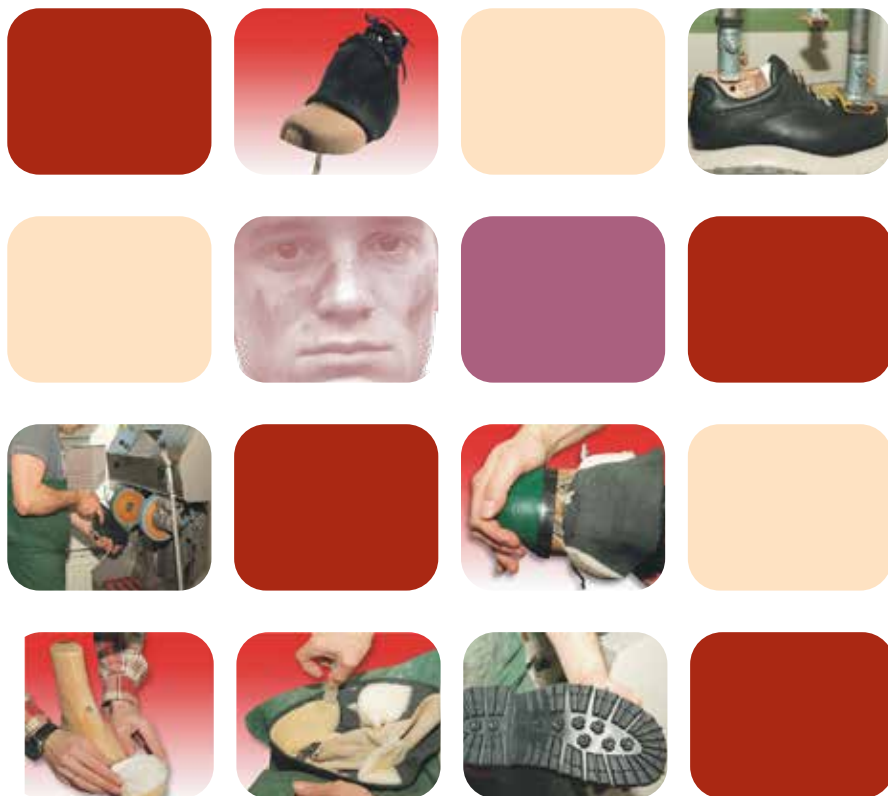


Orthopädische Sicherheits Maßschuhe von Solor



OSM mit Zertifikat
Zertifiziert nach DIN EN ISO 20345 : 2012





Baukasten für GuS - Sicherheitsschuhe

Der Vorteil des SOLOR Baukastensystems besteht darin: Kein Suchen und Bestellen einzelner Materialien bei verschiedenen Herstellern. Keine Lagerhaltung, kein Verschnitt und kaum Abfall.

Jeder Orthopädieschuhmacher Meisterbetrieb ist durch die individuellen SOLOR Bausätze in der Lage, bei Einhaltung der Herstellungsanweisung und mit Hilfe der gelieferten Bauteile einen korrekten, zertifizierten und individuellen orthopädischen Sicherheitsmaßschuh herzustellen, der nicht nur alle vorgeschriebenen Sicherheitsanforderungen erfüllt, sondern auch alle medizinisch orthopädischen Notwendigkeiten beinhaltet. Der Meister muss nur auf der Konformitätsbeschei-

nigung (auf vorgeschriebenem Formular) bestätigen, dass die im SOLOR Bausatz gelieferten und nach den Vorschriften gekennzeichneten Materialien unter Beachtung der Herstelleranweisung verwendet wurden.

Wir liefern die Baukästen mit den Schäften Ihrer Wahl - mit und ohne Antistatik - mit oder ohne Bettungsbaumaterial und in der passenden Größe. Alle angegebenen Materialien werden paarweise ausgeliefert.

Der Baukasten enthält auf Wunsch auch die dazugehörigen Klebstoffe.



INHALT BAUKASTEN - SYSTEM

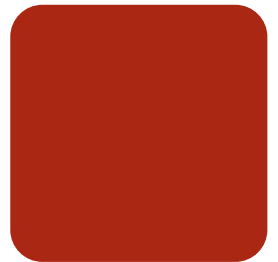
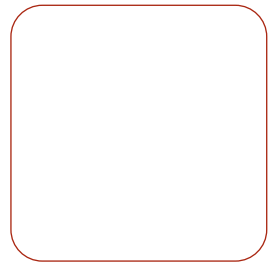
- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1. Schäfte | 8. Hinterkappen in verschiedenen Größen |
| 2. Absätze (25 bzw. 35 mm)* | 9. Schaumpolster für Stahlkappe |
| 3. Randpolster für Stahlkappen | 10. Füllmaterial für Stahlkappen |
| 4. Stahlkappen mit Gummistreifen | 11. Stahlgelenk |
| 5. Profilsohle mit Stolperschutz* | 12. Verschalung |
| 6. Brandsohle | 13. Stahlsohle |
| 7. Verkürzungsspitze | 14. Aufbauplatte 5mm |
| | 15. Aufbau- und Trägerelement 0,9cm oder 1,8cm |

GuS

unser Markenzeichen für
geprüft **u**nd **s**icher



Diese Broschüre enthält eine ausführliche Arbeitsanweisung, wie ein Sicherheitsmaßschuh nach dem zertifizierten Baumuster GuS 200 hergestellt werden muss.



