

Splinting materials are intended to be used for fabrication of custom-molded rigid splints, orthoses, and adaptive equipment.

## PRECAUTIONS FOR FINISHED ORTHOSES

**Splint adjustments are to be made only by a healthcare professional. The healthcare professional is responsible for providing wearing instructions and precautions to other healthcare practitioners, care providers involved in the patient's care, and the patient.**

**If unusual swelling, skin discoloration or discomfort occurs, use should be discontinued and a healthcare professional consulted.**

## PATTERNING

Patterns can be drawn on all splinting materials with a scratch awl before placing the material in the water

## CUTTING

All splinting materials can be cut at room temperature by using heavy-duty shears, or scoring with a utility knife and bending at the scored mark, then completing the cut with a knife or scissors. If more detailed pattern-making is required, it is recommended that the pattern be transferred to the splinting material to make a rough blank. Then heat the rough blank for one-half the recommended time or until material is soft enough to cut with scissors. This method will reduce rough edges and save time with edge finishing. Light splinting materials can be cut at room temperature using scissors.

## HEATING

**For a chart giving heating information for each material, see "Water Temperature and Time Guide for Rolyan and Rolyan Aquaplast Splinting Materials"**

The best method for softening all splinting materials is heated water. Use a heat gun only for spot-heating and making adjustments.

- For hot water heating, fill frying pan or heat pan with water at least 1" (2.5 cm) deep. Heat water to temperature recommended in the chart (use thermo meter to measure water temperature). For Aquaplast splinting materials, use a heat pan liner in the bottom of the heat pan or frying pan. HydrocollatorG units can be used for large pieces of splinting material. Use a heat pan liner to dip the material into the unit, to ensure that the material does not touch the bottom. Do not leave the splint blank unattended.
- In addition to hot water heating, San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II and Aquaplast materials can be heated in a convection oven. Note that dry heating makes the material self-bonding, so no surface preparation is required for bonding. Material that is heated in the oven also becomes hotter than material heated in water; check temperature carefully before applying it to the patient. Heat material without

overlapping or folding on a baking sheet with a non-stick surface in a preheated oven as follows.

- San-Splint: heat at 175°F (80°C) for 3 to 4 minutes.
- Orthoplast: heat at 160° to 170°F (70-75°C) for 2 minutes.
- Orthoplast II: heat at 140° to 158°F (65-70°C) for 1 to 2 minutes.
- Aquaplast: heat at 195° to 205°F (90-95°C) for up to 10 minutes or until transparent or translucent.

*Note: Overheating splinting materials increases the draping/stretching characteristics; cool slightly before handling it to avoid excess stretching.*

## FORMING

After the pattern is made, the splinting material should be heated in water as indicated in the temperature and time chart. The entire pattern or piece of material should feel soft when removed from the water. When Aquaplast materials become transparent or translucent in a heat pan, the material is soft and ready to form. When the material is soft, remove it from the water and pat it dry with an absorbent towel. (To avoid towel impressions or lint, cover the towel with a pillow case before drying the splinting material.) **Check the temperature of the material before beginning to fabricate the splint on the patient.**

Forming some splints on a patient is easier with the assistance of gravity. When forming a volar forearm splint, for example, place the patient's hand in supination whenever possible, to allow the splinting material to drape into the arches of the hand.

*Technical Tip: To prevent hands from sticking to Original Aquaplast and Original Resilient, use cold cream or mineral oil on hands or dip hands in cold water.*

Use smooth strokes when molding splints. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape® -T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® and TailorSplint® require minimum shaping with gentle strokes. Repeated pressure is not necessary to retain form while cooling. The controlled stretch of Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® and Orthoplast® allows more aggressive handling. These materials require firm pressure to form the splint. All Aquaplast splinting materials have 100% elastic memory to allow repeated molding for easy and economical splint revisions. Re-soften the material and it will return to its original size and shape.

## COOLING

Cold water, cold packs, cold spray, or cold wraps can be used to speed the cooling process.

*Technical Tip: Exercise band that has been stored in a freezer can also be used to speed the cooling process.*

## ADJUSTMENTS

Change in contour or design of the splint can be accomplished easily by spot-heating the area by pouring

hot water over it or using a heat gun. Care should be taken not to overheat the material when using a heat gun—keep the hot air stream of the heat gun moving and do not hold it too close to the material.

## ADHESIVE PROPERTIES

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II and TailorSplint have a protective coating to prevent accidental self-bonding. To bond these materials, remove the coating by scraping the surface or brushing the surface with an acetone material. Spot-heat both surfaces with a heat gun until they become tacky, make sure both surfaces are dry, and then press firmly together. This technique will provide a permanent bond, ideal for adding outriggers and other attachments to the finished splint.

San-Splint resist bonding, and using a solvent to prepare the surface for permanent bonding is recommended.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform and Synergy do not have a protective coating, and they are self-bonding when both pieces are hot and dry. A solvent is not required—but cleaning the splint surface prior to bonding is recommended.

## Edge finishing

Smooth edges by heating the rough edges of the splinting material with a heat gun or dipping the edge into heated water for 5 to 10 seconds. Smooth the heated edges using finger tips or the palm of the hand—a small amount of hand or body lotion on the finger tips makes smoothing the edges easier.

## CARE AND CLEANING

### Splinting materials

The shelf life of low-temperature splinting materials is indefinite under the following conditions:

- Store at temperatures between 40° and 90°F (4° and 32°C).
- Store at less than 65% relative humidity.
- Avoid prolonged exposure to light, especially ultraviolet light.
- Avoid exposure to corrosive fumes and ethylene oxide fumes.

### Fabricated splints

The splint will lose its shape in temperatures over 135°F (57°C). It should be kept away from sources of heat such as ovens, hot water, open flames, and sunny car windows.

The splint can be cleaned with soap and lukewarm water. The straps can be washed with soap and water, but the adhesive portion should not be moistened. The splint and straps should be allowed to dry thoroughly before reapplication of the splint.

**Please Note:** Characteristic markings on most sheet material include gate and pin marks. The markings are part of the normal production process, are within specification, and are not considered defects. The gate is a circular mark usually in the center of the sheet but may appear as a half moon shape at the edge of the sheet. Pin marks are left behind when the sheet material is pushed off of the mold.

Serious events experienced from using this product should be reported immediately to Performance Health and to the local Competent Authority.

Symbols Glossary located at <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

These user instructions are available in large print, please contact Performance Health Customer Services for a copy.

Please retain these instructions for future reference.

## WATER TEMPERATURE AND TIME GUIDE FOR ROLYAN AND ROLYAN AQUAPLAST SPLINTING MATERIALS

| Water Temperature <sup>1</sup>                      | Approximate Heating Time |                         |                       |                     | Approximate Working Time |                       |                       |                     |
|---|--------------------------|-------------------------|-----------------------|---------------------|--------------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------|
|   | 1/8" (1.6 mm)            | 3/32" (2.4 mm)          | 1/4" (3.2 mm)         | 3/16" (4.8 mm)      | 1/8" (1.6 mm)            | 3/32" (2.4 mm)        | 1/4" (3.2 mm)         | 3/16" (4.8 mm)      |
| Polyform 150–160°F (65–70°C)                        | 30 sec. <sup>4</sup>     | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                   | 1 min. <sup>5</sup>      | —                     | 3–5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Ezeform 160–170°F (70–75°C)                         | —                        | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                   | —                        | —                     | 4–5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Orthoplast II 140–158°F (65–70°C)                   | —                        | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                   | —                        | —                     | 3–5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Polyflex II 150–160°F (65–70°C)                     | 30 sec. <sup>4</sup>     | 30–45 sec. <sup>4</sup> | 1 min. <sup>5</sup>   | —                   | 1 min. <sup>5</sup>      | 2–3 min. <sup>5</sup> | 3–5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| TailorSplint 150–160°F (65–70°C)                    | 30 sec. <sup>4</sup>     | 30–45 sec. <sup>4</sup> | 1 min. <sup>5</sup>   | —                   | 1 min. <sup>5</sup>      | 2–3 min. <sup>5</sup> | 3–5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Synergy 160–170°F (70–75°C)                         | —                        | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                   | —                        | —                     | 4–6 min. <sup>5</sup> | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup> 160–175°F (70–80°C)         | —                        | —                       | 90 sec. <sup>4</sup>  | —                   | —                        | —                     | 4–5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Orthoplast 160–170°F (65–75°C)                      | —                        | —                       | 90 sec. <sup>4</sup>  | —                   | —                        | —                     | 4–5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup> 160–170°F (70–75°C)        | 35 sec. <sup>4</sup>     | 60–70 sec. <sup>4</sup> | 1–2 min. <sup>5</sup> | 2 min. <sup>5</sup> | 2 min. <sup>5</sup>      | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> 160–170°F (70–75°C) | 35 sec. <sup>4</sup>     | 60–70 sec. <sup>4</sup> | 1–2 min. <sup>5</sup> | 2 min. <sup>5</sup> | 2 min. <sup>5</sup>      | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup> 160–170°F (70–75°C)        | 35 sec. <sup>4</sup>     | —                       | 1–2 min. <sup>5</sup> | —                   | 2 min. <sup>5</sup>      | —                     | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |
| Original Resilient <sup>3</sup> 160–170°F (70–75°C) | 35 sec. <sup>4</sup>     | —                       | 1–2 min. <sup>5</sup> | —                   | 2 min. <sup>5</sup>      | —                     | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup> 160–170°F (70–75°C)         | —                        | 60–70 sec. <sup>4</sup> | 1–2 min. <sup>5</sup> | —                   | —                        | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |
| Watercolors <sup>3</sup> 160–170°F (70–75°C)        | 35 sec. <sup>4</sup>     | 60–70 sec. <sup>4</sup> | 1–2 min. <sup>5</sup> | —                   | 2 min. <sup>5</sup>      | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |

<sup>1</sup> Below 150°F (65°C), Rolyan splinting materials will not soften sufficiently to become workable.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II can be heated in a convection oven (see "Heating").

<sup>3</sup> Aquaplast materials can be heated in a convection oven (see "Heating"). Heating and working times of Aquaplast materials determined using a water temperature of 160°F (70°C).

<sup>4</sup> seconds

<sup>5</sup> minute or minutes

## Matériaux d'attelle Rolyan®

FR

Les matériaux d'attelle sont destinés à la fabrication d'attelles rigides sur mesure, d'orthèses et d'équipement adaptatif.

### PRÉCAUTIONS POUR LES ORTHÈSES FINIES

Les ajustements de l'attelle ne doivent être effectués que par un professionnel de la santé. Le professionnel de la santé est responsable d'expliquer les instructions de port et les précautions aux autres professionnels de la santé, aux prestataires de soins impliqués dans les soins du patient et au patient.

En cas de gonflement inhabituel, de décoloration de la peau ou d'inconfort, l'utilisation doit être interrompue et un professionnel de la santé doit être consulté.

### PATRONS

Il est possible de tracer des patrons sur tous les matériaux d'attelle avec un poinçon à gratter avant de placer le matériau dans l'eau

### DÉCOUPE

Tous les matériaux d'attelle peuvent être découpés à température ambiante à l'aide de cisailles solides, ou en marquant avec un cutter et en pliant sur la marque, puis en terminant à l'aide d'un couteau ou de ciseaux. S'il est nécessaire d'obtenir un patron plus précis, il est recommandé de transférer le patron sur le matériau d'attelle pour l'ébauche. Chauffez ensuite l'ébauche pendant la moitié du temps recommandé ou jusqu'à ce que le matériau soit suffisamment souple pour être découpé avec des ciseaux. Cette méthode réduira les bords rugueux et le temps nécessaire à la finition des bords. Les matériaux d'attelle légers peuvent être découpés à température ambiante à l'aide de ciseaux.

### RÉCHAUFFEMENT

Pour un tableau contenant des informations sur le réchauffement de chaque matériau, reportez-vous au « Guide de température de l'eau et de durée pour les matériaux d'attelle Rolyan et Rolyan Aquaplast »

La meilleure méthode pour assouplir tous les matériaux d'attelle est l'eau chaude. Utilisez un pistolet thermique uniquement pour le réchauffement localisé et les réglages.

Pour chauffer de l'eau, remplissez une casserole ou une poêle avec au moins 2,5 cm (1") d'eau. Chauffez l'eau à la température recommandée dans le tableau (utilisez un thermomètre pour mesurer la température de l'eau). Pour les matériaux d'attelle Aquaplast, utilisez un revêtement pour casserole dans le fond de la casserole ou de la poêle. Les unités HydrocollatorG peuvent être utilisées pour de grandes pièces de matériaux d'attelle. Utilisez un revêtement pour casserole pour plonger le matériau dans l'unité, afin de vous assurer que le matériau ne touche pas le fond. Ne laissez pas la structure de l'attelle sans surveillance.

- En plus de l'eau chaude, les matériaux San-Splint, Orthoplast, Orthoplast II et Aquaplast peuvent être chauffés dans un four à convection. Notez que le réchauffement à sec rend le matériau auto-adhésif et qu'il n'est donc pas nécessaire de préparer la surface pour le collage. Un matériau chauffé dans un four chauffe plus qu'un matériau chauffé dans l'eau ; vérifiez soigneusement la température avant de l'appliquer sur le patient. Chauffez le matériau sans chevauchement ni pliage sur une plaque de cuisson avec surface anti-adhésive dans un four préchauffé comme suit.
  - San-Splint : 80 °C (175 °F) pendant 3 à 4 minutes.
  - Orthoplast : entre 70 °C et 75 °C (160 °F et 170 °F) pendant 2 minutes.
  - Orthoplast II : entre 65 °C et 70 °C (140 °F et 158 °F) pendant 1 à 2 minutes.
  - Aquaplast : entre 90 °C et 95 °C (195 °C et 205 °F) pendant 10 minutes maximum ou jusqu'à ce qu'il soit transparent ou translucide.

