T-TAPE COMPANY

Instructions for use

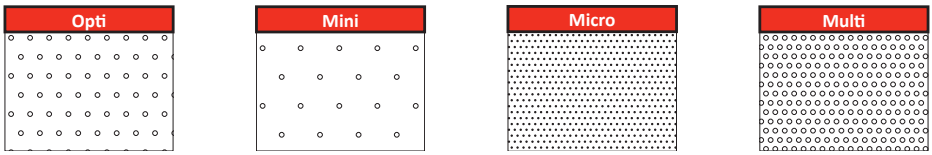
NED
GER
FRA

Turbocast®

Product Options

Sheet Thickness	Sheet Size	Perforation
0,8 mm	60 x 41 cm	Micro, Mini, Multi, Opti
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
3,0 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, yellow, fuchsia (red), blue and green.



NED

Turbocast®

Lage temperatuur thermoplastisch materiaal voor het vormen van op maat gemaakte spalken, orthesen en aangepast materiaal.

Verwerkingsmethode

De beste methode om het lage temperatuur thermoplastisch materiaal te vormen is door het te plaatsen in een waterbad waarbij de benodigde temperatuur ingesteld kan worden. Het materiaal moet +/- één minuut bij 65°C in het waterbad gelegd worden. Afhankelijk van de dikte en perforatie van het materiaal kan het verwarmen wat langer duren.

- **Voorzorgsmaatregelen:** Het aanbrengen van het materiaal op de patiënt **moet** gedaan worden door medisch getraind personeel.
- **Waarschuwing:** het apparaat is uitsluitend bedoeld voor gebruik bij één patiënt.

Gebruiksaanwijzingen

Nadat het materiaal week is geworden in het warme water, zoals hierboven beschreven, haal dan het materiaal uit het waterbad en plaats het op een vlakke schone ondergrond. Overmatig vocht moet voorzichtig verwijderd worden door erop (of eronder) te deppen met een droge handdoek of katoenen doek. Voordat er handelingen gedaan worden met het materiaal, is het aangeraden de handen in koud water te doen, zodat afdrukken vermeden worden. Ook zorgt het voor makkelijker vormen en verharden van het materiaal.

Bij het verwijderen uit het waterbad, zal het materiaal snel afkoelen waarbij de ideale temperatuur voor werken met het materiaal ongeveer 40°C is. Voor complexe applicaties waarbij een langere periode om het materiaal aan te brengen is vereist, moet de temperatuur hoger liggen dan 40°C. Daardoor is het nodig om geschikte bescherming voor de huid aan te brengen, zoals stockinet (tricot). **Waarschuwing: Plaats het materiaal nooit direct op open wonden, weke of gevoelige huid.**

- **Snijden:** Het materiaal kan versneden worden, warm of koud, met gebruik van een schaar of Stanleymes.
- **Hechten:** Door het samendrukken van delen van het verwarmde materiaal, ontstaat er een permanente hechting.
- **Bevestigen:** Het gebruik van een zelfklevend haak/lus (hook/loop) systeem is aangeraden.
- **Afwerking (randen):** Ruwe randen kunnen gladgestreken worden met de hand door de uiteindes van het afgewerkte product voor 5 tot 10 seconden in warm water (65°C) te houden.

Voor het opnieuw verwarmen en verwerken van het materiaal, een heat gun is aangeraden. **Voorzorgsmaatregelen:** Niet op specifieke plaatsen verwarmen (met de heat gun) met meer dan 180°C.

Behandelen en schoonmaken

Vermijd langdurige blootstelling aan ultra violet licht door het op te slaan in een kartonnen doos. Spalken gemaakt van het materiaal kunnen schoongemaakt worden indien nodig. Dit moet gedaan worden met zeep en lauw water. Goed drogen voordat het opnieuw aangebracht wordt.

Opmerking: Elk ernstig incident dat zich heeft voorgedaan met betrekking tot het medisch hulpmiddel moet worden gemeld aan de fabrikant en de bevoegde autoriteit van de lidstaat waarin de gebruiker of patiënt is gevestigd.

GER

Turbocast®

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.

- **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.

FRA

Turbocast®

Matériel thermoplastique à basse température pour la confection d'attelles rigides sur mesure et orthèses.

Méthode de travail

La meilleure façon de former le matériel thermoplastique à basse température est de le placer dans un bain-marie dont la température peut être contrôlée. Laisser le matériel dans de l'eau chauffée à 65°C pendant +/- 1 minute. Dépendant de l'épaisseur ou de la perforation du matériel, le temps d'échauffement peut être plus long.

- **Mesures de précautions:** l'application du matériel sur le patient **doit** être assurée par une personne dotée d'une formation médicale.
- **Avertissement:** l'appareil est destiné à un usage unique sur un seul patient.

Mode d'emploi

Après avoir ramolli le matériel dans l'eau chaude comme expliqué ci-dessus, ôtez la plaque du bain-marie et placez la immédiatement sur une surface plane et propre. Enlevez l'excès d'humidité en épongeant doucement le matériel avec une serviette en coton. Avant de mouler le matériel, trempez les mains dans de l'eau froide. Ceci pour éviter les empreintes et, pour faciliter le moulage et le durcissement du matériel.

Après l'avoir ôté du bain-marie, le matériel se refroidira : la température idéale pour applications et moulage est environs 40°C. Pour applications complexes qui exigent plus de temps, le matériel devra être plus chaud que 40°C. Dans ce cas, il sera nécessaire d'utiliser une protection appropriée pour la peau (p.ex. l'application d'une stockinette). **ATTENTION: NE PAS appliquer le matériel sur des blessures ouvertes, ou peau macérée ou sensible.**

- **Couper:** Le matériel peut être coupé, chaud ou froid, avec des ciseaux ou un cutter.
- **Collage:** En appuyant fermement les surfaces chaudes du matériel on obtient une liaison permanente.
- **Fixation:** l'utilisation d'un système crochet/boucle autocollant est recommandée.
- **Finition des bords:** les bords rugueux peuvent être lissés en les immergeant dans de l'eau chaude (65°C) pendant 5 à 10 secondes. Lissez les bords chauffés avec le bout des doigts.

Des modifications peuvent être faites à l'aide d'un pistolet à air chaud. **ATTENTION:** NE PAS réchauffer sur des points spécifiques à plus de 180°C.

Soins et nettoyage

Evitez toute longue exposition à la lumière forte (UV) en mettant le matériel dans une boîte en carton. Les attelles peuvent – si nécessaire – être nettoyées e à l'eau tiède et au savon doux. Séchez abondamment avant la réapplication.

Avis: Tout incident grave survenu en relation avec le dispositif médcal doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur ou le patient est établi.

T-Tape Company
Bosweg 12
4645 RB Putte
The Netherlands

MD CE

www.turbocast.eu