GuS - 100

SOLOR - Baukasten mit Formsohle „Linz“ ohne Stahleinlage für Sicherheitsschuhtyp S2

GuS - 200

Patentierter SOLOR - Baukasten für orthopädische Sicherheitsschuhe Typ S3
Jetzt auch mit größerer Stahlkappe zertifiziert!

GuS - 300

SOLOR - Baukasten mit Formsohle „Linz“ mit Stahleinlage für Sicherheitsschuhtyp S3

GuS - 400

SOLOR - Baukasten mit zuschleifbarer Sohle „Neuss“ und Stahleinlage für Sicherheitsschuhtyp S3

GuS - 500

SOLOR - Baukasten mit zuschleifbarer Sohle „Neuss“ ohne Stahleinlage für Sicherheitsschuhtyp S2

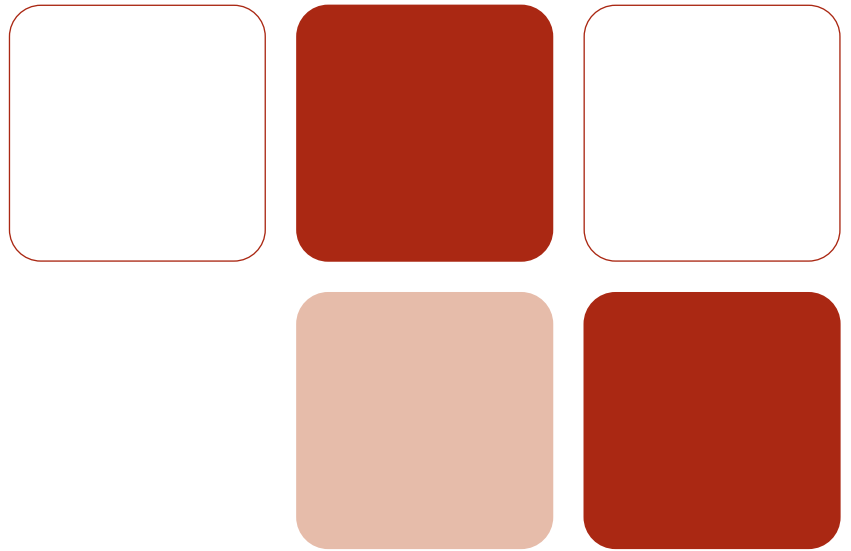
GuS - 600

SOLOR - Baukasten mit Formsohle „Zermatt“ mit und ohne Stahleinlage für Sicherheitsschuhtyp S2 und S3

GuS - white

SOLOR - Baukasten für weiße Sicherheitsschuhe aus Microfasermaterial „Lorica Safe“ und Formsohle „Linz-weiß“ für Sicherheitsschuhtyp S1, S2 und S3*

*= bei Einbau einer durchtrittssicheren Sohle



EG Baumusterprüfung von Sicherheitsschuhen

Für persönliche Schutzausrüstungen der Kategorie II und III, zu welcher auch ein orthopädischer Sicherheitsschuh gehört, ist eine EG Baumusterprüfung zwingend vorgeschrieben.

Da es sich bei orthopädischem Schuhwerk um Einzelanfertigungen von Maßschuhen handelt, ist dieses Verfahren nicht ohne Modifizierung anwendbar, da es nicht sinnvoll ist, vor der Einzelanfertigung von einem oder zwei Paar orthopädischen Sicherheitsschuhen zunächst eine EG Baumusterprüfung an 12 - 15 Paar desselben Schuhtyps durchführen lassen zu müssen. Ein akzeptables Verfahren zur Zertifizierung von orthopädischem Sicherheitsschuhwerk wurde vom Prüf- und Forschungsinstitut (PFI) in Pirmasens gemeinsam mit der Firma SOLOR ausgearbeitet:

- SOLOR stellt den einzelnen Orthopädienschuhmachern die geprüften Einzelmaterialien in Form eines Baukastensystems zur Verfügung und liefert eine Anweisung zur Herstellung der Schuhe mit.
- Der Orthopädienschuhmacher bescheinigt durch die EG - Konformitätserklärung, dass er nur zertifizierte Materialien der Fa. SOLOR verarbeitet sowie die Herstellungsanweisung befolgt hat.
- SOLOR stellt dem Orthopädienschuhmacher (Kunde) eine individuelle Bescheinigung über die jeweilige EG - Baumusterprüfung für dessen Einzelanfertigung aus.
- SOLOR meldet diese Bescheinigung der Zertifizierungsstelle (PFI), die die entsprechende Zertifizierung gegen Gebühr vornimmt.

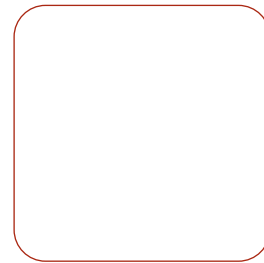
Nun sind die Voraussetzungen gegeben, die Komponenten für den orthopädischen Sicherheitsschuh an den Kunden weiterzuleiten. Der Orthopädienschuhmacher, der im Sinne der EG Richtlinie als Hersteller der Schuhe fungiert, kennzeichnet die orthopädischen Sicherheitsschuhe mit einem speziellen Stempel (im Idealfall mit der Betriebsstättennummer) in Schaft und Verpackung, so dass der Hersteller der Schuhe ggf. über die Zertifizierungsstelle ermittelt werden kann.