*Remarque : La surchauffe des matériaux d'attelle accentue les caractéristiques de drapage/étirement ; refroidissez légèrement avant de manipuler pour éviter un étirement excessif.*

### MISE EN FORME

Une fois le patron réalisé, le matériau d'attelle doit être chauffé dans l'eau comme indiqué dans le tableau de température et de durée. L'ensemble du patron ou du morceau de matériau doit être souple lorsqu'il est retiré de l'eau. Lorsque les matériaux Aquaplast deviennent transparents ou translucides dans le récipient chaud, le matériau est souple et prêt à prendre forme. Lorsque le matériau est souple, retirez-le de l'eau et séchez-le avec

une serviette absorbante. (Pour éviter les marques ou peluches de serviette, couvrez la serviette avec une taie d'oreiller avant de sécher le matériau d'attelle.) **Vérifiez la température du matériau avant de commencer à mettre en forme l'attelle sur le patient.**

Mettre en forme une attelle sur un patient est plus facile en s'aidant de la pesanteur. Pour une attelle d'avant-bras palmaire, par exemple, placez la main du patient en supination, si possible, pour permettre au matériau d'attelle de se draper dans les arcades de la main.

*Conseil technique : Pour éviter que les mains ne collent à Original Aquaplast et Original Resilient, utilisez de la crème froide ou de l'huile minérale sur les mains ou trempez les mains dans de l'eau froide.*

Faites des mouvements doux lors du moulage d'attelles. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Aquarelles®, ProDrape® -T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® et TailorSplint® nécessitent une mise en forme minimale avec des mouvements doux. Il n'est pas nécessaire d'exercer une pression répétée pour conserver la forme pendant le refroidissement. L'étirement contrôlé de Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® et Orthoplast® permet une manipulation plus énergique. Ces matériaux nécessitent une pression ferme pour former l'attelle. Tous les matériaux d'attelle Aquaplast ont une mémoire 100 % élastique permettant plusieurs modelages pour des révisions d'attelles faciles et économiques. Assouplissez le matériau et il retrouvera sa taille et sa forme d'origine.

### REFROIDISSEMENT

Il est possible d'utiliser de l'eau froide, des compresses froides, des vaporisateurs froids ou des bandes froides pour accélérer le processus de refroidissement.

*Conseil technique : Une bande d'exercice placée au congélateur peut également être utilisée pour accélérer le processus de refroidissement.*

### AJUSTEMENTS

Il est facile de modifier le contour ou la conception de l'attelle en chauffant des zones précises, en versant de l'eau chaude dessus ou à l'aide d'un pistolet thermique. Il est important de ne pas surchauffer le matériau lors de l'utilisation d'un pistolet thermique. Le flux d'air chaud du pistolet doit rester en mouvement et pas trop près du matériau.

## PROPRIÉTÉS ADHÉSIVES

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Aquarelles, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II et TailorSplint ont un revêtement de protection qui empêche l'auto-collage accidentel. Pour coller ces matériaux, retirez le revêtement en grattant la surface ou en brossant la surface avec un matériau acétone. Chauffez les deux surfaces à l'aide d'un pistolet thermique jusqu'à ce qu'elles deviennent collantes, assurez-vous qu'elles sont sèches, puis appuyez-les fermement l'une contre l'autre. Cette technique crée un collage permanent, idéal pour ajouter des armatures et d'autres pièces à l'attelle finie.

Le collage résistant San-Splint et l'utilisation d'un solvant pour préparer la surface au collage permanent sont recommandés.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform et Synergy n'ont pas de revêtement protecteur et sont auto-collants lorsque les deux pièces sont chaudes

et sèches. Un solvant n'est pas nécessaire, mais il est recommandé de nettoyer la surface de l'attelle avant le collage.

### Finition des bords

Lissez les bords en chauffant les bords rugueux du matériau d'attelle avec un pistolet thermique ou en les plongeant dans de l'eau chaude pendant 5 à 10 secondes. Lissez les bords chauds à l'aide du bout des doigts ou de la paume de la main - un peu de lotion pour les mains ou pour le corps sur le bout des doigts facilite le lissage des bords.

### ENTRETIEN ET NETTOYAGE

#### Matériaux pour attelle

La durée de conservation des matériaux d'attelle basse température est illimitée dans les conditions suivantes :

- Stockage à des températures comprises entre 4 °C et 32 °C (40 °F et 90 °F).

- Stockage à moins de 65 % d'humidité relative.
- Pas d'exposition prolongée à la lumière, en particulier aux rayons ultraviolets.
- Pas d'exposition aux vapeurs corrosives et aux vapeurs d'oxyde d'éthylène.

#### Attelles fabriquées

L'attelle perdra sa forme à des températures supérieures à 57 °C (135 °F). Elle doit être tenue à l'écart des sources de chaleur telles que les fours, l'eau chaude, les flammes nues et les vitres ensoleillées des voitures.

L'attelle peut être nettoyée avec du savon et de l'eau tiède. Les sangles peuvent être lavées à l'eau et au savon, mais la partie adhésive ne doit pas être humidifiée. L'attelle et les sangles doivent sécher complètement avant d'appliquer l'attelle.

**Remarque :** Les feuilles (matériaux) indiquent, la plupart du temps, des marques pour les grilles et les goupilles. Ces marques font partie du processus de production normal, sont conformes aux spécifications et ne sont pas des défauts. La grille est désignée par une marque circulaire généralement au centre de la feuille mais peut être également en forme de demi-lune au bord de la feuille. Les marques de goupilles ne sont plus visibles lorsque la feuille est retirée du moule.

Les effets indésirables graves dus à l'utilisation de ce produit doivent être immédiatement signalés à Performance Health et à l'autorité locale compétente.

Glossaire des symboles à l'adresse <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Ces instructions d'utilisation sont disponibles en gros caractères, veuillez contacter le service clientèle de Performance Health pour en obtenir une copie.

Veuillez conserver ces instructions pour utilisation ultérieure.

## GUIDE DE TEMPÉRATURE DE L'EAU ET DE DURÉE POUR LES MATÉRIAUX D'ATTELLE ROLYAN ET ROLYAN AQUAPLAST

| Température de l'eau <sup>1</sup> | Durée de chauffe approximative |                              |                             |                              | Durée d'efficacité approximative |                              |                             |                              |                     |
|-----------------------------------|--------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|----------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------------|
|                                   | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ "   | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{4}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ "     | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{4}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |                     |
| Polyform                          | 65-70°C (150-160°F)            | 30 sec. <sup>4</sup>         | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                                | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 3-5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Ezeform                           | 70-75°C (160-170°F)            | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                                | —                            | —                           | 4-5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast II                     | 65-70°C (140-158°F)            | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                                | —                            | —                           | 3-5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Polyflex II                       | 65-70°C (150-160°F)            | 30 sec. <sup>4</sup>         | 30-45 sec. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                                | 1 min. <sup>5</sup>          | 2-3 min. <sup>5</sup>       | 3-5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| TailorSplint                      | 65-70°C (150-160°F)            | 30 sec. <sup>4</sup>         | 30-45 sec. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                                | 1 min. <sup>5</sup>          | 2-3 min. <sup>5</sup>       | 3-5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Synergy                           | 70-75°C (160-170°F)            | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                                | —                            | —                           | 4-6 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>           | 70-80°C (160-175°F)            | —                            | —                           | 90 sec. <sup>4</sup>         | —                                | —                            | —                           | 4-5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast                        | 65-75°C (160-170°F)            | —                            | —                           | 90 sec. <sup>4</sup>         | —                                | —                            | —                           | 4-5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>          | 70-75°C (160-170°F)            | 35 sec. <sup>4</sup>         | 60-70 sec. <sup>4</sup>     | 1-2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>              | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup>   | 70-75°C (160-170°F)            | 35 sec. <sup>4</sup>         | 60-70 sec. <sup>4</sup>     | 1-2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>              | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>          | 70-75°C (160-170°F)            | 35 sec. <sup>4</sup>         | —                           | 1-2 min. <sup>5</sup>        | —                                | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Original Resilient <sup>3</sup>   | 70-75°C (160-170°F)            | 35 sec. <sup>4</sup>         | —                           | 1-2 min. <sup>5</sup>        | —                                | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>           | 70-75°C (160-170°F)            | —                            | 60-70 sec. <sup>4</sup>     | 1-2 min. <sup>5</sup>        | —                                | —                            | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Aquarelles <sup>3</sup>           | 70-75°C (160-170°F)            | 35 sec. <sup>4</sup>         | 60-70 sec. <sup>4</sup>     | 1-2 min. <sup>5</sup>        | —                                | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |

<sup>1</sup> En dessous de 65 °C (150 °F), les matériaux d'attelle Rolyan ne seront pas suffisamment souples pour être utilisables.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II peuvent être chauffés dans un four à convection (voir « Réchauffement »).

<sup>3</sup> Les matériaux Aquaplast peuvent être chauffés dans un four à convection (voir « Réchauffement »). Durées de chauffe et d'efficacité des matériaux Aquaplast déterminées sur base d'une température de l'eau de 70 °C (160 °F).

<sup>4</sup> secondes

<sup>5</sup> minute ou minutes

Schienenmaterialien sind zur Herstellung speziell geformter starrer Schienen, Orthesen und adaptiver Geräte vorgesehen.

## VORSICHTSHINWEISE BZGL. FERTIGER ORTHOSEN

Schienenanpassungen dürfen nur von medizinischem Fachpersonal vorgenommen werden. Das medizinische Fachpersonal ist dafür verantwortlich, anderen Ärzten, an der Patientenversorgung beteiligten Leistungserbringern und dem Patienten Anweisungen und Vorsichtsmaßnahmen zum Tragen zu geben.

Falls ungewöhnliche Schwellungen, Hautverfärbungen oder Beschwerden auftreten, sollte die Anwendung abgebrochen und medizinisches Fachpersonal konsultiert werden.

## MUSTER

Muster können mit einer Kratzzahle auf alle Schienenmaterialien gezeichnet werden, bevor das Material ins Wasser gelegt wird.

## SCHNEIDEN

Alle Schienenmaterialien können bei Raumtemperatur mit einer schweren Schere geschnitten oder mit einem Universalmesser geritzt und an der geritzten Markierung gebogen werden. Anschließend wird der Schnitt mit einem Messer oder einer Schere abgeschlossen. Wenn ein detaillierteres Muster erforderlich ist, wird empfohlen, das Muster auf das Schienenmaterial zu übertragen, um einen Grobrohling anzufertigen. Erhitzen Sie den Grobrohling anschließend für die Hälfte der empfohlenen Zeit oder bis das Material weich genug ist, um mit einer Schere geschnitten zu werden. Diese Methode reduziert raue Kanten und spart Zeit bei der Kantenbearbeitung. Leichte Schienenmaterialien können bei Raumtemperatur mit einer Schere geschnitten werden.

## ERWÄRMUNG

Eine Tabelle mit Erziehungshinweisen für jedes Material finden Sie unter „Wassertemperatur- und Zeitanleitung für Rolyan- und Rolyan-Aquaplast-Schienenmaterialien“.

Die beste Methode zur Erweichung aller Schienenmaterialien ist erhitztes Wasser. Verwenden Sie eine Heißluftpistole nur zur Punktbeheizung und zum Vornehmen von Einstellungen.

- Füllen Sie zum Erhitzen mit heißem Wasser die Pfanne oder die Heizpfanne mit mindestens 2,5 cm tiefem Wasser. Erhitzen Sie das Wasser auf die in der Tabelle empfohlene Temperatur (messen Sie die Wassertemperatur mit einem Thermometer). Verwenden Sie für Aquaplast-Schienenmaterialien eine Heizpfannenauskleidung am Boden der Heiz- oder Bratpfanne. HydrocollatorG-Geräte können für große Stücke des Schienenmaterials verwendet werden. Verwenden Sie eine Heizpfannenauskleidung, um das Material in das Gerät einzutauchen und sicherzustellen, dass das Material den Boden nicht berührt. Lassen Sie den Schienenrohling nicht unbeaufsichtigt.
- Zusätzlich zur Warmwasserbereitung können San-Splint-, Orthoplast-, OrthoPlast II- und Aquaplast-Materialien in einem Heißluftofen erhitzt werden. Beachten Sie, dass trockenes Erhitzen das Material selbstbindend macht, sodass für die Verklebung keine Oberflächenvorbereitung erforderlich ist. Material, das im Ofen erhitzt wird, ist auch heißer als

Material, das in Wasser erhitzt wird; Überprüfen Sie die Temperatur sorgfältig, bevor Sie dem Patienten die Schiene anlegen. Erhitzen Sie das Material ohne Überlappungen oder Faltenbildung auf einem Backblech mit Antihafbeschichtung in einem vorgeheizten Ofen wie folgt.

- San-Splint: 3 bis 4 Minuten auf 80 °C erhitzen.
- Orthoplast: 2 Minuten auf 70-75 °C erhitzen.
- Orthoplast II: 1 bis 2 Minuten auf 65-70 °C erhitzen.
- Aquaplast: Bis zu 10 Minuten auf 90 bis 95 °C erhitzen oder bis transparent oder durchscheinend.

