T-TAPE COMPANY

Instructions for use

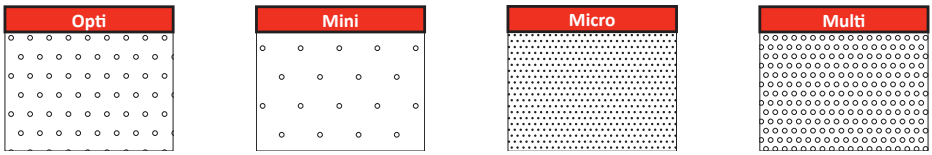
NED
FRA
ENG

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.



NED

Turbocast® One Side Coated NS

Lage temperatuur thermoplastisch materiaal met anti-klevende laag aan beide kanten 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 70°C in het waterbad gelegd worden. Afhankelijk van de dikte en perforatie van het materiaal kan het verwarmen wat langer duren. Als er meerdere thermoplastische stukken tegelijk in het waterbad gedaan worden is het aangeraden om vetvrij papier ertussen te leggen, zodat het materiaal niet aan elkaar hecht.

- **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:** De anti-klevende laag, aanwezig aan beide kanten, voorkomt het per ongeluk aan elkaar plakken tijdens het verwarmen. Om het materiaal op bepaalde plekken aan elkaar te binden, is het nodig om de anti-klevende laag op die plekken voorzichtig te verwijderen met een scherp object. 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 (70°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.

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.

ENG

Turbocast® One Side Coated NS

Low-Temperature thermoplastic material with non-sticky coating on both sides 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 70°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 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:** Non sticky coating on both sides prevents accidental self-bonding after heating. To bond the material, remove protective coating at desired locations by scraping the surface gently with a sharp object. By pressing firmly together the uncoated 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 levelled by hand after placing the edge of the finished product into hot water (70°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