

DE Verarbeitungsanleitung für 7U56, 17K48 Doppelgelenk-Knieführungsschienen aus Kunststoff

1. Thermoplastisches Anrichten

HINWEIS
Thermische Überbelastung des Produkts
Beschädigung durch unsachgemäße thermische Bearbeitung
<ul style="list-style-type: none">Entfernen Sie bei der Erwärmung im Wärmeofen die Metallschrauben aus dem Gelenkteil. Führen Sie keine Wärmebehandlung über 150 °C durch. Achten Sie auf Farbveränderungen des Materials.

EN Processing instructions for 7U56, 17K48 Double Joint Knee Guide Bars made of synthetic material

1. Thermoplastic adjustment

NOTICE
Thermal overloading of the product
Damage due to improper thermal treatment
<ul style="list-style-type: none">For heating in the oven, remove the metal screws from the joint component. Do not carry out any heat treatment at a temperature above 150 °C (300 °F). Look for colour changes in the material.

FR Instructions de mise en oeuvre des articulations polycentriques du genou en plastique 7U56, 17K48

1. Procédé thermoplastique de mise en forme

AVIS
Chauffe trop importante du produit
Dommmage provoqué par une chauffe non conforme
<ul style="list-style-type: none">Retirez les vis en métal de la partie de l'articulation avant le réchauffement dans le four. N'effectuez pas de traitement thermique supérieur à 150°C. Veillez à ce que la couleur du matériau ne se modifie pas.

IT Istruzioni per la lavorazione delle aste di guida del ginocchio ad articolazione doppia 7U56, 17K48 in plastica

1. Preparazione termoplastica

AVVISO
Eccessiva sollecitazione termica del prodotto
Danni dovuti a lavorazione termica non conforme
<ul style="list-style-type: none">In caso di riscaldamento nel forno, rimuovere le viti in metallo dalla parte dell'articolazione. Non effettuare trattamenti a caldo superiori ai 150°C. Fare attenzione alle variazioni di colore del materiale.

ES Instrucciones para el tratamiento de 7U56, 17K48, pletina guía de articulación doble de plástico para rodilla

1. Disposición termoplástica

AVISO
Sobrecarga térmica del producto
Daños debidos a un tratamiento térmico inadecuado
<ul style="list-style-type: none">Retire los tornillos de metal de la pieza de articulación cuando vaya a calentarla en el horno. No la someta a tratamientos térmicos a temperaturas superiores a 150 °C. Preste atención a si el material cambia de color.

PT Instruções de processamento das talas guia com dupla articulação 7U56, 17K48 sintéticas

1. Preparação termoplástica

INDICAÇÃO
Sobrecarga térmica do produto
Danificação devido a processamento térmico incorreto
<ul style="list-style-type: none">Ao aquecer em forno de aquecimento, remova os parafusos de metal da peça de articulação. Não execute tratamentos térmicos acima de 150 °C. Atente para alterações de cor do material.

NL Verwerkinginstructie voor kunststof kniegeleidingsstangen met dubbel scharnier 7U56, 17K48

1. Thermoplastisch in model brengen

LET OP
Thermische overbelasting van het product
Beschadiging door verkeerde thermische bewerking
<ul style="list-style-type: none">Bij het verwarmen in de oven moet u de metalen bouten uit het scharnierdeel verwijderen. Voer geen warmtebehandeling uit bij een temperatuur hoger dan 150 °C. Let op of het materiaal niet van kleur verandert.

SV Anvisning för bearbetning av 7U56, 17K48 tvåledade knäledsskenor av plast

1. Termoplastisk inriktning

OBS!
Termisk överhettning av produkten
Skador till följd av felaktig värmebearbetning
<ul style="list-style-type: none">Ta ut metallskruvarna ur leden innan du värmer produkten i en ugn. Utför ingen värmebehandling över 150 °C. Var uppmärksam på om materialets färg förändras.

DA Forarbejdningsvejledning til dobbeltled-knæskinner af plast 7U56, 17K48

1. Termoplastisk tilpasning

BEMÆRK
Termisk overbelastning af produktet
Beskadigelse på grund af ukorrekt termisk bearbejdning
<ul style="list-style-type: none">Fjern metalskruerne fra leddelen før opvarmning i ovn. Udfør ingen varmebehandling over 150 °C. Kontroller materialet for farveændringer.

