T-TAPE COMPANY

Instructions for use

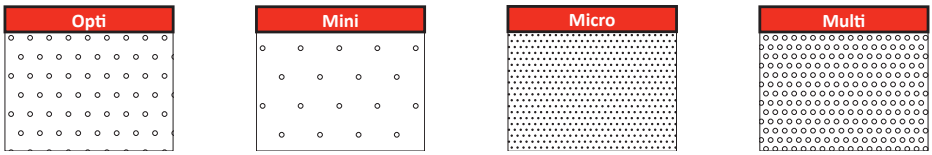
CZE
GER
ENG

Turbocast® Ortho

Product Options

Sheet Thickness	Sheet Size	Perforation
1,6 mm	60 x 43 cm	Micro, Mini, Multi, Opti
2,0 mm	60 x 44 cm	Micro, Mini, Multi, Opti
2,5 mm	60 x 45 cm / 60 x 90 cm	Mini, Multi, Opti
3,2 mm	60 x 45 cm / 60 x 90 cm	Mini, Multi, Opti
4,0 mm	60 x 45 cm / 60 x 90 cm	Mini, Opti

*available in colors skin, black, royal blue and red.



CZE

Turbocast® Ortho

Nízkoteplotní termoplastický materiál pro výrobu na míru tvarovaných tuhých dlah, ortéz a adaptivního vybavení.

Způsob zpracování

Nejlepší metodou zpracování nízkoteplotního termoplastu je umístit materiál do vodní lázně s regulovanou teplotou. Nechte materiál ve vodě zahřáté na 65 ° C +/- 1 minutu. V závislosti na tloušťce a typu perforace materiálu lze dobu ohřevu prodloužit. Pokud je do vodní lázně umístěno více plátů současně, doporučuje se mezi pláty umístit voskový papír, aby se materiál nepřilepil.

- **Opatření:** Aplikaci materiálu na pacienta může provádět pouze vyškolený zdravotnický pracovník.
- **Varování:** Zařízení je určeno pouze pro použití jedním pacientem.

Návod k použití

Poté co materiál změkne v teplé vodě, jak je popsáno výše, vytáhněte materiál z vodní lázně a ihned jej položte na rovný a čistý povrch. Přebytečnou vlhkost je třeba odstranit jemným otřením povrchu materiálu suchým ručníkem nebo bavlněným hadříkem. Před manipulací s materiálem by měly být ruce ponořeny do studené vody, aby se předešlo otiskům, usnadnilo se formování a usnadnilo se vytvrzení materiálu.

Po vyjmutí z vodní lázně materiál vychladne a optimální teplota pro aplikaci a formování je asi 40°C. Pro komplexní aplikace, které vyžadují delší čas, může být zapotřebí materiál teplejší než 40°C. V takových případech je vyžadována vhodná ochrana kůže (např. aplikace polstrovaného materiálu). **Varování: Neaplikujte materiál přímo na otevřené rány, macerovanou nebo citlivou pokožku. Je nutné použít vhodnou ochranu pokožky.**

- **Řezání:** Materiál lze řezat za tepla nebo za studena nůžkami nebo řezacím nožem.
- **Lepení:** Pevným stlačením horkých povrchů materiálu lze vytvořit trvalé spojení.
- **Upevnění:** Doporučuje se použití samolepicího háčkového/smyčkového upevňovacího systému.
- **Dokončení hran:** Hrubé hrany lze leštit nebo vyrovnávat ručně po vložení okraje hotového výrobku na 5–10 sekund do horké vody (65 ° C), aby změkl.

K opětovnému ohřevu a přetváření lze doporučit použití horkovzdušné pistole. **Upozornění:** Materiál neohřívejte na více 180°C.

Péče a čištění

Skladováním materiálu v krabici se vyhnete dlouhodobému vystavení ultrafialovému záření. Dlahy vyrobené z materiálu lze v případě potřeby vyčistit mýdlem a vlažnou vodou. Před opětovným použitím důkladně osušte.

Upozornění: Jakýkoli vážný incident, ke kterému došlo v souvislosti se zdravotnickým prostředkem, by měl být oznámen výrobci a příslušnému orgánu členského státu, ve kterém je uživatel nebo pacient usazen.

GER

Turbocast® Ortho

Niedertemperatur-Thermoplast zur Herstellung von individuell geformten, starren Schienen, Orthesen und adaptiven Hilfsmitteln.

Bearbeitungsmethode

Ein Niedertemperatur-Thermoplast lässt sich am besten bearbeiten, indem man das Material in ein Wasserbad mit Temperaturkontrolle legt. Lassen Sie das Material +/- 1 Minute in 65°C warmem Wasser. Je nach Stärke oder Perforationsart des Materials kann die Erhitzungsphase verlängert werden. Wenn mehrere Platten gleichzeitig ins Wasserbad gegeben werden, empfehlen wir, Wachspapier zwischen die Platten zu legen, um ein Festkleben des Materials zu verhindern.

