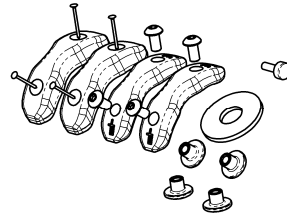


2CI30/2CI31/2CI31-P

Instrucciones de montaje

Contenido :

2 articulaciones color **azul**
 2 dummy color **amarillo**
 4 tuercas
 4 tornillos
 4 clavos
 1 rondela para mantener las tuercas
 1 tope



Colocar el primer dummy sobre el maleolo del lado externo, y el segundo sobre el lado contrario del positivo. Fijar los dummies con clavos sobre la escayola.

Rellenar si es necesario los huecos entre el dummy y la escayola.

Para crear el relieve del tope de extensión, coloque sobre el positivo 1 rectángulo limpio y caliente (170 - 190°C) del mismo material del que se hará el termo conformado con el fin de obtener un espesor y ancho igual o superior a 10mm. La altura de este rectángulo será suficiente para que después del corte el relieve de posicionamiento del tope sea de entre 20 y 25mm.

Para el termo conformado, recomendamos utilizar polipropileno PL140xx o PL111xx. (xx = espesor del material).

Si el termo conformado se hace sobre espuma de PE, se debe prever realzar los dummies. Termo conformar con vacío.

Después de enfriamiento, trazar las líneas de corte de la órtesis y cortar el plástico dejando los dummies en su sitio.

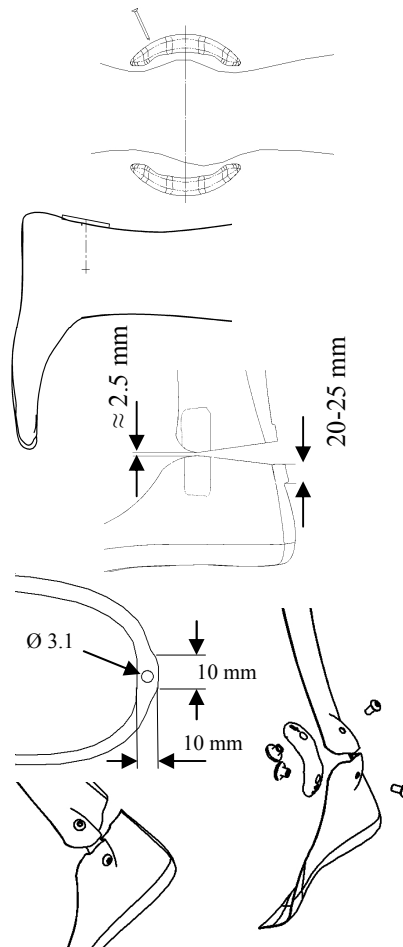
Retirar la órtesis del molde y quitarle los restos de los dummies. Pulir los bordes respetando el corte.

Taladrar la parte inferior de la órtesis en la parte del relieve al diámetro Ø 3,1 y hasta una profundidad de 10 mm. Hacer un pequeño chafán con una broca de diámetro Ø 8. Pegar en este sitio el tope de extensión.

Taladrar los agujeros para dejar pasar los tornillos Ø 4 mm en el lugar marcado por el termo conformado y los dummies. Instale las tuercas y las articulaciones.

Posicionar los tornillos en su sitio y ajustar con una llave hexagonal de 2.5 mm por un lado, y por el otro con la rondela para mantener las tuercas.

Pegar los tornillos con el pegamento XC047 para el acabado.

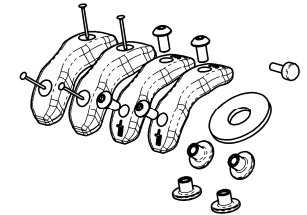


2CI30/2CI31/2CI31-P

Notice de montage

Contenu :

2 articulations souples de couleur **bleue**
 2 outils de formage de couleur **jaune**
 4 écrous épaulés
 4 Vis
 4 clous
 1 outil (rondelle) de maintien de l'écrou épaulé.
 1 butée



Positionner le premier outil de formage sur la maléole externe et le fixer à l'aide des clous. Le second outil est positionné et fixé en regard sur la face opposée du positif à l'aide des clous.

