ce-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Τα προσαρμοσμένα ενθέματα άνεσης uvex αποτελούνται από πυρήνα στήριξης από EVA, ένα στρώμα αγωγίμου PU και μία περφορέ επένδυση από μικροΐνες. Για τη σημειακή προσαρμογή μπορούν να χρησιμοποιηθούν ενδεικτικά τα παρακάτω υλικά:

Υλικό επένδυσης, μαύρο, πάχος: 7 mm (κωδικός προϊόντος: 6497007)

Υλικό κατασκευής EVA, μαύρο, πάχος: 8 mm (κωδικός προϊόντος: 6497008)

Εκτός από τα πιστοποιημένα υλικά μπορεί να χρησιμοποιηθεί επιπρόσθετα οποιοδήποτε υλικό ενίσχυσης και/ή πάτοι, βάσει ένδειξης.

Το επίστρωμα για την αντικατάσταση ή διόρθωση κατασκευασμένων ενθεμάτων διατίθεται χωριστά:

Επίστρωμα περ. 350 x 450 mm + 2 τεμ. λογότυπο uvex medicare (κωδικός προϊόντος 6497009)

Παρακαλούμε χρησιμοποιείτε το εξωτερικό υλικό αποκλειστικά σε συνδυασμό με τον πυρήνα στήριξης EVA για ενθέματα uvex medicare.

Επεξεργασία

Η προσαρμογή μπορεί να γίνει με θερμοπλαστική μορφοποίηση σε θερμοκρασία 80 °C περίπου (διατήρηση θερμότητας). Σε σημειακή θέρμανση με θερμό αέρα σε θερμοκρασία φυσητήρα 300°C, μην ξεπερνάτε τον χρόνο επίδρασης των 3 δευτερολέπτων! Εάν η θερμοκρασία φυσητήρα είναι μεγαλύτερη των 300°C ο χρόνος μειώνεται ανάλογα. Το κάτω μήκος του πυρήνα στήριξης (προ-τοποθετημένο ένθεμα και σετ ενθεμάτων 2 τεμαχίων) προσαρμόζεται ανάλογα με την εσωτερική σόλα και φτάνει στο 1 cm πριν από την αρχή του καλύμματος προστασίας δαχτύλων! Αυτό είναι ιδιαίτερα σημαντικό για τη διατήρηση της προστατευτικής λειτουργίας του υποδήματος. Δώστε ιδιαίτερη προσοχή σ' αυτό όταν μορφοποιείτε οι ίδιοι τον πυρήνα στήριξης από το μπλοκ υλικού φρεζαρίσματος (6497401). Δεν επιτρέπεται η τροποποίηση του ενθέματος (της εξωτερικής επένδυσης) στην περιοχή του καλύμματος προστασίας δαχτύλων. Επίσης, δεν επιτρέπεται να υπάρχουν υπολείμματα υλικών, π.χ. κόλλας. Στην περιοχή της φτέρνας επιτρέπεται να τοποθετηθεί σφήνα στήριξης έως 7 mm το πολύ. Το πλευρικό ύψος του κελύφους στήριξης μπορεί να προσαρμοστεί κατ' απαίτηση.

Συγκόλληση

Για τη συγκόλληση των υλικών μπορούν να χρησιμοποιηθούν κοινές κόλλες πολυχλωροπρενίου ή πολυουρεθάνης. Μερική μνήστε ώστε όλα τα μέρη να είναι καθαρά από σκόνες και να μην υπάρχουν υπολείμματα στην περιοχή του καλύμματος προστασίας δαχτύλων. Τα συναρμολογημένα τμήματα πρέπει να συμπιεστούν με μέγιστη πίεση 2 bar για περίπου 3 δευτερόλεπτα. Εάν τοποθετηθεί επένδυση για το μπροστινό μέρος του ποδιού θα πρέπει να δοθεί προσοχή ώστε αυτό να καταλήγει στην περιοχή του καλύμματος προστασίας δαχτύλων και να έχει κολληθεί με αντιστατική κόλλα.

Λείανση

Δεν επιτρέπεται να τοποθετηθεί/παραμένει υλικό EVA στην περιοχή του καλύμματος προστασίας δαχτύλων. Το ένθεμα μπορεί να λειανθεί εκ των υστέρων, συστήνονται τα παρακάτω μεγέθη κόκκων για τις ταινίες λείανσης:

Χονδρή λείανση: 24 - 40

Λεπτή λείανση: 80 - 120

* Όλα τα υποδήματα ασφαλείας uvex που είναι κατάλληλα για την τοποθέτηση ορθοπεδικών προσαρμοζόμενων ενθεμάτων άνεσης uvex επισημαίνονται με το λογότυπο uvex medicare στον κατάλογο προστασίας κάτω άκρων της uvex.



uvex medicare tabanlıklar

ve üretim bileşenleri için
işleme talimatları

uvex konforlu özel tabanlıkların üretiminde kullanılan tüm bileşenler, EN ISO 20345'e göre uvex koruyucu ayakkabılarla* test edilmiş ve sertifikalandırılmıştır. Ürün sorumluluğu ile ilgili olarak, lütfen tür incelemesinin yalnızca uvex tarafından onaylanmış malzemelerin kullanılması ve işleme talimatlarına uyulması durumunda geçerli olduğunu unutmayın.

