

Fabtech PDE Reaktiv Productievideo's:

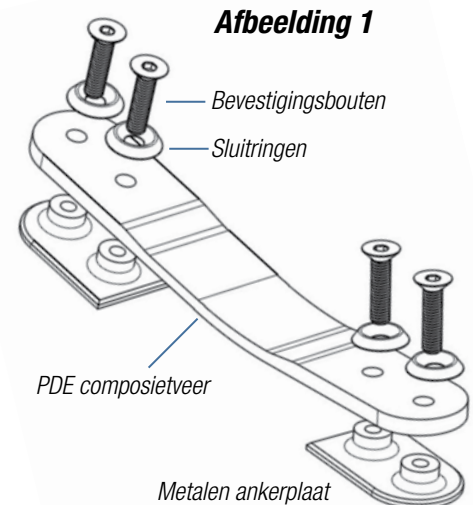
- fabtechsystems.com
- [youtube.com/user/fabtechsystems](https://www.youtube.com/user/fabtechsystems)



YouTube >
 PDE Reaktiv Brace Casting Training
 (beugelgiets training)



YouTube >
 PDE Brace Fabrication Training
 (productietraining)



Matrijs voorbereiden

1. Beoordeel of de gietvorm de passende hielhoogte heeft. Met de vereiste hielhoogte, bevestig dat de gietvorm neutraal is. Als een correctie moet worden uitgevoerd, doe dit door te snijden en te buigen.
2. Beoordeel de afwikkelbalk voor de tenen. Een teenafwikkelbalk van 5 -10 graden is vereist. Als een correctie moet worden uitgevoerd, doe dit door te snijden en te buigen.
3. Gebruik standaardprocessen om de vorm te vullen en aan te passen.
4. Markeer het gipsmodel met alle trimlijnen.

Beugel vervaardigen

1. Met een zacht plastic tussenmateriaal van 1/8" dikte (Proflex© met silicone) trek de proximale posterieure omslag. Dit onderdeel moet groot genoeg zijn om 1 ½" uit te strekken voorbij de middenlijnverbinding van de voorplaat en posterieure omslag. Label dit onderdeel met patiëntinformatie en zet opzij om af te werken.
2. Met semidicht zacht schuim van 1/8" dikte (Black Puff) trek een naadloze laars voor het hele voetgedeelte. Label dit onderdeel met patiëntinformatie en zet opzij om af te werken.
3. Met polypropyleen van 1/8" dikte trek het volledige model met dezelfde techniek die u zou gebruiken voor een standaard plastic AFO. Zorg dat er geen rimpels of teveel rekbaarheid zit binnen de trimlijnen. Houd de plastic verbinding zo schoon en recht mogelijk over het scheengedeelte. Knip extra plastic weg.

⚠ Belangrijk: Het plastic dient als afstandsstuk om de beugel te vervaardigen. Het zal niet worden gebruikt op de definitieve beugel.

4. Gebruik slijp- en polijstapparatuur om de plastic verbinding op het scheengedeelte gelijkmatig te maken en concentreer op het gebied binnen de trimlijnen.

Aanvullende items:

Aanvullende items zijn vereist voor het fabricageproces: Pluseries Composite One Adhesive, 12k 480 gsm 0/90 weefsel 6" koolstofvezeltape en kwalitatief epoxyhars.

Fabtech Productitems:

- **Pluseries Composite One Adhesive:** Item#: C1L
- **Fabtech 12K 6" koolstofvezeltape (0/09°):** Item#: CT6 (Verkocht aan lengtes van 10ft, 50ft en 150ft)
- **Fabtech 12K 6" koolstofvecht (45°):** Item#: BCS6 (Verkocht aan lengtes van 50ft)
- **RESTECH + Geavanceerd epoxyhars:** Item#: RES3

