T-TAPE COMPANY

Instructions for use

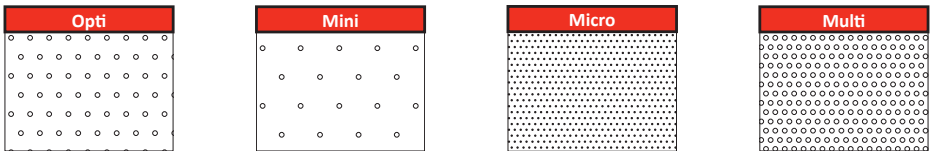
ITA
GER
FRA

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.



ITA

Turbocast® One Side Coated NS

Materiale termoplastico a bassa temperatura con rivestimento non appiccicoso su entrambi i lati per la realizzazione di splint rigidi personalizzati, ortesi e attrezzature adaptive.

Metedo di lavorazione

Il metodo migliore per la lavorazione di materiale termoplastico a bassa temperatura è quello di posizionare il materiale in un bagno di acqua a temperatura controllata. Lasciare il materiale in acqua riscaldata a 70°C per +/- 1 minuto. A seconda del tipo di spessore e perforazione del materiale, il tempo di riscaldamento può essere esteso. Se parecchi fogli sono collocati contemporaneamente in un bagno d'acqua, si consiglia di posizionare la carta paraffinata tra i fogli per evitare che il materiale aderisca.

- **Precauzioni:** l'applicazione del materiale sul paziente deve essere eseguita **solo** da un professionista sanitario qualificato.
- **Avvertenza:** il dispositivo è destinato esclusivamente all'uso su un singolo paziente.

Istruzioni d'uso

Dopo che il materiale è stato ammorbidito in acqua calda come sopra descritto dettagliatamente, estrarre il foglio dal bagno d'acqua e porlo immediatamente su una superficie piana e pulita. L'umidità in eccesso deve essere rimossa tamponando delicatamente la superficie del materiale con un asciugamano asciutto o un panno di cotone. Prima di maneggiare il materiale, le mani devono essere immerse in acqua fredda per evitare di lasciare impronte, per facilitare la modellatura e l'indurimento del materiale.

Dopo averlo tolto dal bagnomaria, il materiale si raffredderà e la temperatura ottimale per l'applicazione e il confezionamento è circa 40°C. Per applicazioni complesse che richiedono tempi lunghi, può essere necessario che il materiale sia più caldo di 40°C. In tali casi, è necessaria una protezione appropriata della pelle (ad esempio, applicazione di imbottitura in maglina). **Avvertimento: Non** applicare il materiale direttamente su ferite aperte, macerate o pelle sensibile. In questi casi una appropriata protezione della pelle deve essere applicata.

- **Taglio:** Il materiale può essere tagliato quando caldo o a freddo utilizzando forbici o un taglierino.
- **Incollaggio:** Il rivestimento non appiccicoso su entrambi i lati impedisce l'incollaggio accidentale dopo il riscaldamento. Per unire il materiale, rimuovere il rivestimento protettivo nell'area desiderata, raschiando la superficie delicatamente con un oggetto appuntito. Premendo saldamente insieme le superfici calde non rivestite del materiale, può essere creato un legame permanente.
- **Fissaggio:** Si raccomanda l'uso del velcro autoadesivo come sistema di fissaggio.
- **Finitura bordi:** i bordi grezzi possono essere lucidati o livellati a mano dopo aver posizionato il bordo del prodotto finito in acqua calda (70°C) per 5-10 secondi per ammorbidirlo.

Per riscaldare e rimodellare l'uso di una pistola termica può essere raccomandata. **Precauzione:** Non riscaldare le zone interessate oltre 180°C.

Cura e pulizia

Evitare l'esposizione prolungata alla luce ultra violetta, immagazzinare il materiale in una scatola di cartone. Gli splint fatti con il materiale possono essere puliti, quando necessario, con acqua tiepida e sapone. Asciugare accuratamente prima di riapplicarlo.

Avviso: Qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione al dispositivo medico deve essere segnalato al fabbricante e all'autorità competente dello Stato membro in cui è stabilito l'utilizzatore o il paziente.

GER

Turbocast® One Side Coated NS

Niedertemperatur-Thermoplast mit beidseitig nicht klebender Beschichtung 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 70 °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:** Die nicht klebende Beschichtung auf beiden Seiten verhindert ein versehentliches Zusammenkleben nach der Erwärmung. Um das Material zu verkleben, entfernen Sie die Schutzbeschichtung an den gewünschten Stellen, indem Sie die Oberfläche vorsichtig mit einem scharfen Gegenstand abkratzen. Durch das feste Zusammenpressen der unbeschichteten 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 (70°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® One Side Coated NS

Matériel thermoplastique à basse température avec couche antiadhésive sur les deux côtés pour la confection d'attelles rigides sur mesure et orthèses.

Méthode de travail

La meilleure façon de former ce matériel thermoplastique à basse température est de le placer dans un bain-marie dont la température peut être réglée. Laisser le matériel dans de l'eau chauffée à 70°C pendant +/- 1 minute. Dépendant de l'épaisseur ou de la perforation du matériel, le temps d'échauffement peut être plus long. Si plusieurs plaques sont placées dans l'eau en même temps, il est recommandé de mettre du papier gras entre les plaques. Ceci pour éviter que les plaques collent.

- **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:** La couche antiadhésive, sur les deux côtés, empêche le collage accidentel après le chauffage. Pour coller le matériel, ôtez la couche antiadhésive là ou nécessaire en grattant doucement. En appuyant fermement les surfaces chaudes du matériel sans couche antiadhésive 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 (70°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