

DE	Verarbeitungsanweisung für die individuelle Zurichtung von uvex Sicherheitsschuhen
EN	Processing instructions for individually adjusting uvex safety footwear
FR	Instructions d'utilisation pour l'ajustement sur mesure des chaussures de sécurité uvex
IT	Istruzioni di lavorazione per gli inserti individuali delle scarpe antinfortunistiche uvex
ES	Instrucciones de trabajo para el acabado individual del calzado de protección de uvex
PT	Instruções de tratamento do acabamento individual das botas de proteção uvex
NL	Verwerkingsinstructie voor het individueel aanpassen van uvex veiligheidsschoenen
LT	Apdorojimo instrukcijos individualiam „uvex“ apsauginių batų pritaikymui
LV	Apstrādes norādījumi individuālai uvex drošības apavu pielāgošanai
DK	Forarbejdningsanvisning for individuel tilretning af uvex-sikkerhedssko
NO	Behandlingsveiledning for individuell justering av uvex vernesko
EE	Töötlemisjuhised uvexi turvajalatsite individuaalseks ettevalmistamiseks
CZ	Návod na zpracování pro individuální úpravu bezpečnostní obuvi uvex
PL	Instrukcja obróbki materiałów służących do indywidualnego dopasowania półbutów ochronnych uvex
SE	Bearbetningsanvisning för individuell justering av uvex skyddsskor
FI	Käsittelyohje uvex-turvakenkien yksilölliseen mukauttamiseen
BG	Инструкции за обработка за добавяне на персонализирани елементи към защитни обувки uvex
HR	Upute o načinu obrade za individualnu prilagodbu sigurnosne obuće uvex
RS	Uputstvo za obradu individualne pripreme uvex zaštitnih cipela
CN	处理说明 用于单独调整 uvex 安全鞋
HU	Kidolgozási utasítások az uvex munkavédelmi lábbelik egyéni kialakításához
UA	Інструкція з обробки для індивідуальної адаптації захисного взуття uvex
HI	प्रोसेस से जुड़े निर्देश uvex सेफ्टी फुटवियर के लिए जन्हें अलग-अलग एडजस्ट किया जा सकता है
JP	加工方法 uvex 安全靴を 個別加工するには
SI	Navodila za obdelavo za individualno obdelavo zaščitnih čevljev uvex
RO	Instrucțiuni de prelucrare pentru ajustarea individuală a încălțămintei de protecție uvex
RU	Инструкция по индивидуальной сборке защитной обуви Uvex
SK	Pokyny na spracovanie pre individuálne prispôsobenie bezpečnostnej obuvi uvex
GR	Οδηγίες επεξεργασίας για την επεξεργασία εξατομικευμένης προσαρμογής των υποδημάτων ασφαλείας uvex
TR	uvex koruyucu ayakkabıları ayrı ayrı ayarlamak için işleme talimatları
AR	تعليمات المعالجة: لتعديل أحذية السلامة من uvex بشكل فردي

Weitere Information



More information





Verarbeitungsanweisung

für die individuelle Zurichtung von
uvex Sicherheitsschuhen

In Kombination mit uvex Sicherheitsschuhen* sind orthopädische Zurichtungen 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/>

Alle uvex Aufbauelemente sind leitfähig, die elektrostatischen Eigenschaften (ESD-Schutz) gemäß EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 wurden in Kombination mit uvex Sicherheitsschuhen geprüft und bestätigt.

Für die individuelle Zurichtung gemäß Indikation können folgende Materialien verwendet werden:

ESD-Aufbauelement EVA schwarz, Stärke: 10 mm (Artikelnummer: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD-Aufbauelement EVA schwarz, Stärke: 15 mm (Artikelnummer: 6495004, 6495005, 6495006)

Wichtige Hinweise:

Die maximal zulässige Sohlenerhöhung beträgt 30 mm im Fersenbereich und 5 mm am hinteren Ende der Zehenschutzkappe. Bei Schuhzurichtungen wird die Temperaturbeständigkeit der Sohle auf 60 ° Celsius reduziert.

Verarbeitung

Arbeitsschritt	Hinweis
1. Abtrennen der Laufsohle	mit Messer oder Bandsäge
2. Egalisieren der Lauffläche des Schuhs	im Vorderkappenbereich bis zum Zwickeinschlag (Oberleder) durchschleifen
3. Vor- / Hauptstreichen des Aufbauelementes mit Haftvermittler unter Zugabe von Vernetzer	Verwenden Sie ausschließlich kompatible Klebstoffsysteme mit hoher Klebekraft und Leitfähigkeit! Halten Sie die Herstellervorgaben für die Arbeitsschritte drei bis zehn verbindlich ein!
4. Aktivieren der Teile	
5. Verpressen der Teile	
6. Zuschleifen nach Indikation	
7. Vor- / Hauptstreichen des Schuhs und der Sohle mit Haftvermittler unter Zugabe von Vernetzer	
8. Aktivieren der Teile	
9. Verpressen der Teile	
10. Ausputzen	
11. optional: Anbringen eines Etikettes mit Beschriftung (Name des ausführenden Betriebes)	Bügeltemperatur ca. 110°C, kein direkter Kontakt mit dem Etikett (Stoffzwischenlage verwenden)

Wichtiger Hinweis

Um zu gewährleisten, dass der veränderte Sicherheitsschuh die ursprüngliche Schutzfunktion vollständig erfüllt (insbesondere Trennkraft und ESD Fähigkeit) ist ein Klebstoffsystem mit hoher Klebekraft und Leitfähigkeit erforderlich.

Verwenden Sie ausschließlich kompatible Systeme eines Herstellers und halten Sie zwingend die jeweiligen Verarbeitungsvorschriften ein!

* alle, für die äußere Zurichtung geeigneten uvex Sicherheitsschuhe sind im uvex Fußschutzkatalog mit dem uvex medicare+ Logo gekennzeichnet



Processing instructions

for individually adjusting
uvex safety footwear

Orthopaedic adjustments 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/>

All uvex lifting elements are conductive. The electrostatic properties (ESD protection) defined in EN 61340-4-3:2002/ EN 61340-5-1:2008 have been tested and confirmed in combination with uvex safety footwear. The following materials can be used to make individual adjustments according to the indication:

ESD lifting element: black EVA, thickness: 10 mm (article number: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD lifting element: black EVA, thickness: 15 mm (article number: 6495004, 6495005, 6495006)

Important note:

The maximum permitted sole raise is 30 mm at the heel and 5 mm at the back end of the protective toe cap. Adding a shoe adjustment reduces the temperature resistance of the sole to 60° C.

Processing

Step		Note
1.	Cut off the outsole	with a knife or band saw
2.	Even out the tread of the shoe	by grinding through the toe cap area up to the edge of the upper (top)
3.	Prime/coat the lifting element using adhesion promoter with added cross-linking agent	Use only compatible adhesive systems with high adhesive strength and conductivity. Adhere to the manufacturer's specifications for steps 3 to 10.
4.	Activate the parts	
5.	Press the parts in	
6.	Grind according to indication	
7.	Prime/coat the shoe and sole using adhesion promoter with added cross-linking agent	
8.	Activate the parts	
9.	Press the parts in	
10.	Finish	
11.	optional: Attach a label with inscription (name of the company carrying out the work)	Ironing temperature approx. 110°C. Do not iron directly over the label (place a piece of material in between)

Important note

To ensure that the modified safety shoe completely fulfils its original protective function (particularly the insulating power and ESD capability), an adhesive system with high adhesive strength and conductivity is required.

Use only compatible systems from one manufacturer and always comply with the relevant processing regulations.

* all uvex safety footwear suitable for external adjustments is identified with the uvex medicare+ symbol in the uvex foot protection catalogue



Instructions d'utilisation

pour l'ajustement sur mesure des
chaussures de sécurité uvex

Les ajustements orthopédiques sont testés et certifiés, en combinaison avec des chaussures de sécurité uvex*, conformément à la norme EN ISO 20345. Dans le cadre de la responsabilité du produit, nous tenons à souligner que l'examen de type est valable uniquement si les matériaux approuvés par uvex sont utilisés et si les instructions de traitement 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 ici :

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

Tous les éléments de structure uvex sont conducteurs, les propriétés électrostatiques (protection ESD) selon les normes EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 ont été vérifiées et validées en combinaison avec des chaussures de sécurité uvex.

Les matériaux suivants peuvent être utilisés pour l'ajustement sur mesure selon les indications :

Élément de structure ESD noir en EVA, épaisseur : 10 mm (références produit : 6495001, 6495002, 6495003)

Élément de structure ESD noir en EVA, épaisseur : 15 mm (références produit : 6495004, 6495005, 6495006)

Remarques importantes :

Le rehaussement maximal autorisé de la semelle est de 30 mm au niveau du talon et de 5 mm à l'arrière de l'embout. Pour les modifications orthopédiques de chaussures, la résistance thermique de la semelle est réduite à 60 °C.

Traitement

Étape de travail	Indication
1. Découpage de la semelle	avec un couteau ou une scie à ruban
2. Égalisation de la surface de la chaussure	poncer au niveau de l'embout de protection jusqu'au gousset (cuir supérieur)
3. Enduction préalable/principale de l'élément de structure avec un agent adhésif en ajoutant un agent de réticulation	N'utilisez que des systèmes de collage compatibles avec un pouvoir adhésif et une conductivité élevés ! Veillez à ce que les spécifications du fabricant pour les étapes de travail trois à dix soient respectées !
4. Activation des pièces	
5. Pression sur les pièces	
6. Ponçage selon les indications	
7. Enduction préalable/principale de la chaussure et de la semelle avec un agent adhésif en ajoutant un agent de réticulation	
8. Activation des pièces	
9. Pression sur les pièces	
10. Nettoyage	
11. En option : apposition d'une étiquette avec inscription (nom de l'entreprise exécutante)	Température de repassage env. 110 °C, pas de contact direct avec l'étiquette (utiliser une couche intermédiaire de tissu)

Remarque importante

Afin de garantir que la chaussure de sécurité modifiée remplit pleinement sa fonction de protection d'origine (en particulier la force de séparation et la capacité ESD), il est nécessaire d'utiliser un système adhésif avec force adhésive et conductivité élevées.

Utilisez uniquement des systèmes compatibles d'un fabricant et respectez les instructions de traitement correspondantes !

* toutes les chaussures de sécurité uvex adaptées à l'ajustement extérieur sont identifiées par le logo uvex medicare dans le catalogue de la protection orthopédique d'uvex.



Istruzioni di lavorazione

per gli inserti individuali delle
scarpe antinfortunistiche uvex

Gli inserti ortopedici sono testati e certificati 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/>

Tutti i componenti costitutivi uvex sono conduttivi; le proprietà elettrostatiche (protezione ESD) sono state verificate e attestate ai sensi della normativa EN 61340-4-3:2002/EN 61340-5-1:2008 in combinazione con le scarpe antinfortunistiche uvex. Per gli inserti individuali è possibile usare, secondo le indicazioni, i seguenti materiali:

Elemento costitutivo ESD EVA nero, spessore 10 mm (codice articolo: 6495001, 6495002, 6495003)

Elemento costitutivo ESD EVA nero, spessore 15 mm (codice articolo: 6495004, 6495005, 6495006)

Note importanti:

l'altezza massima consentita della suola è di 30 mm nella zona del tallone e di 5 mm nella parte posteriore del puntale protettivo. Se si usano inserti, la resistenza della suola alle temperature viene ridotta a 60 °C.

