ottobock.

Prepregtechnik

Zur Herstellung von leichten und hochfesten Bauteilen

Informationen für den Fachhandel

DRAKES
BAY

Prepregtechnik

Der Begriff „Prepreg“ ist eine Ableitung aus dem englischen Wort „pre-impregnated“. Unter Prepreg wird die Verarbeitung von vorimprägnierten Trägermaterialien, wie z. B. mit Epoxidharz getränkte Carbonfasern, zusammengefasst.

In der Orthopädie ist die Prepregtechnik u. a. geeignet für die Herstellung von hochfesten, orthetischen sowie prothetischen Leichtbauteilen.

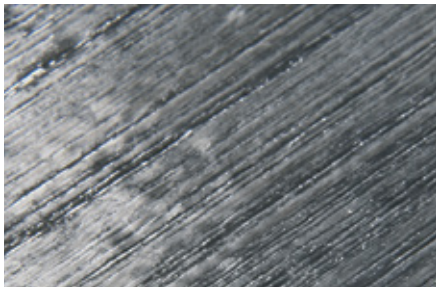
Durch optimal aufeinander abgestimmte Trägermaterialien und Harzanteile sowie beschleunigte Verarbeitungsprozesse über spezielle Aushärtetemperaturen, gewährleisten unsere Prepreg-Materialien eine gesteigerte Effizienz der Arbeitsabläufe.

Duromer Prepregs und Hilfsstoffe

Carbonfaser Gewebeprepreg | 616B10=5

- Zur Herstellung von leichten und dynamischen Carbonbauteilen wie z. B. Orthesen
- Flexible bis starre Orthesenkonstruktionen sind problemlos möglich
- Imprägniert mit Epoxidharz
- Hohe Zug- und Druckfestigkeit
- Oberflächengeeignet

Artikelnummer	616B10=5
Länge	5 m
Breite	1,25 m
Faserflächengewicht	280 g/m²
Bindungsart	Köper 4/4
Harzgehalt	49 Gew-%



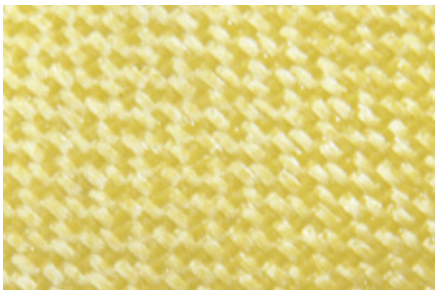
Carbonfaserprepreg, unidirektional | 616B11=5

- Zur Herstellung von leichten und dynamischen Carbonbauteilen wie z. B. Orthesen
- Flexible bis starre Orthesenkonstruktionen sind problemlos möglich
- Imprägniert mit Epoxidharz
- Hohe Zug- und Druckfestigkeit
- Zur Erhöhung der Biegesteifigkeit
- Einbettung immer zwischen den Geweben

Artikelnummer	616B11=5
Länge	5 m
Breite	0,3 m
Faserflächengewicht	300 g/m²
Bindungsart	UD
Harzgehalt	37 Gew-%

Aramid Gewebeprepreg | 616B13=1

- Für die Herstellung von Orthesen in Prepregtechnik
- Für flexibles Sitzband
- Imprägniert mit Epoxidharz
- Flexibel und formstabil



Artikelnummer	616B13=1
Länge	1 m
Breite	1,20 m
Faserflächengewicht	170 g/m²
Bindungsart	Atlas 1/3
Harzgehalt	50 Gew-%

Dyneema Gewebeprepreg | 616B15=1

- Für die Herstellung von Orthesen in Prepregtechnik
- Für Laschen und Verschlüsse
- Für flexible Randbereiche
- Imprägniert mit Epoxidharz
- Hoch flexibel und dehnungsfrei