*Hinweis: Überhitzung von Schienenmaterialien erhöht die Drapier- bzw. Dehnungseigenschaften; Vor der Handhabung leicht abkühlen lassen, um übermäßiges Dehnen zu vermeiden.*

## FORMUNG

Nachdem das Muster erstellt wurde, sollte das Schienenmaterial in Wasser wie in der Temperatur- und Zeittabelle angegeben erhitzt werden. Das gesamte Muster oder Materialstück sollte sich weich anfühlen, wenn es aus dem Wasser genommen wird. Wenn Aquaplast-Materialien in einer Wärmepfanne transparent oder durchscheinend werden, ist das Material weich und formbereit. Sobald das Material weich ist, nehmen Sie es aus dem Wasser und tupfen Sie es mit einem saugfähigen Handtuch trocken. (Um Handtuchabdrücke oder Flusen zu vermeiden, decken Sie das Handtuch vor dem Trocknen des Schienenmaterials mit einem Kissenbezug ab.) **Überprüfen Sie die Temperatur des Materials, bevor Sie mit der Anfertigung der Schiene am Patienten beginnen.**

Das Anlegen einiger Schienen am Patienten wird durch die Schwerkraft einfacher. Wenn Sie beispielsweise eine volare Unterarmschiene formen, bringen Sie die Hand des Patienten nach Möglichkeit in Supination, damit das Schienenmaterial in die Handwölbungen drapiert werden kann.

*Technischer Tipp: Verwenden Sie Nährstoffcreme (Cold Cream) oder Mineralöl auf den Händen oder tauchen Sie die Hände in kaltes Wasser, um zu verhindern, dass die Hände an Original Aquaplast und Original Resilient haften bleiben.*

Formen Sie die Schienen mit sanften Streichbewegungen. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®Polyflex II®Orthoplast II® und TailorSplint® erfordern minimale Formgebung mit sanften Strichen. Wiederholter Druck ist nicht erforderlich, um die Form beim Abkühlen beizubehalten. Die kontrollierte Dehnung von Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergie®, San-Splint® und Orthoplast® ermöglicht eine aggressivere Handhabung. Diese Materialien erfordern festen Druck, um die Schiene zu formen. Alle Aquaplast-Schienenmaterialien haben ein 100% elastisches Gedächtnis, um wiederholtes Formen für einfache und wirtschaftliche Überarbeitungen der Schiene zu ermöglichen. Wenn Sie das Material erneut erweichen, kehrt es zu seiner ursprünglichen Größe und Form zurück.

## KÜHLUNG

Der Kühlprozess kann mit kaltem Wasser, Kühlpackungen, Kältespray oder Kaltverpackungen beschleunigt werden.

*Technischer Tipp: Übungsband, das in einem Gefrierschrank aufbewahrt wurde, kann ebenfalls zur Beschleunigung des Kühlprozesses verwendet werden.*

## EINSTELLUNGEN

Änderungen der Kontur oder des Designs der Schiene sind durch punktuell Erwärmen des Bereichs durch Übergießen mit heißem Wasser oder mit der Heißluftpistole leicht möglich. Achten Sie darauf, das Material bei Verwendung einer Heißluftpistole nicht zu überhitzen. Halten Sie den Heißluftstrom in Bewegung und nicht zu nahe an das Material.

## ADHÄSIVE EIGENSCHAFTEN

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Aquarelle, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II und TailorSplint sind mit einer Schutzbeschichtung versehen, um versehentliche Selbstbindung zu verhindern. Um diese Materialien zu verbinden, entfernen Sie die Beschichtung, indem Sie die Oberfläche abkratzen oder mit einem Acetonmaterial bürsten. Erhitzen Sie beide Oberflächen punktuell mit der Heißluftpistole, bis sie klebrig werden. Stellen Sie sicher, dass beide Oberflächen trocken sind, und drücken Sie sie dann fest zusammen. Diese Technik sorgt für eine dauerhafte Verbindung und ist ideal für die Hinzufügung von Auslegern und anderen Befestigungen zur fertigen Schiene.

San-Splint ist kleberresistent, daher wird die Verwendung eines Lösemittels empfohlen, um die Oberfläche für die permanente Verklebung aufzubereiten.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform und Synergy haben keine Schutzbeschichtung und sind selbstklebend, wenn beide Teile heiß und trocken sind. Ein Lösemittel ist nicht erforderlich. Es wird jedoch empfohlen, die Schienenoberfläche vor dem Verkleben zu reinigen.

## Randbearbeitung

Glätten Sie die Ränder, indem Sie die rauen Ränder des Schienenmaterials mit einer Heißluftpistole erhitzen oder den Rand 5 bis 10 Sekunden lang in erhitztes Wasser tauchen. Glätten Sie die erhitzten Ränder mit den Fingerspitzen oder der Handfläche - eine kleine Menge Hand- oder Körperlotion auf den Fingerspitzen erleichtert das Glätten der Ränder.

## PFLEGE UND REINIGUNG

### Schienenmaterialien

Die Lagerfähigkeit von Niedertemperatur-Schienenmaterialien ist unter folgenden Bedingungen unbegrenzt:

- Lagerung bei Temperaturen zwischen 4 ° und 32 °C.
- Lagerung bei weniger als 65% relativer Luftfeuchtigkeit.
- Vermeidung längerer Lichteinwirkung, insbesondere von ultraviolettem Licht.
- Vermeidung der Einwirkung ätzender Dämpfe und Ethylenoxid-dämpfe.

### Gefertigte Schienen

Die Schiene verliert bei Temperaturen über 57 °C ihre Form. Sie sollte von Wärmequellen wie Öfen, heißem Wasser, offenen Flammen und sonnigen Autofenstern ferngehalten werden.

Die Schiene kann mit Seife und lauwarmem Wasser gereinigt werden. Die Bänder können mit Wasser und Seife gewaschen werden, die Klebefläche sollte jedoch nicht angefeuchtet werden. Die Schiene und die Bänder sollten vor dem erneuten Anlegen der Schiene gründlich trocknen.

**Bitte beachten:** Zu den charakteristischen Markierungen auf den meisten Plattenmaterialien gehören Anschnitt- und Stiftmarkierungen. Die Markierungen sind Teil des normalen Produktionsprozesses, liegen innerhalb der Spezifikation und gelten nicht als Mängel. Die Anschnittmarkierung ist eine kreisförmige Markierung, die sich normalerweise in der Mitte der Platte befindet, am Rand der Platte jedoch halbmondförmig erscheinen kann. Stiftmarkierungen bleiben zurück, wenn das Plattenmaterial von der Form gedrückt wird.

Schwerwiegende Vorfälle, die bei der Verwendung dieses Produkts auftreten, sollten unverzüglich an Performance Health und die zuständige Behörde vor Ort gemeldet werden.

Ein Glossar der Symbole finden Sie unter: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Diese Benutzeranweisungen sind in Großdruck erhältlich. Bitte wenden Sie sich an den Kundendienst von Performance Health, um eine Kopie zu erhalten.

Bewahren Sie diese Anweisungen bitte zur späteren Bezugnahme auf.

## WASSESTEMPERATUR- U. ZEITANLEITUNG FÜR ROLYAN- UND ROLYAN-AQUAPLAST-SCHIENENMATERIALIEN

| Wassertemperatuur <sup>1</sup>  | Ungefähre Heizzeit  | Ungefähre Bearbeitungszeit   |                              |                             |                              |                              |                              |                             |                              |
|---------------------------------|---------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|
|                                 |                     | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |
| Polyform                        | 150–160°F (65–70°C) | 30 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Ezeform                         | 160–170°F (70–75°C) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Orthoplast II                   | 140–158°F (65–70°C) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Polyflex II                     | 150–160°F (65–70°C) | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>        | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| TailorSplint                    | 150–160°F (65–70°C) | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>        | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Synergie                        | 160–170°F (70–75°C) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–6 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 160–175°F (70–80°C) | —                            | —                            | 90 sek. <sup>4</sup>        | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Orthoplast                      | 160–170°F (65–75°C) | —                            | —                            | 90 sek. <sup>4</sup>        | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Original elastisch <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 160–170°F (70–75°C) | —                            | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | —                            | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Wasserfarben <sup>3</sup>       | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |

<sup>1</sup> Onderhalb von 65 °C erweichen Rolyan-Schienenmaterialien nicht ausreichend, um verarbeitbar zu sein.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II können in einem Heißluftofen erhitzt werden (siehe „Erhitzung“).

<sup>3</sup> Aquaplast-Materialien können in einem Heißluftofen erhitzt werden (siehe „Erhitzung“). Die Aufheiz- und Verarbeitungszeiten von Aquaplast-Materialien wurden bei einer Wassertemperatur von 70 °C ermittelt.

<sup>4</sup> Sekunden

<sup>5</sup> Minute oder Minuten

## Rolyan® spalkmaterialen

NL

Spalkmaterialen zijn bedoeld om te worden gebruikt voor het vervaardigen van op maat gemaakte stijve spalken, orthesen en adaptieve apparatuur.

### VOORZORGSMAATREGELEN VOOR AFGEWERKTE ORTHESEN

**Aanpassingen aan de spalk mogen alleen worden uitgevoerd door een gezondheidszorgprofessional. De gezondheidszorgprofessional is verantwoordelijk voor het geven van instructies voor het dragen en voorzorgsmaatregelen aan andere gezondheidszorgprofessionals, zorgverleners die bij de zorg van de patiënt betrokken zijn, en aan de patiënt.**

**Als ongebruikelijke zwelling, huidverkleuring of ongemak optreedt, moet het gebruik worden stopgezet en moet een arts worden geraadpleegd.**

### PATROON

Patronen kunnen op alle spalkmaterialen worden getekend met een krasprijem, voordat het materiaal in het water wordt geplaatst

### SNIJDEN

Alle spalkmaterialen kunnen bij kamertemperatuur worden gesneden met behulp van een zware schaar of met een hobbymes en door te buigen bij de breukstreep en vervolgens verder te snijden met een mes of een schaar. Als er meer gedetailleerde patronen moeten worden gemaakt, wordt aanbevolen om het patroon over te brengen op het spalkmateriaal om een ruwe plano te maken. Verwarm vervolgens de ruwe plano gedurende de helft van de aanbevolen tijd of tot het materiaal zacht genoeg is om met een schaar te knippen. Deze methode vermindert ruwe randen en bespaart tijd met randafwerking. Lichte spalkmaterialen kunnen bij kamertemperatuur met een schaar worden geknipt.

### VERWARMING

**Voor een grafiek met verwarmingsgegevens voor elk materiaal, zie “Richtlijn voor watertemperatuur- en tijd voor Rolyan en Rolyan Aquaplast-spalkmaterialen”**

De beste methode om alle spalkmaterialen te verzachten is verwarmd water. Gebruik een warmtepistool alleen voor puntverwarming en voor het maken van aanpassingen.

- Voor het verwarmen van heet water, vult u de koekenpan of verwarmde pan van minimaal 2,5 cm (1") diep met water. Verwarm het water tot de temperatuur die in de tabel wordt aanbevolen (gebruik een thermometer om de watertemperatuur te meten). Gebruik voor Aquaplast-spalkmaterialen een bakpanvoering op de bodem van de bakpan of koekenpan. HydrocollatorG-units kunnen worden gebruikt voor grote stukken spalkmateriaal. Gebruik een voering van een bakpan om het materiaal in het apparaat te doppen, zodat het materiaal de bodem niet raakt. Laat de spalk niet onbewaakt achter.
- Naast warmwaterverwarming kunnen San-Splint-, Orthoplast-, OrthoPlast II- en Aquaplast-materialen worden verwarmd in een heteluchtoven. Houd er rekening mee dat droge verwarming het materiaal zelfhechtend maakt, dus er is geen voorbereiding van het oppervlak nodig om te verlijken. Materiaal dat in de oven wordt verwarmd, wordt ook heter dan materiaal dat in water wordt verwarmd; controleer de temperatuur zorgvuldig voordat u dit op de patiënt aanbrengt. Verhit materiaal zonder overlappen of vouwen op een bakplaat met een antiaanbaklaag in een voorverwarme oven als volgt.
  - San-Splint: verwarm gedurende 3 tot 4 minuten op 175° F (80° C).
  - Orthoplast: verwarm gedurende 2 minuten op 160° tot 170° F (70-75° C).
  - Orthoplast II: verwarm gedurende 1 tot 2 minuten op 140° tot 158° F (65-70° C).
  - Aquaplast: verwarm tot 10 minuten op 195° tot 205° F (90-95° C) of tot het transparant of doorschijnend is.

*Opmerking: Oververhitting van spalkmaterialen verhoogt de drapeer-/rekeigenschappen; een weinig afkoelen voordat u het vastpakt om overmatig uitrekken te voorkomen.*

### VORMEN

Nadat het patroon is gemaakt, moet het spalkmateriaal worden verwarmd in water zoals aangegeven in de tabel voor temperatuur en tijd. Het hele patroon of stuk materiaal moet zacht aanvoelen als het uit het

water wordt gehaald. Wanneer Aquaplast-materialen transparant of doorschijnend worden in een bakpan, is het materiaal zacht en klaar om te vormen. Als het materiaal zacht is, haal het dan uit het water en dep het droog met een absorberende handdoek. (Om handdoekafdrukken of pluisjes te voorkomen, bedekt u de handdoek met een kussensloop voordat u het spalkmateriaal droogt.) **Controleer de temperatuur van het materiaal voordat u begint met het aanbrengen van de spalk op de patiënt.**

Het vormen van spalken bij een patiënt is gemakkelijker met behulp van de zwaartekracht. Wanneer u bijvoorbeeld een onderarmspalk vormt, plaatst u de hand van de patiënt waar mogelijk in supinatie, zodat het spalkmateriaal in de handpalm kan vallen.

*Technische tip: Om te voorkomen dat de handen aan Original Aquaplast en Original Resilient blijven plakken, gebruikt u koude crème of minerale olie op de handen of dompelt u de handen in koud water.*

Gebruik vloeiende bewegingen bij het vormen van spalken. Originele Aquaplast®, Aquaplast-T, Aquarellen®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® en TailorSplint® vereisen minimale vormgeving met zachte bewegingen. Herhaalde druk is niet nodig om tijdens het koelen de vorm te behouden. De gecontroleerde rek van Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergie®, San-Splint® en Orthoplast® maakt agressievere hantering mogelijk. Deze materialen vereisen stevige druk om de spalk te vormen. Alle Aquaplast-spalkmaterialen hebben 100% elastisch geheugen om herhaald gieten mogelijk te maken voor eenvoudige en economische spalkherzieningen. Maak het materiaal weer zacht en het keert terug naar zijn oorspronkelijke grootte en vorm.