Lavorazione

Fase di lavoro	Indicazione
1. Separazione della suola	con coltello o sega a nastro
2. Livellamento della superficie inferiore della scarpa	Nella zona della punta, levigare fino alla piega (tomaia)
3. Pre-rivestimento/rivestimento principale del componente costitutivo con promotore di adesione con aggiunta di reticolante	Usare solo adesivi compatibili con elevata forza adesiva e conduttività Conformità obbligatoria alle specifiche del produttore per le fasi di lavoro da tre a dieci
4. Attivazione delle parti	
5. Pressatura delle parti	
6. Levigatura secondo indicazione	
7. Pre-rivestimento/rivestimento principale della scarpa e della suola con promotore di adesione con aggiunta di reticolante	
8. Attivazione delle parti	
9. Pressatura delle parti	
10. Pulizia	
11. Opzionale: allegare un'etichetta con un'iscrizione (nome della società esecutrice)	Temperatura di stiratura ca. 110 °C, nessun contatto diretto con l'etichetta (utilizzare uno strato intermedio di materiale)

Note importanti

Per garantire che la scarpa antinfortunistica modificata svolga pienamente la sua funzione protettiva originale (in particolare forza di rilascio e capacità ESD), è necessario un sistema adesivo con elevata forza adesiva e conduttività.

Utilizzare solo sistemi compatibili di un produttore e rispettare le relative istruzioni di lavorazione.

* Tutte le scarpe antinfortunistiche uvex adatte agli inserti esterni uvex sono contrassegnate nel catalogo di soluzioni di protezione per i piedi uvex dal simbolo uvex medicare



Instrucciones de trabajo

Para el acabado individual del calzado de protección de uvex

Los acabados ortopédicos, combinados con el calzado de protección uvex, han sido comprobados y certificados conforme a la norma DIN EN ISO 20345. 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/>

Todos los componentes de uvex son conductivos y sus propiedades electroestáticas (protección ESD) según EN 61340-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 fueron comprobadas y confirmadas en combinación con el calzado de protección.

Se pueden utilizar los siguientes materiales para el acabado individual según las indicaciones:

Componente ESD EVA negro, grosor: 10 mm (número de artículo: 6495001, 6495002, 6495003)

Componente ESD EVA negro, grosor: 15 mm (número de artículo: 6495004, 6495005, 6495006)

Nota importante:

La altura máxima permitida de las suelas es de 30 mm en la zona del talón y de 5 mm en el extremo posterior de la puntera. La resistencia térmica de las suelas se ha reducido a 60 °C en los acabados del calzado de protección.

Trabajo

Paso	Nota
1. Separación de la suela	Con cuchilla o sierra de cinta
2. Nivelación de la suela del zapato	Trabajar desde la puntera hasta el borde duradero (pala del zapato)
3. Imprimación/aplicación de agente adhesivo añadiendo un agente de reticulación en los componentes	Solo utilice sistemas adhesivos compatibles con una alta fuerza de adhesión y conductividad. Es obligatorio seguir las indicaciones del fabricante en los pasos del tres al diez.
4. Activación de la pieza	
5. Prensado de la pieza	
6. Rectificado si se indica	
7. Imprimación/aplicación de agente adhesivo añadiendo un agente de reticulación en los zapatos y la suela	
8. Activación de la pieza	
9. Prensado de la pieza	
10. Limpieza	
11. Opcional: colocación de una etiqueta con inscripción (nombre de la empresa responsable)	Temperatura de planchado alrededor de los 110 °C, sin contacto directo con la etiqueta (utilice una tela entre ambas)

Nota importante

Para garantizar que el zapato de protección modificado cumpla totalmente su función de protección original (especialmente su fuerza de separación y función ESD), es imprescindible utilizar un sistema adhesivo con una alta fuerza de adhesión y conductividad.

Solo utilice sistemas compatibles de un fabricante y siga las indicaciones correspondientes.

* Todos los zapatos de protección de uvex aptos para el acabado exterior aparecen marcados con el símbolo de uvex medicare+ en el catálogo de zapatos de protección de uvex



Instruções de tratamento

do acabamento individual
das botas de proteção uvex

Em combinação com as botas de proteção* uvex, os acabamentos ortopédicos são testados e certificados 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/>

Todos os componentes da uvex são condutores, as propriedades eletrostáticas (proteção de ESD) foram testadas e aprovadas em combinação com as botas de proteção uvex em conformidade com a norma EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008. Para o acabamento individual de acordo com as indicações, podem ser utilizados os seguintes materiais:

Componente ESD EVA preto, Espessura: 10 mm (Número de artigo: 6495001, 6495002, 6495003)

Componente ESD EVA preto, Espessura: 15 mm (Número de artigo: 6495004, 6495005, 6495006)

Instruções importantes:

A elevação de sola máxima permitida é de 30 mm na área dos calcanhares e de 5 mm na extremidade traseira do reforço de proteção dos dedos dos pés. No caso de acabamentos de bota, a resistência à temperatura da sola diminui para 60 °C.

Tratamento

Passo de trabalho	Instrução
1. Separação da sola	com faca ou serra de fita
2. Uniformização da superfície de base da bota	Retificação da área entre o reforço dianteiro e a dobra de carga (camada superior)
3. Aplicação de agente aglutinante, adicionando agente de ligação, no componente	Utilize apenas sistemas de colagem compatíveis, com força de colagem e condutibilidade elevadas! Respeite as especificações do fabricante nos passos de trabalho 3 a 10!
4. Ativação das peças	
5. Compressão das peças	
6. Retificação de acordo com as indicações	
7. Aplicação de agente aglutinante, adicionando agente de ligação, na bota e na sola	
8. Ativação das peças	
9. Compressão das peças	
10. Limpeza	
11. opcionalmente: colocação de uma etiqueta com inscrição (nome da empresa executante)	Temperatura de engomagem de aprox. 110 °C, sem contacto direto com a etiqueta (utilizar uma base intermédia)

Instrução importante

Para garantir que a bota de proteção modificada conserva as suas características de proteção originais (em especial, a força de separação e capacidade ESD), é necessário utilizar um sistema de colagem com força de colagem e condutibilidade elevadas.

Utilize apenas sistemas compatíveis de outros fabricantes e respeite sempre as respetivas instruções de tratamento!

* todas as botas de proteção uvex adequadas a um acabamento exterior são identificadas no catálogo de proteção para pés da uvex através do logótipo uvex medicare+



Verwerkingsinstructie

voor het individueel aanpassen van
uvex veiligheidsschoenen

In combinatie met uvex veiligheidsschoenen* zijn orthopedische aanpassingen getest en gecertificeerd volgens EN ISO 20345. 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-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Alle uvex opbouwelementen zijn geleidend, de elektrostatische eigenschappen (ESD-bescherming) conform EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 zijn in combinatie met uvex veiligheidsschoenen getest en bevestigd. Voor het individueel aanpassen volgens indicatie kunnen de volgende materialen worden gebruikt:

ESD-opbouwelement EVA zwart, dikte: 10 mm (artikelnummer: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD-opbouwelement EVA zwart, dikte: 15 mm (artikelnummer: 6495004, 6495005, 6495006)

Belangrijke informatie:

De maximaal toegestane zoolverhoging bedraagt 30 mm in het hielgedeelte en 5 mm bij het achterste uiteinde van de beschermneus. Bij schoenaanpassingen wordt de temperatuurweerstand van de zool tot 60 °C gereduceerd.

Verwerking

Werkstap	Aanwijzing
1. Verwijderen van de zool	met mes of lintzaag
2. Egaliseren van het loopvlak van de schoen	in het neuskapgedeelte tot aan de zwikinslag (bovenleer) doorslijpen
3. (Voor)bestrijken van het opbouwelement met bindmiddel met toevoeging van een vernetter	Gebruik uitsluitend compatibele lijm-systemen met hoge kleefkracht en geleidbaarheid! Volg de voorschriften van de producent voor de werkstap-pen 3 tot 10 altijd op!
4. Activeren van de onderdelen	
5. Persen van de onderdelen	
6. Slijpen volgens indicatie	
7. (Voor)bestrijken van de schoen en de zool met bindmid-del met toevoeging van een vernetter	
8. Activeren van de onderdelen	
9. Persen van de onderdelen	
10. Reinigen	
11. Optioneel: aanbrengen van een etiket met opschrift (naam van het uitvoerende bedrijf)	Strijktemperatuur ca. 110 °C, geen direct contact met het etiket (stof ertussen gebruiken)

Belangrijke informatie

Om te garanderen dat de veranderde veiligheidsschoen de oorspronkelijke beschermende functie volledig vervult (in het bijzonder scheidingskracht en ESD-vermogen) is een lijmsysteem met hoge kleefkracht en geleidbaarheid noodzakelijk.

Gebruik uitsluitend compatibele systemen van een produ-cent en volg altijd de betreffende verwerkingsvoorschriften op!

* alle voor de uitwendige aanpassing geschikte uvex veiligheidsschoenen zijn in de uvex voetbeschermingscatalogus gemarkeerd met het logo van uvex medicare+



Apdorojimo instrukcijos

individualiam „uvex“ apsauginių
batų pritaikymui

Kartu su „uvex“ apsauginiais batais* ortopediniai priedai yra išbandyti ir sertifikuoti 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-atitikties-deklaracijos-medicina/>

Visi „uvex“ konstrukcijos elementai yra laidūs, elektrostatinės savybės (ESD apsauga) pagal EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 buvo išbandytos ir patvirtintos kartu su „uvex“ apsauginiais batais.

Pagal indikacijas pritaikytam pritaikymui gali būti naudojamos šios medžiagos:

ESD konstrukcinis elementas EVA juodas, storis: 10 mm (gaminio numeris: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD konstrukcinis elementas EVA juodas, storis: 15 mm (gaminio numeris: 6495004, 6495005, 6495006)

Bendrosios pastabos

Didžiausias leistinas pado aukštis yra 30 mm kulno srityje ir 5 mm ties pirštų galu. Kad būtų galima pritaikyti batus, pado atsparumas temperatūrai sumažinamas iki 60 °C.

