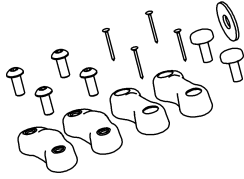


Contenido :

- 2 articulaciones color blanco
- 2 dummy color amarillo
- 4 tornillos Ø 4 mm
- 4 clavos
- 1 rondela para mantener las tuercas
- 2 topes



Colocar el primer dummy sobre el maleolo del lado externo, y el segundo sobre el lado contrario del positivo. Fijar los dummies con clavos sobre la escayola.

Rellenar si es necesario los huecos entre el dummy y la escayola.

Con el fin de crear el relieve donde se colocarán los topos de extensión corte un rectángulo de 60mmX30mmX6mm ó 8mm del mismo material que el de la órtesis.

Trace su posición sobre la escayola, calentar y termo conformar justo antes del termo conformado de la órtesis. El espesor final (>10mm) debe poder admitir el orificio y el chafán necesarios para posicionar los topos.

Para el termo conformado, recomendamos utilizar PL140xx, PL131xx o PL111xx.

Si el termo conformado se hace sobre espuma de PE, se debe prever realizar los dummies. Termo conformar con vacío, dejar enfriar.

Antes de retirarla órtesis del molde, taladre la parte delantera de las articulaciones a Ø16 para 2C162 o a Ø13 para 2C163, dejando una forma de « U ». Cortar los dummies por la mitad con una sierra fina, trazar y cortar los límites de la órtesis.

Desmolde la órtesis y retire los restos de dummy cortados. Corte la parte posterior de la órtesis conforme al grado de movimiento de extensión deseado. Continuar los cortes y pulir los bordes.

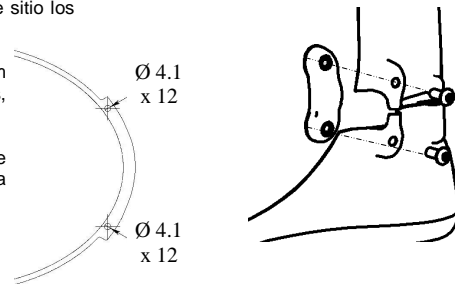
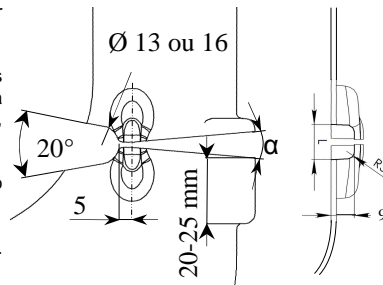
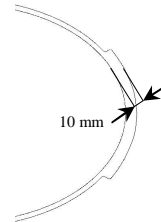
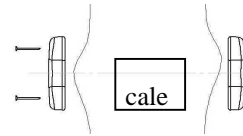
Realizar un corte « L » de 16mm para 2C162 y de 13mm para 2C163. Redondear los cortes para no dañar las articulaciones.

Taladrar la parte inferior de la órtesis en la parte del relieve al diámetro Ø 4.1 y hasta una profundidad de 12 mm. Pegar en este sitio los topos de extensión (pegamento fuerte XC050).

Taladrar los agujeros para dejar pasar los tornillos Ø 4,2 mm en el lugar marcado por el termo conformado y los dummies, quitar las rebabas, instalar las articulaciones.

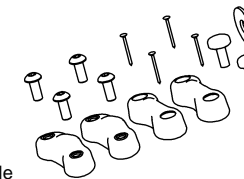
Posicionar los tornillos en su sitio y ajustar con una llave hexagonal de 2.5 mm por un lado, y por el otro con la rondela para mantener las tuercas.

Pegar los tornillos con el pegamento XC047 para el acabado.



Contenu :

- 2 articulations de couleur blanche
- 2 outils de formage de couleur jaune
- 1 rondelle de maintien de l'écrou épaulé
- 4 Vis Ø 4
- 4 clous
- 2 butées d'amortissement d'extension



Positionner le premier outil de formage sur la malléole externe et le fixer à l'aide des clous. Le second outil est positionné et fixé en regard sur la face opposée du positif à l'aide des clous.

Boucher les éventuels espaces entre l'outil et le positif avec du plâtre.

Afin de créer les emplacements des butées d'amortissement d'extension, réaliser une cale de 60mmx30mmx6mm ou 8 mm dans la même matière que l'orthèse. Tracer sa position sur le plâtre, mettre la cale en chauffe et la positionner sur le plâtre juste avant de thermoformer l'orthèse. L'épaisseur finale (>10mm) doit pouvoir recevoir le perçage des butées et le chanfreinage nécessaire à leur mise en place. Lors du thermoformage, marquer (sans percer) l'emplacement du passage des vis.

