

# DIALUTION BAUSATZ

BAUANLEITUNG FÜR EINE  
DIABETES ADAPTIERTE FUßBETTUNG

DES ELTEN DIALUTION SICHERHEITSSCHUHS



MANDER-MALMS



## ARBEITSSCHRITTE DES VERSORGUNGSSYSTEMS:

1. Verklebung des Decksohlenmaterials und der Zwischenschicht
2. Ausgleichskeil
3. Polsterungen
4. Versteifung
5. Unterbau
6. Perforation und Produktkennzeichnung
7. Lagerung, Reinigung, Wartung

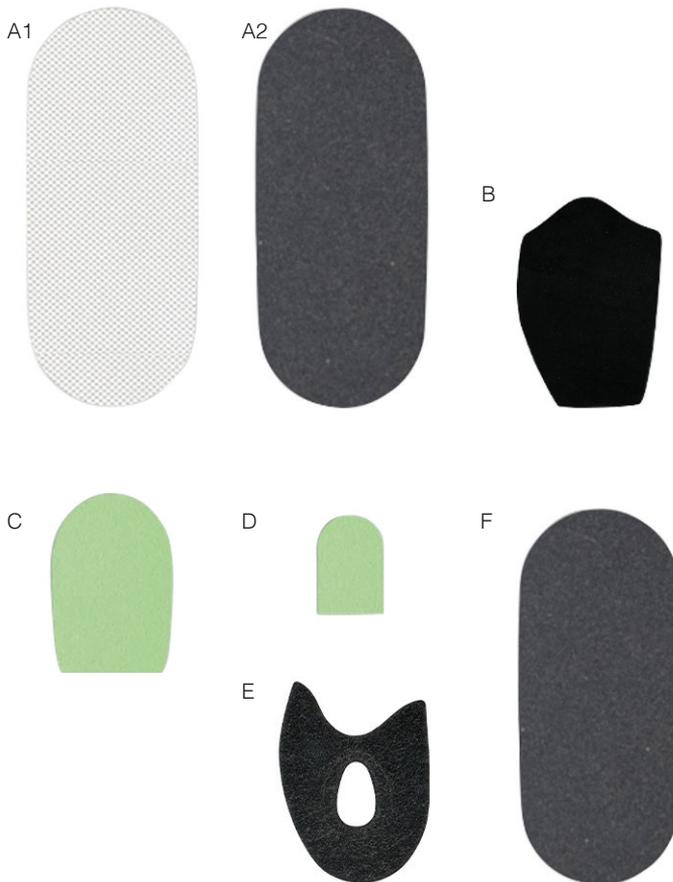
## BAUMUSTERGEPRÜFTES VERSORGUNGSSYSTEM UND SEINE ZWECKBESTIMMUNG

Der Dialution Bausatz wurde in Kombination mit dem Elten Dialution Sicherheitsschuh gemäß DIN 20344 und DIN 20345 durch das Prüfinstitut PFI geprüft und zertifiziert.

Bei Abweichung von dieser Fertigungsanweisung erlischt die Gültigkeit der Baumusterprüfbescheinigung und es besteht Haftungsrisiko.

Die Einlagenrohlinge bedürfen des fachgerechten Beschleifens in Länge und Breite und müssen in Ihrer Materialstärke verändert werden, dürfen aber im Stahlkappenbereich max. 8 mm und im Fersenbereich max. 15 mm Dicke (Empfehlung wegen Schlupfgefahr bis 10 mm) nicht überschreiten.

## KOMPONENTEN DES VERSORGUNGSSYSTEMS:



- A1 Decksohlenmaterial Skinlife
- A2 Zwischenschicht Lunasoft (3 mm)
- B Ausgleichskeil
- C Vorfußpolster (nach Bedarf)
- D Fersenpolster (nach Bedarf)
- E Versteifung
- F Unterbau softAstatic EVA-Material (8 mm)