Apdorojimas

Darbo etapas		Pastaba:
1.	Pado atskyrimas	peiliu arba juostiniu pjūkle
2.	Bato protektoriaus išlyginimas	Batų protektoriaus išlyginimas šlifuojant batų protektorių nuo pirštų galų iki sandūros (viršutinės odos).
3.	Išankstinis / pagrindinis sudedamojo elemento dengimas rišamąja medžiaga, į kurią pridėta kryžminio surišimo medžiagos	Naudokite tik suderinamas kljavimo sistemas, pasižyminčias dideliu kljū stiprumu ir laidumu! Laikykitės gamintojo nurodymų dėl darbo etapų nuo trečio iki dešimto!
4.	Dalių suaktyvinimas	
5.	Dalių suspaudimas	
6.	Šlifavimas pagal indikacijas	
7.	Pirminis / pagrindinis bato ir pado padengimas sukibimą skatinančia priemone, į kurią pridėta kryžminio surišimo medžiagos	
8.	Dalių suaktyvinimas	
9.	Dalių suspaudimas	
10.	Išvalymas	
11.	neprivaloma: etiketė su ženkliniu uždėjimas (darbus atlikusios įmonės pavadinimas)	Lyginimo temperatūra maždaug 110 °C, be tiesioginio sąlyčio su etikete (naudokite medžiaginį įdėklą)

Svarbi pastaba

Siekiant užtikrinti, kad modifikuota apsauginė pagalvėlė visiškai atliktų pradinę apsauginę funkciją (ypač atleidimo jėgą ir ESD galimybę), reikia naudoti kljavimo sistemą, pasižyminčią dideliu kljū stiprumu ir laidumu.

Naudokite tik suderinamas gamintojo sistemas ir griežtai laikykitės atitinkamų apdorojimo taisyklių!

* visi „uvex“ apsauginiai batai, tinkami išoriniam pritaikymui, „uvex“ pėdų apsaugos kataloge pažymėti „uvex medicare+“ logotipu



Apstrādes norādījumi

individuālai uvex drošības apavu pielāgošanai

Kombinācijā ar uvex drošības apaviem* ortopēdiskie piederumi ir pārbaudīti un sertificēti saskaņā ar EN ISO 20345. Saisītībā 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/>

Visi uvex konstrukcijas elementi ir elektrību vadoši, elektrostatiskās īpašības (ESD aizsardzība) saskaņā ar EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 tika pārbaudītas un apstiprinātas kombinācijā ar uvex drošības apaviem.

Individuālai pielāgošanai atbilstoši norādījumiem var izmantot šādus materiālus:

ESD konstrukcijas elements EVA melns, biezums: 10 mm (izstrādājuma numurs: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD konstrukcijas elements EVA melns, biezums: 15 mm (izstrādājuma numurs: 6495004, 6495005, 6495006)

Svarīgi norādījumi:

Maksimāli pieļaujamais zoles pacēlums ir 30 mm papēža zonā un 5 mm purngala aizmugurē. Apavu pielāgojumiem zoles termoizturība tiek samazināta līdz 60 °C.

Apstrāde

Darbība	Norāde
1. Pazoles atdalīšana	ar nazi vai lentzāģi
2. Apavu protektora virsmas izlīdzināšana	purgala daļā slīpēt līdz ķīlim (ādas virsma)
3. Konstrukcijas elementa iepriekšēja / galvenā pārklāšana ar saķeres pastiprinātāju, pievienojot saišu veidotāju	Izmantojiet tikai saderīgas līmes sistēmas ar augstu saķeres spēku un vadītspēju! Noteikti ievērojiet ražotāja norādījumus no trešās līdz desmitajai darbībai!
4. Detaļu aktivizēšana	
5. Detaļu iespiešana	
6. Slīpēšana atbilstoši norādījumiem	
7. Apavu un zoles iepriekšēja / galvenā pārklāšana ar saķeres pastiprinātāju, pievienojot saišu veidotāju	
8. Detaļu aktivizēšana	
9. Detaļu iespiešana	
10. Tīrīšana	
11. pēc izvēles: etiķetes ar uzrakstu (izpildošā uzņēmuma nosaukums) piestiprināšana	Gludināšanas temperatūra aptuveni 110 °C, bez tieša kontakta ar etiķeti (izmantojiet auduma starpliku)

Svarīga piezīme

Lai nodrošinātu, ka izmainītie drošības apavi pilnībā pilda sākotnējo aizsardzības funkciju (jo īpaši atbrīvošanas spēku un ESD spēju), ir nepieciešama līmes sistēma ar augstu saķeres spēku un vadītspēju.

Izmantojiet tikai saderīgas ražotāja sistēmas un stingri ievērojiet attiecīgos apstrādes noteikumus!

* visi uvex drošības apavi, kas piemēroti ārējai pielāgošanai, uvex kāju aizsardzības katalogā marķēti ar uvex medicare + logotipu



Forarbejdningsanvisning

for individuel tilretning af
 uvex-sikkerhedssko

I kombination med uvex-sikkerhedssko* er ortopædiske tilretninger blevet testet og certificeret 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 overensstemmelseserklæring i dit navn. Skabeloner til overensstemmelseserklæringen kan downloades her:

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

Alle uvex-elementer er ledende, de elektrostatiske egenskaber (ESD-beskyttelse) iht. EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 er blevet testet og bekræftet i kombination med uvex-sikkerhedssko.

Til den individuelle tilretning iht. indikation kan følgende materialer anvendes:

ESD-element EVA sort, styrke: 10 mm (artikelnummer: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD-element EVA sort, styrke: 15 mm (artikelnummer: 6495004, 6495005, 6495006)

Vigtige oplysninger:

Den maksimalt tilladte hævnings af sålen er 30 mm i hæloområdet og 5 mm i bagerste ende af beskyttelseståkappen. Ved skotilretninger reduceres sålens temperaturbestandighed til 60 °C.

Forarbejdning

Arbejdsstrin	Bemærk
1. Aftagning af ydersålen	Med kniv eller båndsav
2. Udjævning af skoens slidbane	Gennemslib området omkring tåkappen indtil pindetillæg (overlæder)
3. For- og hovedpåføring på elementet: Primer under tilsætning af tværbinder	Brug udelukkende compatible limsystemer med høj klæbeevne og ledeevne! Overhold altid producentens anvisninger til arbejdsstrinene tre til ti!
4. Aktivering af delene	
5. Sammenpresning af delene	
6. Tilslibning iht. indikationen	
7. For- og hovedpåføring på skoen og sålen: Primer under tilsætning af tværbinder	
8. Aktivering af delene	
9. Sammenpresning af delene	
10. Pudsning	
11. Valgfri: Påsætning af en mærkat med tekst (navn på virksomheden)	Strygetemperatur ca. 110 °C, ingen direkte kontakt med mærkaten (brug mellemlægsstof)

Vigtig oplysning

For at sikre, at den ændrede sikkerhedssko fuldt og helt opfylder den oprindelige beskyttelsesfunktion (navnlig separationskraft og ESD-evne), er et limsystem med høj klæbeevne og ledeevne påkrævet.

Brug udelukkende compatible systemer fra en og samme producent, og overhold altid de pågældende forarbejdningsanvisninger!

* alle uvex-sikkerhedssko, der er egnet til udvendig tilretning, er i uvex-fodbeskyttelseskataloget mærket med et uvex medicare+ logo.



Behandlingsveiledning

for individuell justering

av uvex vernesko

Ortopediske tilpasninger er testet og sertifisert i kombinasjon med uvex vernesko i henhold til DIN EN ISO 20345. Med hensyn til produktansvar understreker vi at typekontrollen bare er relevant dersom materialene godkjent av uvex brukes og behandlingsveiledningen følges!

Da opptrer du som produsent overfor kunden din og har rett til å utstede en samsvarserklæring i ditt navn. Maler for samsvarserklæringen er tilgjengelige for nedlasting:

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

Alle uvex oppbyggingsselementer er ledende, de elektrostatiske egenskapene (ESD-vern) i henhold til EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 er testet og bekreftet i kombinasjon med uvex vernesko.

For individuell justering i henhold til indikasjon kan følgende materialer brukes:

ESD-oppbyggingsselement EVA svart, tykkelse: 10 mm (artikkelnummer: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD-oppbyggingsselement EVA svart, tykkelse: 15 mm (artikkelnummer: 6495004, 6495005, 6495006)

Viktig informasjon:

Maksimalt tillatt såleforhøyning er 30 mm i hæloområdet og 5 mm på den bakre enden av tåbeskyttelseskappen. Ved skotilpasninger reduseres sålens temperaturobestandighet til 60 ° Celsius.

Behandling

Arbeidstrinn	Merk
1. Løsning av yttersålen	med kniv eller båndsaag
2. Skoens såleflate nivelleres	i det fremre området av tåhetten opp til kilen (overlæret) ved hjelp av sliping
3. (hoved)grunning av oppbyggingsselementet med adhesjonsfremmer og tilsetning av tverrbinder	Bruk utelukkende kompatible limsystemer med høy limekraft og ledeevne! Produsentspesifikasjonene for arbeidstrinn 3–10 må overholdes!
4. Aktivisering av delene	
5. Sammenpressing av delene	
6. Tilsliping i henhold til indikasjon	
7. (hoved)grunning av skoen og sålen med adhesjonsfremmer og tilsetning av tverrbinder	
8. Aktivisering av delene	
9. Sammenpressing av delene	
10. Opprenskning	
11. valgfritt: påføring av en etikett med tekst (navn på bedriften som utfører arbeidet)	Bøyletemperatur ca. 110 °C, ingen direkte kontakt med etiketten (legg imellom stoff)

Viktig informasjon

For å sikre at den modifiserte verneskoen oppfyller sin opprinnelige vernefunksjon (i særdeleshet med hensyn til separasjonskraft og ESD), må det brukes et limsystem med høy limekraft og ledeevne.

Bruk utelukkende kompatible systemer fra én produsent, og de aktuelle behandlingsforskriftene må absolutt overholdes!

* alle uvex vernesko egnet for ytre justering er merket med logoen uvex medicare+ i katalogen for uvex fotvern



Töötlemisjuhised

uvexi turvajalatsite individuaalseks ettevalmistamiseks

Ortopeedilised preparaadid on kombineerituna uvexi turvajalatsitega* testitud ja sertifitseeritud 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-konformitaetserklaerungen-medicare/>

Kõik uvexi konstruktsioonielemendid on elektrit juhtivad, standardi EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 kohaseid elektros-taatilisi omadusi (ESD-kaitse) testiti ja kinnitati koos uvexi turvajalatsitega.

Individuaalseks ettevalmistamiseks võib vastavalt näidustusele kasutada järgmisi materjale:

ESD konstruktsioonielement EVA must, paksus: 10 mm (tootenumbrid: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD konstruktsioonielement EVA must, paksus: 15 mm (tootenumbrid: 6495004, 6495005, 6495006)

Olulised märkused

Maksimaalne lubatud talla kõrgendus on 30 mm kanna piirkonnas ja 5 mm varvaste kaitsekatte tagumises otsas. Jalatsite ettevalmistamisega väheneb talla temperatuurikindlus 60 °C-ni.