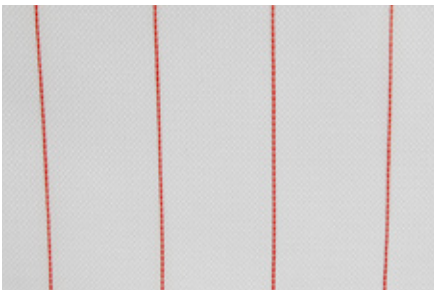
Artikelnummer	616B15=1
Länge	1 m
Breite	1 m
Faserflächengewicht	160 g/m²
Bindungsart	Köper 2/2
Harzgehalt	50 Gew-%

Versandhinweis

- Versandtage: Montag, Dienstag, Mittwoch

Praxisempfehlung

- Die Verarbeitbarkeit der Prepregs beträgt bei einer Lagerung bei -18 °C ca. 12 Monate, bei Raumtemperatur maximal 21 Tage.
- Luftdicht verpackt einfrieren; luftdicht verpackt auftauen bis Raumtemperatur, um Feuchtigkeitsbeschlag zu vermeiden.
- Jedes Auftauen und Einfrieren verkürzt die Lagerstabilität und mindert die Qualität wesentlich.



Abreissgewebe mit Kennfäden | 616B16=2

- Oberflächenschutz während der Laminatbearbeitung
- Ermöglicht optimale Festigkeitswerte
- Überschüssiges Harz kann während der Aushärtephase durch das Abreiss-gewebe entweichen
- Abreissgewebe kann nach der Aushärtung leicht abgezogen werden
- Lässt raue, saubere Oberfläche entstehen, die optimal auf eine weitere Beschichtung, Verklebung oder Lackierung vorbereitet ist

Artikelnummer	616B16=2
Länge	2 m
Breite	0,5 m
Flächengewicht	83 g/m²
Bindungsart	Leinwand

Perlon-Trikotschlauch, weiß | 623T3

- Zur Herstellung von Laminaten
- Gestrick
- Feinmaschig
- Hohe Dehnfähigkeit
- Gute Anformung
- Glatte Oberfläche nach dem Laminieren
- Oberflächengeeignet

Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
623T3=4	45,4 m	4 cm	0,5 kg
623T3=6	27,7 m	6 cm	0,5 kg
623T3=8	20,8 m	8 cm	0,5 kg
623T3=10	37 m	10 cm	1 kg
623T3=12	33,3 m	12 cm	1 kg
623T3=15	27 m	15 cm	1 kg
623T3=20	20 m	20 cm	1 kg
623T3=25	13,5 m	25 cm	1 kg
623T3=30	11,1 m	30 cm	1 kg
623T3=40	8,8 m	40 cm	1 kg

Saugvlies Compoflex® 250 | 616G60=1x5

- Atmungsaktives, mikroporöses Saugvlies
- Geringe Harzaufnahme
- Glatte Funktionsseite ist Ersatz für Lochfolie
- 100% Polypropylen
- Selbsttrennend
- Verarbeitungstemperatur: 140 °C (Umluft-Wärmeschrank)

Artikelnummer	616G60=1x5
Länge	5 m
Breite	1 m
Harzkapazität	810 cm³/m²

Praxisempfehlung
Nicht zum Einlaminieren

Saugvlies Compoflex® SB 250 | 616G61=1x5

- Atmungsaktives, mikroporöses Saugvlies mit Abreissgewebe-Oberflächenstruktur
- Geringe Harzaufnahme
- Gewebestrukturierte Seite ist Ersatz für Abreissgewebe und Lochfolie
- 100% Polypropylen
- Selbsttrennend
- Verarbeitungstemperatur: 140 °C (Umluft-Wärmeschrank)

Artikelnummer	616G60=1x5
Länge	5 m
Breite	1 m
Harzkapazität	810 cm³/m²

Praxisempfehlung
Nicht zum Einlaminieren

Compoflex® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Fibertex.