### KOELING

Koud water, cold packs, cold spray of cold wraps kunnen worden gebruikt om het koelproces te versnellen.

*Technische tip: De oefenband die in een vriezer is opgeslagen, kan ook worden gebruikt om het koelproces te versnellen.*

## AANPASSINGEN

Verandering in omtrek of ontwerp van de spalk kan eenvoudig worden bereikt door het gebied ter plaatse te verwarmen door er heet water over te gieten of door een warmtepistool te gebruiken. Zorg ervoor dat het materiaal niet oververhit raakt wanneer u een warmtepistool gebruikt - houd de hete luchtstroom van het warmtepistool in beweging en houd deze niet te dicht bij het materiaal.

## KLEEFEIGENSCHAPPEN

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II en TailorSplint hebben een beschermende coating om onbedoelde zelfhechting te voorkomen. Om deze materialen te verlijmen, verwijdert u de coating door het oppervlak te schrapen of door het oppervlak te borstelen met aceton. Verwarm beide oppervlakken met een warmtepistool totdat ze kleverig worden, zorg ervoor dat beide oppervlakken droog zijn en druk ze vervolgens stevig op elkaar. Deze techniek zorgt voor een permanente hechting, ideaal om stempels en andere hulpstukken aan de afgewerkte spalk toe te voegen.

San-Splint is bestand tegen verlijming en het wordt aanbevolen om een oplosmiddel te gebruiken om het

oppervlak voor te bereiden op permanente hechting.

Originele Aquaplast, Original Resilient, Ezeform en Synergie hebben geen beschermende coating en zijn zelfhechtend als beide stukken warm en droog zijn. Een oplosmiddel is niet nodig, maar het wordt aanbevolen om het oppervlak van de spalk vóór het verlijmen te reinigen.

## Randafwerking

Gladde randen door de ruwe randen van het spalkmateriaal te verwarmen met een warmtepistool of door de rand gedurende 5 tot 10 seconden in verwarmd water te dompelen. Maak de verwarmde randen glad met de vingertoppen of de handpalm - een kleine hoeveelheid hand- of bodylotion op de vingertoppen maakt het gladstrijken van de randen gemakkelijker.

## VERZORGING EN REINIGING

### Spalkmaterialen

De houdbaarheid van spalkmaterialen voor lage temperaturen is onbeperkt onder de volgende voorwaarden:

- Bewaren bij temperaturen tussen 40° en 90°F (4° en 32°C).

- Bewaren bij minder dan 65% relatieve luchtvochtigheid.

- Vermijd langdurige blootstelling aan licht, vooral ultraviolet licht.

- Vermijd blootstelling aan bijtende dampen en ethyleenoxidedampen.

### Gefabriceerde spalken

De spalk verliest zijn vorm bij temperaturen boven 57°C (135°F). Het moet uit de buurt worden gehouden van warmtebronnen zoals ovens, warm water, open vuur en zonnige autoruiten.

De spalk kan worden schoongemaakt met zeep en lauw water. De banden kunnen met water en zeep worden gewassen, maar het kleverige gedeelte mag niet worden bevochtigd. De spalk en banden moeten grondig drogen voordat de spalk opnieuw wordt aangebracht.

**Merk op:** Kenmerkende markeringen op het meeste plaatmateriaal zijn onder meer poort- en penmarkeringen. De markeringen maken deel uit van het normale productieproces, vallen binnen de specificaties en worden niet als defecten beschouwd. De poort is een cirkelvormige markering, meestal in het midden van het vel, maar kan aan de rand van het vel de vorm van een halve maan hebben. Penmarkeringen blijven achter wanneer het plaatmateriaal van de mal wordt gedruwd.

Ernstige incidenten die bij het gebruik van dit product optreden dienen onmiddellijk te worden gemeld bij Performance Health en de plaatselijke bevoegde autoriteit.

De lijst met symbolen is te vinden op: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Deze gebruikersinstructies zijn beschikbaar in groot formaat. Neem voor een exemplaar contact op met de klantenservice van Performance Health.

Bewaar deze instructies voor toekomstig gebruik.

## RICHTLIJNEN VOOR WATERTEMPERatuur EN TIJD VOOR ROLYAN- EN ROLYAN AQUAPLAST-SPALKMATERIALEN

| Watertemperatuur <sup>1</sup>    | Geschatte verwarmingstijd    |                              |                             |                              | Geschatte werktijd           |                              |                             |                              |                     |
|----------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------------|
|                                  | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |                     |
| Polyform                         | 150–160°F (65–70°C)          | 30 sec. <sup>4</sup>         | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Ezeform                          | 160–170°F (70–75°C)          | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast II                    | 140–158°F (65–70°C)          | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Polyflex II                      | 150–160°F (65–70°C)          | 30 sec. <sup>4</sup>         | 30–45 sec. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| TailorSplint                     | 150–160°F (65–70°C)          | 30 sec. <sup>4</sup>         | 30–45 sec. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Synergie                         | 160–170°F (70–75°C)          | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 4–6 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>          | 160–175°F (70–80°C)          | —                            | —                           | 90 sec. <sup>4</sup>         | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast                       | 160–170°F (65–75°C)          | —                            | —                           | 90 sec. <sup>4</sup>         | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>         | 160–170°F (70–75°C)          | 35 sec. <sup>4</sup>         | 60–70 sec. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Originele Aquaplast <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C)          | 35 sec. <sup>4</sup>         | 60–70 sec. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>         | 160–170°F (70–75°C)          | 35 sec. <sup>4</sup>         | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Origineel Resilient <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C)          | 35 sec. <sup>4</sup>         | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>          | 160–170°F (70–75°C)          | —                            | 60–70 sec. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | —                            | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Waterkleuren <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C)          | 35 sec. <sup>4</sup>         | 60–70 sec. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |

<sup>1</sup> Onder 65°C (150°F) zullen Rolyan-spalkmaterialen niet voldoende zacht worden om verwerkbaar te worden.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II kunnen verwarmd worden in een heteluchtoven (zie "Verwarming").

<sup>3</sup> Aquaplast-materialen kunnen worden verwarmd in een heteluchtoven (zie "Verwarming"). Verwarmings- en werktijden van Aquaplast-materialen bepaald met een watertemperatuur van 160°F (70°C).

<sup>4</sup> seconden

<sup>5</sup> minuut of minuten

Los materiales de entablillado están destinados a la fabricación de férulas rígidas moldeadas a medida, prótesis y equipos de rehabilitación.

## PRECAUCIONES PARA PRÓTESIS TERMINADAS

La adaptación de la férula debe ser realizada únicamente por un profesional de la salud. El profesional sanitario es responsable de proporcionar instrucciones de uso y precauciones a otros profesionales sanitarios, proveedores de atención involucrados en la atención al paciente y al paciente.

Si se produce una hinchazón inusual, decoloración de la piel o malestar, se debe suspender el uso y consultar a un profesional sanitario.

## PATRÓN

Se pueden dibujar patrones en todos los materiales de entablillado con un punzón antes de colocar el material en el agua.

## CORTE

Todos los materiales de entablillado pueden cortarse a temperatura ambiente con unas tijeras de alta resistencia, o haciendo una incisión con un cuchillo y doblando en la marca de la incisión, para luego completar el corte con un cuchillo o unas tijeras. Si fuera necesario confeccionar un patrón más detallado, se recomienda transferir el patrón al material de entablillado para hacer una pieza de cera. A continuación, caliente la pieza inicial durante la mitad del tiempo recomendado o hasta que el material esté lo suficientemente blando como para cortarlo con tijeras. De esta forma se reducirán las asperezas y se ahorrará tiempo en el acabado de los bordes. Los materiales de entablillado ligeros se pueden cortar a temperatura ambiente con unas tijeras.

## CALENTAMIENTO

Para obtener una tabla con información sobre el calentamiento de cada material, consulte la guía de tiempo y temperatura del agua para los materiales de entablillado Rolyan y Aquaplast Rolyan.

El mejor método para ablandar todos los materiales de entablillado es el agua caliente. Utilice una pistola de calor solo para calentar zonas concretas y realizar ajustes.

- Para calentar el agua, llene una olla o un recipiente con unos 2,5 cm de agua aproximadamente. Caliente el agua a la temperatura recomendada en la tabla (utilice un termómetro para medir la temperatura del agua). Para los materiales de entablillado Aquaplast, utilice un revestimiento en el fondo de la olla o el recipiente. Las unidades HydrocollatorG pueden utilizarse para piezas grandes de material de entablillado. Utilice un revestimiento para sumergir el material en el recipiente, para asegurarse de que el material no toque el fondo. No deje la férula sin vigilancia.
- Además de con agua caliente, los materiales San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II y Aquaplast pueden calentarse en un horno de convección. Tenga en cuenta que el calentamiento en seco hace que el material se adhiera automáticamente, por lo que no es necesario preparar la superficie para pegarlo. El material que se calienta en el horno también se calienta más que el que se calienta en el agua; compruebe la temperatura con cuidado

antes de aplicarlo al paciente. Caliente el material sin superponerlo ni doblarlo en una bandeja de horno con superficie antiadherente en un horno precalentado como se indica a continuación.

- San-Splint: caliéntelo a 175 °F (80 °C) durante 3 o 4 minutos.
- Orthoplast: caliéntelo a una temperatura de entre 160° y 170 °F (70 - 75 °C) durante 2 minutos.
- Orthoplast II: caliéntelo a una temperatura de entre 140° y 158 °F (65 - 70 °C) durante 1 o 2 minutos.
- Aquaplast: caliéntelo a una temperatura de entre 195° y 205 °F (90 - 95 °C) durante un período máximo de 10 minutos o hasta que esté transparente o translúcido.

*Nota: El sobrecalentamiento de los materiales de entablillado favorece que se estire; se debe enfriar ligeramente antes de manipularlo para evitar que se estire en exceso.*

## COLOCACIÓN DE LA FÉRULA

Una vez elaborado el patrón, el material de entablillado debe calentarse en agua como se indica en la tabla de temperatura y tiempo. Todo el patrón o la pieza de material debe estar blando al sacarlo del agua. Si los materiales Aquaplast se vuelven transparentes o translúcidos en un recipiente térmico, el material está blando y listo para darle forma. Cuando el material esté blando, retírelo del agua y séquelo con una toalla absorbente. (Para evitar que la toalla deje marcas o pelusas, cubra la toalla con una funda de almohada antes de secar el material de entablillado). **Compruebe la temperatura del material antes de empezar a colocar la férula al paciente.**

Colocar algunas férulas es más sencillo con la ayuda de la gravedad. Para colocar una férula de antebrazo volar, por ejemplo, coloque la mano del paciente en supinación siempre que sea posible, para permitir que el material de la férula caiga en el arco de la mano.

*Consejo técnico: Para evitar que las manos se peguen a los productos Original Aquaplast y Original Resilient, utilice crema fría o aceite mineral en las manos o sumérijalas en agua fría.*

Utilice movimientos suaves para moldear las férulas. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® y TailorSplint® requieren un mínimo de modelado con movimientos suaves. No es necesario seguir presionando para mantener la forma mientras se enfría. El estiramiento controlado de Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® y Orthoplast® permite manipular estos materiales de forma más agresiva. Estos materiales requieren una presión firme para formar la férula. Todos los materiales de entablillado Aquaplast tienen un 100% de memoria elástica, por lo que se pueden moldear varias veces para que las revisiones de las férulas sean fáciles y económicas. Si se vuelve a ablandar el material, recuperará su tamaño y forma originales.

## ENFRIAMIENTO

Para acelerar el proceso de enfriamiento se puede utilizar agua fría, compresas frías, spray frío o envolturas frías.

*Consejo técnico: Para acelerar el proceso de enfriamiento, también se puede utilizar una banda elástica que se haya guardado en el congelador.*

## AJUSTES

Se puede modificar el contorno o el diseño de la férula fácilmente calentando la zona con agua caliente o con una pistola de calor. Hay que tener cuidado de no sobrecalentar el material cuando se utiliza una pistola de calor: hay que mantener el chorro de aire caliente de la pistola de calor en movimiento y no acercarlo demasiado al material.

## PROPIEDADES ADHESIVAS

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II y TailorSplint tienen un revestimiento protector para evitar que se adhieran accidentalmente. Para pegar estos materiales, retire el revestimiento raspando la superficie o cepillando la superficie con un material de acetona. Caliente ambas superficies con una pistola de calor hasta que se vuelvan pegajosas, asegúrese de que ambas superficies estén secas y, a continuación, presiónelas firmemente. Esta técnica permite que la unión sea permanente, ideal para añadir estabilizadores y otros accesorios a la férula terminada.

San-Splint resiste la adhesión, y se recomienda utilizar un disolvente para preparar la superficie para la adhesión permanente.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform y Synergy no tienen una capa protectora y se adhieren automáticamente cuando ambas piezas están calientes y secas. No es necesario utilizar disolventes, pero se recomienda limpiar la superficie de la férula antes de pegarla.

## Acabado de los bordes

Alise los bordes calentando los bordes ásperos del material de entablillado con una pistola de calor o sumergiendo el borde en agua caliente durante 5 a 10 segundos. Alise los bordes calentados con las puntas de los dedos o con la palma de la mano; una pequeña cantidad de crema de manos o corporal en las puntas de los dedos permite alisar los bordes con mayor facilidad.