Töötlemine

Tööetapp	Märkus
1. Välistalla eraldamine	noa või lintsaega
2. Jalatsi astepinna tasandamine	nina piirkonnas kuni pealmise sisetalla aluskihini (pealisnahk) lihvimise teel
3. Karkassielemendi eel-/põhitöötlus sideainega, millele on lisatud kinnitit.	Kasutage ainult hea liimivuse ja juhtivusega ühilduvaid liimainesüsteeme! Etappide 3-10 puhul järgige tootja spetsifikatsioone!
4. Osade aktiveerimine	
5. Osade kokkupressimine	
6. Lihvimine vastavalt näidustusele	
7. Jalatsi ja talla eel-/põhitöötlus sideainega, millele on lisatud kinnitit	
8. Osade aktiveerimine	
9. Osade kokkupressimine	
10. Puhastamine	
11. valikuline: kirjadega etiketi kinnitamine (töö teostanud ettevõtte nimi)	Triikimistemperatuur u 110 °C, vältides otsest kokkupuudet etiketiga (kasutage vahekangast)

Oluline märkus

Selleks, et modifitseeritud turvajalats täidaks täielikult algset kaitsefunktsiooni (eriti vabastusjõudu ja ESD-võimet), on vaja kasutada kõrge liimimiskindluse ja elektrijuhtivusega liimi.

Kasutage ainult ühe tootja omavahel ühilduvaid süsteeme ja järgige rangelt vastavaid töötlemiseeskirju!

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



Návod na zpracování pro individuální úpravu bezpečnostní obuvi uvex

Ortopedické úpravy jsou testované v kombinaci s bezpečnostní obuví uvex* a certifikované podle normy EN ISO 20345. V rámci odpovědnosti za výrobek upozorňujeme na to, že typová zkouška je platná pouze při použití materiálů schválených společností uvex a při dodržení návodu na zpracování!

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

Všechny konstrukční prvky uvex jsou vodivé, elektrostatické vlastnosti (ochrana proti ESD) podle norem EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 byly testovány a potvrzeny v kombinaci s bezpečnostní obuví uvex.
Pro individuální úpravu lze podle indikace použít následující materiály:

ESD – konstrukční prvek EVA černý, tloušťka: 10 mm (obj. číslo: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD – konstrukční prvek EVA černý, tloušťka: 15 mm (obj. číslo: 6495004, 6495005, 6495006)

Důležitá upozornění:

Maximální povolené zvýšení podešve je 30 mm v oblasti paty a 5 mm na zadním konci ochranné tužinky. Při úpravě obuvi se teplotní odolnost podešve sníží na 60 °C.

Zpracování

Pracovní krok		Upozornění
1.	Odříznutí podešve	nožem nebo pásovou pilou
2.	Vyrovnaní nášlapné plochy boty	obroušením v oblasti špičky až k místu spoje (svrchní kůže)
3.	Předběžný/hlavní nátěr konstrukčního prvku promotorem přilnavosti s přídavkem zpevňovače	Používejte pouze kompatibilní lepicí systémy s vysokou lepicí silou a vodivostí! Postupujte podle pokynů výrobce pro pracovní kroky tři až deset!
4.	Aktivování dílů	
5.	Slisování dílů	
6.	Zabroušení podle označení	
7.	Předběžný/hlavní nátěr boty a podešve promotorem přilnavosti s přídavkem zpevňovače	
8.	Aktivování dílů	
9.	Slisování dílů	
10.	Vyčištění	
11.	Volitelné: připevnění etikety s nápisem (název prováděcí firmy)	Teplota žehlení cca 110 °C, žádný přímý kontakt s etiketou (použijte mezivrstvu z tkaniny)

Důležité upozornění

Aby bylo zajištěno, že upravená bezpečnostní obuv bude nadále plně splňovat původní ochrannou funkci (zejména požadavky na oddělovací sílu a schopnost ochrany proti ESD), je zapotřebí lepicí systém s vysokou přilnavostí a vodivostí.

Používejte pouze kompatibilní systémy od jednoho výrobce a bezpodmínečně dodržujte příslušné předpisy pro zpracování!

* Všechny bezpečnostní boty uvex vhodné pro vnější úpravu jsou v katalogu ochrany nohou uvex označeny logem uvex medicare+.



Instrukcja obróbki materiałów służących do indywidualnego dopasowania półbutów ochronnych uvex

Dopasowania ortopedyczne 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/>

Wszystkie elementy konstrukcyjne uvex są przewodzące; właściwości elektrostatyczne (ochrona ESD) zgodnie z normą EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 zostały przetestowane i potwierdzone w połączeniu z półbutami ochronnymi uvex. Do indywidualnego dopasowania zgodnie ze wskazaniem można stosować następujące materiały:

Czarny element konstrukcyjny ESD EVA, grubość: 10 mm (numer artykułu: 6495001, 6495002, 6495003)

Czarny element konstrukcyjny ESD EVA, grubość: 15 mm (numer artykułu: 6495004, 6495005, 6495006)

Ważna wskazówka:

Maksymalne dopuszczalne podniesienie podeszwy wynosi 30 mm w obszarze pięty i 5 mm na tylnym końcu podnoska ochronnego. W przypadku korekcji obuwia odporność podeszwy na działanie temperatury zmniejsza się do 60°C.

Obróbka

Etap pracy		Uwaga
1.	Oddzielenie podeszwy zewnętrznej	za pomocą noża lub piły taśmowej
2.	Wyrównanie bieżnika buta	- przeszlifować w obszarze podnoska do brzegu podeszwy (skóra wierzchnia)
3.	Wstępne i główne wygładzenie elementu konstrukcyjnego środkiem zwiększającym przyczepność z dodaniem środka sieciującego	Używać wyłącznie kompatybilnych systemów klejących o dużej sile klejenia i przewodności! Ściśle przestrzegać wytycznych producenta przy etapach pracy od 3 do 10!
4.	Aktywacja elementów	
5.	Ściśnięcie elementów	
6.	Przeszlifowanie zgodnie ze wskazaniem	
7.	Wstępne i główne wygładzenie buta i podeszwy środkiem zwiększającym przyczepność z dodaniem środka sieciującego	
8.	Aktywacja elementów	
9.	Ściśnięcie elementów	
10.	Wyczyszczenie	
11.	Opcjonalnie: umieszczenie etykiety z napisem (nazwa zakładu wykonującego)	
		Temperatura prasowania ok. 110°C, bez bezpośredniego kontaktu z etykietą (użyć materiału w celu izolacji)

Ważna wskazówka

W celu zapewnienia zmodyfikowanemu półbutowi ochronnemu pełni pierwotnej funkcji ochronnej (w szczególności siły oddzielania i właściwości ESD) konieczne jest stosowanie systemu klejącego o dużej sile klejenia i przewodności.

Należy stosować wyłącznie kompatybilne systemy producenta i ściśle przestrzegać wytycznych dotyczących obróbki!

* Wszystkie półbuty ochronne uvex przeznaczone do zewnętrznego dopasowania są oznaczone w katalogu dotyczącym ochrony stóp uvex logo uvex medicare+.



Bearbetningsanvisning för individuell justering av uvex skyddsskor

Ortopediska justeringar har testats och certifierats enligt EN ISO 20345 i kombination med uvex skyddsskor*. Inom ramen för produktansvar hänvisar vi till att typgodkännandet endast gäller om material som är godkända av uvex används och om bearbetningsanvisningen följs.

I dessa fall övertar ni rollen som tillverkare gentemot era kunder och har rätt att utfärda en försäkran om överensstämmelse i ert namn. Förlagor för försäkran om överensstämmelse kan laddas ner från:

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

Alla tilläggselement från uvex är konduktiva, och de elektrostatiska egenskaperna (ESD-skydd) har testats och bekräftats enligt EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 i kombination med uvex skyddsskor.

Följande material kan användas för individuell anpassning:

ESD-tilläggselement EVA svart, tjocklek: 10 mm (artikelnummer: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD-tilläggselement EVA svart, tjocklek: 15 mm (artikelnummer: 6495004, 6495005, 6495006)

Viktig information:

Maximalt tillåten höjning av sula är 30 mm i hälmrådet och 5 mm i bakre änden av tåhättan. Vid skojusteringar sjunker sulans temperaturbeständighet till 60 °C.

Bearbetning

Arbetsmoment	Anvisningar
1. Borttagning av yttersulan	med kniv eller bandsåg
2. Utjämning av skons löpyta	slipa runt tåhättan fram till pinninghålet i ovandelen i läder
3. För-/huvudstrykning av tilläggselementet med primer kombinerat med tvärbindningsmedel	Använd uteslutande kompatibla starka och konduktiva limsystem. Det är rättsligt bindande att utföra tillverkarens instruktioner för steg tre till tio!
4. Aktivering av delarna	
5. Ihoppressning av delarna	
6. Ytterligare slipning vid behov	
7. För-/huvudstrykning av sko och sula med primer kombinerat med tvärbindningsmedel	
8. Aktivering av delarna	
9. Ihoppressning av delarna	
10. Rengöring	
11. tillval: applicering av en textetikett (företaget som utfört arbetet)	Stryktemperatur ca 110 °C, ingen direktkontakt med etiketten (använd mellanlägg av tyg)

Viktig information

För att säkerställa att den ändrade skyddsskon uppfyller den ursprungliga skyddsfunktionen (speciellt kohesion och ESD-förmåga) krävs ett starkt och konduktivt limsystem.

Använd uteslutande kompatibla system från en tillverkare och följ ovillkorligen de aktuella bearbetningsanvisningarna.

* alla uvex skyddsskor som är lämpliga för individuell anpassning är märkta med logotypen uvex medicare+ i skyddsskokatalogen



Käsittelyohje

uvex-turvakenkien yksilölliseen mukauttamiseen

Ortopediset mukautukset on testattu ja sertifioitu yhdessä uvex-turvakenkien* kanssa standardin EN ISO 20345 mukaisesti. 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/>

Kaikki uvex-elementit ovat johtokykyisiä, ja niiden sähköstaattiset ominaisuudet (ESD-suoja) on testattu ja vahvistettu standardin EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 mukaan yhdessä uvex-turvakenkien kanssa.

Yksilöllistä mukautusta varten käyttöaiheen mukaisesti voidaan käyttää seuraavia materiaaleja:

ESD-rakenne-elementti EVA musta, vahvuus: 10 mm (tuotenumero: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD-rakenne-elementti EVA musta, vahvuus: 15 mm (tuotenumero: 6495004, 6495005, 6495006)

Tärkeitä ohjeita:

Suurin sallittu pohjan korotus on 30 mm kantapään alueella ja 5 mm varvassuojan kärjen takimmaisella alueella. Pohjan lämmönkestävyys mukautetuissa kengissä laskee 60 °C:seen.

Käsittely

Työvaihe	Ohje
1. Ulkopohjan irrottaminen	Veitsellä tai vannesahalla
2. Kengän ulkopohjan tasoittaminen	Hio kengän kärjen alueelta aina päällisen kiinnitykseen (päällisnahka) asti.
3. Rakenne-elementin esivoitelu/päävoitelu tartuntaa lisäävällä aineella, johon on lisätty silloitetta	Käytä ainoastaan yhteensopivia liimoja, joilla on korkea liimauskyky ja johtavuus! Noudata valmistajan ohjeita työvaiheissa 3–10!
4. Osien aktivointi	
5. Osien puristaminen	
6. Hionta käyttöaiheen mukaan	
7. Kengän ja pohjan esivoitelu/päävoitelu tartuntaa lisäävällä aineella, johon on lisätty silloitetta	
8. Osien aktivointi	
9. Osien puristaminen	
10. Siistiminen	
11. Valinnaisesti: Tekstiä sisältävän tarran kiinnitys (suorittavan yrityksen nimi)	Silityslämpötila noin 110 °C, ei suoraa kosketusta tarraan (käytä kangasvälikerrosta)

Tärkeä ohje

Jotta voidaan taata, että muutettu turvakenkä täyttää kokonaisuudessaan alkuperäisen turvatoiminnon (erityisesti erotuskyvyn ja ESD-kykyisyyden), on käytettävä liimoja, joilla on korkea liimauskyky ja johtavuus.