DE Verarbeitungsanleitung für 7U56, 17K48 Doppelgelenk-Knieführungsschienen aus Kunststoff

Das Anrichten der Knieführungsschienen erfolgt thermoplastisch. Die Erwärmung kann im Wärmeofen (20 min. bei 140 °C) oder mit einem Heißluftgebläse (150 °C) erfolgen.

Die erwärmten Schienen an das Gipsmodell anpassen und bis zum Erkalten fixieren. Ottobock empfiehlt zum Parallelrichten der Schienen den 743R6 Justiersatz für Orthesengelenke.

2. Schränken

Das Schränken der Schienen im kalten Zustand nur bei Nachrichtarbeiten anwenden.

HINWEIS
Thermische Überbelastung des Produkts
Beschädigung durch unsachgemäße thermische Bearbeitung
<ul style="list-style-type: none">Entfernen Sie bei der Erwärmung im Wärmeofen die Metallschrauben aus dem Gelenkteil. Führen Sie keine Wärmebehandlung über 150 °C durch. Achten Sie auf Farbveränderungen des Materials.

EN Processing instructions for 7U56, 17K48 Double Joint Knee Guide Bars made of synthetic material

The knee guide bars are adjusted in a thermoplastic process. They may be heated in an oven (20 min. at 140 °C / 285 °F)) or with a hot air gun (150 °C / 300 °F).

Fit the heated bars to the plaster model and secure them until they cool. For the parallel adjustment of the bars, Ottobock recommends the 743R6 Orthotic Joint Alignment Fixture.

2. Setting

Setting the bars in the cold state is intended for minor reshaping only.

NOTICE
Thermal overloading of the product
Damage due to improper thermal treatment
<ul style="list-style-type: none">For heating in the oven, remove the metal screws from the joint component. Do not carry out any heat treatment at a temperature above 150 °C (300 °F). Look for colour changes in the material.

FR Instructions de mise en oeuvre des articulations polycentriques du genou en plastique 7U56, 17K48

1. Procédé thermoplastique de mise en forme

La mise en forme des articulations du genou a lieu selon un procédé thermoplastique. Les articulations peuvent être réchauffées dans un four (20 min. à 140°C) ou à l'aide d'un chalumeau à air chaud (150°C).

Ajustez les articulations sur le modèle en plâtre et fixez-les jusqu'à ce qu'elles soient refroidies. Pour un alignement parallèle des articulations, Ottobock recommande l'utilisation du kit d'outils de réglage pour articulations orthétiques 743R6.

2. Pliage

Le pliage des ferrures refroidies peut être effectué uniquement lors des opérations de réajustement.

AVIS
Chauffe trop importante du produit
Dommmage provoqué par une chauffe non conforme
<ul style="list-style-type: none">Retirez les vis en métal de la partie de l'articulation avant le réchauffement dans le four. N'effectuez pas de traitement thermique supérieur à 150°C. Veillez à ce que la couleur du matériau ne se modifie pas.

IT Istruzioni per la lavorazione delle aste di guida del ginocchio ad articolazione doppia 7U56, 17K48 in plastica

La preparazione delle aste di guida del ginocchio avviene con la lavorazione termoplastica. Il riscaldamento può avvenire nel forno (20 min. a 140 °C) oppure con un riscaldatore d'aria calda (150 °C).

Adattare le aste riscaldate al modello di gesso e fissare fino al raffreddamento. Per l'allineamento parallelo delle aste, Ottobock consiglia il kit di regolazione 743R6 per le articolazioni di ortesi.

2. Allicciatura

L'allicciatura delle aste allo stato freddo va utilizzata solo per lavori di rettifica.

AVVISO
Eccessiva sollecitazione termica del prodotto
Danni dovuti a lavorazione termica non conforme
<ul style="list-style-type: none">In caso di riscaldamento nel forno, rimuovere le viti in metallo dalla parte dell'articolazione. Non effettuare trattamenti a caldo superiori ai 150°C. Fare attenzione alle variazioni di colore del materiale.

ES Instrucciones para el tratamiento de 7U56, 17K48, pletina guía de articulación doble de plástico para rodilla

La disposición de las pletinas guía para rodilla se realiza termoplásticamente. El calentamiento se puede realizar en un horno (20 min. a 140 °C) o con un soplador de aire caliente (150 °C).