Bunun ardından müşterinize karşı üretici olarak hareket eder ve adınıza uygunluk beyanı düzenleme yetkisine sahip olursunuz. Uygunluk beyanı şablonları şu adresten indirilebilir: <https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity/>

uvex konforlu özel tabanlıklarımız EVA destek çekirdeği, iletken PU'dan üretilmiş bir kılıf ve delikli mikrofiber katmandan oluşur. Gösterime göre özel ayarlamalar yapmak için aşağıdaki malzemeler kullanılabilir:

Dolgu malzemesi: siyah, kalınlık: 7 mm (ürün kodu: 6497007)

Yükseltme malzemesi: siyah EVA, kalınlık: 8 mm (ürün kodu: 6497008)

Gösterime uygun olarak, sertifikalı malzemelerin yanı sıra bir takviye malzemesi ve/veya pedler kullanılabilir.

Kılıf, yedek parça olarak ve özel tabanlıkları düzeltmek için ayrı olarak sunulmaktadır:

Kılıf, yaklaşık 350 x 450 mm + 2 parça. uvex medicare logosu (ürün kodu 6497009)

Lütfen dış ayakkabı malzemesini yalnızca uvex medicare tabanlıklara yönelik EVA destek çekirdeğiyle birlikte kullanın.

Makinede İşleme

Ayarlamalar yaklaşık 80°C'lik bir sıcaklıkta (ısıtılarak) termoplastik deformasyon kullanılarak yapılabilir. Sıcak hava ile belirli noktaları ısıtırken, 300°C hava akışı sıcaklığında üç saniyelik maruz kalma süresini aşmayın. 300°C'nin üzerindeki hava akışı sıcaklıklarında çalışırken maruz kalma süresini buna göre azaltın. Destek çekirdeğinin alt uzunluğu (önceden takılmış tabanlık ve iki parçalı tabanlık seti) taban astarına bağlı olup koruyucu burun kısmı başlamadan 1 cm önce biter. Bu, ayakkabının koruyucu işlevini sürdürmesi açısından çok önemlidir. Destek çekirdeğini freze bloğunda (6497401) kendiniz frezelerken lütfen özellikle dikkat edin. Koruyucu burun kısmındaki (üst kılıfın) tabanlığının değiştirilmesine izin verilmez ve yapıştırıcı gibi bir malzeme kalıntısı olmamalıdır. Topuk bölgesinde topuk yükseltmeye (maks. 7 mm) izin verilir. Destek kalıbının yanal yüksekliği serbestçe seçilebilir.

Yapıştırma

Bileşenleri yapıştırmak için ticari olarak satılan polikloropren veya poliüretan yapıştırıcılar kullanılabilir. Tüm parçaların tozsuz olduğundan ve koruyucu burun kısmında kalıntı kalmadığından emin olun. Bileşenleri bir araya getirin ve 2 bar basınç altında yaklaşık üç saniye boyunca bastırın. Ayağın ön kısmı için pedi takarken, pedin koruyucu burun kısmında bitmesine ve antistatik yapıştırıcı ile yapıştırılmasına dikkat edin.

Zımparalama

Koruyucu burun kısmında takılı/kalıntı EVA malzemesi bulunmamalıdır. Daha sonra tabanlık zımparalanabilir; aşağıdaki zımpara kuşağı tanecikleri önerilir:

Kaba zımparalama: 24–40

İnce zımparalama: 80–120

* uvex ortopedik konforlu özel tabanlıklara uygun olan tüm uvex koruyucu ayakkabılar uvex ayak koruma kataloğunda uvex medicare sembolü ile tanımlanmıştır.



تعليمات المعالجة:

لعمليات التصنيع الخاصة بالحشوات والمواد ذات الصلة بمنتجات uvex medicare

تقوم أنت، بعد ذلك، بتمثيل دور جهة التصنيع تجاه عميلك، وبُصرح لك إصدار إعلان مطابقة باسمك. نماذج إعلان المطابقة متاحة للتنزيل على الرابط:
<https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity>

تم اختبار جميع مكونات تصنيع حشوات uvex المخصصة والمريحة، بالإضافة إلى أحذية السلامة من uvex*، واعتمادها وفقاً لمعيار EN ISO ٢٠٣٤٥. وفيما يخص المسؤولية تجاه المنتج، برجاء الانتباه إلى أن فحص النوع يكون سارياً فقط إذا تم استخدام مواد معتمدة من uvex، مع الالتزام بتعليمات المعالجة.