PVA-Folienschläuche | 99B81

- Für Orthocryl- und Polyester-Gießharzarbeiten
- Größen für sämtliche Amputationsarten und Orthesentypen verfügbar
- Folie passt sich den Konturen sehr gut an
- Gute Verschweißbarkeit mit 756E1 Hand-Streicheisen
- Gute Dehnfähigkeit
- Hohe Reißfestigkeit
- Stärke 0,08 mm

Artikelnummer	Zur Herstellung von	Länge	Breite	Höhe	Bestelleinheit
99B81=60x11x4	Armprothesen	60 cm	11 cm	4 cm	10 Stück
99B81=70x19x5	Weichwand-Innenschäfte und Unterschenkel-prothesen	70 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
99B81=70x27x5	Oberschenkelhülsen/-prothesen	70 cm	27 cm	5 cm	10 Stück
99B81=100x19x5	Unterschenkelprothesen	100 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
99B81=100x26x5	Oberschenkelprothesen	100 cm	26 cm	5 cm	10 Stück
99B81=100x30x5	Oberschenkelprothesen	100 cm	30 cm	5 cm	10 Stück
99B81=100x36x5	Oberschenkelprothesen	100 cm	36 cm	5 cm	10 Stück
99B81=120x50x10	Hüftex	120 cm	50 cm	10 cm	10 Stück
99B81=130x19x5	KAFO	130 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
99B81=130x22x5	KAFO	130 cm	22 cm	5 cm	10 Stück
99B81=130x26x5	KAFO	130 cm	26 cm	5 cm	10 Stück

Polyesterklebeband | 636D14

- Temperaturstabiles Klebeband (bis 200 °C) für Vakuumtechnik
- Trägermaterial: Polyester
- Wasserbeständige Verklebung
- Dauerhaft wieder ablösbar

Artikelnummer	636D14
Länge	66 m
Breite	25 mm
Stärke	50 µm
Farbe	rot

Vakuum-Dichtband | 636K38

- Zum Verkleben von Vakuumfolien aller Art auf dem Formenrand
- Dauerelastisches, hitzebeständiges Dichtband (bis 190 °C) aus synthetischem Kautschuk
- Grundlage für ein stabiles Vakuum
- Lässt sich leicht wieder von der Form entfernen

Artikelnummer	636K38
Länge	9 m
Breite	12 mm
Farbe	gelb

Gummikork | 620P3

- Zur Anwendung in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- Hitzebeständig
- Elastisch
- Hohes Rückstellvermögen
- Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß durch Reibung
- Undurchlässigkeit gegenüber Flüssigkeiten
- Nicht thermoplastisch verformbar

Kennzeichen	620P3
Länge	1 m
Breite	0,5 m
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm

Praxisempfehlung

Geeignet für die Prepregtechnik als Distanzlage für Polster.

Gefahr

Kontaktklebstoff | 636N9

- Zum Verkleben von flexiblen Materialien
- Insbesondere zur Verklebung von Profilgummi, Holzwerkstoffen, Schichtpressstoffplatten, Furnier- und Kunststoffkanten, Gummi, Leder, Filz, Gewebe, Kork, Weichschaumstoffen, Hart-PVC, Metall und Keramik
- Vielseitig einsetzbar
- Nicht geeignet für Styropor und Weich-PVC
- 634A6 als geeignete Verdünnung
- Basis: Methylacetat
- Kurze Ablüftzeit
- Gute Alterungsbeständigkeit
- Temperaturbeständig bis ca. 100 °C

Artikelnummer	636N9=0.660	636N9=4.500
Nettoinhalt	0,66 kg	4,5 kg
Farbe	gelblich	gelblich

Praxisempfehlung

- Vor Gebrauch aufrühren! Die zu verklebenden Flächen bzw. Teile müssen trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.
- Bei Gummi, Duroplasten und ähnlichen Materialien ist ein Anrauen der Oberfläche zu empfehlen.
- Kontaktklebstoff auf beide zu verklebenden Flächen auftragen. Nach einer Ablüftzeit von 5 – 20 Minuten (je nach Auftragsdicke und Temperatur) die Fügeteile passgerecht kurz und kräftig andrücken.
- Kontaktklebstoff darf nicht unter +10 °C und nicht über +25 °C gelagert werden. Die Gebinde sind vor direkter Sonneneinstrahlung und Wärme zu schützen. Kühl und trocken gelagert sind die ungeöffneten Originalgebinde mindestens 1 Jahr lagerbar.