Hinweis !

Es wird dringend empfohlen, dem Endkunden bei Übergabe der Schuhe einen „Gebrauchshinweis“ mitzugeben.

Mustervorlage download unter: <http://solor.de/2010/download/gus-gbh.pdf>





Alle Formalitäten auf einen Blick

1) **Notwendigkeitsbescheinigung zum Tragen von Sicherheitsschuhen nach DIN EN ISO 20345**

Der Kunde, der orthopädische Sicherheitsschuhe bekommen soll, muss eine Bescheinigung seines Arbeitgebers beim Orthopädienschuhmacher abgeben.

Der Unternehmer oder sein Bevollmächtigter (in größeren Unternehmen Sicherheitsbeauftragte) hat diese entsprechend der vorgeschriebenen, auf den Arbeitsplatz bezogenen Sicherheitsaufforderungen ausgefüllt. Sie selbst dürfen hier nichts ausfüllen!

Dieses ausgefüllte Formular an SOLOR senden, damit die „richtigen“ Materialien geliefert werden.

2) **EG Konformitätserklärung**

Mit diesem Formular bestätigen Sie, dass Sie beim Bau des orthopädischen Sicherheitsschuhes nur SOLOR Material einsetzen und die Verarbeitungshinweise genauestens beachten. (Bitte unterschrieben bei Ihrer Bestellung an SOLOR mitschicken)

3) **Bescheinigung**

über die EG - Baumusterprüfung für orthopädische Sicherheitsschuhe Einzelanfertigung

Dieses Formular erhalten Sie von SOLOR mit Ihrem bestellten Material.

4) **Sicherheitsstempel**

Diesen Stempel bringen wir Ihrem Wunsch entsprechend auf der Innenseite der Schuhlasche des Schaftes an.

Der EN Sicherheitsstempel kann von uns nur bei geschlossener Abnahme der Materialien des Baukastens in den Schaft geprägt werden, da nur bei ausschließlicher Verwendung dieser Materialien zum Bau eines Sicherheitsschuhes der Schutz der Baumusterprüfung greift. Bitte auch nur den geprüften Klebstoff und die richtigen Lösungsmittel verwenden.

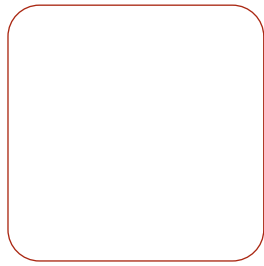
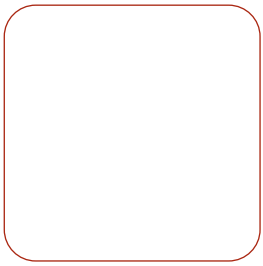
Letztere werden nur bei Erstlieferung automatisch mitgeliefert und sind dann bei weiteren Lieferungen je nach Bedarf mitzuordern.

Natürlich liefern wir Ihnen alle Materialien aus unserer Lieferpalette auch einzeln. Diese können Sie mit „Fremdmaterialien“ kombinieren.

Bei Verwendung fremder Materialien darf der Sicherheitsschuh keine SOLOR „GuS“ Stempelung erhalten.



S3 10,5 1006
EN ISO 20345 CE
GuS 200



Job



Firework



Streetwork



Bluework



Klettwork



Worker



GuS Brown



GuS Black



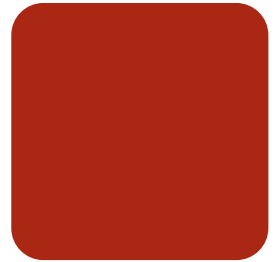
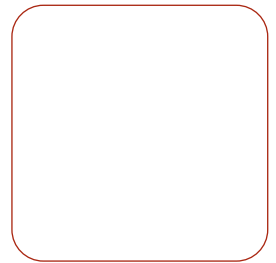
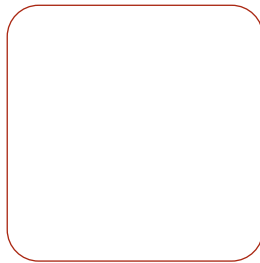
Combiwork



GuS White



**Bluework
mit Schweisserschutzlasche
(für alle Stiefelmodelle geeignet)**



Schaftweiten- und Höhentabelle

Größenauswahl für SOLOR Sicherheitsschuhschäfte

Das Abmessen der erforderlichen Schaftgrößen erfolgt mit den normalen SOLOR Anmessschäften ohne Einbeziehung der Stahlkappe. Beim modellieren der Sicherheitsschuhschäfte wurde bereits die Übergröße der Stahlkappe berücksichtigt. Benötigen Sie für Ihre Kunden Schäfte mit anderen Maßen, kann nach Ihren Maßangaben oder Ihren Leisten eine Sonderanfertigung bei SOLOR in Auftrag gegeben werden.