Boucher les éventuels espaces entre l'outil et le positif avec du plâtre.

Afin de créer l'emplacement de la butée d'amortissement d'extension, positionner sur le positif un bloc propre et chaud (170 - 190°C) de la même matière que celle utilisée pour le thermoformage, afin d'obtenir une épaisseur et une largeur totales supérieures à 10 mm. Prévoir une hauteur de bloc suffisante pour qu'après découpe il reste entre 20 et 25 mm de surépaisseur.

Pour le thermoformage, nous vous conseillons l'utilisation du polypropylène PL140xx ou PL111xx (xx = épaisseur de la matière).

En cas de thermoformage sur Plastazote (mousse PE), prévoir de rehausser l'outil. Réaliser le thermoformage sous vide.

Après refroidissement, tracer les lignes de découpe de l'orthèse et découper le plastique en laissant les outils de formage en place.

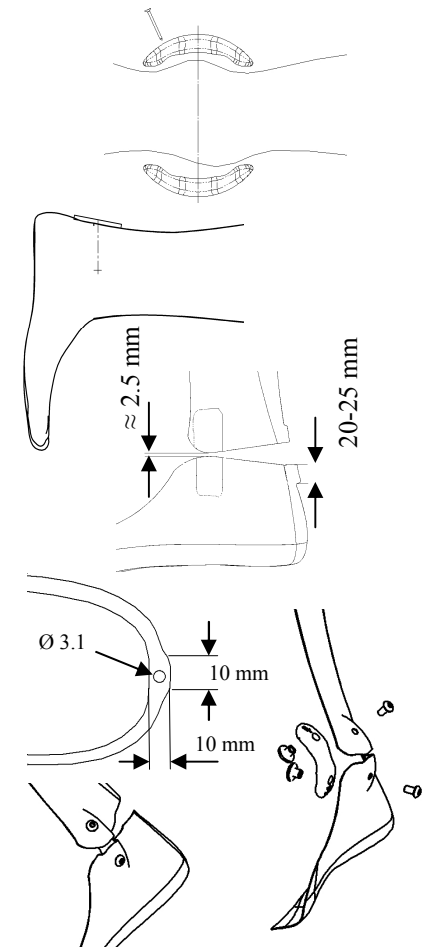
Démouler la botte, enlever les restes de l'outil. Polir les bords en respectant les indications de découpe.

Prendre la partie inférieure de l'orthèse et percer la surépaisseur au Ø 3,1 sur 10 mm. Chanfreiner avec un foret de Ø 8. Coller la butée.

Perçer les trous de passage des vis (Ø 4) aux emplacements des dépressions laissées par l'outil de formage. Monter les écrous et positionner l'articulation.

Mettre les vis en place et les serrer à l'aide d'une clé hexagonale et de l'outil de maintien de l'écrou.

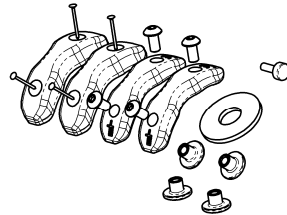
Coller les vis avec la colle frein filet ref. XC047 lors du montage final.



2CI30/2CI31/2CI31-P Assembling Instructions

Contents :

- 2 blue joints
- 2 yellow dummies
- 4 nuts
- 4 screws
- 4 nails
- 1 washer to support the bushing
- 1 bumper



Place the first dummy on the lateral malleolus and fix it with nails. Position the second one facing it on the opposite side of the positive model and fix it with nails.

Fill with plaster the empty areas that may be left between the dummy and the positive model.

To create the housing for the extension bumper, place on the positive model a clean and warm block (170-190 °C) of the same material as the one used for thermoforming, so that the total thickness and the total width exceed 10 mm. The block height must allow a 20-25 mm extra-thickness after cutting off.

We recommend polypropylene PL140xx or PL111xx for thermoforming (xx = material thickness).

In case of thermoforming with Plastazote (PE foam), raise the dummy. Carry out vacuum thermoforming.

After cooling, trace the orthosis cutting lines and cut off plastic with the dummies remaining at their place.