Pour le thermoformage, nous vous conseillons l'utilisation du PL140xx, PL131xx ou PL111xx (xx = épaisseur de la matière).

En cas de thermoformage sur Plastazote (mousse PE), prévoir de rehausser l'outil. Réaliser le thermoformage sous vide. Laisser refroidir.

Avant de démouler l'orthèse, percer au Ø16 (2C162) ou au Ø13 (2C163) pour laisser un dégagement antérieur en forme de U. Couper les outils de formage en leur centre avec une lame fine. Tracer et couper les limites de l'orthèse. Démouler l'orthèse, enlever les restes des outils. Diminuer la partie postérieure en fonction de l'amplitude de la flexion plantaire souhaitée, puis polir les bords en respectant les indications de découpe.

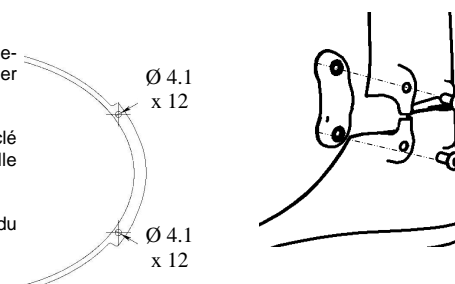
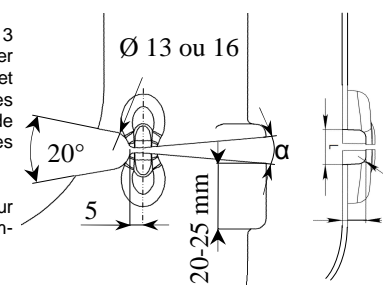
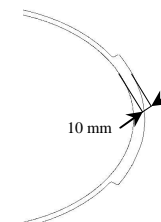
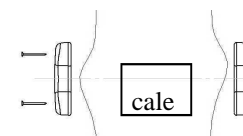
Dégager la zone de flexion antérieure de l'articulation (L=16 pour 2C162 ; L= 13 pour 2C163). Arrondir les arêtes pour ne pas endommager l'articulation.

Prendre la partie inférieure de l'orthèse et percer la surépaisseur au Ø 4.1 sur 12 mm. Chanfreiner avec un foret de Ø 12. Introduire et coller les butées (colle cyanoacrylate XC050).

Percer les trous de passage des vis (Ø 4.2) aux emplacements des dépressions laissées par l'outil de formage. Enlever les bavures, puis positionner les articulations.

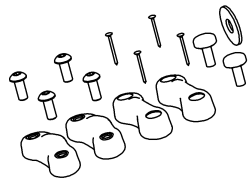
Mettre les vis en place et les serrer à l'aide d'une clé hexagonale de 2.5 en maintenant l'écrou à l'aide de la rondelle fournie.

Coller les vis avec la colle frein filet réf. XC047 lors du montage final.



**Contents :**

- |                              |                          |
|------------------------------|--------------------------|
| 2 <b>white</b> joints        | 4 screws $\varnothing$ 4 |
| 2 <b>yellow</b> dummies      | 4 nails                  |
| 1 washer to hold the bushing | 2 extension bumpers      |



Place the first dummy on the lateral malleolus and fix it with nails. Position the second one facing it on the opposite side of the positive model and fix it with nails.

Fill with plaster the empty areas that may be left between the dummy and the positive model.

To create the housings of the extension bumpers, make a block of 60mmx30mmx6mm or 8 mm in the same material as the orthosis. Trace its position on the plaster, heat the block, then position it on the plaster just before thermoforming the orthosis. Final thickness (>10 mm) must allow for the holes and bevel required to position the bumpers. During thermoforming, mark (without drilling) the places for the screw clearance holes.

We recommend PL140xx, PL131xx or PL111xx for thermoforming (xx = material thickness).

In case of thermoforming with Plastazote (PE foam), raise the dummy. Carry out vacuum thermoforming. Wait for cooling.

Before stripping the orthosis, drill with  $\varnothing$  16 (for 2C162) or  $\varnothing$  13 (for 2C163) to get a U-shape at the anterior part. Cut the dummies in their center with a fine blade. Trace the orthosis limits and cut them off. Strip the orthosis and remove the dummy residues. Cut off the rear part according to the desired plantar flexion range ( $\alpha$  angle), then polish the edges according to the cutting lines.