## 1. Verklebung des Decksohlenmaterials (A1) und der Zwischenschicht (A2)

<b>Klebstoff auftragen</b>	Decksohlenmaterial (A1) auf der schwarzen Seite und Zwischenschicht (A2) mit softAstatic Klebstoff einstreichen.
<b>Trocknen</b>	Beides mindestens 5 min trocknen lassen.
<b>Klebstoff aktivieren</b>	Zwischenschicht (A2) bei 125°C für 20 s im Ofen aktivieren (Decksohlenmaterial (A1) nicht erwärmen!).
<b>Verpressen</b>	Decksohlenmaterial (A1) mit der weißen Oberfläche auf den Leisten legen, Zwischenschicht (A2) auf Decksohlenmaterial (A1) platzieren, beides mit dem Leisten in der Vakuumpresse verpressen.
<b>Abkühlen</b>	Nach 1 min der Abkühlung in der Presse kann weiter gearbeitet werden.

**Info:** Um die Polsterwirkung punktuell zu erhöhen, ist das „Dünnerschleifen“ der Zwischenschicht empfehlenswert.



## 2. Ausgleichskeil (B)

<b>Aufrauen</b>	Ausgleichskeil (B) aufrauen und entstauben.
<b>Klebstoff auftragen</b>	Bisherigen Aufbau sowie Ausgleichskeil (B) mit softAstatic Klebstoff einstreichen.
<b>Trocknen</b>	Beide Teile mindestens 5 min trocknen lassen.
<b>Klebstoff aktivieren</b>	Ausgleichskeil (B) bei 125°C für 60 s im Ofen aktivieren.
<b>Verpressen</b>	Ausgleichskeil (B) auf dem bisherigen Aufbau platzieren und zusammen mit dem Leisten in der Vakuumpresse verpressen.
<b>Abkühlen</b>	Nach 3 min der Abkühlung in der Presse kann weiter gearbeitet werden.
<b>Schleifen</b>	Materialübergänge schleifen und entstauben.

**Info:** Die Arbeitsschritte 2 und 3 sind tauschbar.



### 3. Polsterungen (C,D) nach Bedarf

<b>Klebstoff auftragen</b>	Polsterungen (C,D) und bisherigen Aufbau mit softAstatic Klebstoff einstreichen.
<b>Trocknen</b>	Alle Teile mindestens 5 min trocknen lassen.
<b>Klebstoff aktivieren</b>	Polsterungen (C,D) bei 125°C für 30 s im Ofen aktivieren.
<b>Verpressen</b>	Die Polsterungen (C,D) wie in der Abbildung auf dem bisherigen Aufbau platzieren und zusammen mit dem Leisten in der Vakuumpresse verpressen.
<b>Abkühlen</b>	Nach 30 s der Abkühlung in der Presse kann weiter gearbeitet werden.

**Info:** Während des Aufbaus können Polsterungen an allen gewünschten Stellen eingearbeitet werden, nachträgliche Polsterungen können später von plantar eingearbeitet werden.



## 4. Versteifung (E)

<b>Ausschleifen</b>	Ein dünnes Ausschleifen des vorderen Bereichs wird zwecks fließendem Übergang empfohlen.
<b>Klebstoff auftragen</b>	Versteifung (E) sowie bisherigen Aufbau mit softAstatic Klebstoff einstreichen.
<b>Trocknen</b>	Beides mindestens 5 min trocknen lassen.
<b>Klebstoff aktivieren</b>	Versteifung (E) bei 125°C für 90 s im Ofen aktivieren.
<b>Verpressen</b>	Versteifung (E) auf dem bisherigen Aufbau platzieren und mit dem Leisten in der Vakuumpresse verpressen.
<b>Abkühlen</b>	Nach 2 min der Abkühlung in der Presse kann weiter gearbeitet werden.

**Info:** Sollte keine Versteifung gewünscht sein, bitte direkt bei Punkt 5. Unterbau weiter arbeiten.



## 5. Unterbau (F)

<b>Aufräuen</b>	Unterbau (F) aufräuen und entstauben.
<b>Klebstoff auftragen</b>	Den bisherigen Aufbau sowie den Unterbau (F) mit softAstatic Klebstoff einstreichen.
<b>Trocknen</b>	Beides mindestens 5 min trocknen lassen.
<b>Klebstoff aktivieren</b>	Unterbau (F) bei 125°C für 90 s im Ofen aktivieren.
<b>Verpressen</b>	Den Unterbau (F) auf dem bisherigen Aufbau platzieren und mit dem Leisten in der Vakuumpresse verpressen.
<b>Abkühlen</b>	Nach 5 min der Abkühlung in der Presse kann weiter gearbeitet werden.
<b>Schleifen und Einpassen</b>	Einlagen in Form schleifen und in vorgesehene Schuhe einpassen.