Käytä ainoastaan yhden valmistajan yhteensopivia järjestelmiä, ja noudata ehdottomasti kulloistakin käsittelyohjetta!

* Kaikki ulkoiseen muokkaamiseen soveltuvat uvex-turvakengät on merkitty uvex-jalkinekatalogissa uvex medicare+ -logolla.



Инструкции за обработка

за добавяне на персонализирани елементи към
защитни обувки uvex

В комбинация с предпазните обувки uvex*, ортопедичните изделия са тествани и сертифицирани в съответствие с 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/>

Всички конструктивни елементи на uvex са проводими, като електростатичните свойства (ESD защита), съответстващи на EN 61340-4-3:2002/EN 61340-5-1:2008, са изпитани и потвърдени в комбинация с предпазни обувки uvex. Следните материали могат да се използват за индивидуално персонализиране според указанията:

ESD-конструктивен елемент EVA, черен, дебелина: 10 mm (номер на артикул: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD-конструктивен елемент EVA, черен, дебелина: 15 mm (номер на артикул: 6495004, 6495005, 6495006)

Важни забележки:

Максималното допустимо повдигане на подметката е 30 mm при петата и 5 mm в задния край на защитното бомбе за пръстите. Температурната устойчивост на подметката се намалява до 60° по Целзий при модификации на обувките.

Обработка

Работна стъпка	Забележка
1. Изрязване на външната подметка	с нож или лентов трион
2. Изравняване на протекторите на обувките	в зоната на бомбето за пръсти до езика (горен слой кожа)
3. Предварително/основно покриване на конструктивния елемент с адхезионен активатор и добавяне на свързващо вещество	Използвайте само съвместими адхезивни системи с висока адхезионна сила и проводимост! Следвайте стриктно спецификациите на производителя в стъпки 3 до 10!
4. Активиране на елементите	
5. Притискане на елементите	
6. Шлайфане според указанията	
7. Предварително/основно покриване на обувките и подметките с адхезионен активатор и добавяне на свързващо вещество	
8. Активиране на елементите	
9. Притискане на елементите	
10. Почистване	
11. По избор: Прикрепяне на етикет с надпис (име на фирмата, която извършва работата)	Приблизителна температура на гладене: 110°C, без директен контакт с етикета (използвайте междинен слой плат)

Важни забележки

За да се гарантира, че модифицираната защитна обувка изпълнява напълно първоначалната си защитна функция (по-специално сила на отделяне и ESD способности), е необходима лепилна система с висока сила на адхезия и проводимост.

Използвайте само съвместими системи от един производител и стриктно спазвайте съответните инструкции за обработка.

* всички защитни обувки uvex, подходящи за добавяне на външни елементи, са маркирани с логото uvex medicare+ в каталога на uvex за защита на краката.



Upute o načinu obrade

za individualnu prilagodbu
sigurnosne obuće uvex

Ortopedske prilagodbe 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 odobrila tvrtka 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/>

Svi su strukturni elementi tvrtke uvex provodljivi, a elektrostatičke karakteristike (zaštita od elektrostatičkog pražnjenja, ESD) ispitane su i potvrđene u skladu s normom EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 u kombinaciji sa sigurnosnom obućom uvex. Za individualnu prilagodbu u skladu s indikacijom mogu se upotrijebiti sljedeći materijali:

strukturni element ESD od materijala EVA crne boje, debljina: 10 mm (kataloški broj: 6495001, 6495002, 6495003)

strukturni element ESD od materijala EVA crne boje, debljina: 15 mm (kataloški broj: 6495004, 6495005, 6495006)

Važne napomene:

najviše dopušteno povišenje potplata iznosi 30 mm na području pete i 5 mm na stražnjem kraju kapice za zaštitu prstiju. Kod prilagodbe obuće otpornost potplata na temperaturu smanjuje se na 60 °C.

Obrada

Radni korak	Napomena
1. Odvajanje vanjskog potplata	Nožem ili tračnom pilom
2. Izjednačavanje gazne površine cipele	Brusiti u prednjem dijelu kapice do upusta gornjišta (gornja koža)
3. Prethodno/glavno zaglađivanje strukturnog elementa s prijanjaućim slojem uz dodavanje sredstva za povezivanje	Upotrebljavajte isključivo kompatibilne vrste ljepila s izuzetnom adhezijom i provodljivošću! U koracima od tri do deset obavezno se pridržavajte smjernica proizvođača!
4. Aktiviranje dijelova	
5. Prešanje dijelova	
6. Brušenje prema indikaciji	
7. Prethodno/glavno zaglađivanje cipele i potplata s prijanjaućim slojem uz dodavanje sredstva za povezivanje	
8. Aktiviranje dijelova	
9. Prešanje dijelova	
10. Čišćenje	
11. Opcionalno: postavljanje etikete s natpisom (naziv tvrtke koja je obavila prilagodbu)	Temperatura glačanja cca 110 °C, izbjegavati izravan kontakt s etiketom (upotrijebiti tkaninu kao zaštitu)

Važna napomena

Kako bi se zajamčilo da izmijenjena sigurnosna obuća u cijelosti ispunjava izvornu zaštitnu funkciju (osobito sposobnost odvajanja i zaštitu od elektrostatičkog pražnjenja), nužno je primijeniti vrstu ljepila s izuzetnom adhezijom i provodljivošću.

Upotrebljavajte isključivo kompatibilna ljepila istog proizvođača i obavezno se pridržavajte njegovih uputa za obradu!

* Sva sigurnosna obuća uvex prikladna za vanjsku prilagodbu u uvexovom je katalogu opreme za zaštitu stopala označena logotipom uvex medicare+.



Uputstvo za obradu

individualne pripreme
uvex zaštitnih cipela

U kombinaciji sa uvex zaštitnim cipelama*, ortopedski preparati su ispitani i sertifikovani u skladu sa standardom EN ISO 20345. Kao deo odgovornosti za proizvod, želimo da istaknemo da je ispitivanje tipa validno samo ako se koriste materijali koje je odobrila kompanija uvex i poštuju uputstva za obradu!

Tada delujete 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/>

Svi uvex sastavni elementi su provodljivi, elektrostatička svojstva (ESD zaštita) prema standardima EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 su ispitana i potvrđena u kombinaciji sa uvex zaštitnim cipelama. Za individualnu pripremu prema indikacijama mogu se koristiti sledeći materijali:

ESD sastavni element EVA crna, debljina: 10 mm (broj artikla: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD sastavni element EVA crna, debljina: 15 mm (broj artikla: 6495004, 6495005, 6495006)

Važne napomene:

Maksimalno dozvoljeno podizanje đona je 30 mm u predelu pete i 5 mm na zadnjem kraju zaštitne kapice za prste. Prilikom završne obrade cipela, temperaturna otpornost đona se smanjuje na 60 ° Celzijusa.

Obrada

Radni korak	Napomena
1. Odvajanje đona	nožem ili tračnom testerom
2. Izravnavanje gazne površine cipele	u predelu vrha prstiju izbrusiti do preklapanja umetka (gornji deo kože)
3. Predpremaz / glavni premaz sastavnog elementa vezivnim sredstvom sa dodatkom sredstva za povezivanje	Koristite isključivo kompatibilne sisteme lepka sa visokom čvrstoćom lepljenja i provodljivošću! Pratite specifikacije proizvođača za korake od tri do deset!
4. Aktiviranje delova	
5. Presovanje delova	
6. Brušenje prema indikacijama	
7. Predpremaz / glavni premaz cipele i đona vezivnim sredstvom sa dodatkom sredstva za povezivanje	
8. Aktiviranje delova	
9. Presovanje delova	
10. Čišćenje	
11. Opciono: pričvršćivanje nalepnice sa natpisom (naziv proizvodne kompanije)	Temperatura peglanja oko 110 °C, bez direktnog kontakta sa etiketom (koristite međusloj tkanine)

Važne napomene

Kako bi se osiguralo da modifikovana zaštitna cipela u potpunosti ispunjava originalnu zaštitnu funkciju (naročito moć razdvajanja i ESD sposobnost), potreban je sistem lepka sa visokom čvrstoćom lepljenja i provodljivošću.

Koristite isključivo kompatibilne sisteme jednog proizvođača i obavezno se pridržavajte odgovarajućih propisa za obradu!

* sve, uvex zaštitne cipele pogodne za spoljašnje oblačenje su označene uvex medicare+ logotipom u uvex katalogu za zaštitu stopala



处理说明

用于单独调整 uvex 安全鞋

根据 EN ISO 20345，矫形调整与 uvex 安全鞋* 结合使用以进行测试和认证。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。

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

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位置下载：

所有 uvex 提升元件都是导电的。EN 61340-4-3:2002/EN 61340-5-1:2008 中定义的静电特性（ESD 保护）已通过与 uvex 安全鞋结合的测试和确认。

可根据指示使用以下材料进行个别调整：

ESD 提升元件： 黑色 EVA，厚度：10 毫米（货号：6495001、6495002、6495003）

ESD 提升元件： 黑色 EVA，厚度：15 毫米（货号：6495004、6495005、6495006）

重要提示：

允许的最大鞋底高度为鞋跟处 30 毫米、保护鞋头后端 5 毫米。增加鞋子调节功能会将鞋底的耐温性降低至 60°C。

处理

步骤	注意
1. 用刀或带锯	切掉外底
2. 通过打磨鞋头	区域直至鞋面边缘（顶部），使鞋底平整
3. 使用添加交联剂的粘合促进剂对提升元件进行底漆/涂层处理	仅使用具有高粘合强度和导电性的兼容粘合剂系统。遵守制造商关于步骤 3 至 10 的规格。
4. 激活部件	
5. 按下部件	
6. 根据指示打磨	
7. 使用添加交联剂的粘合促进剂对鞋子和鞋底进行底漆/涂层处理	
8. 激活部件	
9. 按下部件	
10. 表面处理	
11. 可选：贴上带有铭文的标签（执行工作的公司名称）	熨烫温度约 110°C。不要直接在标签上熨烫（在中间放一块材料）

重要提示

为了保证改造后的安全鞋完全发挥其原有的防护功能（特别是绝缘能力和 ESD 能力），需要采用高粘合强度和导电性的粘合系统。

仅使用来自同一制造商的兼容系统，并始终遵守相关的处理规定。

* 所有适合外部调节的 uvex 安全鞋均在 uvex 足部保护目录中标有 uvex medicare+ 符号



Kidolgozási utasítások

az uvex munkavédelmi lábbelik
egyéni kialakításához

Az uvex medicare ortopédiai kialakításait 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 megfeleléségi nyilatkozatot kiállítani a saját nevében. A megfeleléségi nyilatkozat sablonjai innen tölthetők le:

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

Minden uvex szerkezeti elem vezetőképes, az EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 szabvány szerinti elektrosztatikus tulajdonságokat (ESD-védelem) tesztelték és megerősítették az uvex munkavédelmi lábbelikkal együtt.