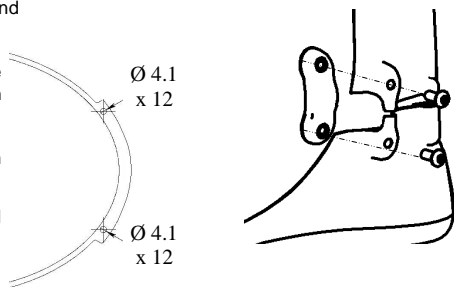
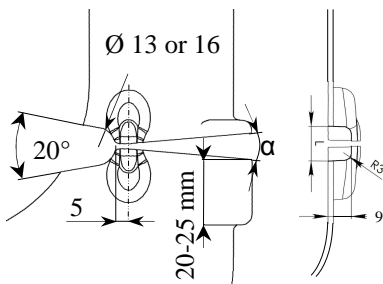
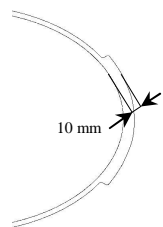
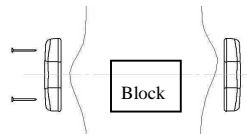
Make a « L » cutout (16 mm for 2C162 and 13 mm for 2C163) to release the anterior flexion area of the joint. Round the edges to avoid joint damages.

Take the lower part of the orthosis and drill ( $\varnothing$  4.1) the extra-thickness on a 12 mm depth. Bevel with a  $\varnothing$  12 drill. Insert and stick the bumpers (adhesive ref. XC050).

Drill the clearance holes ( $\varnothing$  4.2) for the screws where the dummy have left depressions. Remove the burrs, then position the joints.

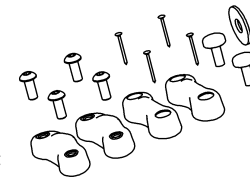
Position the screws, then tighten them with a 2.5 hex wrench while holding the bushing with the washer supplied.

Secure the screws with Loctite ref. XC047 during the final assembly.



**Lieferumfang :**

- |                                 |                             |
|---------------------------------|-----------------------------|
| 2 <b>weiße</b> Gelenke          | 4 Schrauben $\varnothing$ 4 |
| 2 <b>gelbe</b> Dummies          | 4 Nagel                     |
| 1 Scheibe zum Halten der Hülsen | 2 Extensionsstoßdämpfer     |



Den ersten Dummy auf dem äußeren Malleolus einsetzen und mit Nageln fixieren. Der zweite wird gegenüberstehend auf der Gegenseite des Positivs eingesetzt und mit Nageln fixiert.

Die mögliche leere Räume zwischen dem Dummy und dem Positiv mit Gips füllen.

Zum Erstellen der Gehäuse der Extensionsstoßdämpfer, einen Block von 60mmx30mmx6mm oder 8 mm aus dem selben Material wie der Orthese schneiden. Seine Stellung auf dem Gips aufzeichnen, den Block heizen und auf dem Gips gerade vor der Thermoformung positionieren. Die endliche Dicke (>10 mm) muß die Löcher und das Abkanten ermöglichen, die zum Einsetzen der Extensionsstoßdämpfer nötig sind. Die Stellen der Schraubendurchganglöcher beim Thermoformen markieren (aber nicht bohren).

Für die Thermoformung empfehlen wir PL140xx, PL131xx oder PL111xx (xx = Dicke des Materials).

Falls Sie mit Plastazote (PE Schaum) thermoformen, soll der Dummy erhöht werden. Die Vakuum-Thermoformung durchführen. Abkühlen lassen.

Vor dem Abheben der Orthese, mit  $\varnothing$  16 (für 2C162) oder  $\varnothing$  13 (für 2C163) bohren, um vorne eine U-Form zu schaffen. Die Dummy in ihrer Mitte mit einer feinen Klinge schneiden. Den Umriß der Orthese aufzeichnen und schneiden. Die Orthese abheben und übrige Teile des Dummy abnehmen. Den hinteren Teil gemäß der gewünschten Plantarflexionsweite ( $\alpha$  Winkel) schneiden. Die Kanten glätten und dabei auf die Zuschnittlinien achten.

Zum Freisetzen der vornen Flexionsraum des Gelenks, einen Ausschnitt « L » von 16 mm für 2C162 und 13 mm für 2C163 durchführen. Die Kanten runden, um Gelenkbeschädigung zu vermeiden.

Den Unterteil der Orthese nehmen und die Überdicke 12 mm tief bohren ( $\varnothing$  4.1). Mit einem Bohrer ( $\varnothing$  12) abkanten. Die Stoßdämpfer stecken und kleben (Klebstoff XC050).

Die Schraubendurchgangslöcher ( $\varnothing$  4.2) für die Schrauben bohren, wo der Dummy Senkungen hinterlassen hat. Die Grate entnehmen und das Gelenk positionieren.

Die Schrauben positionieren und mit einem 2,5 Sechskantschlüssel anziehen, dabei die Hülse durch die mitgelieferten Scheibe gehalten wird.