**Info:** Verkürzungsausgleiche oder beidseitige Fersenerhöhungen sind bis 15 mm möglich. Im Stahlkappenbereich darf jedoch die Stärke der original Einlegesohlen (8 mm) nicht überschritten werden!

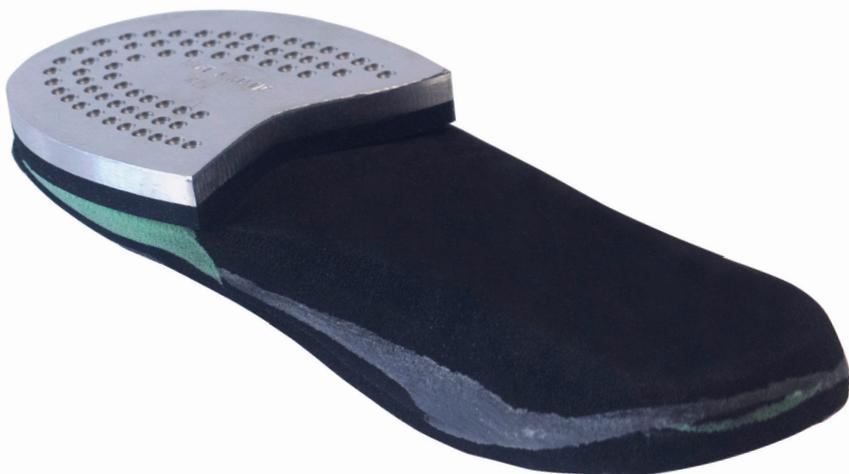


## 6. Perforation und Produktkennzeichnung nach EU-MDR (EU-Medizinprodukte-Verordnung)

---

<b>Mit Lochmatrize</b>	Die individuell hergestellte Einlage muss im Vorfußbereich perforiert werden. Verwenden Sie hierfür die softAstatic Lochmatrize und stanzen Sie Ihre individuelle Einlage von plantar aus.
<b>Mit Lochschablone</b>	Wahlweise können Sie ebenfalls unsere Lochschablone zur händischen Perforation verwenden.
<b>Produktkennzeichnung</b>	Bitte bringen Sie als Inverkehrbringer am Schuh eine Kennzeichnung mittels des beigelegten Etiketts an und kennzeichnen Sie diese zusätzlich als Sonderanfertigung mit Ihrem Namen.
<b>Konformitätserklärung</b>	Füllen Sie die beigelegte Konformitätserklärung, die aufgrund der orthopädischen Veränderung dem Schuh mitgegeben werden muss, aus und händigen Sie diese dem Kunden aus.

---



## 7. Lagerung, Reinigung, Wartung

---

<b>Lagerung</b>	In geschlossener Verpackung unter Vermeidung von UV-Strahlung kühl und trocken lagern.
<b>Reinigung</b>	Bei Bedarf mit Druckluft entstauben. Blutflecken können mit kaltem Wasser ausgewaschen werden, andere Verunreinigungen können mit warmem Wasser und einer milden Seife entfernt werden.
<b>Wartung</b>	Eine regelmäßige Überprüfung der Einlage durch den Fachhändler bzw. Orthopädie(schuh)techniker wird empfohlen, um die orthopädischen Funktionen zu gewährleisten.

---



# MANDER-MALMS

**SCHUHTECHNIK GMBH**

Gudensberger Straße 44 | 34281 Gudensberg

Telefon: 0 5603 9182 200  
Telefax: 0 5603 9182 212

E-Mail: [info@mander-malms.de](mailto:info@mander-malms.de)  
Internet: [www.mander-malms.de](http://www.mander-malms.de)