

Fabtech PDE Reaktiv Fertigungsvideos:

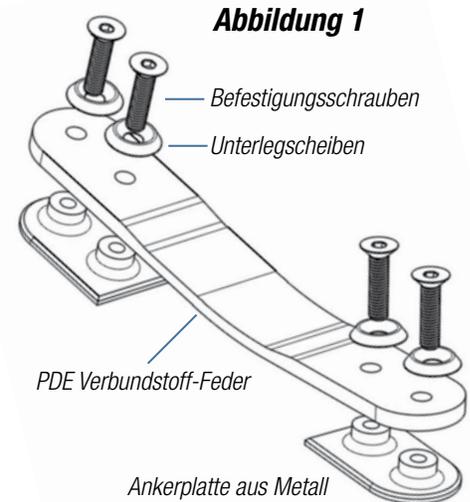
- fabtechsystems.com
- [youtube.com/user/fabtechsystems](https://www.youtube.com/user/fabtechsystems)



[YouTube >](#)
PDE Reaktiv Brace Casting Training
 (Schulung zur Herstellung des Gipsabdruckes)



[YouTube >](#)
PDE Brace Fabrication Training
 (Schulung zur Herstellung der Prothese)


Formvorbereitung

1. Überprüfen Sie den Abguss auf die richtige Fersenhöhe. Stellen Sie bei der erforderlichen Fersenhöhe sicher, dass der Abguss sich in neutraler Position befindet. Wenn eine Korrektur erforderlich ist, muss diese durch Schneiden und Biegen erfolgen.
2. Überprüfen Sie die Zehenfederung. Eine Zehenfederung von 5-10 Grad ist erforderlich. Wenn eine Korrektur erforderlich ist, muss diese durch Schneiden und Biegen erfolgen.
3. Verwenden Sie Standardverfahren für Gussfüllung und Korrektur.
4. Markieren Sie das Gipsmodell mit allen Schnittlinien.

Prothesenfertigung

1. Verwenden Sie ein 1/8" dickes, weiches Kunststoffmaterial (Proflex© mit Silikon). Ziehen Sie an der proximalen hinteren Manschette. Stellen Sie sicher, dass dieser Abschnitt groß genug ist, um 1 1/2" über die Mittellinienverbindung der vorderen Schale und der hinteren Manschette hinauszugehen. Beschriften Sie dieses Stück mit Patienteninformationen und bewahren Sie es für die Weiterverarbeitung auf.
2. Ziehen Sie aus einem 1/8" dicken, halbdichten, weichen Schaumstoff (Black Puff) ein nahtloses Fußteil für den gesamten Fußbereich. Beschriften Sie dieses Stück mit Patienteninformationen und bewahren Sie es für die Weiterverarbeitung auf.
3. Beziehen Sie das gesamte Modell mit 1/8" dickem Polypropylen nach der gleichen Technik wie bei einer Standard-KFO aus Kunststoff. Stellen Sie sicher, dass sich innerhalb der Schnittlinien keine Falten oder übermäßige Dehnung befinden. Halten Sie die Kunststoffuge so sauber und gerade wie möglich über dem Schienbeinbereich. Entfernen Sie sämtlichen überschüssigen Kunststoff.
4. Glätten Sie die Kunststoffuge auf dem Schienbeinbereich mit Hilfe von Schleif- und Polierwerkzeug, und konzentrieren Sie sich auf den Bereich innerhalb der Schnittlinien



Wichtig: Dieser Kunststoff dient als Abstandshalter für die Herstellung der Prothese. Er wird nicht für die endgültige Prothese verwendet.

Zusätzliche Artikel:

Zusätzliche Artikel, die für den Fertigungsprozess erforderlich sind: Pluseries Composite One Klebstoff, 12k 480gsm 0/90 6" Kohlefaserband und ein hochwertiges Epoxidharz.

