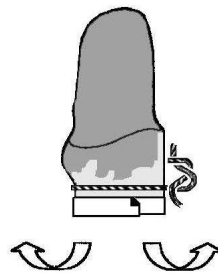
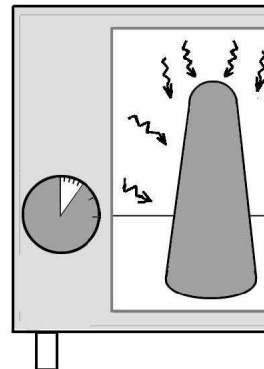
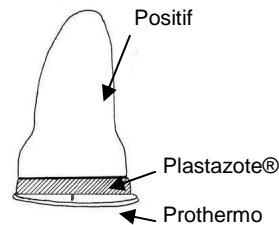


CÔNE THERMOFORMABLE 1S400/401/402 POUR LA FABRICATION D'UN MANCHON TIBIAL OU FÉMORAL

1S400/401/402 THERMOFORMABLE CONES FOR AK OR BK LINERS

- Vérifier la circonférence du positif, et s'assurer de la faisabilité du thermoformage.
- Régler le four à une température entre 130 et 170 °C (270 à 340 °F).
- Placer le positif à thermoformer sur un support adéquat (type Prothermo). Ajouter de la matière (Plastazote®) autour du tube d'aspiration, en prolongement de la partie proximale du positif afin de combler la forme tronconique du manchon et de minimiser les plis.
- Placer le manchon au four, de préférence verticalement. Si cela n'est pas possible, le mettre à plat sur une feuille de téflon (dans ce cas, le retourner régulièrement).
- Laisser le manchon au four le temps nécessaire.

Keasy®

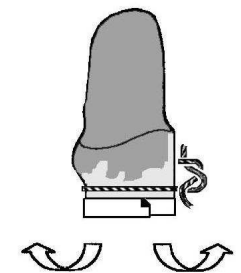
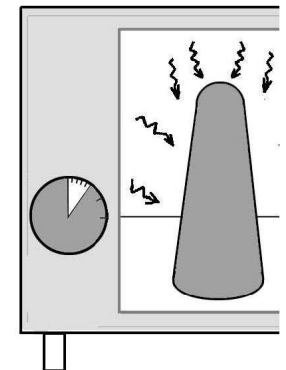
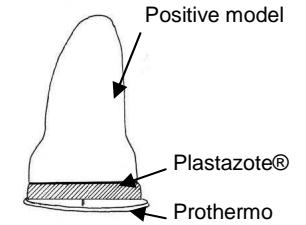


- Avant le thermoformage, s'assurer du bon ramollissement de la matière.
- Lorsque le manchon est prêt, l'enfiler sur la forme en le maintenant avec les mains. Chasser l'air de l'extrémité distale.
- Ficeler fermement la matière autour du tube d'aspiration en vérifiant que d'éventuels plis ne génèrent pas la finition du manchon.
- Masser si besoin pour résorber les éventuelles poches d'air.
- Augmenter l'effet de l'aspiration en entourant le manchon avec du ruban adhésif large jusque sur le tube d'aspiration.
- Laisser refroidir le temps nécessaire, puis découper le manchon.
- Le démoulage se fait lorsque la matière est suffisamment refroidie.
- La matière se découpe et se ponce facilement.
- Nettoyer le manchon avant l'utilisation par le patient.

Ref T°	1S400 -130	1S400 -160	1S400 -180	1S400 -195	1S400 -210	1S400 -230	1S401 -170	1S402 -110
150° (302° F)							<1'30"	
170° (340° F)	<1'45"	<2'	<2'15"	<2'30"	<2'30"	<2'45"		<1'15"

- Check the circumference of the positive model and that thermoforming is possible.
- Set the oven to a temperature between 130 and 170 °C (from 270 to 340 °F).
- Place the positive model on a suitable support (Prothermo type). Continue the proximal part of the positive model by adding material (Plastazote®) around the vacuum tube in order to fill the truncated shape of the liner and to minimize the wrinkles.
- Put the liner into the oven, preferably vertically. If this is not possible, put the liner flat on a Teflon sheet and turn it round regularly.
- Let the liner in the oven as long as necessary.

Keasy®



- Before thermoforming, be sure that the material is well softened.
- Once the liner is ready, slip it on the form while holding it with your hands. Remove air from the distal end.
- Firmly tie the material up around the vacuum tube and check that occurring wrinkles will not hinder liner finishing.
- If necessary massage it to remove air pockets.
- To improve vacuum result, use wide adhesive tape to sheathe the liner and the vacuum tube.
- Wait as long as necessary to have the liner cooled. Then cut the liner.
- Before removal, wait until the material is cold enough.
- Material can be easily cut and sanded.
- Clean the liner before use by the patient.