## CUIDADO Y LIMPIEZA

### Materiales de entablillado

La vida útil de los materiales de entablillado a baja temperatura es ilimitada en las siguientes condiciones:

- Si se almacenan a temperaturas de entre 40° y 90 °F (4° y 32 °C).
- Si se almacenan a menos del 65 % de humedad relativa.
- Si se evita la exposición prolongada a la luz, especialmente a la luz ultravioleta.
- Si se evita la exposición a vapores corrosivos y a vapores de óxido de etileno.

### Férulas fabricadas

La férula se deformará a temperaturas superiores a 135 °F (57 °C). Debe mantenerse alejada de fuentes de calor como hornos, agua caliente, llamas abiertas y ventanas de coches a las que les de el sol directamente.

La férula se puede limpiar con jabón y agua tibia. Las correas se pueden lavar con agua y jabón, pero la parte adhesiva no se debe humedecer. Se debe dejar que la férula y las correas se sequen completamente antes de volver a colocar la férula.

**Observaciones:** Las marcas características de la mayoría de los materiales de chapa incluyen marcas de entrada y de clavijas. Las marcas forman parte del proceso normal de producción, están dentro de las especificaciones y no se consideran defectos. La entrada es una marca circular que suele estar en el centro de la hoja, pero que puede aparecer en forma de media luna en el borde de la hoja. Las marcas de las clavijas se quedan cuando la hoja se retira del molde.

Cualquier evento grave que se produzca al utilizar este producto se debe notificar inmediatamente a Performance Health y a las autoridades local competentes.

El glosario de símbolos puede verse en: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Estas instrucciones de uso están disponibles con letra grande, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Performance Health para obtener una copia.

Conserve estas instrucciones para consultarlas en el futuro.

## GUÍA DE TIEMPO Y TEMPERATURA DEL AGUA PARA MATERIALES DE ENTABLILLADO ROLYAN Y AQUAPLAST ROLYAN

| Temperatura del agua <sup>1</sup> |                           | Tiempo de calentamiento aproximado |                              |                             |                              | Tiempo de trabajo aproximado |                              |                             |                              |
|-----------------------------------|---------------------------|------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|
|                                   |                           | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ "       | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |
| Polyform                          | 150 - 160 °F (65 - 70 °C) | 30 s. <sup>4</sup>                 | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 3 - 5 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| Ezeform                           | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | —                                  | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4 - 5 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| Orthoplast II                     | 140 - 158 °F (65 - 70 °C) | —                                  | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 3 - 5 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| Polyflex II                       | 150 - 160 °F (65 - 70 °C) | 30 s. <sup>4</sup>                 | 30 - 45 s. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2 - 3 min. <sup>5</sup>      | 3 - 5 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| TailorSplint                      | 150 - 160 °F (65 - 70 °C) | 30 s. <sup>4</sup>                 | 30 - 45 s. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2 - 3 min. <sup>5</sup>      | 3 - 5 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| Synergy                           | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | —                                  | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4 - 6 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| San-Splint <sup>2</sup>           | 160 - 175 °F (70 - 80 °C) | —                                  | —                            | 90 s. <sup>4</sup>          | —                            | —                            | —                            | 4 - 5 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| Orthoplast                        | 160 - 170 °F (65 - 75 °C) | —                                  | —                            | 90 s. <sup>4</sup>          | —                            | —                            | —                            | 4 - 5 min. <sup>5</sup>     | —                            |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>          | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | 35 s. <sup>4</sup>                 | 60 - 70 s. <sup>4</sup>      | 1 - 2 min. <sup>5</sup>     | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Original Aquaplast <sup>3</sup>   | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | 35 s. <sup>4</sup>                 | 60 - 70 s. <sup>4</sup>      | 1 - 2 min. <sup>5</sup>     | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Resilient-T <sup>3</sup>          | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | 35 s. <sup>4</sup>                 | —                            | 1 - 2 min. <sup>5</sup>     | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Original Resilient <sup>3</sup>   | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | 35 s. <sup>4</sup>                 | —                            | 1 - 2 min. <sup>5</sup>     | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| ProDrape-T <sup>3</sup>           | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | —                                  | 60 - 70 s. <sup>4</sup>      | 1 - 2 min. <sup>5</sup>     | —                            | —                            | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Watercolors <sup>3</sup>          | 160 - 170 °F (70 - 75 °C) | 35 s. <sup>4</sup>                 | 60 - 70 s. <sup>4</sup>      | 1 - 2 min. <sup>5</sup>     | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |

<sup>1</sup> Por debajo de 150 °F (65 °C), los materiales de entablillado Rolyan no se ablandarán lo suficiente como para poder utilizarlos.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast y Orthoplast II se puede calentar en un horno de convección (consulte la sección "Calentamiento").

<sup>3</sup> Los materiales Aquaplast se puede calentar en un horno de convección (consulte la sección "Calentamiento"). Los tiempos de calentamiento y trabajo de los materiales Aquaplast se determinan utilizando una temperatura del agua de 160 °F (70 °C).

<sup>4</sup> segundos

<sup>5</sup> minutos

## Materiais de imobilização Rolyan®

PT

Os materiais de imobilização destinam-se ao fabrico de talas rígidas moldadas à medida, órteses e equipamentos adaptativos.

### PRECAUÇÕES PARA ÓRTESES ACABADAS

Os ajustes das talas devem ser feitos apenas por um profissional de saúde. O profissional de saúde é responsável por fornecer instruções e precauções de utilização aos outros profissionais de saúde, prestadores de cuidados envolvidos no cuidado do paciente e ao próprio paciente.

Caso se observe inchaço, descoloração da pele ou desconforto, a utilização deve ser interrompida e o paciente deve consultar um profissional de saúde.

### CRIAÇÃO DE PADRÕES

Os padrões podem ser desenhados em todos os materiais de imobilização com uma sovela antes de se colocar o material na água

### CORTE

Todos os materiais de imobilização podem ser cortados à temperatura ambiente utilizando tesouras resistentes, ou marcando com um estilete e dobrando no local marcado, e depois finalizando o corte com uma faca ou tesoura. Se for necessária uma modelagem mais detalhada, recomenda-se que o padrão seja transferido para o material para se fazer um molde preliminar. De seguida, aqueça o molde preliminar durante metade do tempo recomendado ou até que o material esteja macio o suficiente para cortar com uma tesoura. Este método reduz as arestas irregulares e poupa tempo no acabamento das arestas. Os materiais de imobilização leves podem ser cortados à temperatura ambiente com uma tesoura.

### AQUECIMENTO

Para ver uma tabela com informações sobre o aquecimento de cada material, consulte "Guia de Tempos e Temperaturas da Água para Materiais de Imobilização Rolyan e Rolyan Aquaplast"

O melhor método para amolecer todos os materiais de imobilização é água aquecida. Apenas deve utilizar uma pistola de ar quente para aquecer uma zona localizada e fazer ajustes.

• Para aquecimento em água quente, encha a frigideira ou a panela com água, com pelo menos 2,5 cm (1") de profundidade. Aqueça a água à temperatura recomendada na tabela (utilize o termómetro para medir a temperatura da água). No caso dos materiais Aquaplast, utilize um forro no fundo da panela ou frigideira. As unidades HydrocollatorG podem ser utilizadas para grandes peças de material de imobilização. Utilize um forro para mergulhar o material na unidade, para garantir que o material não toca no fundo. Não deixe o molde da tala sem supervisão.

• Além do aquecimento com água quente, os materiais San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II e Aquaplast podem ser aquecidos num forno de convecção. Tenha em atenção que o aquecimento a seco faz com que o material se torne autoadesivo, pelo que não é necessária qualquer preparação da superfície para a colagem. O material aquecido no forno também fica mais quente do que o material aquecido em água; verifique a temperatura com cuidado antes de aplicá-la no paciente. Aqueça o material sem sobreposição e sem dobrar num tabuleiro com uma superfície antiaderente em forno preaquecido, como se segue.

- San-Splint: aquecer a 80 °C (175 °F) durante 3 a 4 minutos.
- Orthoplast: aquecer a 70-75 °C (160-170 °F) durante 2 minutos.
- Orthoplast II: aquecer a 65-70 °C (140-158 °F) durante 1 a 2 minutos.
- Aquaplast: aquecer a 90-95 °C (195-205 °F) durante até 10 minutos ou até ficar transparente ou translúcido.

*Nota: O sobreaquecimento dos materiais de imobilização aumenta o drapeado/alargamento; arrefeça ligeiramente antes de manuseá-los para evitar o alargamento excessivo.*

### MODELAGEM

Depois de feito o padrão, o material deve ser aquecido em água conforme indicado na tabela de temperatura e tempo. Todo o padrão ou pedaço de material deve estar macio quando for removido da água. Quando

os materiais Aquaplast ficam tornam transparentes ou translúcidos na panela, significa que o material está macio e pronto a moldar. Quando o material estiver macio, retire-o da água e seque-o com uma toalha absorvente. (Para evitar impressões ou cotão da toalha, cubra a toalha com uma fronha de almofada antes de secar o material). **Verifique a temperatura do material antes de começar a moldar a tala no paciente.**

A modelagem de algumas talas no paciente é mais fácil com a ajuda da gravidade. Ao moldar uma tala volar do antebraço, por exemplo, coloque a mão do paciente em supinação sempre que possível, para permitir que o material descaia para os arcos da mão.

*Dica técnica: Para evitar que as mãos fiquem coladas às talas Original Aquaplast e Original Resilient, use creme frio (cold cream) ou óleo mineral nas mãos ou mergulhe as mãos em água fria.*

Faça movimentos suaves ao moldar as talas. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape® -T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® e TailorSplint® requerem um grau mínimo de modelagem com movimentos suaves. Não é necessária pressão repetida para manter a forma durante o arrefecimento. A elasticidade controlada do Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® e Orthoplast® permite um manuseamento mais agressivo. Estes materiais requerem uma pressão firme para moldar a tala. Todos os materiais Aquaplast têm memória elástica 100% para permitir a moldagem repetida para revisões fáceis e económicas da tala. Basta voltar a amolecer o material e este volta ao seu tamanho e forma originais.

### ARREFECIMENTO

É possível utilizar água fria, bolsas de gel frio, spray frio ou invólucros frios para acelerar o processo de arrefecimento.

*Dica técnica: Uma banda de exercício que esteja armazenada no congelador também pode ser usada para acelerar o processo de arrefecimento.*



## AJUSTES

Para mudar o contorno ou o design da tala facilmente, basta aquecer a área localizada despejando água quente sobre ela ou usando uma pistola de ar quente. É necessário ter cuidado para não sobreaquecer o material quando se utiliza uma pistola de ar quente - mantenha o fluxo de ar quente da pistola em movimento e não o segure demasiado perto do material.

## PROPRIEDADES ADESIVAS

Os materiais Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II e TailorSplint têm um revestimento protetor para evitar a auto-aderência acidental. Para unir estes materiais, remover o revestimento raspando a superfície ou escovando-a com um material de acetona. Aqueça ambas as superfícies localmente com uma pistola de ar quente até ganharem aderência, certificando-se de que ambas as superfícies estão secas, e depois pressione-as firmemente até ficarem juntas. Esta técnica proporciona uma aderência permanente, que é ideal para adicionar estabilizadores e outros acessórios à tala acabada.

O San-Splint resiste à aderência, e é recomendada a utilização de um solvente para preparar a superfície para a colagem permanente.

Os materiais Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform e Synergy não têm um revestimento protetor, e são autoadesivos quando ambas as peças estão quentes e secas. Não é necessário um solvente - mas é recomendada a limpeza da superfície da tala antes da colagem.

## Acabamento das arestas

Para alisar as arestas, aqueça as arestas afiadas do material de imobilização com uma pistola de ar quente ou mergulhando a aresta em água aquecida durante 5 a 10 segundos. Alise as extremidades aquecidas com as pontas dos dedos ou a palma da mão - uma pequena quantidade de loção para as mãos ou corpo na ponta dos dedos facilita o alisamento das extremidades.

## CUIDADOS E LIMPEZA

### Materiais de imobilização

O prazo de validade dos materiais de baixa temperatura é indefinido nas seguintes condições:

- Armazenamento a temperaturas entre 4 e 32 °C (40 e 90 °F).
- Armazenamento a menos de 65% de humidade relativa.
- Evitar a exposição prolongada à luz, especialmente à luz ultravioleta.
- Evitar a exposição a vapores corrosivos e vapores de óxido de etileno.

### Talas fabricadas

A tala perde a sua forma a temperaturas acima de 57 °C (135 °F). Deve ser guardada longe de fontes de calor como fornos, água quente, chamas abertas e janelas do carro onde bata o sol.

A tala pode ser limpa com sabão e água morna. As bandas elásticas podem ser lavadas com água e sabão, mas a parte adesiva não deve ser humedecida. A tala e as bandas devem secar completamente antes da reaplicação da tala.

**Obs.:** As marcas características da maioria dos materiais de chapa incluem marcas de portas e pinos. As marcas fazem parte do processo normal de produção, estão dentro das especificações e não são consideradas defeitos. A porta é uma marca circular que aparece geralmente no centro da chapa, mas pode ter a forma de meia-lua na borda da chapa. As marcas de pinos são deixadas quando o material da chapa é empurrado para fora do molde.

Eventos graves que ocorrerem durante a utilização deste produto devem ser imediatamente comunicados à Performance Health e à autoridade competente local.

Glossário de símbolos em: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Estas instruções para o utilizador estão disponíveis em letras grandes. Entre em contacto com o Atendimento ao Cliente da Performance Health para obter uma cópia.

Guarde estas instruções para referência futura.