تتكون حشوات uvex المريحة والمخصصة من بطانة دعم EVA، وغطاء مصنوع من البولي يوريثان التوصيلي وطبقة من الألياف الدقيقة المثقبة. يمكن استخدام المواد التالية لإجراء تعديلات معينة وفقاً للدليل:

مادة حشو: بلون أسود، بسُمك: ٧ مم (رقم الصنف: ٦٤٩٧٠٠٧)
مادة رفع: بطانة EVA بلون أسود، سمك: ٨ مم (رقم الصنف: ٦٤٩٧٠٠٨)

وبالإضافة إلى المواد المعتمدة، يمكنك استخدام أي وسادات أو مواد دعم، بما يتوافق مع الدليل.

يتم توفير الغطاء كبديل بشكل منفصل، لاستبدال الحشوات المخصصة وتعديلها:

حجم الغطاء تقريباً ٢٥٠ × ٤٥٠ مم + ٢ قطعة. شعار uvex Medicare (رقم الصنف ٦٤٩٧٠٠٩)

برجاء استخدام مواد الحذاء الخارجية مع بطانة دعم EVA فقط فيما يخص حشوات uvex medicare.

الالتصاق

يمكن استخدام المواد اللاصقة المتاحة تجارياً من مادة البولي كلوروبرين أو البولي يوريثين لدمج المكونات. احرص على أن تكون جميع الأجزاء خالية من الغبار، وعدم وجود بقايا مواد في منطقة الغطاء الواقي للأصابع. اجمع المكونات معاً واضغط بقوة ٢ بار لمدة ثلاث ثوانٍ تقريباً. عند تركيب وسادة لمقدمة القدم، احرص على أن الوسادة تنتهي عند منطقة الغطاء الواقي لأصابع القدم، وأن تكون مثبتة بمادة لاصقة مقاومة للكهرباء الساكنة.

الصنفرة

يجب عدم وجود أي من مواد EVA ملصقة/متبقية في منطقة الغطاء الواقي لأصابع القدم. يمكن صنفرة الحشوة بعد ذلك - يوصى باستخدام حبيبات حزام الصنفرة التالية:

حبيبات خشنة: ٢٤-٤٠
حبيبات ناعمة: ٨٠-١٢٠

التشكيل بالماكينة

يمكن إجراء التعديلات من خلال التشكيل الحراري عند درجة حرارة تقارب ٨٠ درجة مئوية (يتم تسخينها بالكامل). عند تسخين نقاط محددة من خلال الهواء الساخن، احرص على عدم تجاوز وقت التعرض المُقدر بثلاث ثوانٍ عند درجة حرارة تدفق تساوي ٣٠٠ درجة مئوية. قلل وقت التعرض، وفقاً لذلك، عند العمل خلال تدفق هواء بدرجات حرارة أعلى من ٣٠٠ درجة مئوية. يستند الطول السفلي لبطانة الدعم (الحشوة المجمعة مسبقاً ومجموعة الحشوات المكونة من قطعتين) على النعل وينتهي قبل ١ سم من بداية الغطاء الواقي للأصابع. هذا هام للغاية للحفاظ على وظيفة الحماية الخاصة بالحذاء. برجاء الانتباه بشكل خاص عند تفريز بطانة الدعم من كتلة التفريز (٦٤٩٧٤٠١) بنفسك. لا يُسمح بتغيير حشوة (الغطاء العلوي) ضمن منطقة الغطاء الواقي لأصابع القدم، ولا يُسمح كذلك بوجود أي بقايا مواد، على سبيل المثال، من المادة اللاصقة. يُسمح برفع الكعب (بحد أقصى ٧ مم) ضمن منطقة الكعب. يمكن اختيار الارتفاع الجانبي لقالب الدعم حسب الرغبة.

* جميع أحذية السلامة من uvex مناسبة للاستخدام مع حالات تقويم العظام
يتم تحديد الحشوات المخصصة والمريحة من خلال رمز uvex medicare في كATALOG حماية القدم من uvex.



UVEX ARBEITSSCHUTZ GMBH
SBU Occupational Health
Würzburger Str. 152
90766 Fürth
GERMANY

T: +49 (0) 911 97361940
E: medicare@uvex.de
I: uvex-safety.de

Österreich

T: +43 7242 210745
E: oh@uvex.at

Schweiz

T: +41 61 638 84 44
E: info@uvex.ch

Europa, sonstige

E: medicare@uvex.de
I: uvex-safety.com

protecting people