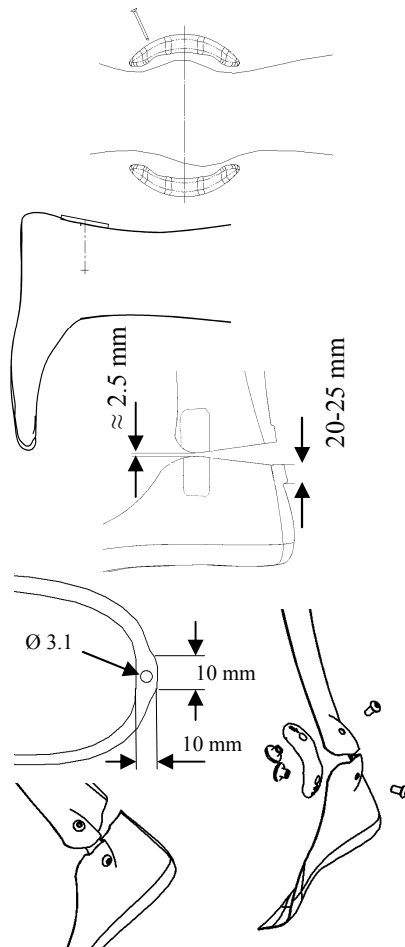
Strip the boot and remove the dummy residues. Polish the edges according to the cutting lines.

Take the lower part of the orthosis and drill (Ø 3.1) the extra-thickness on 10 mm. Bevel with a Ø 8 drill. Stick the bumper.

Drill the clearance holes (Ø 4) for the screws where the dummy has left depressions. Place the nuts and position the joint.

Position the screws and tighten them using an hex wrench and the washer used to support the bushing.

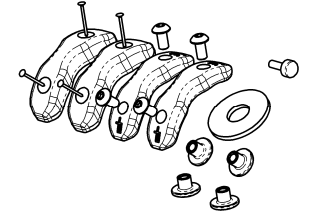
Secure the screws with Loctite ref. XC047 during the final assembly.



2CI30/2CI31/2CI31-P Montageanleitung

Lieferumfang :

- 2 blaue Gelenke
- 2 gelbe dummys
- 4 Hülse
- 4 schrauben
- 4 Nagel
- 1 Scheibe für die Stützung der Hülse.
- 1 Extensionsstoßdämpfer



Der erste Dummy auf dem äußeren Malleolus einsetzen und mit Nageln fixieren. Die zweite wird gegenüberstehend auf der Gegenseite des Positivs eingesetzt und mit Nageln fixiert.

Die mögliche leere Räume zwischen dem Positiv und dem Dummy mit Gips füllen.

Zur Schaffung des Gehäuses für den Extensionsstoßdämpfer, einen sauberen und warmen Block (170-190°C) aus dem selben Material als dem, das zum Thermoformen verwendet wird, vorbereiten. Dieser Block auf dem Positiv positionieren, so dass die gesamte Dicke und die gesamte Breite mehr als 10 mm messen. Die Blockhöhe soll nach dem Zuschnitt eine Überdicke von 20-25 mm erlauben.

Für die Thermoformung empfehlen wir Polypropylen PL140xx oder PL111xx (xx = Dicke des Polypropylens).

Für Thermoformung mit Plastazote (PE Schaum) soll der Dummy erhöht werden. Die Vakuum-Thermoformung durchführen.

Nach der Abkühlung, die Dummy an ihren Stellen bleiben lassen, die Zuschnittlinien der Orthese zeichnen und den Kunststoff schneiden.

Den Stiefel abheben und die übrige Teile des Dummy abnehmen. Die Kanten glätten, dabei Sie auf die Zuschnittlinien achten.

Den Unterteil der Orthese nehmen und die Überdicke entlang 12 mm bohren (Ø 3.1). Mit einem Bohrer (Ø 8) abkanten. Die Stoßdämpfer kleben.

Die Durchgangslöcher (Ø 4) für die Schrauben bohren (wo der Dummy Senkungen hinterlassen hat). Die Hülse einsetzen und das Gelenk positionieren.

Die Schrauben einsetzen, dann mit einem Sechskantschlüssel und der Scheibe für die Stützung der Hülse anziehen.

Die Schrauben mit Loctite XC047 während der endlichen Montage sichern.