## GUIA DE TEMPO E TEMPERATURA DA ÁGUA PARA MATERIAIS DE IMOBILIZAÇÃO ROLYAN E ROLYAN AQUAPLAST

| Temperatura da água <sup>1</sup> | Tempo aproximado de aquecimento |                              |                             |                              | Tempo de trabalho aproximado |                              |                             |                              |                     |
|----------------------------------|---------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------------|
|                                  | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ "    | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |                     |
| Polyform                         | 65–70 °C (150–160 °F)           | 30 seg. <sup>4</sup>         | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Ezeform                          | 70–75 °C (160–170 °F)           | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast II                    | 65–70 °C (140–158 °F)           | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Polyflex II                      | 65–70 °C (150–160 °F)           | 30 seg. <sup>4</sup>         | 30–45 seg. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| TailorSplint                     | 65–70 °C (150–160 °F)           | 30 seg. <sup>4</sup>         | 30–45 seg. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Synergy                          | 70–75 °C (160–170 °F)           | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 4–6 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>          | 70–80 °C (160–175 °F)           | —                            | —                           | 90 seg. <sup>4</sup>         | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast                       | 65–75 °C (160–170 °F)           | —                            | —                           | 90 seg. <sup>4</sup>         | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>         | 70–75 °C (160–170 °F)           | 35 seg. <sup>4</sup>         | 60–70 seg. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup>  | 70–75 °C (160–170 °F)           | 35 seg. <sup>4</sup>         | 60–70 seg. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>         | 70–75 °C (160–170 °F)           | 35 seg. <sup>4</sup>         | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Original Resilient <sup>3</sup>  | 70–75 °C (160–170 °F)           | 35 seg. <sup>4</sup>         | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>          | 70–75 °C (160–170 °F)           | —                            | 60–70 seg. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | —                            | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Watercolors <sup>3</sup>         | 70–75 °C (160–170 °F)           | 35 seg. <sup>4</sup>         | 60–70 seg. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |

<sup>1</sup> Abaixo de 65 °C (150 °F), os materiais de imobilização Rolyan não amolecem o suficiente para se tornarem trabalháveis.

<sup>2</sup> O San-Splint Orthoplast e o Orthoplast II podem ser aquecidos em forno de convecção (ver "Aquecimento").

<sup>3</sup> Os materiais Aquaplast podem ser aquecidos em forno de convecção (ver "Aquecimento"). Tempos de aquecimento e de trabalho dos materiais Aquaplast determinados com uma temperatura da água de 70 °C (160 °F).

<sup>4</sup> segundos

<sup>5</sup> minuto ou minutos

I materiali termoplastici sono destinati all'uso per la fabbricazione di splint rigidi, ortesi e attrezzature adattive modellate su misura.

## PRECAUZIONI PER LE ORTESI FINITE

**Le regolazioni dello splint devono essere eseguite solo da un operatore sanitario. Tale persona è responsabile di fornire ai medici, al personale sanitario addetto alla cura del paziente ed al paziente stesso le informazioni e le misure precauzionali da adottare nell'indossare gli splint.**

**In caso di gonfiore insolito, discromia cutanea o fastidio, interrompere l'uso e consultare un medico.**

## MODELLATURA

Con un puntale è possibile tracciare i vari modelli di splint su tutti i materiali termoplastici prima che questi vengano messi in acqua

## TAGLIO

Tutti i materiali termoplastici possono essere tagliati a temperatura ambiente usando tronchesi professionali oppure tracciando con un taglierino e quindi piegando in corrispondenza del taglio; il taglio può venire completato con un coltello o con delle forbici. Se fosse necessario un modello più dettagliato, si consiglia di trasferire il modello sul materiale termoplastico e di realizzare un campione approssimativo. Riscaldarlo quindi per metà del tempo consigliato o fino a quando il materiale non diventa sufficientemente morbido da tagliarsi con le forbici. In questo modo sarà possibile sagomare i bordi irregolari e risparmiare tempo per la finitura dei bordi. I materiali termoplastici leggeri si possono tagliare con delle forbici a temperatura ambiente.

## RISCALDAMENTO

**Per il grafico con i dati di riscaldamento di ciascun materiale, si veda la sezione "Temperatura dell'acqua e guida relativa alle tempistiche per i materiali termoplastici Rolyan e Rolyan Aquaplast"**

Il metodo migliore per ammorbidire tutti i materiali termoplastici è l'acqua calda. Utilizzare la pistola termica solo per il riscaldamento di piccole aree o per le rifiniture.

- Per riscaldare acqua calda, riempire una pentola o una vasca termica con almeno 1" (2,5 cm) d'acqua. Riscaldare l'acqua alla temperatura consigliata nella tabella (usare il termometro per misurare la temperatura dell'acqua). Con i materiali termoplastici Aquaplast, utilizzare una retina per il calore sul fondo della vasca termica o della pentola. Le unità HydrocollatorG possono essere utilizzate per materiali termoplastici di grandi dimensioni. Utilizzare una retina per il calore per immergere il materiale nell'unità e assicurarsi che il materiale non tocchi il fondo. Non lasciare lo splint non formato incustodito.
- Oltre al riscaldamento in acqua calda, i materiali San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II e Aquaplast possono essere riscaldati in un forno a convezione. Si noti che il calore secco rende il materiale autoadesivo e quindi per l'adesione non si richiede alcuna preparazione delle superfici. Inoltre, il materiale riscaldato nel forno diventa più caldo del materiale riscaldato in acqua; controllare attentamente la temperatura prima di applicarlo al paziente. Riscaldare il materiale senza sovrapporlo o piegarlo su una teglia con una

superficie antiaderente in un forno preriscaldato come segue.

- San-Splint: riscaldare a 80°C (175°F) per 3-4 minuti.
- Orthoplast: riscaldare a 70-75°C (160°-170°F) per 2 minuti.
- Orthoplast II: riscaldare a 65-70°C (140°-158°F) per 1 o 2 minuti.
- Aquaplast: riscaldare a 90-95°C (195°-205°F) per un massimo di 10 minuti o fino a quando diventa trasparente o traslucido.

*Nota: il surriscaldamento dei materiali termoplastici aumenta le caratteristiche di flessibilità/allungamento; raffreddare leggermente prima di maneggiarlo per evitare un eccessivo allungamento.*

## MODELLATURA

Una volta eseguito il modello, il materiale termoplastico va riscaldato in acqua calda come indicato nella tabella di temperatura e di durata. Una volta rimosso dall'acqua, il modello o il pezzo di materiale risulteranno morbidi al tatto. Quando nella vasca termica i materiali Aquaplast diventano trasparenti o traslucidi, significa che il materiale è sufficientemente morbido e pronto per essere modellato. Una volta ammorbidito, toglietelo dall'acqua e asciugatelo con un asciugamano (per evitare i segni o la lanugine dell'asciugamano, coprire quest'ultimo con una federa prima di asciugare il materiale termoplastico). **Controllare la temperatura del materiale prima di iniziare ad applicare lo splint sul paziente.**

La modellatura degli splint sui pazienti è più semplice con l'aiuto della forza di gravità. Quando viene modellato uno splint per l'avambraccio volare, sistemare la mano del paziente in posizione supina (se possibile), in maniera tale da permettere al materiale termoplastico di coprire gli archi della mano.

*Suggerimento tecnico: per evitare che le mani si attacchino a Original Aquaplast e Original Resilient, utilizzare una crema fredda o dell'olio minerale sulle mani o immergerle in acqua fredda.*

Per la modellatura degli splint, impiegare dei movimenti leggeri. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® e TailorSplint® necessitano di una modellatura minima con leggeri movimenti. Non è necessario esercitare pressione per mantenere la forma durante il raffreddamento. L'allungamento controllato di Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® e Orthoplast® permette una manipolazione più aggressiva dei materiali. Questi materiali richiedono una pressione decisa per la modellatura dello splint. Tutti i materiali termoplastici Aquaplast presentano una memoria elastica al 100% per consentire una modellatura ripetuta e favorire revisioni dello splint facili ed economiche. Ammorbidendo nuovamente il materiale, esso tornerà alla sua dimensione e forma originale.

## RAFFREDDAMENTO

È possibile utilizzare acqua fredda, impacchi freddi, spray freddo o garze fredde per accelerare il processo di raffreddamento.

*Suggerimento tecnico: anche la fascia per esercizi riposta in freezer può essere utilizzata per accelerare il processo di raffreddamento.*

## REGOLAZIONI

La variazione del profilo o del design dello splint può essere ottenuta facilmente riscaldando l'area interessata versando acqua calda o utilizzando una pistola termica. Prestare attenzione a non surriscaldare il materiale quando si utilizza una pistola termica: muovere in continuazione la corrente d'aria calda emanata dalla pistola e tenerla a distanza dal materiale.

## PROPRIETÀ ADESIVE

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II e TailorSplint presentano un rivestimento protettivo per prevenire l'autoadesione accidentale. Per far aderire questi materiali, rimuovere il rivestimento raschiando la superficie o spazzolandola con un materiale a base di acetone. Riscaldare entrambe le superfici interessate con una pistola termica finché non diventano appiccicose; assicurarsi che entrambe le superfici siano asciutte, quindi premerle saldamente insieme. Questa tecnica garantirà un'adesione permanente, ideale per aggiungere dispositivi esterni e altri accessori allo splint finito.

San-Splint resiste all'adesione; si consiglia di utilizzare un solvente per preparare la superficie per l'adesione permanente.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform e Synergy non presentano un rivestimento protettivo e sono autoadesivi quando entrambi i pezzi sono caldi e asciutti. Non è necessario un solvente, ma si consiglia di pulire la superficie dello splint prima dell'adesione.

## Finitura dei bordi

Levigare i bordi riscaldando i bordi irregolari del materiale termoplastico con una pistola termica o immergendo il bordo in acqua calda per 5-10 secondi. Lisciare i bordi riscaldati utilizzando la punta delle dita o il palmo della mano: una piccola quantità di crema per le mani o per il corpo sui polpastrelli rende più facile la levigazione dei bordi.

## MANUTENZIONE E PULIZIA

### Materiali termoplastici

La vita utile dei materiali termoplastici a bassa temperatura è illimitata nelle seguenti condizioni:

- Conservare a temperature comprese tra 4°C e 32°C (40° e 90°F).
- Conservare a meno del 65% di umidità relativa.
- Evitare l'esposizione prolungata alla luce, in particolare ai raggi ultravioletti.
- Evitare l'esposizione a fumi corrosivi e vapori di ossido di etilene.

### Splint formati

Lo splint si deformerà a temperature superiori a 57°C (135°F). Dovrebbe essere tenuto lontano da fonti di calore come forni, acqua calda, fiamme libere e dai finestrini di auto esposte al sole.

Lo splint può essere pulito con sapone e acqua tiepida. Le fascette possono essere lavate con acqua e sapone, ma la parte adesiva non deve essere bagnata. Lo splint e le fascette devono essere lasciati asciugare completamente prima di riapplicare lo splint.

**Nota:** i segni caratteristici sulla maggior parte dei fogli includono aperture e perni. Tali segni fanno parte del normale processo di produzione, rientrano nelle specifiche e non devono essere considerati difetti. Un'apertura è un segno circolare che si trova di solito al centro del foglio, ma che può anche apparire come una mezza luna sul bordo del foglio. I segni dei perni sono causati dall'espulsione del foglio dallo stampo.

Gli eventi gravi riscontrati durante l'uso di questo prodotto devono essere segnalati immediatamente a Performance Health e all'autorità locale competente.

Glossario dei simboli disponibile su: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Queste istruzioni per l'utente sono disponibili in caratteri grandi, contattare il servizio clienti Performance Health per riceverne una copia.

Conservare le istruzioni per il riferimento futuro.

## TEMPERATURA DELL'ACQUA E GUIDA RELATIVA ALLE TEMPISTICHE PER I MATERIALI TERMOPLASTICI ROLYAN E ROLYAN AQUAPLAST

| Temperatura dell'acqua <sup>1</sup> | Tempo di riscaldamento approssimativo |                      |                         |                       | Tempo di lavorazione approssimativo |                     |                       |                       |                     |
|-------------------------------------|---------------------------------------|----------------------|-------------------------|-----------------------|-------------------------------------|---------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------|
|                                     | 1,6 mm<br>(1/8")                      | 2,4 mm<br>(3/8")     | 3,2 mm<br>(1/2")        | 4,8 mm<br>(3/4")      | 1,6 mm<br>(1/8")                    | 2,4 mm<br>(3/8")    | 3,2 mm<br>(1/2")      | 4,8 mm<br>(3/4")      |                     |
| Polyform                            | 65-70°C (150-160°F)                   | 30 sec. <sup>4</sup> | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                                   | 1 min. <sup>5</sup> | —                     | 3-5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Ezeform                             | 70-75°C (160-170°F)                   | —                    | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                                   | —                   | —                     | 4-5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Orthoplast II                       | 65-70°C (140-158°F)                   | —                    | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                                   | —                   | —                     | 3-5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Polyflex II                         | 65-70°C (150-160°F)                   | 30 sec. <sup>4</sup> | 30-45 sec. <sup>4</sup> | 1 min. <sup>5</sup>   | —                                   | 1 min. <sup>5</sup> | 2-3 min. <sup>5</sup> | 3-5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| TailorSplint                        | 65-70°C (150-160°F)                   | 30 sec. <sup>4</sup> | 30-45 sec. <sup>4</sup> | 1 min. <sup>5</sup>   | —                                   | 1 min. <sup>5</sup> | 2-3 min. <sup>5</sup> | 3-5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Synergy                             | 70-75°C (160-170°F)                   | —                    | —                       | 1 min. <sup>5</sup>   | —                                   | —                   | —                     | 4-6 min. <sup>5</sup> | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>             | 70-80°C (160-175°F)                   | —                    | —                       | 90 sec. <sup>4</sup>  | —                                   | —                   | —                     | 4-5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Orthoplast                          | 65-75°C (160-170°F)                   | —                    | —                       | 90 sec. <sup>4</sup>  | —                                   | —                   | —                     | 4-5 min. <sup>5</sup> | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>            | 70-75°C (160-170°F)                   | 35 sec. <sup>4</sup> | 60-70 sec. <sup>4</sup> | 1-2 min. <sup>5</sup> | 2 min. <sup>5</sup>                 | 2 min. <sup>5</sup> | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup>     | 70-75°C (160-170°F)                   | 35 sec. <sup>4</sup> | 60-70 sec. <sup>4</sup> | 1-2 min. <sup>5</sup> | 2 min. <sup>5</sup>                 | 2 min. <sup>5</sup> | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>            | 70-75°C (160-170°F)                   | 35 sec. <sup>4</sup> | —                       | 1-2 min. <sup>5</sup> | —                                   | 2 min. <sup>5</sup> | —                     | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |
| Original Resilient <sup>3</sup>     | 70-75°C (160-170°F)                   | 35 sec. <sup>4</sup> | —                       | 1-2 min. <sup>5</sup> | —                                   | 2 min. <sup>5</sup> | —                     | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>             | 70-75°C (160-170°F)                   | —                    | 60-70 sec. <sup>4</sup> | 1-2 min. <sup>5</sup> | —                                   | —                   | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |
| Watercolors <sup>3</sup>            | 70-75°C (160-170°F)                   | 35 sec. <sup>4</sup> | 60-70 sec. <sup>4</sup> | 1-2 min. <sup>5</sup> | —                                   | 2 min. <sup>5</sup> | 3 min. <sup>5</sup>   | 4 min. <sup>5</sup>   | —                   |

<sup>1</sup> Al di sotto dei 65°C (150°F), i materiali termoplastici Rolyan non si ammorbidiscono sufficientemente da diventare lavorabili.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast e Orthoplast II possono essere riscaldati in un forno a convezione (si veda "Riscaldamento").

