



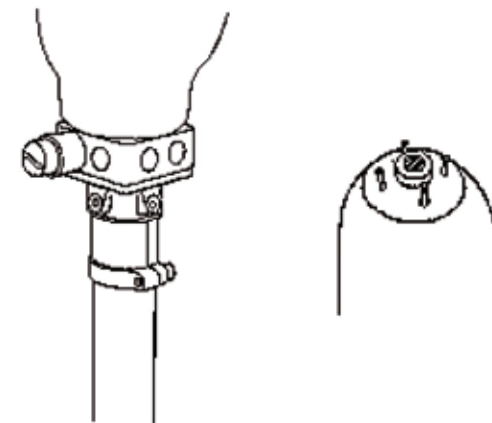
### Préparation du plâtre

Le positif plâtré résultant de la prise de moulage fait sur un manchon à accrochage distal présente au centre, en partie distale, une proéminence reproduisant la forme du manchon. En vue d'assurer le bon positionnement du système d'accrochage à l'intérieur de l'emboîture, un trou d'environ 6mm sera réalisé au travers de cette proéminence sur 15mm de profondeur.

- ↪ Créer une surface plane sur la partie distale du moulage d'un diamètre identique au cône plastique fourni dans le kit de fabrication.

**\*Remarque :** ne pas dépasser cette circonférence afin de ne pas raccourcir le positif.

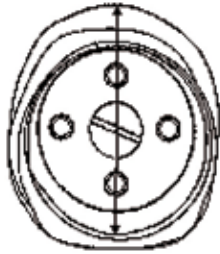
- ↪ Centrer le cône plastique sur la partie distale et le fixer à l'aide des 4 clous fournis. Tout le vide entre le positif et le cône devront être comblé pour obtenir une transition douce.



## Lamination

- Placer un sac PVA sur le positif et ligaturer hermétiquement sur le cone plastique.
- Visser les 4 vis à tête cylindrique (CHC) dans l'insert aluminium en ayant soin de les graisser ainsi que le filetage de l'insert avec l'agent de démoulage.
- Placer l'insert aluminium et le fixer en vissant la vis plastique fournie. Boucher les fentes de toutes les vis (avec de la pâte à modeler).

**Attention :** Assurez vous de la bonne orientation de l'insert aluminium, les vis sont dans le sens Antéro/Postérieur et Médio/latéral, voir schéma ci-dessous :



- Placer les couches de composites en recouvrement sur l'insert aluminium (recouvrir l'insert en répartissant les fibres autour des vis) Ligaturer sur l'insert aluminium dans les rainures avec le lien Kevlar fourni.

**\*Remarque :** Une attention particulière sera apportée aux tissus composites utilisés dans la fabrication de l'emboîture afin d'obtenir une fixation solide de l'insert aluminium. Nous recommandons de prendre en compte le poids du patient ainsi que les autres composants pour la prothèse.

- Placer un deuxième sac PVA sur l'ensemble et effectuer la lamination (Astuce : brider le sac avec un scotch PVA afin de limiter l'excédent de résine - voir schéma ci-dessous)



## Montage

- Poncer l'excès de résine jusqu'à affleurement des têtes de vis cylindrique (CHC) et de la vis plastique
- Retirer la vis plastique et les 4 vis à têtes cylindrique. Nettoyer le filetage de l'insert aluminium
- Positionner le système d'accrochage et fixer le à l'insert aluminium en utilisant les vis à têtes fraisées fournies (M6x30). Serrer les vis de manières identiques à 6 Nm.

## Emboîture thermoplastique

Suivre la procédure "Préparation du positif" pour le positionnement du cône plastique. Thermoformer sous vide en faisant rentrer le plastique dans les gorges de l'insert aluminium. Une fois le plastique refroidi, suivre les recommandation de la procédure "Montage".

## Instructions diverses

Les vis montées doivent être toutes collées avec la colle fournie.

Toujours indiquer au patient de serrer le bouton-poussoir SANS FORCER à l'aide de la clé fournie afin de s'assurer d'un blocage précis.

Poids maximum du patient : 100 kg

## Restriction d'utilisation / Précautions d'emploi

- Ce produit doit être utilisé suivant l'appréciation de l'orthoprothésiste agréé et en fonction du patient à appareiller
- La maintenance de la pièce reste à l'appréciation de l'orthoprothésiste selon le cadre d'utilisation (activité du patient, environnement, etc...)
- L'assemblage et l'ajustement doivent être effectués par un personnel qualifié

## Entretien / Stockage

- Stocker le produit à l'abri de l'humidité et dans son emballage d'origine (sur lequel est inscrit son numéro de lot)
- La fréquence des visites de contrôle de l'appareil reste à l'appréciation de l'orthoprothésiste en fonction du patient à appareiller

## Garantie

La garantie n'est valable que pour une utilisation conforme aux instructions du fabricant et à partir de la date d'achat du produit

*NB : Pour toutes réclamations veuillez joindre un formulaire de retour dûment complété, tout formulaire incomplet ne pourra être traité.*

## Marquage CE

En sa qualité de distributeur, Groupe G2M s'assure auprès de ses fournisseurs que le produit est conforme à la directive 93/42/CE.