T-TAPE
COMPANY

Instructions
for
use

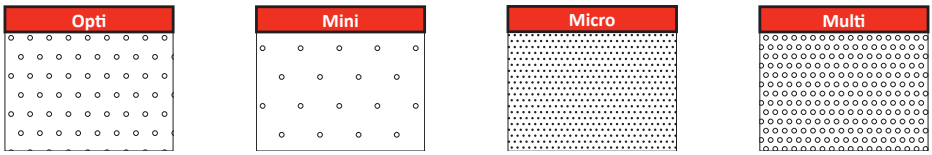
POR
ESP
ENG

Turbocast® OneSideCoated NS

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
3,0 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.



POR Turbocast® One Side Coated NS

Material termoplástico de baixa temperatura para o fabrico de talas rígidas por medida personalizada, ortóteses e equipamento de compensação.

Método de processamento

O melhor método de processamento do termoplástico de baixa temperatura é colocar o material numa tina de água com controlo de temperatura. Deixe ficar o material na água aquecida a 65°C durante +/- 1 minuto. Dependendo da espessura e tipo de perfuração do material, pode-se aumentar o tempo de aquecimento.

- **Precauções:** O material **só** pode ser aplicado no paciente por um profissional de saúde com formação.
- **Aviso:** O dispositivo foi projetado para uso em um único paciente.

Instruções de uso

Depois do material ter sido amolecido na água quente conforme acima indicado, retire a placa da tina de água e coloque-a de imediato sobre uma superfície lisa e limpa. Pode remover o excesso de humidade enxugando suavemente a superfície do material com uma toalha seca ou um pano de algodão. Antes de manusear o material, mergulhe as mãos em água fria para evitar marcas, facilitar a moldagem e endurecimento do material.

Depois de retirado da tina de água, o material arrefece e a temperatura ideal para a aplicação e moldagem é cerca dos 40°C. Nas aplicações complexas, que precisam de mais tempo, pode ser preciso que o material esteja a mais de 40°C. Nestes casos, é preciso usar uma proteção de pele apropriada (utilizar, por exemplo, um forro de stockinette). **aviso: Não** aplique o material diretamente sobre ferias abertas, ou na pele macerada ou sensível. Deve utilizar uma proteção de pele apropriada.

- **Corte:** O material pode ser cortado em quente ou frio com uma tesoura ou um X-ato.
- **Colagem:** Pressione firmemente as superfícies quentes do material uma contra outra para criar uma ligação permanente.
- **Fechos:** Recomenda-se o uso dum sistema autoadesivo de macho e fêmea.
- **Acabamento dos rebordos:** As arestas ásperas podem ser polidas ou boleadas à mão depois de se colocar o rebordo do produto acabado dentro de água quente (65°C) para amolecer durante 5-10 segundos.

Para voltar a aquecer ou alterar a moldagem, recomenda-se o uso duma pistola ou secador de ar quente. **Cuidado:** Não aqueça nenhuma zona do material acima dos 180°C.

Limpeza e manutenção

Evite uma exposição prolongada aos raios ultravioletas armazenando o material numa caixa de cartão. Quando for necessário, as talas deste material podem ser limpas com água tépida e sabão. Seque a tala completamente antes de voltar a aplicar.

Aviso prévio: Qualquer incidente grave que tenha ocorrido em relação ao dispositivo médico deve ser comunicado ao fabricante e à autoridade competente do Estado-Membro em que o utilizador ou doente está estabelecido.

ESP

Turbocast® One Side Coated NS

Material termoplástico para la fabricación de piezas de inmovilización rígidas, órtesis y equipos adaptables moldeados a medida.

Método de tratamiento

El mejor método para trabajar con el termoplástico de baja temperatura, es introducir el material en un baño de agua a temperatura controlada. Mantener el material en agua caliente a 65°C durante +/- 1 minuto. Dependiendo del grosor y el tipo de perforación el tiempo de calentamiento puede ser superior.

- **Precauciones:** La aplicación del material sobre el paciente **debe ser** llevado a cabo solo por profesionales de la salud entrenados.
- **Advertencia:** el dispositivo está diseñado para ser utilizado por un solo paciente.

Instrucciones de uso

Después de que el material ha sido ablandado en el agua caliente como es ha explicado extraer la hoja de material del baño de agua y colocar inmediatamente en una superficie plana y limpia. El exceso de humedad deberá ser retirado de la superficie con cuidado mediante una toalla de o paño de algodón. Antes de manejar el material, las manos deben ser sumergidas en agua fría para evitar marcas, para un fácil moldeado y facilitar el endurecimiento del material.

Después de retirar del baño, el material se irá enfriando y la temperatura óptima para aplicarlo y moldearlo es 40°C. Para aplicaciones complejas que requieren un tiempo mayor de realización, se puede requerir una temperatura mayor de 40°C. En estos casos se requiere una protección de la piel, (por ejemplo un vendaje elástico), **Advertencia: NO** aplicar el material directamente sobre heridas abiertas ni pieles maceradas o sensitivas. SE debe aplicar una protección de la piel adecuada.

- **Corte:** El material puede ser cortado con tijeras en caliente o en frío o usando un “cutter”.
- **Unión:** presionando con firmeza conjuntamente superficies calientes del material se puede conseguir una unión permanente.
- **Abrochado:** Se recomiendo realizar un sistema de auto-pegado de dos partes pellizcándolas conjuntamente y girando.
- **Rematado de bordes:** Los bordes ásperos pueden ser pulidos o alisados con la mano introduciendo el borde en agua a 65°C durante 5-10 segundos para suavizarlos.

Para volver a moldear se recomienda el uso de una pistola de calor. **Precaución:** No calentar el material por encima de 180°C.

Cuidado y limpieza

Evitar exposiciones prolongadas a la luz ultravioleta guardando el material en una caja de cartón. Las piezas hechas con el material se pueden lavar, cuando sea necesario, con jabón y agua tibia. Secar completamente antes de aplicarlo.

Aviso: Cualquier incidente grave que se haya producido en relación con el producto sanitario debe notificarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que esté establecido el usuario o el paciente.

ENG

Turbocast® One Side Coated NS

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.

- **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