Glasfaser-Gitter-Klebeband | 627B3=50

- Partielles Verstärken der Vakuumfolie
- Entlüftungshilfe
- Nicht dehnbares Glasfaser-Gitter
- Sehr reißfest
- Beidseitig selbstklebend

Artikelnummer	627B3=50
Länge	100 m
Breite	50 mm
Farbe	weiß
Flächengewicht	55 g/m²

Wachs | 633W8

- Zum Isolieren von Gelenken, Passteilen und Dummys
- Ausgezeichnete Trennwirkung
- Problemlos zu verarbeiten

Artikelnummer	633W8=12.2	633W8
Nettoinhalt	12,2 g	425 g

Anschauungsset Carbonprofilstäbe | 646M39

- 3 Carbonprofilstäbe (0°, 45° und 90°)
- Die mechanischen Eigenschaften des Carbon-Gewebes hängen von der Richtung, in der eine Kraft einwirkt, ab. Bei Zugbelastung in Ketten- oder in Schussrichtung dehnen sich Gewebe nur wenig. Wirkt die Zugbelastung dagegen diagonal, z. B. unter 45°, sind Carbon-Gewebe sehr dehnbar. Die Faserrichtung sollte der Beanspruchung angepasst werden.

Artikelnummer	646M39

Verarbeitungshinweise für Duromer Prepregs

- Feuchtigkeitsdicht verschlossen max. 6 Monate bei -18 °C lagern (bei Raumtemperatur nur max. 30 Tage lagerfähig)
- Feuchtigkeitsdicht verschlossen bei Raumtemperatur auftauen lassen
- Optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 20 °C und 23 °C. Je höher die Temperatur, umso klebriger wird das Prepreg
- Aushärtung für 4h im Ofen unter Vakuum bei 130 °C
- Feuchtigkeit im Material in jedem Fall vermeiden
- Zuschnitte erstellen ohne Schutzfolie zu entfernen
- Prepreg nur mit puderfreien Untersuchungshandschuhen (641H9=2) anfassen
- Bei der Verarbeitung auf eine trockene, staub-, talkum- und fettfreie Umgebung achten
- Gipsmodelle müssen trocken sein
- Metallische Oberflächen müssen zum Einlaminieren vorbehandelt werden
- Alle Verbrauchs- und Hilfsmaterialien (z. B. Klebebänder) müssen für die Härtetemperatur geeignet sein
- Genauer Lagenzuschnitt erspart Nacharbeit
- Fasern zur optimalen Kraftaufnahme möglichst gestreckt verarbeiten
- Dickenabstufung sollte mindestens in 0,5 cm Abständen treppenförmig aufgebracht werden und die Decklagen sollten durchgängig sein
- Höhere Steifigkeit und Formstabilität wird im Wesentlichen durch Aufdicken und Profilgebung erreicht
- Aufbau muss die unterschiedlichen Wärmedehnungen bei Materialien berücksichtigen um überhöhte Spannungsdifferenzen zu vermeiden
- Keine thermoplastische Nachformbarkeit

Versandhinweise

- Versand europaweit möglich

Notizen

Thermoplast Prepregs

TP.C Carbonfaser Gewebe | 617R15

- Für hochfeste und sehr dünne Orthesen auf Thermoplastbasis
- Matrix: TPU
- Thermoplastisch nachformbar unter Druck
- Hohe Zugfestigkeiten
- Oberflächengeeignet
- Lackierfähig
- Klebfähig
- Schweißbar mit Komponenten gleicher Matrix
- Saubere Verarbeitung
- Keine besonderen Anforderungen an die Lagerung (z.B. keine Kühlung)
- Moderate Umformtemperatur: ca. 220 °C

Artikelnummer	617R15=1	617R15=2	617R15=5
Stärke	ca. 0,25 mm	ca. 0,25 mm	ca. 0,25 mm
Verpackungsform	3 Platten á 1.000 x 430 mm pro Platte	6 Platten á 1.000 x 430 mm pro Platte	12 Platten á 1.000 x 430 mm pro Platte
Fläche	1,29 m²	2,58 m²	5,16 m²
Faserflächengewicht	200 g/m²	200 g/m²	200 g/m²
Bindungsart	Köper 2/2	Köper 2/2	Köper 2/2
Fasergehalt	60 Gew-%	60 Gew-%	60 Gew-%
Harzgehalt	40 Gew-%	40 Gew-%	40 Gew-%