Fabtech-Produktartikel:

- **Pluseries Composite One Klebstoff:** Artikelnr.: C1L
- **Fabtech 12K 6" Kohlefaserband (0/09°):** Artikelnr.: CT6 (in Längen von 10 ft, 50 ft und 150 ft erhältlich)
- **Fabtech 12K 6" Kohlefaser-Gewebeschlauch (45°):** Artikelnr.: BCS6 (in Längen von 10 ft und 50 ft erhältlich)
- **RESTECH + Advanced Epoxy Resin:** Artikelnr.: RES3



5. Montieren Sie das PDE-Federsystem wie in **(Abb.1)** dargestellt.

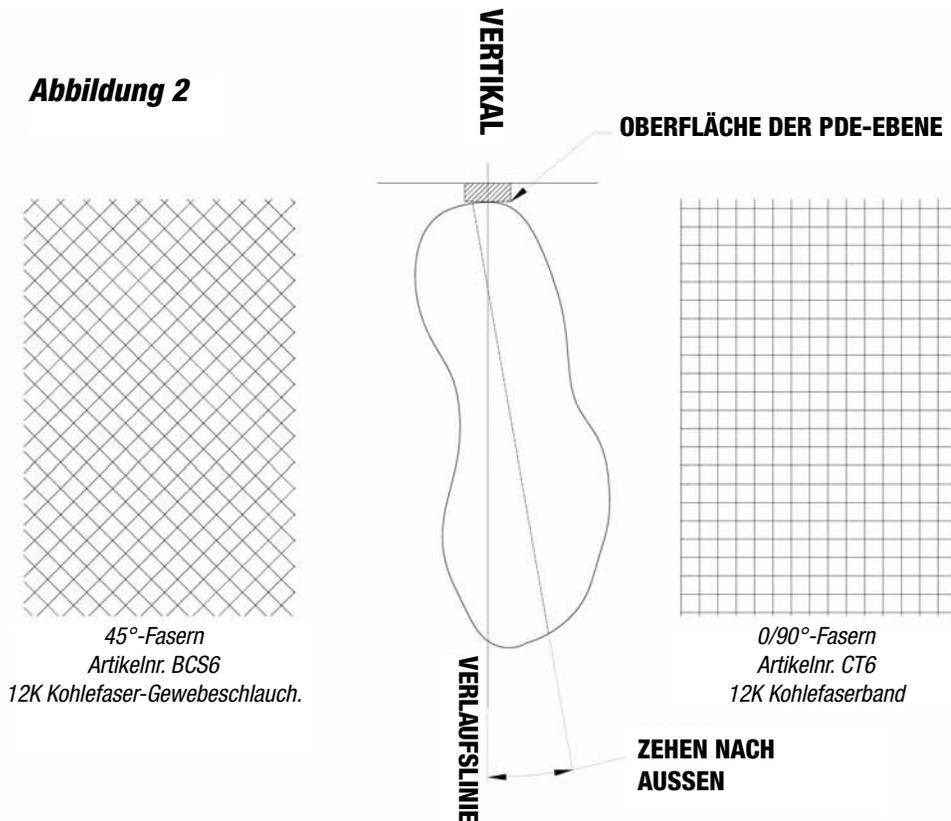
Beachten Sie die korrekte Platzierung

6. Markieren Sie den Achillesbereich mit Permanentmarker an der niedrigsten Stelle, die außerhalb des Schuhs erreicht werden könnte. In der Regel liegt diese ca. 3 1/2" (8,89 cm) - 3 3/4" (9,52 cm) von der Plantarfläche des Fußes entfernt.
7. Richten Sie das Modell in einem horizontalen Halter in einer Position mit den Zehen nach unten und richten Sie die Zehen nach außen. Dadurch wird die Verlaufslinie vertikal ausgerichtet.
8. Befestigen Sie das PDE-Werkstück **(Abb. 1)** mit einer Pluseries Adhesive (Artikelnr. C1L)-Klebeverbindung auf der hinteren Seite des Modells. Die Platzierung sollte in der Nähe der in Schritt 6 erstellten Markierung sein. Die obere Fläche des PDE-Systems sollte waagrecht und lotrecht sein (senkrecht zur Verlaufslinie).
9. Entfernen Sie die Schrauben vom PDE-Werkstück **(Abb. 1)**, wobei nur die Ankerplatten mit dem Modell verbunden bleiben.
10. Setzen Sie die weißen Einführungsstücke (kegelförmiger Kunststoff) aus dem Kit bis zum Anschlag in die Ankerplatte ein. Stellen Sie sicher, dass die Gewindestifte mit einem Formentrenner behandelt und die Löcher des Inbusschlüssels nach der Installation mit Modelliermasse gefüllt werden.