Ref T°	1S400 -130	1S400 -160	1S400 -180	1S400 -195	1S400 -210	1S400 -230	1S401 -170	1S402 -110
150° (302° F)							<1'30"	
170° (340° F)	<1'45"	<2'	<2'15"	<2'30"	<2'30"	<2'45"		<1'15"

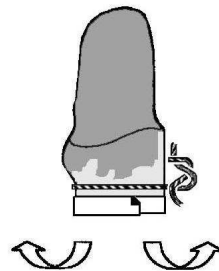
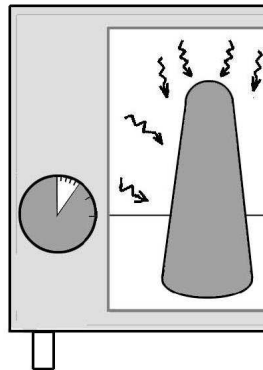
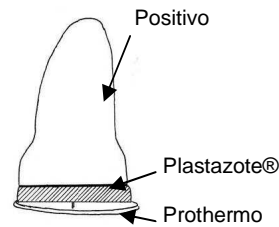
CONO TERMOFORMABLE 1S400/401/402 PARA LA FABRICACIÓN DE MANGOS TIBIALES O FEMORALES

THERMOFORMUNGSKEGEL 1S400/401/402 FÜR OBER- UND UNTERSCHENKEL LINER

1. Verificar la circunferencia del positivo, asegurarse que se puede hacer el termoformage.
2. Ajustar el horno a una temperatura entre 130 y 170°C (270 a 340° F).
3. Colocar el positivo para termoformar sobre un soporte apropiado. Añadir material (Plastazote® por ejemplo) alrededor del tubo de aspiración prolongando la parte proximal del positivo para rellenar la forma troncocónica del mango, y reducir al mínimo los pliegues.
4. Colocar el mango en el horno mejor verticalmente. Si no es posible, colocarlo de plano sobre una hoja de teflón (en este caso, darle la vuelta a menudo).
5. Dejar el mango 5 mn en el horno el tiempo necesario.

Ref T°	1S400 -130	1S400 -160	1S400 -180	1S400 -195	1S400 -210	1S400 -230	1S401 -170	1S402 -110
150° (302° F)							<1'30"	
170° (340° F)	<1'45"	<2'	<2'15"	<2'30"	<2'30"	<2'45"		<1'15"

6. Antes de termoformar, asegurarse del reblandecimiento correcto del material.
7. Cuando el mango está listo, colocarlo sobre el positivo, manteniéndolo con las manos. Expulsar el aire de la extremidad distal.
8. Atar firmemente el material alrededor del tubo de aspiración, verificando que algunos pliegues no estorben la finición del mango.
9. Frotar si necesario para resorber burbujas eventuales.
10. Aumentar la aspiración utilizando un adhesivo ancho hasta el tubo de aspiración.
11. Dejar enfriar el tiempo necesario, y cortar el mango.
12. El vaciado se hace sin problema si el material está bastante frío.
13. El material se corta fácilmente y se apomaza sin dificultad.
14. Limpiar el mango antes de utilizarlo con el paciente.



1. Überprüfen Sie den Umfang des Positivs, und ob die Thermoformung möglich ist.
2. Den Ofen um eine Temperatur zwischen 130 und 170 °C einstellen (von 270 bis 340 °F).
3. Das Positiv auf einem geeigneten Auflager (wie Prothermo) einsetzen. Material (Plastazote®) um dem Vakuumrohr zur Verlängerung des proximalen Teils hinzufügen, um die Form des Liners auszufüllen und die Falten zu vermindern.
4. Den Liner in dem Ofen einsetzen, vorzugsweise senkrecht. Wenn dass unmöglich ist, den Liner flach auf einem Teflon Blatt einsetzen und regelmäßig umdrehen.
5. Den Liner in dem Ofen so lange wie nötig lassen.

Ref T°	1S400 -130	1S400 -160	1S400 -180	1S400 -195	1S400 -210	1S400 -230	1S401 -170	1S402 -110
150° (302° F)							<1'30"	
170° (340° F)	<1'45"	<2'	<2'15"	<2'30"	<2'30"	<2'45"		<1'15"

6. Vor der Thermoformung überprüfen Sie, dass das Material genug aufgeweicht ist.
7. Wann der Liner bereit ist, ihn auf dem Positiv anziehen und mit Ihren Händen halten. Die Luft aus dem distalen Ende vertreiben.
8. Das material um dem Vakuumrohr gut schnüren. Überprüfen Sie, dass mögliche Falten die Fertigstellung des Liners nicht verhindern werden.
9. Wenn nötig das Material massieren, um mögliche Luftblasen zu beseitigen.
10. Zur Verbesserung der Vakuumswirkung, breite Klebestreifen um den Liner bis an dem Vakuumsrohr wickeln.
11. So lange wie nötig für die Abkühlung warten. Dann den Liner abschneiden.
12. Wenn das Material genug kühl ist, kann es getrennt werden.
13. Das Material kann gut abgeschnitten und abgeschliffen werden.
14. Vor der Verwendung von den Patienten, den Liner reinigen.