A következő anyagok használhatók a javallatnak megfelelő, személyre szabott kialakításhoz:

ESD szerkezeti elem EVA fekete, vastagság: 10 mm (cikkszám: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD szerkezeti elem EVA fekete, vastagság: 15 mm (cikkszám: 6495004, 6495005, 6495006)

Fontos megjegyzések:

A maximálisan megengedett talpmagasítás 30 mm a sarokrészen és 5 mm az orrmerevítő hátsó részén. Cipőkialakítások esetén a cipőtálp hőállósága 60 °C-ra csökken.

Kidolgozás

Munkafolyamat	Megjegyzés
1. A külső talp leválasztása	késsel vagy szalagfűrészszel
2. A cipő talpfelületének kiegyenlítése	csiszolás a cipőorr területén egészen a talpközkitöltőig (felsőrész)
3. A szerkezeti elem előfestése / főfestése tapadásfokozóval, térhálósító hozzáadásával	Kizárólag kompatibilis, nagy ragasztási szilárdságú és vezetőképes ragasztási rendszereket használjon! Tartsa be a gyártó utasításait a harmadiktól tízig terjedő munkafolyamatoknál!
4. Az alkatrészek aktiválása	
5. Az alkatrészek préselése	
6. Csiszolás a javallat szerint	
7. A cipő és a talp elő-/főfestése tapadásfokozóval és térhálósító hozzáadásával	
8. Az alkatrészek aktiválása	
9. Az alkatrészek préselése	
10. Tisztítás	
11. opcionális: Felirattal rendelkező címke elhelyezése (a munkát végző vállalat neve)	Vasalási hőmérséklet kb. 110 °C, nem érintkezhet közvetlenül a címkével (használgon szövetbetétet).

Fontos információ

Ahhoz, hogy a módosított munkavédelmi lábbeli teljes mértékben betöltsen eredeti védelmi funkcióját (különösen a kioldóerő és az ESD-képesség), nagy tapadási szilárdságú és vezetőképes ragasztórendszerre van szükség.

Csak egyetlen gyártó kompatibilis rendszereit használja, és szigorúan tartsa be a vonatkozó kidolgozási utasításokat!

* az uvex lábvédelmi katalógusban uvex medicare szimbólummal és logóval jelöltük a külső kialakításra alkalmas összes terméket



Інструкція з обробки

для індивідуальної адаптації
захисного взуття uvex

Ортопедичні модифікації, виконані в поєднанні із захисним взуттям uvex*, пройшли перевірку та сертифікацію відповідно до стандарту EN ISO 20345. 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/>

Усі елементи для нарощування uvex є струмопровідними; електростатичні властивості (захист від електростатичного розряду) відповідно до EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 перевірені та підтверджені в поєднанні із захисним взуттям uvex.

Для індивідуальної адаптації відповідно до показань використовувати такі матеріали:

Елемент для нарощування для захисту від електростатичного розряду з етиленвінілацетату (EVA), чорний, товщина: 10 мм (номер артикула: 6495001, 6495002, 6495003)

Елемент для нарощування для захисту від електростатичного розряду з етиленвінілацетату (EVA), чорний, товщина: 15 мм (номер артикула: 6495004, 6495005, 6495006)

Важливі вказівки:

Максимально допустиме підвищення підошви становить 30 мм у зоні п'яти та 5 мм на задньому краю захисного носка. Після модифікації взуття термостійкість підошви знижується до 60 °C.

Обробка

Крок	Указівка
1.	Відділення підошви
2.	Вирівнювання поверхні підошви
3.	Попереднє/основне нанесення адгезивного шару на елемент для нарощування з додаванням затверджувача
4.	Активування компонентів
5.	Пресування компонентів
6.	Шліфування відповідно до показань
7.	Попереднє/основне нанесення адгезивного шару на взуття та підошву з додаванням затверджувача.
8.	Активування компонентів
9.	Пресування компонентів
10.	Завершальне шліфування
11.	Опціонально: нанесення етикетки з маркуванням (назва підприємства-виконавця)
	Використовуйте лише сумісні клейові системи з високою адгезією та провідністю! Обов'язково дотримуйтеся рекомендацій виробника для кроків 3–10.
	Температура праски прибл. 110 °C, без прямого контакту з етикеткою (використовувати тканинну прокладку)

Важлива вказівка

Для забезпечення повного збереження початкових захисних властивостей модифікованого взуття (особливо міцності з'єднання та захисту від електростатичного розряду) необхідно використовувати клейову систему з високою адгезією та провідністю.

Використовуйте лише сумісні системи одного виробника та суворо дотримуйтеся відповідних інструкцій з обробки!

* усе захисне взуття uvex, придатне для зовнішньої адаптації, позначене в каталозі захисного взуття uvex логотипом uvex medicare+

EN ISO 20345 के अनुसार, ऑर्थोपेडिक एडजस्टमेंट्स को uvex सेफ्टी फुटवियर* के साथ टेस्ट और सर्टिफाइड किया जाता है। जहां तक बात प्रोडक्ट की जवाबदेही की है, तो कृपया ध्यान दें कि टाइप का परीक्षण केवल तभी मान्य होता है, जब uvex से मंजूरी मलि मटीरियल का इस्तेमाल और प्रोसेस से जुड़े नरिदेशों का पालन किया जाए।

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 घोषणा-पत्र' के टेम्पलेट्स यहां से डाउनलोड किए जा सकते हैं:
<https://www.uvex-safety.com/en/knowledge/certificates/eu-declarations-of-conformity/>

uvex के सभी लफ्टिगि एलमिंट्स कंडक्टिव होते हैं। EN 61340-4-3:2002/EN 61340-5-1:2008 में बताई गई सभी इलेक्ट्रोस्टैटिक प्रॉपरटीज़ को uvex सेफ्टी फुटवियर के साथ टेस्ट किया गया है और उनकी पुष्टि हो चुकी है।
अलग-अलग एडजस्टमेंट करने के लिए इन मटीरियल का इस्तेमाल किया जा सकता है:

ESD लफ्टिगि एलमिंट: काला EVA, मोटाई: 10 ममि (आर्टिकिल नंबर: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD लफ्टिगि एलमिंट: काला EVA, मोटाई: 15 ममि (आर्टिकिल नंबर: 6495004, 6495005, 6495006)

ज़रूरी सूचना:

जूते के सोल में हील वाले हस्से को ज्यादा से ज्यादा 30 ममि तक और सुरक्षात्मक 'टो कैप' के पीछे वाले हस्से को 5 ममि तक ऊपर उठाने की अनुमति है। जूते में किसी भी तरह का एडजस्टमेंट करने पर उसके सोल में तापमान प्रतरोध की क्षमता 60° C तक कम हो जाती है।

प्रोसेसिंग

तरीका	ध्यान दें
1. आउटसोल को काटें	चाकू या बैंड साँ की मदद से
2. जूते के तलवे वाले हस्से को एक बराबर करें	'टो कैप' वाले हस्से से लेकर जूते के ऊपरी कोने तक अच्छी तरह से रगड़कर
3. लफ्टिगि एलमिंट को क्रॉस-लकिंगि एजेंट के साथ चपिकाने वाले प्रमोटर का इस्तेमाल करके प्राइम/कोट करें	चपिकाने के लिए ऐसे कंपैटिबल सिस्टम का इस्तेमाल करें जिसकी पकड़ मजबूत हो और जो उच्च क्षमता वाला हो। स्टेप 3 से लेकर 10 तक के लिए, नरिमाता के नरिदेशों का पालन करें।
4. पार्ट्स एकटविट करें	
5. पार्ट्स को अंदर की ओर दबाएं	
6. दिए गए नरिदेशों के हिसाब से रगड़ें	
7. जूते और सोल को क्रॉस-लकिंगि एजेंट के साथ चपिकाने वाले प्रमोटर का इस्तेमाल करके प्राइम/कोट करें	
8. पार्ट्स एकटविट करें	
9. पार्ट्स को अंदर की ओर दबाएं	
10. पूरा हुआ	
11. वैकल्पिक: एक लेबल अटैच करें जिस पर काम करने वाली कंपनी का नाम लिखा हो	आयरन करने का तापमान, लगभग 110°C. लेबल पर सीधे आयरन न करें (उस पर मटीरियल का कोई टुकड़ा रखें और फरि आयरन करें)

ज़रूरी सूचना

चपिकाने के लिए ऐसे कंपैटिबल सिस्टम का इस्तेमाल करें जिसकी पकड़ मजबूत हो और जो उच्च क्षमता वाला हो, ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि सेफ्टी शू में किए गए बदलावों में उसके ओरजिनल सुरक्षात्मक फंक्शन (खास तौर पर इंसुलेटिंग पावर और ESD क्षमता) का इस्तेमाल सही तरह से किया गया हो।

सर्कि एक नरिमाता के कंपैटिबल सिस्टम का इस्तेमाल करें और प्रोसेसिंग से जुड़े ज़रूरी वनियमों का अनुपालन हमेशा करें।

* बाहरी एडजस्टमेंट्स के लिए सही माने जाने वाले uvex के सभी सेफ्टी फुटवियर की पहचान uvex Medicare+ के चहिन से होती है। इसे uvex फुट प्रोटेक्शन कैटलॉग में देखा जा सकता है



加工方法

uvex 安全靴を
個別加工するには

uvex 安全靴 * と組み合わせて、EN ISO 20345 に従い整形調整の試験を実施、認定しています。製品責任につきましては、uvex が認めた材料を使用し、本加工方法に従う場合にのみ型式審査が有効となりますのでご注意ください。

その後、顧客に対する製造元として、自らの名前での適合性宣誓書の発行が認められます。適合性宣言書のテンプレートは以下よりダウンロードいただけます。

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

uvex リフティングエレメントはすべて導電性です。uvex 安全靴と組み合わせて、EN 61340-4-3:2002/EN 61340-5-1:2008 で定義された静電気特性（ESD 保護）の試験を実施して確認しています。以下の素材を使用して、表示に従った個別調整が可能です。

ESD リフティングエレメント: ブラック EVA、厚さ: 10 mm (商品番号: 6495001、6495002、6495003)

ESD リフティングエレメント: ブラック EVA、厚さ: 15 mm (商品番号: 6495004、6495005、6495006)

重要な注意事項：

許容されるソールの上げ底は、かかと部で最大 30 mm、保護つま先キャップの後端部で 5 mm です。アジャストメントを追加すると、ソールの温度耐性は 60° C に低下します。

加工

手順	注
1. アウトソールを	小刀または帯のこで切り落とします
2. つま先キャップの部分からアッパーの端（トップ）にかけて研磨して	靴底を平らにします
3. 接着促進剤に架橋剤を追加してリフティングエレメントを下塗り / 被膜します	高い接着強度と伝導性をそなえ、互換性のある接着剤系のみ使用してください。 手順 3～10 は製造元の仕様に従ってください。
4. 部品を活性化させます	
5. 部品をプレスします	
6. 指示に従って研磨します	
7. 接着促進剤に架橋剤を追加して靴とソールを下塗り / 被膜します	
8. 部品を活性化させます	
9. 部品をプレスします	
10. 仕上げを行います	
11. オプション: 刻印のラベルを付けます（加工を施した会社の名前）	接合温度は約 110°C です。ラベルは直接接合しないでください (間に素材をはさんでください)

重要な注意事項

改変した安全靴で本来の保護機能（とりわけ絶縁力と ESD 機能）を完全に満たすには、高い接着強度と伝導性をそなえた接着剤系が必要です。

つの製造元の適合したシステムのみを使用し、該当の加工規制を常に順守してください。

* uvex 安全靴で外部加工の調整に適したものはすべて、uvex の保護用品カタログで uvex medicare+ の記号が入っています。

Ortopedske obdelave so v kombinaciji z zaščitnimi čevlji uvex* preizkušene in certificirane 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/>

Vsi strukturni elementi uvex so prevodni, elektrostatične lastnosti (zaščita ESD) v skladu s standardom EN 61340-4-3:2002/EN 61340-5-1:2008 so bile preizkušene in potrjene v kombinaciji z zaščitnimi čevlji uvex.