Größe	4,5 - 5		5,5 - 6		6,5 - 7		7,5 - 8		8,5 - 9		9,5 - 10		10,5 - 11		11,5 - 12	
Kunstschuhe	Schaftabschluß	Schafthöhe	Schaftabschluß	Schafthöhe	Schaftabschluß	Schafthöhe	Schaftabschluß	Schafthöhe	Schaftabschluß	Schafthöhe	Schaftabschluß	Schafthöhe	Schaftabschluß	Schafthöhe	Schaftabschluß	Schafthöhe
Bluework	21,4	13,0	22,1	13,2	22,8	13,4	23,5	13,6	24,1	13,9	24,8	14,1	25,5	14,3	26,2	14,5
Firework	21,4	13,0	22,1	13,2	22,8	13,4	23,5	13,6	24,1	13,9	24,8	14,1	25,5	14,3	26,2	14,5
Job	21,4	14,0	22,1	14,3	22,7	14,6	23,4	14,9	24,0	15,1	24,7	15,4	25,3	15,7	26,0	16,0
Klettwork	21,4	14,0	22,1	14,3	22,7	14,6	23,4	14,9	24,0	15,1	24,7	15,4	25,3	15,7	26,0	16,0
Streetwork	21,4	13,0	22,1	13,2	22,8	13,4	23,5	13,6	24,1	13,9	24,8	14,1	25,5	14,3	26,2	14,5
Worker	21,4	14,0	22,1	14,3	22,7	14,6	23,4	14,9	24,0	15,1	24,7	15,4	25,3	15,7	26,0	16,0



Kommen wir nun zur eigentlichen Schuhherstellung

Alles beginnt wie immer mit dem individuellen Leisten. Grundsätzlich können alle Rohleisten verwendet werden, um die individuellen Anpassungen und orthopädischen Korrekturen aufzunehmen.

Der SOLOR Aufbauleisten „Heinrich II“ hat in der Spitze annähernd die Form der SOLOR Stahlkappe und kann eine wesentliche Erleichterung beim Leistenbau bringen. Sein spezieller Schraubverschluss vereinfacht das Ausleisten.

Wird ein anderer Leisten verwendet, zuerst die Form der Stahlkappe an der Leistenspitze modellieren. Vorteilhaft mit SOLOR Hütchen/Folie und Kork. Mit 2 mm und 4 mm Kork wird die Form der Stahlkappe und deren Volumen auf die Folie gebracht. Vom Volumen etwa 3 mm weniger aufarbeiten, weil noch Platz für die Brandsohle und das Stahlkappenpolster benötigt wird.

Jetzt kommt die Bettung unter den Leisten. Wir empfehlen den SOLOR Mehrschichtaufbau:

SOLOR-Rindlederdecke (Bettungsdecke)

SOLOR-Polstermaterialien (4 und 6 mm)

PPT (3 mm)

Thermodur

SOLOR-Flexo-Kork (5 mm)

SOLOR-Flexo-Kork (5 mm) halbe Form

SOLOR Bettungsdecke an Leistenform anformen. Die Rückfußverfestigung Thermodur aufbringen und schärfen.

Polster aufkleben und verschleifen. Kork aufkleben und SOLOR Brandsohlen einschleifen.

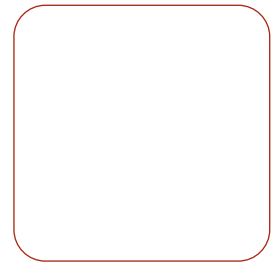
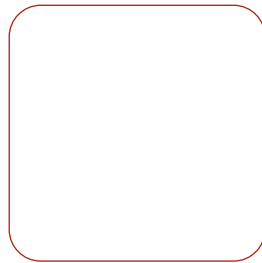
Achtung!

Unter Ballen max. 1,5 cm Material!

Nach vorne zur Rolle ausschleifen. Dies ist wegen der verbleibenden Resthöhe der Stahlkappe von besonderer Wichtigkeit.

Polster- und Füllmaterial für Stahlkappe auf Leistenhütchen anbringen, in Stahlkappe einformen, Stahlkappe über Leistenspitze ziehen.





Brandsohle rangieren:

Es empfiehlt sich der Einsatz von SOLOR – Brandsohlen wegen der Kompatibilität der späteren Bodenausführung. Die Rückfußform wird auch hier auf den Rückfußteil des Korkbettes übertragen, dann erfolgt das Rangieren der Brandsohle nach dem Befestigen mit Nägeln oder Tackerklammern. Gerader und sauberer Schnitt (180°) o. Untertritte.



SOLOR – Schaft vorbereiten zum Zwicken.

Futter zurückschlagen, dabei darauf achten, dass weder Polster noch Antistatikband beschädigt werden.
Hinterkappe einkleben.



Die Hinterkappen werden doppelagig (3er-Größe als Kappe, 1er Größe als Stabilisierung) verarbeitet, alternativ kann auch die eigene Hinterkappe eingearbeitet werden.

Bei Antistatik Ausführung (d. h. mit Leitband) befinden sich in den Schäften schon fixierte, etwa 12 mm starke Polster im Vorfußbereich. Diese unter keinen Umständen entfernen! Die Polster werden im Ballenbereich (innen und außen) nach Maß abgeschnitten.



