ERKOFLEX CE*

Verarbeitungsanleitung

Chemische Charakterisierung:
EVA: Ethyl-Vinyl-Acetat
Gesundheitlich unbedenklicher, BGVV gelisteter Thermoplast mit geprüfter Biokompatibilität.. Wasserunlöslich. Inaktiv – keine Gefahr für das Grundwasser. Shorehärte 82 Shore A.

Entsorgung/Recycling:
Hausmüll (schadstoffarme, energiereiche Verbrennung), allgemeines Kunststoffrecycling.

Einsatzgebiete:
Zur Herstellung von Prothesenschäften, flexiblen Innenschäften, mehrteiligen Containerschäften, Knöchel- und Peronäuskappen, Vorderkappen und für flexible Versteifungen in der Orthopädie-Schuhtechnik und –Technik. Verwendungszweck, Zielsetzung und Stumpfmaße sind entscheidend für Materialauswahl und Plattenstärke.

Verarbeitung:
ERKOFLEX Zuschnitte erhitzen, optimale Verarbeitungstemperatur ca. 130 °C, bis Folie durchhängt (je nach Folienstärke und Heizgerät von unterschiedlicher Dauer), dann Tiefziehen. Vor dem Entformen gut abkühlen lassen. Gipsmodelle vor dem Tiefziehen mit Alginat-Trennmittel isolieren, zur Vermeidung von Gipsabrieb.

Materialeigenschaften:
Gummiartiges, weiches Material, kann durch Erwärmung oder mittels Schmelzpistole (ERKOFLEX Sticks) mit sich selbst verklebt werden.
ERKOFLEX lässt sich nach anrauen der Oberfläche mit handelsüblichen Neopren-Klebstoffen verkleben. Dauerelastisch.

Lieferformen:
Stärke 1,5 mm, 2 mm, 3 mm, 4 mm und 5 mm. Plattengröße 1 qm, 5 qm oder 20 qm.

Stärke 6 mm, 9 mm, 12 mm und 14 mm. Plattengröße 800 x 400 mm.

*entspricht der Richtlinie 93/42/EWG über Medizinprodukte

ERKODENT Erich Kopp GmbH - Siemensstr. 3 – 72285 Pfalzgrafenweiler – Tel. +49 (0)7445-8501-45 – Fax: +49 (0)7445-2092 - www.erkodent.com – info@erkodent.com