Za individualno pripravo glede na indikacije se lahko uporabi naslednje materiale:

Strukturni element ESD EVA, črn, debelina: 10 mm (št. artikla: 6495001, 6495002, 6495003)

Strukturni element ESD EVA, črn, debelina: 15 mm (št. artikla: 6495004, 6495005, 6495006)

Splošne informacije:

Največja dovoljena višina podplata v predelu pete znaša 30 mm, na zadnji strani zaščitne kapice za prste pa 5 mm.

V primeru obdelave čevljev se temperaturna odpornost podplata zmanjša na 60 °C.

Obdelava

Delovni korak		Opomba
1.	Ločitev zunanega podplata	z nožem ali tračno žago
2.	Izravnavo tekalne plasti čevlja	
3.	Predhodno/glavno barvanje strukturnega elementa s temeljnim premazom in dodatkom veziva	Uporabljajte izključno združljive sisteme lepil z veliko adhezivno močjo in prevodnostjo! Za tretji do deseti delovni korak upoštevajte specifikacije proizvajalca!
4.	Aktiviranje delov	
5.	Stiskanje delov	
6.	Brušenje v skladu z indikacijo	
7.	Predhodno/glavno barvanje čevlja in podplata s temeljnim premazom in dodatkom veziva	
8.	Aktiviranje delov	
9.	Stiskanje delov	
10.	Čiščenje	
11.	Izbirno: Pritrditev etikete z napisom (ime izvajalca)	Temperatura likanja pribl. 110 °C, brez neposrednega stika z etiketo (uporabite vmesni sloj blaga)

Pomembne informacije

Da bi zagotovili, da spremenjen zaščitni čevlj v celoti izpolnjuje prvotno zaščitno funkcijo (zlasti moč ločevanja in zmogljivost ESD), je potreben lepilni sistem z veliko adhezivno močjo in prevodnostjo.

Uporabljajte samo združljive sisteme enega proizvajalca in obvezno upoštevajte ustrezne predpise glede obdelave!

* Vsi zaščitni čevlji uvex, primerni za zunanjo obdelavo, so v katalogu zaščitne obutve uvex označeni z logotipom uvex medicare+



Instrucțiuni de prelucrare

pentru ajustarea individuală a
încălțăminte de protecție uvex

Ajustările ortopedice 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/>

Toate elementele constitutive uvex sunt conductive, proprietățile electrostatice (protecție EDS) conform EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 au fost testate și confirmate în combinație cu încălțăminte de protecție uvex. Pentru ajustarea individuală conform indicației pot fi utilizate următoarele materiale:

Element constitutiv ESD EVA negru, grosime: 10 mm (cod articol: 6495001, 6495002, 6495003)

Element constitutiv ESD EVA negru, grosime: 15 mm (cod articol: 6495004, 6495005, 6495006)

Note importante:

Înălțarea maximă admisă a tălpii este de 30 mm în zona călcâiului și 5 mm la capătul din spate al bombeului de protecție. În cazul ajustărilor pantofilor, rezistența la temperaturi ridicate a tălpii se reduce la 60 °C.

Prelucrare

Etapă de lucru		Notă
1.	Detașarea tălpii exterioare	cu cuțit și ferăstrău panglică
2.	Egalizarea suprafeței exterioare a tălpii pantofului	șlefuire în zona vârfului până la cusătura de întărire (piele superioară)
3.	Aplicarea preliminară / principală a elementului constitutiv cu promotor de aderență cu adăugarea elementului de conectare	Utilizați exclusiv sisteme de adeziv compatibile cu putere mare de lipire și conductivitate! Respectați cu strictețe specificațiile producătorului pentru etapele de lucru trei până la zece!
4.	Activarea pieselor	
5.	Prestarea pieselor	
6.	Șlefuiți conform indicației	
7.	Aplicarea preliminară / principală a promotorului de aderență pe încălțăminte și talpă cu adăugarea elementului de conectare	
8.	Activarea pieselor	
9.	Prestarea pieselor	
10.	Curățarea	
11.	opțional: aplicarea unei etichete cu înscris (denumirea firmei executante)	
		Temperatură de călcare cca 110 °C, fără contact direct cu eticheta (utilizarea unui strat intermediar de material)

Notă importantă

Pentru a garanta faptul că încălțăminte de protecție modificată respectă în totalitate funcția inițială de protecție (în special forța de separare și capacitatea ESD), este necesar un sistem de adeziv cu o putere mare de lipire și conductivitate.

Folosiți exclusiv sisteme compatibile de la un producător și respectați cu strictețe instrucțiunile de prelucrare specifice!

* Încălțăminte de protecție uvex potrivită pentru ajustarea exterioară este marcată cu logoul uvex medicare+ în catalogul uvex cu soluții privind încălțăminte de protecție.



Инструкция

по индивидуальной сборке защитной обуви Uvex

В сочетании с защитной обувью Uvex* ортопедические приспособления протестированы и сертифицированы 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 изготовителя 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/>

Все элементы конструкции Uvex являются токопроводящими, электростатические свойства (защита ESD (защита от электростатических разрядов)) в соответствии со стандартом EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 были протестированы и подтверждены в сочетании с защитной обувью Uvex.

В зависимости от сферы применения, для индивидуальной сборки можно использовать следующие материалы:

Элемент конструкции ESD черный EVA (сополимер этилена с винилацетатом), толщина: 10 мм (номер изделия: 6495001, 6495002, 6495003)

Элемент конструкции ESD черный EVA (сополимер этилена с винилацетатом), толщина: 15 мм (номер изделия: 6495004, 6495005, 6495006)

Важные указания:

Максимально допустимое возвышение подошвы составляет 30 мм в пяточной области и 5 мм в задней оконечности защитного подноски. При изготовлении обуви термостойкость подошвы снижается до 60° по Цельсию.

Приготовление

Технологический этап		Указание
1.	Отделение подошвы	С помощью ножа или на ленточнопильном станке
2.	Выравнивание поверхности протектора обуви	в области подноски и до припуска на затяжную кромку (заготовка для верха обуви) с помощью шлифования
3.	Предварительное / основное покрытие элемента конструкции средством, повышающим адгезию, с добавлением сшивающего агента	Используйте только совместимые клеевые системы с высокой адгезионной прочностью и удельной проводимостью! Строго соблюдайте требования производителя к технологическим этапам с третьего по десятый!
4.	Активация частей	
5.	Формование частей	
6.	Шлифование в соответствии с указаниями	
7.	Предварительное / основное покрытие обуви и подошвы средством, повышающим адгезию, с добавлением сшивающего агента	
8.	Активация частей	
9.	Формование частей	
10.	Окончательная отделка	
11.	необязательно: прикрепление этикетки с надписью (название компании, выполняющей работы)	Температура утюжной обработки прибл. 110°C, без прямого контакта с этикеткой (использовать тканевую прокладку)

Важное примечание

Для того чтобы модифицированная защитная обувь полностью выполняла первоначальные защитные функции (в частности, прочность на отслаивание и защита от ESD), необходима клеевая система с высокой адгезионной прочностью и удельной проводимостью.

Используйте только совместимые системы одного изготовителя и строго соблюдайте соответствующие инструкции по обработке!

* вся защитная обувь Uvex, подходящая для внешней отделки, отмечена логотипом Uvex medicare+ в каталоге защитной обуви Uvex



Pokyny na spracovanie

pre individuálne prispôsobenie bezpečnostnej obuvi uvex

Ortopedické úpravy v kombinácii s bezpečnostnou obuvou uvex* sú 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 pokyny na spracovanie!

Pred svojim zákazníkom vystupujete ako výrobca a máte oprávnenie vyhlásiť 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/>

Všetky konštrukčné prvky uvex sú vodivé; elektrostatické vlastnosti (ochrana proti ESD) podľa noriem EN 61340-4-3:2002/ EN 61340-5-1:2008 boli testované a potvrdené v kombinácii s bezpečnostnou obuvou uvex. Na individuálne prispôsobenie podľa indikácie je možné použiť nasledujúce materiály:

ESD – konštrukčný prvok EVA čierny, hrúbka: 10 mm (čísla položiek: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD – konštrukčný prvok EVA čierny, hrúbka: 15 mm (čísla položiek: 6495004, 6495005, 6495006)

Dôležité pokyny:

Maximálne povolené zvýšenie podošvy je 30 mm v oblasti päty a 5 mm na zadnom konci ochrannej špičky. Pri úpravách obuvi sa tepelná odolnosť podošvy znižuje na 60 °C.

Spracovanie

Pracovný krok		Upozornenie
1.	Odstránenie podošvy	pomocou noža alebo pásovej píly
2.	Vyrovnanie nášľapnej plochy topánky	obrúsením v oblasti špičky až po spoj (vrchná koža)
3.	Predbežné/hlavné natretie konštrukčného prvku aktivátorom priľnavosti s pridaním spevňovača.	Používajte výhradne kompatibilné lepiace systémy s vysokou lepiacou silou a vodivosťou! Riadte sa povinnými pokynmi výrobcu pre pracovné kroky tri až desať!
4.	Aktivácia dielov	
5.	Lisovanie dielov	
6.	Prebrúsenie podľa indikácie	
7.	Predbežné/hlavné natretie topánky a podošvy aktivátorom priľnavosti s pridaním spevňovača	
8.	Aktivácia dielov	
9.	Lisovanie dielov	
10.	Čistenie	
11.	Voliteľné: Umiestnenie etikety s označením (názov vykonávajúcej firmy)	Teplota žehlenia cca. 110 °C, bez priameho kontaktu s etiketou (použite textilnú medzivrstvu).

Dôležité upozornenie

Aby sa zabezpečilo, že zmenená ochranná obuv bude naďalej plne spĺňať pôvodnú ochrannú funkciu (najmä požiadavky na oddeľovaciu silu a schopnosť ochrany proti ESD), je potrebný lepiaci systém s vysokou lepiacou silou a vodivosťou.