Überholen des Schaftes





Die Schuhherstellung

Schuhe mit durchtrittsicherer Sohle

Soll eine Stahlsohle später eingearbeitet werden, empfiehlt es sich, schon jetzt den Abstand zur Brandsohlenkante anzuzeichnen. Die aufzuzeichnende Abstandsbreite beträgt im Vorfuß 5-6 mm, im Absatzbereich 8 mm. Die Stahlsohle wird jetzt angepasst und später nach dem Ausballen weiter verarbeitet (aufgeklebt).

Zwicken

Bitte zuerst nur das Futterleder aufzwicken. Auf korrekte Lage der Antistatikbänder achten.

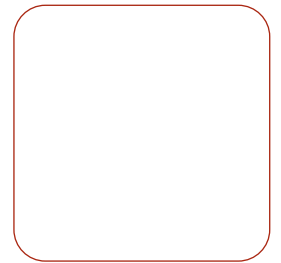
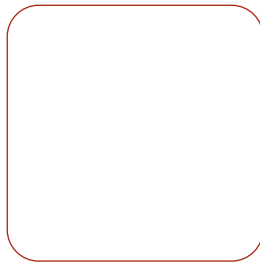


Sodann Oberleder im Fersenbereich aufzwicken. Den Vorfußbereich zunächst freilassen, damit die Stahlkappe fachgerecht montiert werden kann.



Futterleder einschneiden zur exakten Führung der Leitbänder.





Sitzt das Futterleder richtig auf dem Leisten, wird das mitgelieferte Stahlkappenpolster im Spitzenbereich aufgeklebt und eingeschliffen.



Das Futter dann dick mit Neopren-Klebstoff einstreichen



und noch im feuchten Zustand die Stahlkappe mit der Hand aufdrücken.



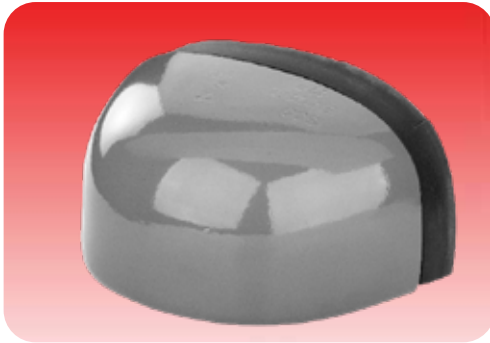
Auf der Innenseite des Schuhs wird ein kräftiger Oberlederstreifen ca. 1 cm hinter der Kappenkante aufgetackert. Dieser Streifen wird jetzt fest um die Stahlkappe gezogen und an der Außenseite des Schuhs wieder ca. 1 cm hinter der Stahlkappe fixiert. Das ist wichtig für den richtigen und festen Sitz der Stahlkappe! Nach 30 – 60 Minuten (je nach Neopren-Kleber) wird dieser „Hilfslederstreifen“ wieder entfernt.





GuS

Stahlkappen



ISCO - Stahlkappe

Größe 11
Höhe 5 cm
Breite 9,3 cm



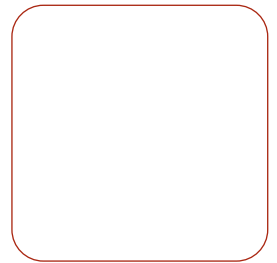
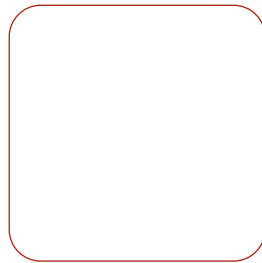
ISCO - Stahlkappe

Größe 13
Höhe 5,8 cm
Breite 9,7 cm
Bettung bis 8 mm Stärke erlaubt



GuS - Stahlkappe (8003796)

Größe	Breite	Höhe
5,5	8,8 cm	5,4 cm
7,5	8,9 cm	5,5 cm
9,5	9,2 cm	5,7 cm
11,5	9,7 cm	5,8 cm



Die Zwischensohle

Danach wird zum Ausgleich und sauberen Übergang das mitgelieferte Randpolster hinter die Stahlkappe geklebt.

Das Randpolster wird ebenfalls in den Zwickeinschlag hineingenommen (etwa so weit wie das Futter), dann verschliffen und der Schuh mit exakten Übergängen fertig gezwickt.



Auch Oberleder wegen Führung der Leitbänder einschneiden. Sodann Stahlgelenk montieren und ausballen.



Zur Ausballung wird ein ca 1,8 - 2,0 mm starkes Brandsohlenleder eingearbeitet.



Für die S3 Variante wird dann die vorbereitete Stahlsohle aufgeklebt. Die Leitbänder werden an der Stahlsohle vorbeigeführt.

Ist die Ausballung abgeschliffen, wird mit Stahlsohlenkleber WF35 eingestrichen (Leder 2x, Stahlsohle 1x). Ca. 15 Minuten Trockenzeit.

Pressen bei 2,5 - 3,0 Bar Druck.

Vor der Weiterverarbeitung jetzt nochmals die Stahlsohle mit Wf35 einstreichen und gut trocknen lassen. Erst dann mit antistatischem Kleber weiter arbeiten.





GuS

Wichtiger Verklebehinweis !