Adapte las pletinas calentadas al modelo de yeso y fijelas hasta que se hayan enfriado. Para alinear las pletinas en paralelo, Ottobock recomienda emplear el juego de ajuste para articulaciones ortésicas 743R6.

2. Trabrar

Sólo se deben trabrar las pletinas en frío en caso de tener que realinearlas.

AVISO
Sobrecarga térmica del producto
Daños debidos a un tratamiento térmico inadecuado
<ul style="list-style-type: none">Retire los tornillos de metal de la pieza de articulación cuando vaya a calentarla en el horno. No la someta a tratamientos térmicos a temperaturas superiores a 150 °C. Preste atención a si el material cambia de color.

PT Instruções de processamento das talas guia com dupla articulação 7U56, 17K48 sintéticas

A preparação das talas guia de joelho é realizada de forma termoplástica. O aquecimento pode ser feito em forno de aquecimento (20 min. a 140 °C) ou com um ventilador de ar quente (150 °C).

Adaptar as talas aquecidas ao modelo de gesso e fixar até esfriar. A Ottobock recomenda o conjunto de ajuste para articulações de órtese 743R6 para o alinhamento paralelo das talas.

2. Flexão

Somente aplicar a flexão das talas no estado frio para os trabalhos de realinhamento.

INDICAÇÃO
Sobrecarga térmica do produto
Danificação devido a processamento térmico incorreto
<ul style="list-style-type: none">Ao aquecer em forno de aquecimento, remova os parafusos de metal da peça de articulação. Não execute tratamentos térmicos acima de 150 °C. Atente para alterações de cor do material.

NL Verwerkinginstructie voor kunststof kniegeleidingsstangen met dubbel scharnier 7U56, 17K48

1. Thermoplastisch in model brengen

Het in model brengen van de kniegeleidingsstangen gebeurt thermoplastisch. Voor het verwarmen kan gebruik worden gemaakt van een verwarmingsoven (20 min op 140 °C) of een heteluchtventilator (150 °C).

Pas de verwarmde stangen aan het gipsmodel aan en fixeer ze tot ze zijn afgekoeld. Ottobock adviseert voor het parallel uitlijnen van de stangen de uitlijnset voor orthesescharnieren 743R6 te gebruiken.

2. Buigen

De stangen mogen in koude toestand alleen worden gebogen om deze opnieuw uit te lijnen.

LET OP
Thermische overbelasting van het product
Beschadiging door verkeerde thermische bewerking
<ul style="list-style-type: none">Bij het verwarmen in de oven moet u de metalen bouten uit het scharnierdeel verwijderen. Voer geen warmtebehandeling uit bij een temperatuur hoger dan 150 °C. Let op of het materiaal niet van kleur verandert.

SV Anvisning för bearbetning av 7U56, 17K48 tvåledade knäledsskenor av plast

1. Termoplastisk inriktning

Knäledsskenorna inriktas termoplastiskt. Uppvärmningen kan ske i värmeugn (20 minuter i 140 °C) eller med en varmluftspistol (150 °C).

Anpassa de uppvärmda skenorna till gipsmodellen och fixera dem tills de svalnar. För parallellriktning av skenorna rekommenderar Ottobock justersats 743R6 för ortosleder.

2. Skränkning

I svalnat tillstånd ska skenorna skränkas endast vid efterjusteringsarbeten.

OBS!
Termisk överhettning av produkten
Skador till följd av felaktig värmebearbetning
<ul style="list-style-type: none">Ta ut metallskruvarna ur leden innan du värmer produkten i en ugn. Utför ingen värmebehandling över 150 °C. Var uppmärksam på om materialets färg förändras.

DA Forarbejdningsvejledning til dobbeltled-knæskinner af plast 7U56, 17K48

1. Termoplastisk tilpasning

Knæskinnerne tilpasses termoplastisk. Opvarmningen kan ske i ovn (20 min. ved 140 °C) eller ved hjælp af varmluftpistol(150 °C).

Tilpas de opvarmede skinner til gipsmodellet og fikser dem, indtil de er afkølet. Ottobock anbefaler til parallel tilpasning af skinnerne justeringssættet til ortoseled 743R6.

2. Kold tilpasning

Kold tilpasning af skinnerne bør kun foretages ved senere justeringsarbejde.

ottobock.