5. Monteer het PDE-veersysteem zoals getoond in (afb. 1)

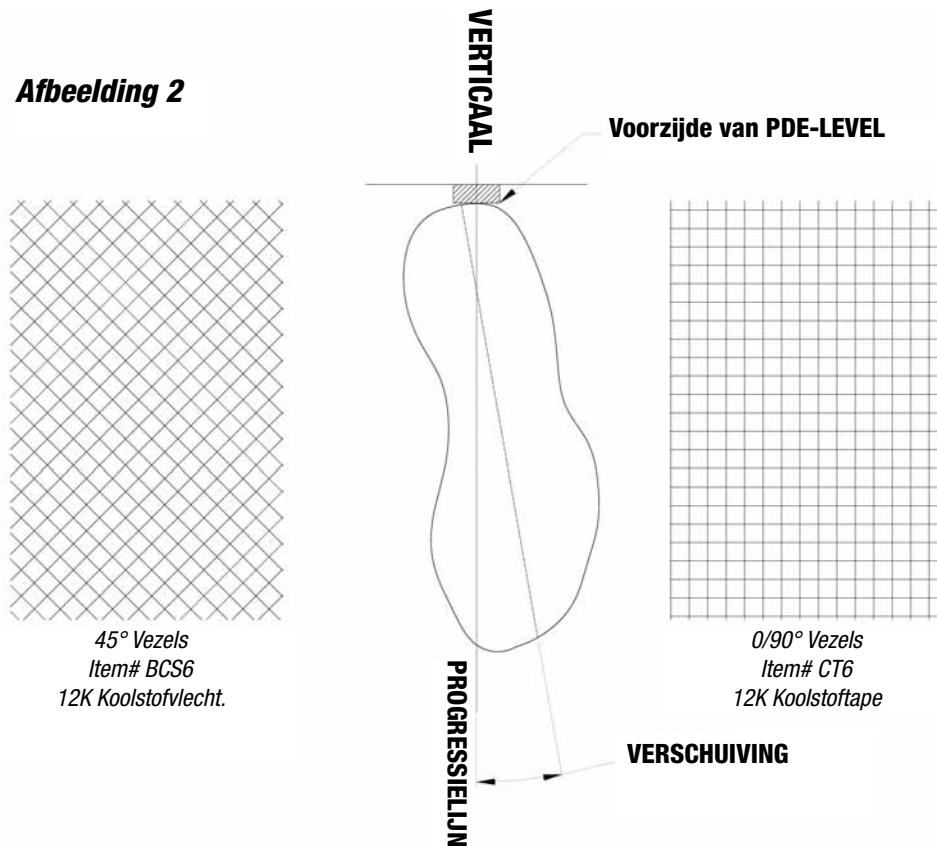
⚠ Let op de correcte plaatsing

6. Gebruik een Sharpie markeerder om de Achillespees te markeren op het laagste punt dat kan worden verkregen buiten de schoen. Dit is doorgaans 8,89 cm (3 ½") – 9.52 cm (3 ¾") van het voetzooloppervlak van de voet.
7. In een horizontale houder, oriënteer het model in positie waarin de teen naar beneden is gericht en stel de teen naar buiten. Dit laat de progressielijn in een verticale oriëntatie.
8. Met Pluseries Adhesive ((Item# C1L) kleefmiddel, verbind de PDE-assemblage (afb. 1) op de posterieure zijde van het model. De plaatsing moet proximaal zijn van de markering die werd gecreëerd in stap 6. Het bovenoppervlak van het PDE-systeem moet water pas and loodrecht zijn (loodrecht op de progressielijn)
9. Verwijder de schroeven van de PDE-assemblage (afb. 1) en laat alleen de ankerplaten verbonden met het model.
10. Breng witte introducers (kegelvormig plastic) van de kit in de ankerplaat tot ze de onderzijde bereiken. De stelschroeven moeten worden behandeld met een vorm van vormsmearing en de in busseutelopeningen moeten gevuld zijn met klei.

(Vervolgd op de volgende pagina)


NL

Afbeelding 2



11. Breng in deze stap RevoFit2™ Closure aan, zie daarvoor de bijbehorende instructies in de RevoFit2™ kit.
12. De initiële opbouw voor het voetgedeelte bestaat uit 6 lagen van 12k koolstofvezelmaterialen. Alle lagen lopen van het einde van de teenplaat naar het proximale gedeelte van de distale montageplaat. Alle materialen die over de bevestigingsplaat lopen zijn verdeeld rond de twee ankermontageposten die de introducers door het weefsel duwen. Het koolstofapeweefsel zal worden aangebracht in twee verschillende richtingen. Een oriëntatie van 45° graden en 0/90° oriëntatie naar de progressielijn. Zie (afb. 2).

Breng de koolstof aan in de onderstaande volgorde met een lichte applicatie van spuitlijm:

- 2 lagen georiënteerd aan 45° graden (Item# BCS6)
- 2 lagen georiënteerd aan 0/90° (Item# CT6)
- 1 laag georiënteerd aan 45° graden (Item# BCS6)

13. De proximale omslag wordt op dezelfde manier gelegd als afwisselde vezeloriëntatie van 12K materiaal en bestaat uit 2 volledige lagen en 3 gedeeltelijke lagen. Alle gedeeltelijke lagen lopen langs de posterieure stopping aan de coronale vlakke aan elke zijde.



Belangrijk.

Alle materialen lopen over de bevestigingsplaten in stappen 12 en 13. Alle materialen die over de bevestigingsplaat lopen, zijn verspreid rond de twee montageposten die de introducers door het weefsel duwen.

Breng koolstof aan in de onderstaande volgorde met een lichte applicatie van spuitlijm.

- Elke 1ste laag georiënteerd aan 45° graden (Item# BCS6)
 - Als het RevoFit2™ systeem gebruikt wordt, toevoegen aan deze stap. Voeg elke 1ste laag "Gedeeltelijk" toe aan 0/90° (Item# CT6)
 - Elke 1ste laag georiënteerd aan 45° graden (Item# BCS6)
14. Verwijder de introducers van het proximale anker. Schroef de laminaatapparatuur in plaats met de voorziene 13mm schroeven. De stof moet rondom de ankerposten zijn en niet tussen het monteervlak en de laminaatapparatuur. Herhaal dit voor het distale anker.
 15. Bedek het volledige model met een laag van 12k koolstofweefsel georiënteerd aan 45° graden. (Item# BCS6).
 16. Lamineer de volledige taak met epoxyhars. (Item# RES3)
 17. Knip het afgewerkte laminaat weg tot aan de beoogde trimlijnen.
 18. Slijp de plastic laminaatapparatuur weg en verwijder van de taak.
 19. De zak links van de laminaatapparatuur moet een schoon, vlak oppervlak hebben om de veer op te monteren.
 20. Met 242 Loctite, schroef de PDE-veer aan de beugel met de voorziene hardware en sluitringen. De hardware moet een minimale koppeling hebben van 8mm (.350") hebben.



We bieden Zoom meeting videotraining en ondersteuning op verzoek