T-TAPE COMPANY

Instructions for use

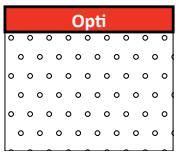
FRA
GER
ENG

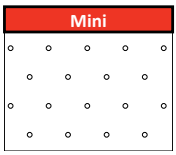
Turbo Biocast®

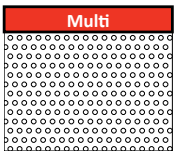
Product Options

Sheet Thickness	Sheet Size	Perforation
2,5 mm	60 x 45 cm / 60 x 90 cm	Mini, Multi, Opti
3,2 mm	60 x 45 cm / 60 x 90 cm	Mini, Multi, Opti

*available in White.







FRA

Turbo Biocast®

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. 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:** 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.

GER

Turbo Biocast®

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. 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:** 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.

ENG

Turbo Biocast®

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. 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 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



www.turbocast.eu