Otto Bock HealthCare GmbH
Max-Näder-Straße 15 · 37115 Duderstadt/Germany
T +49 (0) 5527 848-0 · F +49 (0) 5527 72330
healthcare@ottobock.de · www.ottobock.com

CE

© Ottobock · 647G65-01-1209

NO Bearbeidelsesanvisning for 7U56, 17K48 dobbeltledd kneføringsskinner i plast

1. Termoplastisk anretning

LES DETTE
Termisk overbelastning av produktet
Skade grunnet feil termisk bearbeidelse
<ul style="list-style-type: none">Ved oppvarming i varmeovn må du fjerne metallskruene fra leddelen. Ikke utfør varmebehandlinger på over 150 °C. Vær oppmerksom på missfarging av materialet.

PL Instrukcja obróbki 7U56, 17K48 policentrycznych szyn kolanowym z tworzywa sztucznego

1. Przygotowanie termoplastyczne

NOTYFIKACJA
Przeciążenie termiczne produktu
Uszkodzenie wskutek nieprawidłowej obróbki termicznej
<ul style="list-style-type: none">Podczas ogrzewania w szafie grzewczej prosimy zdemontować śruby metalowe z części przegubu. Nie dokonywać żadnej obróbki cieplnej powyżej 150 °C. Prosimy zwrócić uwagę na przebarwienia materiału.

HU Megmunkálási utasítás a 7U56, 17K48 műanyag duplaízületi térdvezető sínezetekhez

1. Termoplasztikus alakítás

ÉRTESÍTÉS
A termék termikus túlterhelése
Szakszerűtlen termikus megmunkálás okozta rongálódás
<ul style="list-style-type: none">Melegítő kemencében való hevítés előtt az ízületrészből el kell távolítani a fémcsavarokat. 150 C°-nál magasabb hőmérsékleten hőkezelni tilos. Figyelni kell az anyag színének változásaira.

HR Upute za obradu za 7U56, plastične vodilice dvostrukog zgloba koljena 17K48

1. Termoplastični postupak izrade

NAPOMENA
Toplinsko preopterećenje proizvoda
Oštećenje nestručnom toplinskom obradom
<ul style="list-style-type: none">Pri zagrijavanju u peći za zagrijavanje iz zglobnog elementa uklonite metalne vijke. Izbjegavajte toplinsku obradu iznad 150°C. Pazite na promjenu boje materijala.

TR 7U56, 17K48 plastik çift eklemli diz kılavuz bari işleme kılavuzu

1. Termoplastik hazırlanması

DUYURU
Ürünün aşırı termik yüklemeleri.
Uygun olmayan yapılan termik işlemler yüzünden oluşan hasar
<ul style="list-style-type: none">Isınma sırasında termik fırının eklem parçasındaki metal vidalarını çıkarın. 150 °C'nin üzerinde ısı işlemi yapmayın. Malzemedeki renk değişikliklerine dikkat edin.

RU Инструкция по установке пластиковых шин с двухосевыми шарнирами 7U56, 17K48 для коленного сустава

1. Термопластическая подгонка

УВЕДОМЛЕНИЕ
Перегрев изделия
Повреждение в результате ненадлежащей термической обработки
<ul style="list-style-type: none">В случае нагревания в печи выкрутите металлические винты из шарнирной части. Не проводите термическую обработку при температурах свыше 150 °C. Обращайте внимание на изменение цвета материала.

EL Οδηγίες κατεργασίας για πλαστικούς οδηγούς γόνατος διπλής άρθρωσης 7U56, 17K48

1. Θερμοπλαστική προσαρμογή

ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ
Θερμική υπερφόρτωση του προϊόντος
Πρόκληση ζημιών λόγω ακατάλληλης θερμικής επεξεργασίας
<ul style="list-style-type: none">Κατά τη θέρμανση σε φούρνο αφαιρείτε τις μεταλλικές βίδες από το εξάρτημα της άρθρωσης. Μην υποβάλλετε το προϊόν σε επεξεργασία με θερμότητα άνω των 150 °C. Προσέχετε τυχόν αποχρωματισμούς του υλικού.

JA 角度調整機能付 プラスチック製 2軸 膝継手 7U56、17K48の取付方法

1. 熱によるプラスチックの調整

注記
高温による製品への負荷
熱処理による破損
<ul style="list-style-type: none">オープンで加熱する際は継手部分から金属製のネジを取外してください。 150 °C (300 °F) 以上の温度で熱処理を行わないでください。 素材の色の変化に注意してください。

Anretningen av kneføringsskinnen gjøres termoplastisk. Oppvarmingen kan gjøres i varmeovn (20 min. ved 140 °C) eller varmluftvifte (150 °C).

