



T-TAPE
COMPANY

Instructions for use

POL

GER

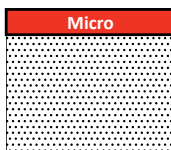
ENG

Turbocast[®] Roll

Product Options

Sheet Thickness	Sheet Size	Perforation
0,8 mm	3 cm x 3 m	Micro
0,8 mm	5 cm x 3 m	Micro
0,8 mm	7,5 cm x 1,2 m	Micro
0,8 mm	10 cm x 1,5 m	Micro

*available in colors skin



POL

Turbocast® Roll

Niskotemperaturowy materiał termoplastyczny do formowania indywidualnie dopasowanych szyn, ortez oraz specjalistycznego sprzętu dostosowanego do potrzeb.

Metoda przetwarzania

Najlepszą metodą formowania niskotemperaturowego materiału termoplastycznego jest umieszczenie go w kąpeli wodnej z możliwością ustawienia wymaganej temperatury. Materiał należy umieścić w kąpeli wodnej na około jedną minutę w temperaturze 65°C. **W zależności** od grubości i perforacji materiału czas podgrzewania może być dłuższy.

- **Środki ostrożności:** Nakładanie materiału na pacjenta powinno być wykonywane wyłącznie przez personel medyczny posiadający odpowiednie przeszkolenie.
- **Ostrzeżenie:** wyrób jest przeznaczony wyłącznie do użytku przez jednego pacjenta.

Instrukcje użytkowania

Po zmiękczeniu materiału w ciepłej wodzie, zgodnie z powyższym opisem, należy wyjąć materiał z kąpeli wodnej i umieścić go na płaskiej, czystej powierzchni. Nadmiar wilgoci należy ostrożnie usunąć, osuszając materiał suchym ręcznikiem lub bawełnianą ściereczką. Przed rozpoczęciem pracy z materiałem zaleca się zanurzenie rąk w zimnej wodzie, aby uniknąć pozostawiania odcisków. Ułatwia to również formowanie i utwardzanie materiału.

Po wyjęciu z kąpeli wodnej materiał szybko się schładza, a idealna temperatura pracy wynosi około 40°C. W przypadku złożonych aplikacji, które wymagają dłuższego czasu aplikacji materiału, temperatura powinna być wyższa niż 40°C. W związku z tym konieczne jest zastosowanie odpowiedniej ochrony skóry, takiej jak stockineta (trykot). **Ostrzeżenie: Nigdy nie należy umieszczać materiału bezpośrednio na otwartych ranach, delikatnej lub wrażliwej skórze.**

- **Cięcie:** Materiał można przycinać na ciepło lub na zimno przy użyciu nożyczek lub noża typu Stanley.
- **Łączenie:** Poprzez dociśnięcie do siebie części podgrzanego materiału uzyskuje się trwałe połączenie.
- **Mocowanie:** Zaleca się stosowanie samoprzylepnego systemu haczyk/pętla (hook/loop).
- **Wykończenie (krawędzie):** Szorstkie krawędzie można wygładzić ręcznie, zanurzając końce gotowego produktu w ciepłej wodzie (65°C) na 5 do 10 sekund.

Do ponownego podgrzewania i formowania materiału zaleca się użycie opalarki (heat gun). **Środki ostrożności:** Nie należy podgrzewać miejscowo (za pomocą opalarki) do temperatury wyższej niż 180°C.

Postępowanie i czyszczenie

Należy unikać długotrwałej ekspozycji na promieniowanie ultrafioletowe, przechowując materiał w kartonowym pudełku. Szyny wykonane z tego materiału można w razie potrzeby czyścić. Należy to robić przy użyciu mydła i letniej wody. Przed ponownym użyciem należy dokładnie wysuszyć.

Uwaga: Każdy poważny incydent, który wystąpił w związku z wyrobem medycznym, należy zgłosić producentowi oraz właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik lub pacjent ma miejsce zamieszkania.

GER

Turbocast® Roll

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 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® Roll

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.