Silikonfolie | 616F27=5000x1000

- Hilfsmittel für die Verarbeitung von TP.C
- Temperaturstabil
- Hochdehnbar
- Verarbeitungstemperatur: max. 240 °C

Artikelnummer	616F27=5000x1000
Länge	5 m
Breite	1 m
Stärke	1 mm
Farbe	transparent

Trennfolie | 616F28=10000x1220

- Hilfsmittel für die Verarbeitung von TP.C
- Temperaturstabil
- Bruchdehnung 300% +/-10%
- Reißdehnung 24 N/mm²
- Verarbeitungstemperatur: max. 260°C

Artikelnummer	616F28=10000x1220
Länge	10000 mm
Breite	1220 mm
Stärke	0.013 mm
Farbe	rot

Haftvermittler | 617H46

- Universell einsetzbar für Abdichtungen, Verklebungen, Beschichtungen
- Zum Verkleben und Reparieren von vulkanisiertem Silikonkautschuk
- Zum Abdichten von Ventilen
- Pastöse Konsistenz
- Leicht verarbeitbar
- Hervorragende Haftungseigenschaften

Gefahr

Artikelnummer	617H46
Nettoinhalt	90 ml
Farbe	transparent

Praxisempfehlung

Bei der Verarbeitung entsteht auf der Oberfläche des Klebstoffes nach einer Minute eine dünne Haut. Eine Anformung des Silikonklebstoffes muss abgeschlossen sein, bevor sich diese Haut bildet. Zur Anformung von Übergängen hat sich ein feuchtes Modellierinstrument oder ein Eiswürfel bewährt.

Verarbeitungshinweise und detaillierte Arbeitsschritte für Thermoplast Prepregs

1
- Carbonzuschnitte nach Schablone in gewünschter Faserrichtung herstellen

2
- Carbonzuschnitte aufbauen (1. und 2. Lage)
- Punktuell mit Lötkolben verschweißen
- Carbonzuschnitte aufbauen (3. Lage)
- Punktuell mit Lötkolben verschweißen
- Carbonzuschnitte aufbauen (4. Lage)
- Punktuell mit Lötkolben verschweißen
- Carbonzuschnitte aufbauen (5. Lage)
- Punktuell mit Lötkolben verschweißen

3
- Transparente Silikonfolie 623F27 auf die Unterseite des geöffneten Klemmrahmens der Vakuumpresse legen
- Vakuumrahmen auf die Silikonfolie legen und beides zum Klemmrahmen ausrichten
- Zweite Silikonfolie auflegen, platzieren und zurückrollen in Richtung Klemmrahmenschanier
- Abreißgewebezuschnitt mit Übermaß (ca. 4 cm Randzugabe auf Carbonzuschnitt bezogen) auf der Silikonfolie platzieren

4
- Rote Trennfolie 616F28=10000x1220 mit Übermaß (ca. 2 cm Randzugabe auf Carbonzuschnitt bezogen) auf dem Abreißgewebe mittig platzieren.
- Carbonzuschnitt auf roter Trennfolie 616F28=10000x1220 mittig platzieren
- Doppellage Dacronfilz 616G6 links und rechts leicht überlappend in den Carbonaufbau auflegen
- Enden der Dacronfilzlagen leicht überlappend an die Absaugöffnung des Vakuumrahmens legen
- Rote Trennfolie 616F28=10000x1220 mit Übermaß (ca. 2 cm Randzugabe auf Carbonzuschnitt bezogen) auf den Carbonaufbau mittig platzieren
- Abreißgewebezuschnitt mit Übermaß (ca. 4 cm Randzugabe auf Carbonzuschnitt bezogen) auf der roten Trennfolie 616F28=10000x1220 mittig platzieren
- Aufgerollte 2. Silikonfolie vorsichtig über den Aufbau faltenfrei ausrollen
- Klemmrahmen schließen