Für die Bodenmontage ist folgendes zu beachten:

Ledervorstrich: 2323/80 leicht verdünnt mit 2002 und 5% Vernetzer 5006 Verschalung, Laufsohle, Absatz sowie

Leder Hauptstrich mit:

Siemaplast 2323/80 mit 5% Vernetzer 5002 E

Jetzt kommen die mitgelieferten Aufbauplatten mit 5mm (oder mit 9 mm oder 18 mm Stärke aus Starpur zum Einsatz.

Zwischensohle grob ausschneiden oder ausstanzen. (Feinarbeiten nach der Montage)

Mit diesen Platten werden Rollen und Verkürzungsausgleiche angefertigt.



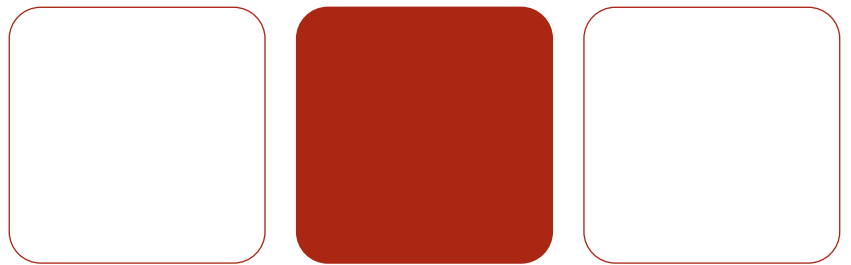
Vorbereitete Aufbauplatten aufräuen, halogenieren mit Haftvermittler 2005 (mindestens 15 min trocknen lassen), mit antistatischem Kleber einstreichen (Leder 2x, Gummi 1x). Mindestens 1 Stunde trocknen lassen.

Nach dieser Zeit im Ofen bei 70° Grad aktivieren und pressen (2,5 - 3 Bar Druck). Das Beschleifen und Beschneiden erfolgt in bekannter Weise.



Die Leitbänder werden durch sämtliche Zwischenbodenmaterialien geführt. Dazugehörige Löcher werden vorher gestanzt oder geschnitten.





Hinweis

Werden Aufbauplatten mit größeren Stärken benötigt, (z. B. bei Verkürzungsausgleich), können mehrere Platten miteinander verklebt werden.

Für höhere Verkürzungen kann Starpur in 9mm oder 18 mm eingesetzt werden.

BITTE BEACHTEN: Starpur darf nicht (mit Haftvermittler 2005) halogeniert werden.

Bei Verkürzungsausgleich über 15mm bitte zusätzlich SOLOR - Verkürzungsspitze (Art.: 8004060) unter den Rändern der Stahlkappe anbringen.

Einschleifen der Sprengung, Rolle und Schalensohle des Umrisses



Aufbauplatte 5mm Art.Nr 8003836

Aufbauplatte 9mm Art.Nr 8004111

oder

Aufbauplatte 18mm Art.Nr 8004105

Starpur 9mm und 18mm nicht halogenieren !



Verstärkung des Aufbaus unter der Stahlkappe (ab 15 mm Verkürzung) mit Perlön (Shore mind. 60)





Verschaltung und Laufsohle

Pressdruck: 2,5 - 3 Bar
In Presse erkalten lassen



Aufbauplatte auf Form schleifen
Antistatikbänder nicht beschädigen



Die Höhe der Verschaltung wird am Schuh angezeichnet, mit 24er Körnung aufgeraut. Ebenso verfahren mit den Verschaltungsstreifen. Die Verschaltungsstreifen und die Aufbauplatte, (welche schon am Schuh montiert ist) werden halogeniert. 15 min ablüften lassen!

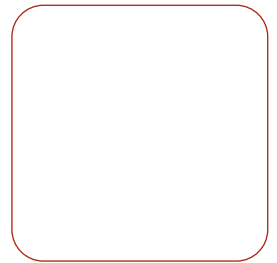
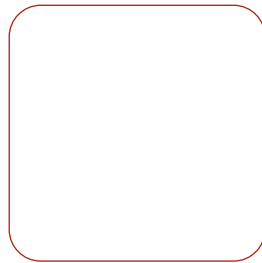


Die Verschaltungsstreifen können bei Übergröße zusammengeklebt werden, da sonst keine ausreichende Länge der Streifen erzielt wird. Sie werden dann vor dem Halogenieren an ihren Enden abgeschärft.

Leder 2x einstreichen, Verschaltungen 1x (Trockenzeit mindestens 1 Stunde). Die Streifen werden aktiviert, um den Schuh gearbeitet und mit Tackerklammern fixiert.

Besonders im Ballenbereich innen und außen sowie Gelenkbereich reichen 2-3 Tackerklammern aus. Die Verschaltungen werden dann im Zwickeinschlag eingeschlagen und angetackert.





Wichtig: wieder pressen!

Wir empfehlen ein hohes Formkissen zu verwenden.

**Pressdruck: 0,8 - 1,0 Bar
Presszeit: 30 Min. (Material in Presse auskühlen lassen)**

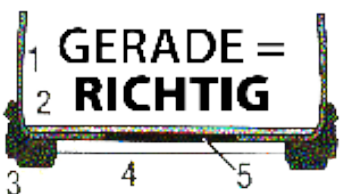
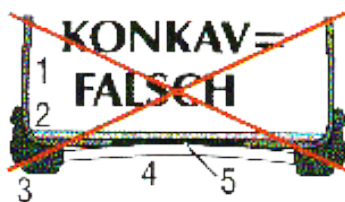
Die Klammern dann aus der Verschalung und kantengleich abschleifen.