(Fortsetzung nächste Seite)



Abbildung 2



45°-Fasern
Artikelnr. BCS6
12K Kohlefaser-Gewebeschauch.

0/90°-Fasern
Artikelnr. CT6
12K Kohlefaserband

11. Legen Sie in diesem Schritt den RevoFit2™-Verschlussmechanismus gemäß der Anleitung im RevoFit2™-Kit an.

12. Der anfängliche Aufbau für den Fußabschnitt besteht aus 6 Schichten 12k-Kohlefasermaterialien. Alle Schichten verlaufen vom Ende der Zehenplatte in die Nähe der distalen Befestigungsplatte. Alle Materialien, die über die Befestigungsplatte laufen, werden um die beiden Ankermontagegestifte herum glattgestrichen, indem die Einführungsstücke durch den Stoff gedrückt werden. Das Kohlefaserband wird in zwei verschiedenen Ausrichtungen aufgetragen. Eine Ausrichtung von 45° und eine Ausrichtung von 0/90° zur Verlaufslinie siehe (Abb. 2).

Tragen Sie das Kohlefaserband in der folgenden Reihenfolge mit einer geringen Menge Sprühklebstoff auf:

- 2 Schichten mit einer Ausrichtung von 45° (Artikelnr. BCS6)
- 2 Schichten mit einer Ausrichtung von 0/90° (Artikelnr. CT6)
- 1 Schicht mit einer Ausrichtung von 45° (Artikelnr. BCS6)

13. Die proximale Manschette wird auf dieselbe Weise mit abwechselnder Faserorientierung des 12k-Materials angelegt und besteht aus 2 vollständigen Schichten und 3 Teilschichten. Alle Teilschichten verlaufen über die hintere Seite und enden auf jeder Seite an der koronaren Ebene.



Wichtig: Alle Materialien werden in den Schritten 12 und 13 über die Befestigungsplatten geführt. Alle Materialien, die über die Befestigungsplatte laufen, werden um die beiden Ankermontagegestifte herum glattgestrichen, indem die Einführungsstücke durch den Stoff

gedrückt werden. Tragen Sie das Kohlefaserband in der folgenden Reihenfolge mit einer geringen Menge Sprühklebstoff auf.

- 1 Schicht mit einer Ausrichtung von 45° (Artikelnr. BCS6)
- Wenn Sie das RevoFit2™ -System verwenden, fügen Sie es in diesem Schritt hinzu. Je 1 "Teilschicht" mit einer Ausrichtung von 0/90° hinzufügen. (Artikelnr. CT6)
- 1 Schicht mit einer Ausrichtung von 45° (Artikelnr. BCS6)

14. Entfernen Sie die Einführungsstücke vom proximalen Anker. Befestigen Sie das Laminier-Blindelement mit den mitgelieferten 13-mm-Schrauben. Stellen Sie sicher, dass sich das Gewebe um die Ankerstifte herum und nicht zwischen Montagefläche und Laminier-Blindelement befindet. Wiederholen Sie dies für den distalen Anker.

15. Bedecken Sie das gesamte Modell mit einer Schicht aus 12k Kohlefaser-Gewebeschauch, mit einer Ausrichtung von 45°. (Artikelnr. BCS6)

16. Laminieren Sie das gesamte Werkstück mit Epoxidharz. (Artikelnr. RES3)

17. Schneiden Sie das fertige Laminat an den vorgesehenen Schnittlinien zu.

18. Schleifen Sie das Kunststoff-Blindelement und entfernen Sie es vom Werkstück.

19. Stellen Sie sicher, dass die vom Laminier-Blindelement zurückgelassene Aussparung eine saubere, ebene Oberfläche hat, um die Feder zu montieren.

20. Befestigen Sie die PDE-Feder mit Loctite 242 und den mitgelieferten Schrauben und Unterlegscheiben an der Stütze. Das Schrauben müssen eine Einschraubtiefe von mindestens 0,350" (8 mm) haben.



Auf Anfrage bieten wir Zoom-Meeting-Schulungsvideos und -Kundendienst an