<sup>3</sup> I materiali Aquaplast possono essere riscaldati in un forno a convezione (si veda "Riscaldamento"). I tempi di riscaldamento e lavorazione dei materiali Aquaplast sono stati determinati utilizzando acqua a una temperatura di 70°C (160°F).

<sup>4</sup> secondi

<sup>5</sup> minuto o minuti

## Υλικά νάρθηκων Rolyan®

EL

Τα υλικά νάρθηκων προορίζονται να χρησιμοποιηθούν για την κατασκευή προσαρμοσμένων άκαμπτων νάρθηκων, ορθοστατών και προσαρμοστικού εξοπλισμού.

### ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΓΙΑ ΤΕΛΙΚΟΥΣ ΟΡΘΟΣΤΑΤΕΣ

Οι προσαρμοστές νάρθηκα πρέπει να γίνονται μόνο από επαγγελματίες υγείας. Ο επαγγελματίας υγείας είναι υπεύθυνος για την παροχή οδηγιών χρήσης και προφυλάξεων σε άλλους επαγγελματίες υγείας, παρόχους φροντίδας που εμπλέκονται στη φροντίδα του ασθενούς και στον ασθενή.

Εάν εμφανιστεί ασυνήθιστο πρήξιμο, αποχρωματισμός του δέρματος ή δυσφορία, θα πρέπει να διακοπεί η χρήση για να συμβουλευτείτε έναν επαγγελματία υγείας.

### ΣΧΕΔΙΑ

Τα σχέδια μπορούν να αποτυπωθούν σε όλα τα υλικά νάρθηκων με πόντα πριν από την τοποθέτηση του υλικού στο νερό

### ΚΟΠΗ

Όλα τα υλικά νάρθηκων μπορούν να κοπούν σε θερμοκρασία δωματίου χρησιμοποιώντας βαρέως τύπου ψαλίδια ή να χαραχθούν με ένα βοηθητικό μαχαίρι, να καμφθούν στο χαραγμένο σημάδι και, στη συνέχεια, η κοπή να ολοκληρωθεί με ένα μαχαίρι ή ψαλίδι. Εάν απαιτείται πιο λεπτομερής σχεδιασμός, συνιστάται το σχέδιο να μεταφερθεί στο υλικό του νάρθηκα για να δημιουργηθεί ένα τραχύ φύλλο νάρθηκα. Στη συνέχεια, θερμάνετε το τραχύ φύλλο για το μισό του συνιστώμενου χρόνου ή έως ότου το υλικό γίνει αρκετά μαλακό για να κοπεί με ψαλίδι. Αυτή η μέθοδος θα μειώσει τα τραχιά άκρα και θα εξοικονομήσει χρόνο με το τελείωμα των άκρων. Τα ελαφριά υλικά νάρθηκα μπορούν να κοπούν σε θερμοκρασία δωματίου χρησιμοποιώντας ψαλίδι.

### ΘΕΡΜΑΝΣΗ

Για έναν πίνακα που παρέχει πληροφορίες θέρμανσης για κάθε υλικό, βλ. "Οδηγός θερμοκρασίας νερού και χρόνου για υλικά νάρθηκων Rolyan και Rolyan Aquaplast"

Η καλύτερη μέθοδος για να μαλακώσουν όλα τα υλικά νάρθηκων είναι το ζεστό νερό. Χρησιμοποιήστε ένα πιστόλι θερμού αέρα μόνο για να θερμάνετε τοπικά και για προσαρμογές.

- Για θέρμανση με ζεστό νερό, γεμίστε ένα τηγάνι ή μια ρηχή κατασρόλα με νερό βάθους 2,5 cm (1") τουλάχιστον. Θερμάνετε το νερό σε θερμοκρασία που συνιστάται στον πίνακα (χρησιμοποιήστε θερμομέτρο για να μετρήσετε τη θερμοκρασία του νερού). Για τα υλικά νάρθηκα Aquaplast, χρησιμοποιήστε μια επένδυση θερμότητας στο κάτω μέρος του τηγανιού ή της ρηχής κατασρόλας. Οι μονάδες HydrocollatorG μπορούν να χρησιμοποιηθούν για μεγάλα κομμάτια υλικού νάρθηκα. Χρησιμοποιήστε μια επένδυση θερμότητας στο τηγάνι για να βυθίσετε το υλικό στη μονάδα και να βεβαιωθείτε ότι το υλικό δεν αγγίζει τον πυθμένα. Μην αφήνετε το φύλλο νάρθηκα χωρίς επίβλεψη.

- Εκτός από τη θέρμανση με ζεστό νερό, τα υλικά San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II και Aquaplast μπορούν να θερμανθούν σε αερόθερμο φούρνο. Σημειώστε ότι η ξηρή θέρμανση καθιστά το υλικό αυτοκόλλητο, οπότε δεν απαιτείται προετοιμασία της επιφάνειας για συγκόλληση. Το υλικό που θερμαίνεται στον φούρνο γίνεται επίσης θερμότερο από το υλικό που θερμαίνεται στο νερό. Ελέγξτε προσεκτικά τη θερμοκρασία πριν εφαρμόσετε το υλικό στον ασθενή. Θερμάνετε το υλικό χωρίς επικάλυψη ή αναδίπλωση σε φύλλο ψησίματος με αντικολητική επιφάνεια σε προθερμασμένο φούρνο ως εξής:

- San-Splint: θερμάνετε στους 80 °C (175 °F) για 3 έως 4 λεπτά.
- Orthoplast: θερμάνετε στους 70-75 °C (160-170 °F) για 2 λεπτά.
- Orthoplast II: θερμάνετε στους 65-70 °C (140-158 °F) για 1 έως 2 λεπτά.
- Aquaplast: θερμάνετε στους 90-95 °C (195-205 °F) για έως 10 λεπτά ή μέχρι να γίνει διαφανές ή ημιδιαφανές.

Σημείωση: Η υπερθέρμανση των υλικών του νάρθηκα αυξάνει τα χαρακτηριστικά πτύχωσης/τεντώματος. Αφήστε το να κρυσταλλώσει λίγο πριν το χειριστείτε για να αποφύγετε το υπερβολικό τέντωμα.

### ΔΙΑΜΟΡΦΩΣΗ

Αφού γίνει το σχέδιο, το υλικό νάρθηκα πρέπει να θερμανθεί σε νερό όπως υποδεικνύεται στον πίνακα θερμοκρασίας και χρόνου. Ολόκληρο το σχέδιο ή το κομμάτι του υλικού πρέπει να είναι μαλακό όταν αφαιρείται από το νερό. Όταν τα υλικά της Aquaplast γίνουν διαφανή ή ημιδιαφανή σε ένα ταψί, το υλικό θα είναι μαλακό και έτοιμο να διαμορφωθεί. Όταν το υλικό είναι μαλακό, αφαιρέστε το από το νερό και στεγνώστε το πιέζοντας απαλά με απορροφητική πετσέτα. (Για να αποφύγετε τις εντυπώσεις ή το χνούδι της πετσέτας, καλύψτε την πετσέτα με μια μαξιλαροθήκη πριν στεγνώσετε το υλικό του νάρθηκα.) **Ελέγξτε τη θερμοκρασία του υλικού πριν αρχίσετε να κατασκευάζετε τον νάρθηκα στον ασθενή.**

Η διαμόρφωση ορισμένων νάρθηκων σε έναν ασθενή είναι ευκολότερη με τη βοήθεια της βαρύτητας. Όταν διαμορφώνετε έναν νάρθηκα παλαμιαίου αντιβραχιονίου, για παράδειγμα, τοποθετήστε το χέρι του ασθενούς σε υπτιασμό όποτε είναι δυνατόν, προκειμένου να επιτρέψετε στο υλικό του νάρθηκα να καλύψει τις καμάρες του χεριού.

*Τεχνική συμβουλή: Για να αποφύγετε την προσκόλληση των χεριών στα Original Aquaplast και Original Resilient, χρησιμοποιήστε κρύα κρέμα ή ορυκτέλαιο στα χέρια ή βυθίστε τα χέρια σας σε κρύο νερό.*

Χρησιμοποιήστε απαλές κινήσεις κατά τη διαμόρφωση του νάρθηκα. Τα υλικά Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® and TailorSplint® απαιτούν ελάχιστη διαμόρφωση με απαλές κινήσεις. Η επαναλαμβανόμενη πίεση δεν είναι απαραίτητη για να διατηρηθεί η φόρμα κατά την ψύξη. Το ελεγχόμενο τέντωμα των Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® και Orthoplast® επιτρέπει πιο επιθετικό χειρισμό. Αυτά τα υλικά απαιτούν σταθερή πίεση για να διαμορφώσουν τον νάρθηκα. Όλα τα υλικά νάρθηκα Aquaplast έχουν 100% ελαστική μνήμη που επιτρέπει επαναλαμβανόμενη διαμόρφωση για εύκολες και οικονομικές αναθεωρήσεις του νάρθηκα. Μαλακώστε ξανά το υλικό και θα επιστρέψει στο αρχικό του μέγεθος και σχήμα.

## ΨΥΞΗ

Κρύο νερό, κρύα πακέτα, κρύο σπρέι ή κρύα περιτυλίγματα μπορούν να χρησιμοποιηθούν για την επιτάχυνση της διαδικασίας ψύξης.

*Τεχνική συμβουλή: Η ζώνη εξάσκησης που έχει αποθηκευτεί σε καταψύκτη μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί για να επιταχύνει τη διαδικασία ψύξης.*

## ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

Η αλλαγή του περιγράμματος ή του σχεδιασμού του νάρθηκα μπορεί να επιτευχθεί εύκολα με τη θέρμανση της περιοχής με έκχυση ζεστού νερού πάνω της ή χρησιμοποιώντας ένα πιστόλι θερμού αέρα. Πρέπει να προσέχετε να μην υπερθερμαίνετε το υλικό όταν χρησιμοποιείτε ένα πιστόλι θερμού αέρα - διατηρήστε τη ροή ζεστού αέρα του πιστολιού σε κίνηση και μην κρατάτε το πιστόλι πολύ κοντά στο υλικό.

## ΚΟΛΛΗΤΙΚΕΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ

Τα Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II και TailorSplint έχουν προστατευτική επιστρώση για την αποφυγή τυχαίων αυτοσυγκολλήσεων. Για τη συγκόλληση αυτών των υλικών, αφαιρέστε την επικάλυψη ξύνοντας την επιφάνεια ή βουρτσίζοντας την επιφάνεια με ένα υλικό ακετόνης. Θερμάνετε τοπικά τις δύο επιφάνειες

με ένα πιστόλι θερμού αέρα έως ότου γίνουν κολλώδεις, βεβαιωθείτε ότι και οι δύο επιφάνειες είναι στεγνές και, στη συνέχεια, πιέστε τις επιφάνειες σταθερά μεταξύ τους. Αυτή η τεχνική θα δημιουργήσει μια μόνιμη συγκόλληση, ιδανική για την προσθήκη στηριγμάτων και άλλων εξαρτημάτων στον τελικό νάρθηκα.

Το San-Splint αντιστέκεται στη συγκόλληση και συνιστάται η χρήση διαλύτη για την προετοιμασία της επιφάνειας για μόνιμη συγκόλληση.

Τα Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform και Synergy δεν έχουν προστατευτική επικάλυψη και αυτοσυγκολλούνται όταν και τα δύο κομμάτια είναι ζεστά και στεγνά. Δεν απαιτείται διαλύτης - συνιστάται, όμως, ο καθαρισμός της επιφάνειας του νάρθηκα πριν από τη συγκόλληση.

