



T-TAPE
COMPANY

Instructions
for
use

POL

GER

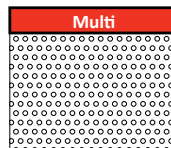
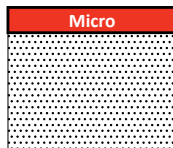
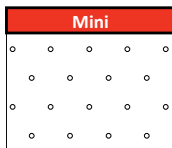
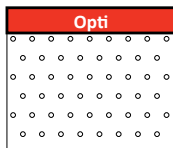
ENG

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.



POL

Turbocast® Ortho

Materiał termoplastyczny niskotemperaturowy do produkcji formowanych na zamówienie sztywnych szyn, ortez i sprzętu adaptacyjnego.

Metoda przetwarzania

Najlepszą metodą przetwarzania materiału termoplastycznego niskotemperaturowego jest umieszczenie go w kąpeli wodnej o kontrolowanej temperaturze. Pozostaw materiał w wodzie ogrzanej do 65°C na +/- 1 minutę. W zależności od grubości i rodzaju perforacji materiału, czas nagrzewania może się wydłużyć. W przypadku jednoczesnego umieszczenia kilku arkuszy w kąpeli wodnej, zaleca się umieszczenie między nimi papieru woskowego, aby zapobiec ich przywieraniu.

• **Środki ostrożności:** Nakładanie materiału na pacjenta może być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonego pracownika służby zdrowia.

• **Ostrzeżenie:** Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do użytku przez jednego pacjenta.

Instrukcja użycia

Po zmiękczeniu materiału w ciepłej wodzie, zgodnie z powyższym opisem, wyjmij arkusz z kąpeli wodnej i natychmiast umieść go na płaskiej, czystej powierzchni. Nadmiar wilgoci należy usunąć, delikatnie osuszając powierzchnię materiału suchym ręcznikiem lub bawełnianą szmatką. Przed dotknięciem materiału należy zanurzyć dłonie w zimnej wodzie, aby zapobiec powstawaniu odcisków, ułatwić formowanie i przyspieszyć utwardzanie materiału.

Po wyjęciu z kąpeli wodnej materiał ostygnie, a optymalna temperatura aplikacji i formowania wynosi około 40°C. W przypadku skomplikowanych zastosowań, wymagających dłuższego czasu, może być konieczne zastosowanie materiału o temperaturze powyżej 40°C. W takich przypadkach wymagana jest odpowiednia ochrona skóry (np. zastosowanie podkolanówki). Ostrzeżenie: Nie nakładaj materiału bezpośrednio na otwarte rany, zmasakrowaną lub wrażliwą skórę. Należy zastosować odpowiednią ochronę skóry.

- **Cięcie:** Materiał można ciąć na gorąco lub na zimno za pomocą nożyczek lub noża do tapet.
- **Łączenie:** Mocno dociskając rozgrzane powierzchnie materiału, można uzyskać trwale połączenie.
- **Mocowanie:** Zaleca się stosowanie samoprzylepnego systemu mocowania na rzepy.
- **Wykończenie krawędzi:** Nierówne krawędzie można wypolerować lub wypoziomować ręcznie po umieszczeniu krawędzi gotowego produktu w gorącej wodzie (65°C) na 5–10 sekund w celu zmiękczenia.

Do ponownego podgrzania i ponownego formowania zaleca się użycie opalarki. Środki ostrożności: Nie podgrzewać punktowo materiału do temperatury powyżej 180°C.

Pielęgnacja i czyszczenie

Unikaj długotrwałego narażenia na działanie promieniowania ultrafioletowego, przechowując materiał w kartonowym pudełku. Szyny wykonane z tego materiału można w razie potrzeby czyścić mydłem i letnią wodą. Dokładnie osusz przed ponownym użyciem.

Uwaga: Wszelkie poważne incydenty związane z wyrobem medycznym należy zgłaszać producentowi oraz właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym ma siedzibę użytkownik lub pacjent.

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 Klettverschlussystems 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.



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.