5
- Vakuumrahmen aktivieren
- Klemmrahmen nach oben fahren und fixieren

6
- Absaugfilz (Dacron 616G6) auf Tiefziehtisch platzieren
- 1 überlange Doppellage Nylonstrumpf (81A1) über das Modell ziehen
- Modell inklusive Absaugschlauch und -filz positionieren

7
- Klemmrahmen Richtung Modell fahren
- Modell zum Carbonaufbau ausrichten

8 • Klemmrahmen in Heizposition fahren und fixieren
• Unterstützungsröhrchen in der Unterseite des Klemmrahmens positionieren

9 • Erwärmungszeit nach Temperaturtabelle einstellen und Heizung anschalten
• Je nach Erwärmungszeit muss dieser Vorgang wiederholt werden

10 • Nach Ablauf der Erwärmungszeit schnellstmöglich die Unterstützungsröhrchen entfernen
• Klemmrahmen Richtung Tiefziehtisch fahren und fixieren
• Tischvakuum vorsichtig aufbauen und mit langen Wärmeschutzhandschuhen Falten im Modellbereich ausstreichen

11 • Kühlung der Vakuumpresse einschalten und ausreichend lang auf Raumtemperatur abkühlen lassen
• Je wärmer das Bauteil entformt wird, desto größer ist der Verzug
• Falls kein COOL-TEC zum Abkühlen vorhanden ist, die obere Silikonfolie im Modellbereich mit einem Wassersprühnebel leicht benetzen (Verdunstungskühlung)

12 • Nach dem Abkühlen den Vakuumrahmen ausschalten
• Klemmrahmen öffnen
• Obere Silikonfolie zurückrollen
• Oberes Abreißgewebe entformen
• Obere rote Trennfolie entformen
• Carbonbauteil entformen
• Dacron-Filz vom Carbonbauteil abtrennen
• Carbonbauteil besäumen und anschließend zuschleifen

Lagenzahl (Gewebe)*	**Erwärmungszeit bis zur gewünschten Materialtemperatur**	
	Für TPC mit Pa12 Matrix=190°C	Für TPC mit TPU Matrix = 220°C
3 Gewebelagen	350 sec.	550 sec.
6 Gewebelagen	400-450 sec.	650-700 sec.
12 Gewebelagen	650-700 sec.	1050-1100 sec.

*Temperaturtest nur mit Gewebelagen bei TPU möglich, da kein unidirektionales Prepreg vorhanden ist

*Lagendicke 0,2-0,25 mm

Die Erwärmungszeiten sind Richtwerte, die durch Temperaturtests ermittelt wurden. Sie gelten nur bei gleichem Vakuumaufbau, gleichem Abstand von Vakuumfolie zu Infrarotstrahler und gleicher Temperatur der Heizstrahler. Ansonsten können Abweichungen in der Erwärmungszeit auftreten.

Der Prepreg-Ofen 701E15 wurde speziell für die Bedürfnisse bei der Verarbeitung von Prepreg-Materialien in der Orthopädietechnik entwickelt. Das großzügig gestaltete Gehäuse mit Doppelflügeltüren erlaubt es mehrere Modelle hängend im Ofen zu platzieren. Der im Innenraum angebrachte Verteiler mit vier Vakuum-Anschlüssen ist serienmäßig mit einem großdimensionierten externen Wasserabscheider versehen. Besonderes Augenmerk wurde bei der Entwicklung auf die für den Heizprozess verantwortliche Steuerung gelegt. Kern des Systems ist die Mikroprozessor gesteuerte Zentraleinheit mit eigens für den Ofen entwickelter Software und Benutzeroberfläche. Für eine intuitive Bedienung der umfangreichen Funktionen kommt ein Touch-Screen zum Einsatz. Zur exakten Kontrolle des gesamten Prozesses ist die Steuerung für die wahlweise Verwendung eines externen Temperaturfühlers, der standardmäßig zum Lieferumfang gehört, ausgelegt. Dazu wird ein dünner Drahtfühler einfach im Randbereich zwischen den Lagen des Prepreg- Materials platziert und an der Bedieneinheit eingesteckt. Über die somit genau ermittelte Kerntemperatur des Materials wird der komplette Heizprozess gesteuert. Eine integrierte Timer- und Rampenfunktion erlaubt darüber hinaus die Programmierung und Speicherung individueller Heizkurven. Dabei kann der Anwender den gesamten Prozess über eine grafische Verlaufsanzeige permanent sowie nach Beendigung überprüfen. Störungen können über eine Fehleranzeige im Hauptmenü ausgelesen werden. Durch die Aufteilung in drei Zonen kann der Anwender den Ofen verkleinern. Somit wird der Energieverbrauch bei kleineren Modellen auf ein Minimum reduziert. Die einzelnen Zonen werden durch das Einschieben des Zwischenbodens automatisch aktiviert. Falls gewünscht kann der Prepregofen auch für die Verarbeitung konventioneller Thermoplaste verwendet werden.