Das Leitband wird nach vorne zur Spitze hingeführt und dann über Kreuz fixiert. Es muss in der Mitte des Vorfusses liegen, um direkten Kontakt mit der leitfähigen Laufsohle zu erhalten. Bei durchtrittsicheren Sohlen (Stahlsohlen) muss das Oberleder in dem Bereich, in dem das Leitband um die Stahlsohle gelegt wird, circa 0,6 cm eingeschnitten werden (in der Breite des Leitbandes), um eine saubere Leitfähigkeit sicherzustellen.



Der Stolperschutz der Sohlen wird in der Höhe eingezeichnet und die Verschalung entsprechend eingeschliffen. Die Sohle wird geraut (24 er Körnung). Der Stolperschutz wird am kleinen Frontkegel aufgeraut. Beide Teile werden halogeniert (Trockenzeit! ca 15 min) und mit antistatischem Kleber eingestrichen (Trockenzeit! ca 1 Std). Die Sohle wird nach der Trockenzeit auf ca 70° Oberflächentemperatur aktiviert und aufgesetzt, (ggfs. mit je zwei Tackerklammern fixieren, Stolperschutz und Gelenk), dann pressen. Erkalten lassen in der Presse.



- 1 = Schaft
- 2 = Lederbrandsohle
- 3 = Sohlenring
- 4 = Sohlenintarsie
- 5 = Ausballung





GuS

Die Absätze

Die Absatzblöcke werden auf „Stand“ geschliffen und ebenfalls halogeniert und mit antistatischem Kleber (1x) eingestrichen, aktiviert, aufgesetzt und gepresst.

1 Std. ablüften lassen.



Lotaufbauten erfolgen mit Hilfe der SOLOR Absatzblöcke

Lotabsätze (innen und außen) können einfach an den vorgegebenen Linien des Absatzblocks abgeschliffen werden, ebenso die Lotstellung.

Verwenden Sie auch hier keine anderen Materialien wegen der Prüfdeterminanten „Energieaufnahme Ferse“ und „Rutschhemmung“.



PU Schutzkappe

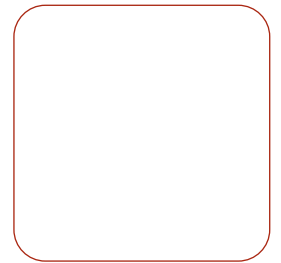
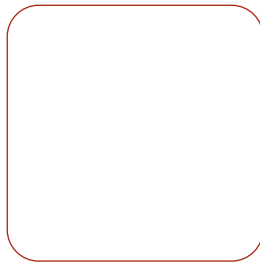
Auf zusätzliche Bestellung liefern wir Ihnen eine passende PU Schutzkappe mit. Schutzkappe bitte nicht mit Haftvermittler 2005 halogenieren!



Ausputz und Finish

Sohle mit breitem Absatzfräser ausputzen, nicht über Stolperschutz fräsen. Verwenden Sie handelsübliche Markenpflegemittel.

Auch hier alle Dinge unterlassen, welche die Materialien negativ beeinflussen können (z. B. Reinigen mit Spiritus, Aceton und Ähnlichem).



Der Kleber

Siemaplast
Antistatisch
2323/80



Haftvermittler (Halogenierer)
2 Komponenten
2005

Lösungsmittel
GuS SI
2002



Vernetzer
5002 E = Topfzeit ca. 2 Std.

WF 35 Stahlsohlenkleber





GuS

Die einzelnen Bauverfahren

Dem bisher beschriebenen Bauverfahren GuS 200 wird öfter vorgehalten, dass die Sicherheitsschuhe wegen des Bodenbaus recht schwer werden.

SOLOR hat daher weitere zertifizierte Bauverfahren entwickelt, die nachfolgend vorgestellt werden:



Bauverfahren GuS 100, GuS 300 und GuS 600

Sofern die Fußdeformationen Ihres Kunden es zulassen, können statt der zuschleifbaren Solor Laufsohlen und den Blockabsätzen die industriell vorgefertigten Formsohlen „Linz“ schwarz oder „Zermatt“ eingesetzt werden.

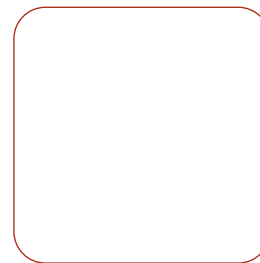
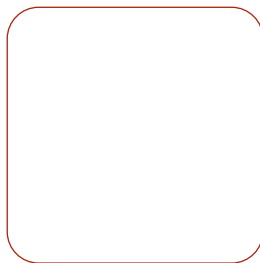
GuS 100 = Formsohle „Linz“ ohne Stahl- einlage ergibt einen Sicherheitsschuh S2.

GuS 300 = Formsohle „Linz“ mit Stahl- einlage ergibt einen Sicherheitsschuh S3. Die Verarbeitung erfolgt wie im ersten Teil der



Broschüre beschrieben. Allerdings entfallen die Passagen, die sich mit Bodenbau und der Stahlsohle befassen. Die Bettung und die Brandsohlenform sind entsprechend der Innenform der Formsohle (Brandsohlenschablonen gibt es bei SOLOR zu kaufen) zu rangieren.