Používajte výhradne kompatibilné systémy od jedného výrobcu a striktné dodržiavajte príslušné pokyny na spracovanie!

* všetky uvex bezpečnostné topánky vhodné na vonkajšie prispôsobenie sú v katalógu ochrany nôh uvex označené logom uvex medicare+.



Οδηγίες επεξεργασίας

για την επεξεργασία εξατομικευμένης προσαρμογής
των υποδημάτων ασφαλείας uvex

Οι ορθοπεδικές προσαρμογές σε συνδυασμό με τα υποδήματα ασφαλείας* uvex έχουν ελεγχθεί και πιστοποιηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 20345. 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/>

Όλα τα δομικά στοιχεία uvex είναι αγωγή, οι ηλεκτροστατικές ιδιότητες (προστασία ESD) κατά το EN 61340-4-3:2002 / EN 61340-5-1:2008 ελέγχθηκαν και επιβεβαιώθηκαν σε συνδυασμό με τα υποδήματα ασφαλείας uvex.

Για την επεξεργασία εξατομικευμένης προσαρμογής σύμφωνα με την ένδειξη, μπορούν να χρησιμοποιηθούν τα παρακάτω υλικά:

Δομικό στοιχείο ESD από EVA, μαύρο, πάχος: 10 mm (κωδικός προϊόντος: 6495001, 6495002, 6495003)

Δομικό στοιχείο ESD από EVA, μαύρο, πάχος: 15 mm (κωδικός προϊόντος: 6495004, 6495005, 6495006)

Σημαντικές υποδείξεις:

Η μέγιστη επιτρεπόμενη αύξηση του ύψους σόλας ανέρχεται σε 30 mm στην περιοχή της φτέρνας και 5 mm στο πίσω άκρο του προστατευτικού καλύμματος δαχτύλων. Με τις προσαρμογές υποδημάτων, η θερμοκρασιακή αντοχή της σόλας περιορίζεται στους 60 °C.

Επεξεργασία

Βήμα εργασίας	Υπόδειξη
1. Αποκοπή της εξωτερικής σόλας	με μαχαίρι ή πριονοκορδέλα
2. Εξομάλυνση της επιφάνειας πέλματος του υποδήματος	λείανση στην περιοχή του μπροστινού καλύμματος μέχρι το περιθώριο μονταρίσματος (επάνω δέρμα)
3. Προκαταρκτική και κύρια επάλειψη του δομικού στοιχείου με βελτιωτικό πρόσφυσης και με προσθήκη συνδετικού υλικού	Χρησιμοποιήστε αποκλειστικά συμβατά συστήματα κόλλας με μεγάλη συγκολλητική δύναμη και αγωγιμότητα! Τηρείτε οπωσδήποτε τις υποδείξεις του κατασκευαστή στα βήματα εργασίας τρία έως δέκα!
4. Ενεργοποίηση των τμημάτων	
5. Πρεσάρισμα των τμημάτων	
6. Λείανση σύμφωνα με τις ενδείξεις	
7. Προκαταρκτική και κύρια επάλειψη του υποδήματος και της σόλας με βελτιωτικό πρόσφυσης και με προσθήκη συνδετικού υλικού	
8. Ενεργοποίηση των τμημάτων	
9. Πρεσάρισμα των τμημάτων	
10. Καθαρισμός	
11. Προαιρετικά: τοποθέτηση ετικέτας με επιγραφή (όνομα της εταιρίας που εκτέλεσε την εργασία)	
	Θερμοκρασία σιδερώματος περ. 110°C, χωρίς άμεση επαφή με την ετικέτα (χρησιμοποιήστε ένα ενδιάμεσο ύφασμα)

Σημαντική υπόδειξη

Για να διασφαλιστεί ότι τα τροποποιημένα υποδήματα ασφαλείας πληρούν την αρχική λειτουργία προστασίας (ειδικότερα τη δύναμη αποκοπής και την αγωγιμότητα ESD), πρέπει να χρησιμοποιηθεί ένα σύστημα κόλλας με υψηλή συγκολλητική δύναμη και αγωγιμότητα.

Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά συμβατά συστήματα ενός κατασκευαστή και τηρείτε οπωσδήποτε τις σχετικές οδηγίες επεξεργασίας!

* Όλα τα υποδήματα ασφαλείας uvex που είναι κατάλληλα για εξωτερική προσαρμογή επισημαίνονται με το λογότυπο uvex medicare+ στον κατάλογο προστασίας κάτω άκρων της uvex



uvex koruyucu ayakkabıları

ayrı ayrı ayarlamak için
işleme talimatları

Ortopedik ayarlamalar 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/>

Tüm uvex yükseltme elemanları iletkendir. EN 61340-4-3:2002/EN 61340-5-1:2008'de tanımlanan elektrostatik özellikler (ESD koruması), uvex koruyucu ayakkabılarla test edilmiş ve onaylanmıştır. Gösterime göre ayrı ayrı ayarlamalar yapmak için aşağıdaki malzemeler kullanılabilir:

ESD yükseltme elemanı: siyah EVA, kalınlık: 10 mm (madde numarası: 6495001, 6495002, 6495003)

ESD yükseltme elemanı: siyah EVA, kalınlık: 15 mm (madde numarası: 6495004, 6495005, 6495006)

Önemli not:

İzin verilen maksimum taban yüksekliği topukta 30 mm ve burun kısmının arka ucunda 5 mm'dir. Ayakkabı ayarı eklenmesi tabanın sıcaklık direncini 60°C'ye düşürür.

İşleme

Adım	Not
1. Dış tabanı bıçak veya	şerit testere ile kesin
2. Ayakkabının tabanını,	burun kısmından yukarı (üst) kısmın kenarına kadar taşıyarak düzleştirin
3. Yükseltme elemanını çapraz bağlama maddesi eklenmiş yapışma artırıcı kullanarak astarlayın/kaplayın	Yalnızca yüksek yapışma kuvvetine ve iletkenliğe sahip olan uyumlu yapıştırma sistemlerini kullanın. Adım 3 ila 10 için üreticinin özelliklerine uyun.
4. Parçaları etkinleştirin	
5. Parçaları içe bastırın	
6. Gösterime göre taşıyın	
7. Ayakkabıyı ve tabanı çapraz bağlama maddesi eklenmiş yapışma artırıcı kullanarak astarlayın/kaplayın	
8. Parçaları etkinleştirin	
9. Parçaları içe bastırın	
10. Finisajını yapın	
11. isteğe bağlı: (Üzerinde işi yapan firmanın adı) yazılı bir etiket yapıştırın.	Yaklaşık ütüleme sıcaklığı 110°C. Doğrudan etiketin üzerine ütü uygulamayın (arasına bir parça kumaş yerleştirin)

Önemli not

Modifiye edilen koruyucu ayakkabının orijinal koruma işlevini (özellikle yalıtım gücünü ve ESD kabiliyetini) tam olarak yerine getirebilmesini sağlamak için yüksek yapışma kuvvetine ve iletkenliğe sahip bir yapıştırma sistemi gerekir.

Sadece aynı üreticiye ait uyumlu sistemleri kullanın ve daima ilgili işleme düzenlemelerine uyun.

* harici ayarlamalara uygun olan tüm uvex koruyucu ayakkabılar uvex ayak koruma kataloğunda uvex medicare+ sembolü ile tanımlanmıştır



تعليمات المعالجة:

لتعديل أحذية السلامة من uvex بشكل فردي

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

يتم اختبار التعديلات المتعلقة بتقويم العظام بالإضافة إلى أحذية السلامة من uvex* واعتمادها وفقاً للمعيار EN ISO ٢٠٣٤٥. وفيما يخص المسؤولية تجاه المنتج، يرجى الانتباه إلى أن نوع الفحص صالح في حالة استخدام مواد معتمدة من uvex فقط، مع الالتزام بتعليمات المعالجة.

تكون جميع عناصر الرفع من uvex ذات خواص توصيلية. الخصائص الكهروستاتيكية (الحماية من التفريغ الكهربائي) محددة ضمن معيار EN ٦١٣٤٠-٤-٣:٢٠٠٢

تم اختبار المعيار EN ٦١٣٤٠-٥-٢:٢٠٠٨ وتأكيده فيما يخص أحذية السلامة من uvex. يمكن استخدام المواد التالية لإجراء تعديلات فردية وفقاً للدليل:

عنصر الرفع المدعوم بحماية من التفريغ الكهربائي: بطاقة EVA بلون أسود، سُمك: ١٠ مم (رقم الصنف: ٦٤٩٥٠٠١، ٦٤٩٥٠٠٢، ٦٤٩٥٠٠٣)
عنصر الرفع المدعوم بحماية من التفريغ الكهربائي: بطاقة EVA بلون أسود، سُمك: ١٥ مم (رقم الصنف: ٦٤٩٥٠٠٤، ٦٤٩٥٠٠٥، ٦٤٩٥٠٠٦)

ملحوظة هامة:

الحد الأقصى المسموح به لرفع النعل هو ٣٠ مم عند الكعب و٥ مم عند الطرف الخلفي للغطاء الواقي لأصابع القدم. يؤدي إجراء خطوة تعديل الحذاء إلى تقليل مقاومة النعل لدرجة الحرارة حتى ٦٠ درجة مئوية.

المعالجة

ملاحظة	الخطوة
بسكين أو منشار شريطي	١. قطع النعل الخارجي
بالتجليخ عبر منطقة الغطاء الواقي لأصابع القدم حتى حافة الجزء العلوي (العلوية)	٢. مساواة مداس الحذاء
احرص على استخدام مواد لاصقة متوافقة فقط تكون بقوة لصق عالية وذات خواص توصيلية جيدة. التزم بمواصفات الشركة المصنعة، فيما يخص الخطوات من ٣ إلى ١٠.	٣. طلاء/تجهيز عنصر الرفع باستخدام معزز الالتصاق مع عامل ربط
	٤. تنشيط الأجزاء
	٥. ضغط الأجزاء
	٦. التجليخ وفقاً للدليل
	٧. طلاء/تجهيز الحذاء والنعل باستخدام معزز الالتصاق مع عامل ربط
	٨. تنشيط الأجزاء
	٩. ضغط الأجزاء
	١٠. اللمسة الأخيرة
	١١. اختياري: ضع ملصقاً مكتوباً عليه (اسم الشركة المنفذة للعمل)
درجة حرارة الكي تقريباً ١١٠ درجة مئوية. تجنب الكي مباشرة فوق الملصق (ضع قطعة من المواد بينهما)	

ملحوظة هامة

توصيلية جيدة. احرص دائماً على استخدام الأنظمة المتوافقة من جهة تصنيع واحدة، والتزم دائماً بلوائح المعالجة المعمول بها.

لضمان تلبية حذاء السلامة، الذي تم تعديله، لوظائفه الوقائية الأساسية بشكل ممتاز (خاصة قوة العزل والقدرة على الحماية من التفريغ الكهربائي)، يلزم وجود مواد لاصقة تتمتع بقوة لصق عالية وبخواص

* يتم تمييز جميع أحذية السلامة من uvex المناسبة للتعديلات الخارجية برمز uvex medicare+ ضمن كتالوج 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