- **Sicherheitsmaßnahmen:** Der Einsatz des Materials am Patienten **darf nur** durch geschultes Fachpersonal erfolgen.
- **Warnung:** Das Gerät ist nur zur Verwendung durch einen Patienten vorgesehen.

Gebrauchsanweisung

Wenn das Material im Wasserbad wie oben beschrieben weich geworden ist, nehmen Sie die Platte heraus und legen Sie sie umgehend auf eine ebene, glatte Oberfläche. Wischen Sie Wasserreste vorsichtig mit einem trockenen Tuch Handtuch oder Baumwolltuch ab. Bevor Sie das Material bearbeiten, sollten Sie die Hände in kaltes Wasser tauchen. So vermeiden Sie Abdrücke. Das Material ist leichter formbar und wird besser hart.

Nachdem Sie das Material aus dem Wasserbad genommen haben, kühlt es ab. Die optimale Temperatur zur Anwendung und Formgebung liegt bei 40°C. Bei komplexen Anwendungen, die mehr Zeit benötigen, kann es erforderlich sein, dass das Material wärmer als 40°C ist. In solchen Fällen muss ein Hautschutz (z. B. Trikot) vorgesehen werden. **Warnung: Legen Sie das Material nicht direkt auf offene Wunden, nässende oder empfindliche Haut. Vergewissern Sie sich, dass die Haut ausreichend geschützt ist.**

- **Zuschneiden:** Das Material kann im warmen oder kalten Zustand mit einer Schere oder einem Teppichmesser geschnitten werden.
- **Verkleben:** Durch das feste Zusammenpressen der heißen Oberflächen des Materials lässt sich eine permanente Verbindung herstellen.
- **Befestigung:** Es wird der Einsatz eines selbsthaftenden Klettverschlusssystems empfohlen.
- **Bearbeitung der Kanten:** Raue Kanten können von Hand poliert oder geglättet werden, indem Sie die entsprechende Seite des fertigen Produkts für 5–10 Sekunden in heißes Wasser (65°C) legen, damit sie weich wird.

Die erneute Erhitzung und Formgebung des Materials kann mit einer Heißluftpistole erfolgen. **Vorsichtsmaßnahme:** Erhitzen Sie das Material auch stellenweise nicht über 180°C.

Pflege und Reinigung

Vermeiden Sie, dass das Material längere Zeit UV-Strahlen ausgesetzt ist, indem Sie es in einem Karton aufbewahren. Aus dem Material gefertigte Schienen können, falls erforderlich, mit Seife und handwarmem Wasser gereinigt werden. Vor dem erneuten Einsatz gründlich abtrocknen.

Beachten: Jeder schwerwiegende Vorfall im Zusammenhang mit dem Medizinprodukt ist dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats zu melden, in dem der Benutzer oder Patient ansässig ist.

ENG

Turbocast® Ortho

Low-Temperature thermoplastic material for the fabrication of custom-molded rigid splints, orthoses, and adaptive equipment.

Processing method

The best method for processing the low-temperature thermoplastic is to place the material into a temperature-controlled water bath. Leave the material in water heated to 65°C for +/- 1 minute. Depending on the thickness and perforation type of the material, heating time can be extended. If several sheets are placed in a water bath at the same time, it is recommended to place wax paper between the sheets to prevent the material from adhering.

- **Precautions:** Application of the material onto the patient **must** be performed only by a trained healthcare professional.
- **Warning**: The device is intended for single patient use only.

Instructions for use

After the material has been softened in the warm water as detailed above, lift the sheet out of the water bath and place it immediately on a flat, clean surface. Excess moisture should be removed by gently blotting the surface of the material with a dry towel or cotton cloth. Before handling the material, hands should be dipped into cold water to prevent imprints, for ease of molding, and to facilitate hardening of the material.

After removing from the water bath, the material will cool off and the optimal temperature for application and molding is about 40°C. For complex applications that require longer periods of time, material that is warmer than 40°C may be needed. In such cases, appropriate skin protection (e.g., application of padding stockinet) is required. **Warning: Do not** apply the material directly onto open wounds, macerated or sensitive skin. Appropriate skin protection must be applied.

- **Cutting:** The material can be cut when hot or cold using scissors or a box cutter knife.
- **Bonding:** By pressing firmly together the hot surfaces of the material, a permanent bond may be made.
- **Fastening:** The use of self-adhesive hook/loop fastening system is recommended.
- **Edge finishing:** Rough edges may be polished or leveled by hand after placing the edge of the finished product into hot water (65°C) for 5-10 seconds to soften.

For reheating and remolding the use of a heat gun can be recommended. **Precaution:** Do not spot-heat the material over 180°C.

Care and cleaning

Avoid prolonged exposure to ultra violet light by storing the material in a cardboard box. Splints made from the material may be cleaned, when necessary, with soap and lukewarm water. Dry thoroughly before reapplication.

Notice: Any serious incident that has occurred in relation to the medical device should be reported to the manufacturer and the competent authority of the Member State in which the user or patient is established.

T-Tape Company
Bosweg 12
4645 RB Putte
The Netherlands



CE

www.turbocast.eu