Bauverfahren GuS 400

Bei diesem Baumuster kommt die zuschleifbare Formsohle „Neuss“ sowie die bereits beschriebene Stahleinlage zum Einsatz. Es werden mit dieser Sohle Sicherheitsschuhe vom Typ S3 hergestellt.



Die Verarbeitung erfolgt wie bereits beschrieben.

Bauverfahren GuS 500

Entspricht weitgehend dem Bauverfahren GuS 400. Hier entfällt die Stahleinlage und es ergibt sich so ein Sicherheitsschuh vom Typ S2

Bauverfahren GuS 600

Wenn bisher bei starker Beanspruchung die Haltbarkeit der Formsohle „Linz“ gelegentlich Probleme bereitet hat, empfehlen wir neu die Formsohle „Zermatt“ aus Gummi. Diese ist haltbarer, aber auch etwas schwerer.

Sicherheitsschuh Typ S2 und S3.

* beachten Sie auch unseren Verklebehinweis „Formsohle Zermatt“

„GuS White“



Der weiße Sicherheitsschuh von SOLOR. Der geprüfte und zertifizierte Schaft besteht aus Microfasermaterial (Lorica Safe), das bessere Prüfwerte aufweist als herkömmliches Leder für Sicherheitsschuhe und wesentlich leichter zu reinigen ist.

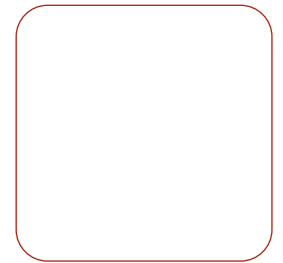
Wir schlagen die Verwendung der Formsohle „Linz“ weiß vor.

Beim Einsatz der Formsohle mit Stahleinlage ergibt sich lt. Bauverfahren GuS 300 ein zertifizierter Sicherheitsschuh Typ S3, bei Formsohle „Linz“ weiß ohne Stahleinlage gemäß GuS 100 ergibt sich ein zertifizierter Sicherheitsschuh Typ S2.

„GuS White“ erfüllt die Bedingungen, wie sie im Gesundheitswesen in der pharmazeutischen, in der chemischen Industrie und bei der Fleischverarbeitung gestellt werden.

Die vorgenannten Verarbeitungsanweisungen und Sicherheitshinweise gelten hier gleichermaßen.

Bitte achten Sie auch hier bei Bettung und Brandsohle auf die notwendige Passform für die Sohleninnenform.



Klebeempfehlung Laufsohle „Zermatt GuS 600“

Verarbeitungshinweis

1 Rauen:

Sohle innen mit entsprechendem Werkzeug (z.B. Raukegel) aufrauen.

2 Entstauben:

Nach dem Rauen ist der Staub von der Sohle sehr gründlich zu entfernen.

3 Halogenieren:

Mit Haftvermittler 2005 F gründlich vorbehandeln.
Kein verschmutztes Halogeniermittel einsetzen.

4 Hauptstrich Sohle:

Hauptstrich

Siemaplast 2323/80 + 5% Vernetzer 5002 E
Ablüfzeit ca 60 Minuten.

5 Schaft / Leder

Rauen und entstauben

Vorstrich:

Siemaplast 2323/80 leicht mit Lösungsmittel 2002
verdünnt + 5% Vernetzer 5002 E

Ablüfzeit: ca 30 Minuten.

Hauptstrich:

Siemaplast 2323/80 + 5% Vernetzer 5002 E

6 Aktivieren:

Sohle ca. 50°C. Schaft ca. 70° bis 80°C.

Pressdruck ca. 2 bar.

Der Pressdruck sollte dem Sohlenmaterial angepasst werden.

Wir empfehlen die Verwendung einer hohen Schalenpresse.

In der Presse auskühlen lassen.



Wir fertigen für Sie!



Carl-Schurz-Str. 9-15 - 66953 Pirmasens - Tel. 06331 / 28 96 518

Schicken Sie Ihren Leisten mit der Bettung an uns. Wir montieren Ihnen einen orthopädischen Sicherheitsschuh mit Zertifikat.

Telefon, Fax und e-Mail:

Vorwahl: +49 (0)6331 -

	Telefon	Fax	e-Mail
Zurichtungen am konfektionierten Sicherheitsschuh-GuS Secura Hotline:	28 96 517		
Fa. Birke	28 96 518	28 96 521	
Internet:	www.birke-fertigung.de		service@birke-fertigung.de

© copyright by SOLOR

Für alle Abbildungen und Beschreibungen nehmen wir Urheberrechtsschutz in Anspruch. Wir weisen darauf hin, dass unsere Modelle und Herstellungsverfahren in erheblichem Umfang als Patente | oder Geschmacksmuster geschützt sind.



Impressum:

Herausgeber: SOLOR Schuhforschung und Entwicklung GmbH
Carl-Schurz-Str. 9-15
66953 Pirmasens
Telefon: 06331 - 27140, Fax: 06331 - 75093
e-Mail: service@solor.de
Internet: www.solor.de