Tilpass den oppvarmede skinnen til gipsmodellen og fest den til den kjøles ned. Ottobock anbefaler for parallellutretning av skinnen å bruke 743R6 justeringssettet for ortoseledd.

2. Vikking

Vikking av skinnene i kald tilstand skal kun gjøres ved senere utretningsarbeider.

Przygotowanie policentrycznych szyn kolanowych odbywa się termoplastycznie. Ogrzewanie może przebiegać w szafie grzewczej (20 min. w temp. 140 °C) lub przy użyciu dmuchawy gorącego powietrza (150 °C).

Rozgrzane szyny dopasować do modelu gipsowego i utrwalić zanim zostaną ochłodzone. W celu równoległego ustawienia szyn Ottobock zaleca zestaw przyrządów do przegubów szynowych 743R6.

2. Rozwieranie

Rozwieranie szyn w stanie zimnym przeprowadzać tylko podczas końcowego ustawiania.

A térdvezető síneket termoplasztikus úton kell alakítani. A melegítés kemencében (20 perc 140 C°-on) vagy hőlégfúvóval (150 C°-on) történhet.

A megmelegített síneket rá kell igazítani a gipszmintára, és amíg ki nem hűl rögzíteni kell. Az Ottobock a sínek párhuzamos alakításához az ortézisízületekhez való 743R6 jelű szabályozó készlet használatát ajánlja.

2. Hajlítás

A síneket hidegen hajlítani csak az utólagos állítások közben szabad.

Vodilice koljena izrađuju se termoplastičnim postupkom. Zagrijavanje se može obaviti u peći za zagrijavanje (20 minute na 140°C) ili ventilatorom vrućeg zraka (150°C).

Zagrijane vodilice prilagodite gipsanom modelu i učvrstite dok se ne ohlade. Ottobock za paralelno postavljanje vodilica preporuča komplet za namještanje ortotičkih zglobova 743R6.

2. Savijanje

Hladne vodilice mogu se savijati samo pri naknadnoj izradi.

Diz kılavuz barının hazırlanması termoplastikle gerçekleşir. Isıtma, termik fırında (20 dakika. 140 °C de) veya sıcak hava fanı ile (150 °C) olur.

Isınmış eklem barları, alçı modeline uyarlanır ve soğuyana kadar sabitlenir. Ottobock, ortez eklemi için paralel yönlendirilmiş eklem barlarını 743R6 önerir.

2. Kısıtlamalar

Soğuk durumda eklem barlarının kısıtlaması sadece çalışma iletişiyle kullanılır.

Подгонка шин для коленного сустава происходит термопластическим способом. Нагревание можно осуществлять в печи (20 мин. при 140 °C) с помощью термофена (150 °C).

Нагретые шины подогнать к гипсовой модели и зафиксировать до охлаждения. Компания Ottobock для параллельного выравнивания шин рекомендует 743R6 юстировочный набор для ортезных шарниров.

2. Подгонка шин

Подгонку шин в холодном состоянии применять только в случае дополнительных рихтовочных работ.

Η προσαρμογή των οδηγών γόνατος επιτυγχάνεται με θερμοπλαστική τεχνική. Η θέρμανση μπορεί να γίνει σε φούρνο (20 λεπτά στους 140 °C) ή με φουσητήρα θερμού αέρα (150 °C).

Προσαρμόστε τους οδηγούς που θερμάνετε στο γύψινο πρότυπο και σταθεροποιήστε τους μέχρι να ψυχθούν. Για την παράλληλη προσαρμογή των οδηγών, η Ottobock ουσιαστά το σετ ρύθμισης 743R6 για αρθρώσεις ορθώσεων.

2. Κάμψη

Κάμπετε τους οδηγούς σε κρύα κατάσταση μόνο κατά την εκτέλεση εργασιών αναπροσαρμογής.

プラスチックをモールドする際に膝継手の支柱部分の調節を行います。オープン(140 °C/285 °Fで20分)またはホットエアガン (150 °C/300 °F)を使って加熱してください。

加熱した膝継手をモデルに合わせて、冷えるまでしっかり固定します。バーを並行に調節するには、装具用アライメントジグ743R6の使用をお勧めします。

2. 設定

成型後の冷えた状態での調整はわずかな範囲でしか行えません。