Auf einen Blick:

- Mikroprozessor basierte Steuerung mit PID Funktion, optimiert für die Prepreg Verarbeitung
- Bedienerfreundliche Programmführung über Touch-Screen
- Timer- und Rampenfunktion für die Programmierung individueller Heizkurven
- Modell/Materialfühler zur Steuerung des Ofens und des Heizprozesses über die Materialtemperatur
- Energiesparende 3 Zonen Unterteilung für die Verkleinerung des Heizraumes bei kleinen Modellen.
- 6-facher Vakuumanschluss mit außenliegendem Wasserabscheider

Technische Daten:

Artikelnummer	**701E15**
Außenmaße BxTxH	1.230x920x1.570 mm
Innenraummaße BxTxH	1.000x620x1.200 mm
Temperaturbereich	stufenlos einstellbar zwischen 50 bis 250 °C
Elektroanschluss in V/Hz/kW	3 x 400 / 50 / 10,2
Gewicht netto	283 kg
Farbe	lichtgrau (RAL 7035)

Temperaturregler:

Mikroprozessor gesteuert, Bedienung über Touch-Screen, PID-Regler Funktion, Temperatur stufenlos einstellbar von 50°C bis 250°C, Temperatureinheit umschaltbar °C/°F, Timer- und Rampenfunktion individuell programmierbar, grafische Verlaufsanzeige, Bedienoberfläche mehrsprachig (DE,EN,FR,IT)

Vakuumversorgung für die Prepreg-Technik

Die besonders leistungsstarken Vakuumanlagen von Ottobock sind für das präzise Tiefziehen von thermoplastischem Plattenmaterial und für die Prepreg-Herstellung ideal geeignet. Mit einem integrierten 25l Tank und einem Nennsaugvermögen von 40 m³/h ist die mobile Vakuumpumpe 755E80=2 die optimale Lösung bei der Prepreg-Herstellung. Durch ihre Mobilität kann sie neben der Verwendung beim Prepreg-Ofen 701E15 auch an anderen Arbeitsplätzen eingesetzt werden.

Vakuumpumpe 755E80=2

Technische Daten:

Artikelnummer	**755E80=2**
Nennsaugvermögen	40 m³/h
Enddruck	5 mbar
Speicherinhalt	25 l
Elektroanschluss in V/Hz/kW	3x400/ 50/ 1,1
Durchmesser Schlauchanschluss	25 mm
Abmessungen BxTxH	595x520x831 mm

Zubehör für die Prepreg-Technik

Die Prepreg–Zweiweg–Absaugrohre sind ausgestattet mit:
- Silikonschlauch
- Absperrhahn
- Stecknippel
- Temperaturbereich bis 160 °C

Prepreg-Zweiweg-Absaugrohr
- 755X123=3 kurz, Länge 232 mm
- 755X123=4 lang, Länge 332 mm

Otto Bock HealthCare Deutschland GmbH
Max-Näder-Straße 15 · 37115 Duderstadt
T +49 5527 848-3411 · F +49 5527 848-1414
prothetik@ottobock.de · www.ottobock.de

© Ottobock · 646A174=D-02-1510 · Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.