## Φινιρίσματα άκρων

Ομαλοποιήστε τις άκρες θερμαίνοντας τα τραχιά άκρα του υλικού του νάρθηκα με ένα πιστόλι θερμού αέρα ή βυθίζοντας την άκρη σε ζεστό νερό για 5 έως 10 δευτερόλεπτα. Ομαλοποιήστε τις ζεστές άκρες χρησιμοποιώντας τις άκρες των δακτύλων ή την παλάμη του χεριού σας - μια μικρή ποσότητα λωσίων χεριών ή σώματος στις άκρες των δακτύλων διευκολύνει την εξομάλυνση των άκρων.

## ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΦΡΟΝΤΙΔΑ

### Υλικά νάρθηκα

Η διάρκεια ζωής των υλικών νάρθηκα χαμηλής θερμοκρασίας είναι απεριόριστη υπό τις ακόλουθες συνθήκες:

- Φυλάσσονται σε θερμοκρασίες μεταξύ 4 ° και 32 °C (40 ° και 90 °F).
- Φυλάσσονται σε λιγότερο από 65% σχετική υγρασία.
- Αποφύγετε την παρατεταμένη έκθεση στο φως, ιδιαίτερα το υπεριώδες φως.
- Αποφύγετε την έκθεση σε διαβρωτικές αναθυμιάσεις και αναθυμιάσεις αιθυλοξειδίου.

### Κατασκευασμένοι νάρθηκες

Ο νάρθηκας θα χάσει το σχήμα του σε θερμοκρασίες άνω των 57 °C (135 °F). Πρέπει να φυλάσσεται μακριά από πηγές θερμότητας, όπως οι φούρνοι, το ζεστό νερό, οι ακάλυπτες φλόγες και τα ηλιόλουστα παράθυρα αυτοκινήτων.

Ο νάρθηκας μπορεί να καθαριστεί με σαπούνι και χλιαρό νερό. Οι μάντες μπορούν να πλυθούν με σαπούνι και νερό, αλλά το συγκολλητικό τμήμα δεν πρέπει να υγρανθεί. Ο νάρθηκας και οι μάντες πρέπει να αφεθούν να στεγνώσουν καλά πριν από την επανεφαρμογή του νάρθηκα.

**Προσοχή:** Οι χαρακτηριστικές σημάνσεις στα περισσότερα φύλλα υλικού περιλαμβάνουν σημάδια πύλης και πείρου. Τα σημάδια αποτελούν μέρος της κανονικής διαδικασίας παραγωγής, είναι εντός των προδιαγραφών και δεν θεωρούνται ελαττώματα. Η πύλη είναι ένα κυκλικό σημάδι, συνήθως στο κέντρο του φύλλου, αλλά μπορεί να εμφανίζεται σε σχήμα ημισελήνου στην άκρη του φύλλου. Τα σημάδια πείρου παραμένουν όταν το υλικό φύλλου απομακρύνεται από το καλούπι.

Σοβαρά συμβάντα που προκύπτουν από τη χρήση αυτού του προϊόντος θα πρέπει να αναφέρονται αμέσως στην Performance Health και στην τοπική αρμόδια αρχή.

Το γλωσσάρι για τα σύμβολα βρίσκεται στο: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Αυτές οι οδηγίες χρήσης είναι διαθέσιμες σε εκτύπωση με μεγάλα γράμματα. Επικοινωνήστε με την Εξυπηρέτηση Πελατών της Performance Health για ένα αντίγραφο.

Διατηρήστε αυτές τις οδηγίες για μελλοντική αναφορά.

## ΟΔΗΓΟΣ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑΣ ΝΕΡΟΥ ΚΑΙ ΧΡΟΝΟΥ ΓΙΑ ΥΛΙΚΑ ΝΑΡΘΗΚΩΝ ROLYAN ΚΑΙ ROLYAN AQUAPLAST

| Θερμοκρασία νερού <sup>1</sup>  | Χρόνος θέρμανσης κατά προσέγγιση           |  |   |  | Χρόνος εργασίας κατά προσέγγιση            |  |   |  |                      |
|---------------------------------|--|--|---|--|--|--|---|--|----------------------|
|                                 | 1,6 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>16</sub> " | 2,4 mm<br>( <sup>3</sup> / <sub>32</sub> " | 3,2 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>8</sub> " | 4,8 mm<br>( <sup>3</sup> / <sub>16</sub> " | 1,6 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>16</sub> " | 2,4 mm<br>( <sup>3</sup> / <sub>32</sub> " | 3,2 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>8</sub> " | 4,8 mm<br>( <sup>3</sup> / <sub>16</sub> " |                      |
| Polyform                        | 65-70 °C (150-160 °F)                      | 30 δευτ. <sup>4</sup>                      | —   | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | —  | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | —   | 3-5 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| Ezeform                         | 70-75 °C (160-170 °F)                      | —  | —   | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | —  | —  | —   | 4-5 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| Orthoplast II                   | 65-70 °C (140-158 °F)                      | —  | —   | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | —  | —  | —   | 3-5 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| Polyflex II                     | 65-70 °C (150-160 °F)                      | 30 δευτ. <sup>4</sup>                      | 30-45 δευτ. <sup>4</sup>                  | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | —  | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | 2-3 λεπτά <sup>5</sup>                    | 3-5 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| TailorSplint                    | 65-70 °C (150-160 °F)                      | 30 δευτ. <sup>4</sup>                      | 30-45 δευτ. <sup>4</sup>                  | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | —  | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | 2-3 λεπτά <sup>5</sup>                    | 3-5 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| Synergy                         | 70-75 °C (160-170 °F)                      | —  | —   | 1 λεπτό <sup>5</sup>                       | —  | —  | —   | 4-6 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 70-80 °C (160-175 °F)                      | —  | —   | 90 δευτ. <sup>4</sup>                      | —  | —  | —   | 4-5 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| Orthoplast                      | 65-75 °C (160-170 °F)                      | —  | —   | 90 δευτ. <sup>4</sup>                      | —  | —  | —   | 4-5 λεπτά <sup>5</sup>                     | —                    |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 70-75 °C (160-170 °F)                      | 35 δευτ. <sup>4</sup>                      | 60-70 δευτ. <sup>4</sup>                  | 1-2 λεπτά <sup>5</sup>                     | 2 λεπτά <sup>5</sup>                       | 2 λεπτά <sup>5</sup>                       | 3 λεπτά <sup>5</sup>                      | 4 λεπτά <sup>5</sup>                       | 7 λεπτά <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 70-75 °C (160-170 °F)                      | 35 δευτ. <sup>4</sup>                      | 60-70 δευτ. <sup>4</sup>                  | 1-2 λεπτά <sup>5</sup>                     | 2 λεπτά <sup>5</sup>                       | 2 λεπτά <sup>5</sup>                       | 3 λεπτά <sup>5</sup>                      | 4 λεπτά <sup>5</sup>                       | 7 λεπτά <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 70-75 °C (160-170 °F)                      | 35 δευτ. <sup>4</sup>                      | —   | 1-2 λεπτά <sup>5</sup>                     | —  | 2 λεπτά <sup>5</sup>                       | —   | 4 λεπτά <sup>5</sup>                       | —                    |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 70-75 °C (160-170 °F)                      | 35 δευτ. <sup>4</sup>                      | —   | 1-2 λεπτά <sup>5</sup>                     | —  | 2 λεπτά <sup>5</sup>                       | —   | 4 λεπτά <sup>5</sup>                       | —                    |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 70-75 °C (160-170 °F)                      | —  | 60-70 δευτ. <sup>4</sup>                  | 1-2 λεπτά <sup>5</sup>                     | —  | —  | 3 λεπτά <sup>5</sup>                      | 4 λεπτά <sup>5</sup>                       | —                    |
| Νερομπογιές <sup>3</sup>        | 70-75 °C (160-170 °F)                      | 35 δευτ. <sup>4</sup>                      | 60-70 δευτ. <sup>4</sup>                  | 1-2 λεπτά <sup>5</sup>                     | —  | 2 λεπτά <sup>5</sup>                       | 3 λεπτά <sup>5</sup>                      | 4 λεπτά <sup>5</sup>                       | —                    |

<sup>1</sup> Κάτω από τους 65 °C (150 °F), τα υλικά νάρθηκα Rolyan δεν θα μαλακώσουν επαρκώς για να καταστούν λειτουργικά.

<sup>2</sup> Τα San-Splint Orthoplast & Orthoplast II μπορούν να θερμανθούν σε αερόθερμο φούρνο (βλ. «Θέρμανση»).

<sup>3</sup> Τα υλικά Aquaplast μπορούν να θερμανθούν σε αερόθερμο φούρνο (βλ. «Θέρμανση»). Οι χρόνοι θέρμανσης και εργασίας των υλικών Aquaplast προσδιορίζονται χρησιμοποιώντας θερμοκρασία νερού 70 °C (160 °F).

<sup>4</sup> δευτ.

<sup>5</sup> λεπτό ή λεπτά

Skinne materialer er beregnet til at blive brugt til fremstilling af skræddersyede stive skinner, ortoser og adaptivt udstyr.

#### FORHOLDSREGLER FOR FÆRDIGE ORTOSER

**Skinnejusteringer må kun foretages af sundhedspersonale. Sundhedspersonalet er ansvarlig for at levere bæreinstruktioner og forholdsregler til andet sundhedspersonale, plejepersonale, der er involveret i patientens pleje, og patienten.**

**Hvis der opstår usædvanlig hævelse, misfarvning af huden eller ubehag, skal brugen afbrydes og et sundhedspersonale konsulteres.**

#### MØNSTER

Mønstre kan tegnes på alt skinnematerialer med en ridsesyl inden materialet placeres i vandet

#### SKÆRING

Alle skinnematerialer kan skæres ved stuetemperatur ved hjælp af kraftige saks eller ridsning med en hjælpekni og bøjes ved det markerede mærke og derefter skæres helt med en kniv eller en saks. Hvis der kræves mere detaljeret mønsterfremstilling, anbefales det, at mønsteret overføres til skinnematerialet for at lave en grov skitse. Varm derefter den grove skitse i halvdelen af den anbefalede tid, eller indtil materialet er blødt nok til at klippe med en saks. Denne metode reducerer ujævne kanter og sparer tid ved kantafslutning. Let skinnematerialer kan klippes ved stuetemperatur ved hjælp af en saks.

#### VARME

**For et skema, der giver oplysninger om opvarmning for hvert materiale, se "Vandtemperatur og tidsvejledning til Rolyan og Rolyan Aquaplast Skinnematerialer"**

Den bedste metode til blødgøring af alle skinnematerialer er opvarmet vand. Brug kun en varmpistol til spotopvarmning og til at foretage justeringer.

- Til opvarmning af varmt vand, fyld stegepanden eller gryden med mindst 2,5 cm dybt vand. Opvarm vand til den temperatur, der er anbefalet i skemaet (brug termometer til at måle vandtemperaturen). Til Aquaplast-skinne materialer skal du bruge en grydeforing i bunden af gryden eller stegepanden. HydrocollatorG-enheder kan bruges til store stykker skinnematerialer. Brug en grydeforing til at dyppe materialet ned i enheden for at sikre, at materialet ikke berører bunden. Efterlad ikke skinneskitsen uden opsyn.
- Ud over opvarmning af varmt vand kan San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II og Aquaplast-materialer opvarmes i en konvektionsovn. Bemærk, at tør opvarmning gør materialet selvbindende, så der kræves ingen overfladeforbereitung til limning. Materiale, der opvarmes i ovnen, bliver også varmere end materiale opvarmet i vand; Kontrollér temperaturen omhyggeligt, inden den påføres patienten. Opvarm materiale uden at overlape eller

folde på et bageplade med en non-stick overflade i en forvarmet ovn som følger.

- San-Splint: opvarm ved 175°F (80°C) i 3 til 4 minutter.
- Orthoplast: opvarm ved 70-75°C (160°-170°F) i 2 minutter.
- Orthoplast II: opvarm ved 65-70°C (140°-158°F) i 1 til 2 minutter.
- Aquaplast: opvarm ved 90-95°C (195° til 205°F) i op til 10 minutter eller indtil gennemsigtig eller gennemskinnelig.

*Bemærk: Overophedning af skinnematerialer øger draperings-/strækningsegenskaberne; afkøles lidt inden håndtering for at undgå overdreven strækning.*

#### FORMNING

Efter at mønsteret er lavet, skal skinnematerialet opvarmes i vand som angivet i temperatur- og tidsskemaet. Hele mønsteret eller materialestykket skal føles blødt, når det fjernes fra vandet. Når Aquaplast-materialer bliver gennemsigtige eller gennemskinnelige i en varmpande, er materialet blødt og klar til at blive formet. Når materialet er blødt, skal du fjerne det fra vandet og duppe det tørt med et absorberende håndklæde. (For at undgå håndklædeindtryk eller frug, skal du dække håndklædet med en pudebetæk, inden du tørrer skinnematerialet.) **Kontrollér temperaturen på materialet, inden du begynder at fremstille skinnen på patienten.**

At danne nogle skinner på en patient er lettere ved hjælp af tyngdekraften. Når du f.eks. former en volarm underarmsskinne, skal du placere patientens hånd i supination, når det er muligt, for at lade skinnematerialet drapere sig ned i håndbuene.

*Teknisk tip: Brug koldcreme eller mineralolie på hænderne eller dyp hænderne i koldt vand for at forhindre hænder i at klæbe til Original Aquaplast og Original Resilient.*

Brug glatte strøg ved støbning af skinner. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, akvareller®, ProDrape® -T, polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® og TailorSplint® kræver mindst mulig formning med blide strøg. Gentaget tryk er ikke nødvendigt for at bevare form under afkøling. Den kontrollerede strækning af Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® og Orthoplast® muliggør mere aggressiv håndtering. Disse materialer kræver et fast tryk for at danne skinnen. Alle Aquaplast-skinne materialer har 100% elastisk hukommelse, der giver mulighed for gentagen støbning for nem og økonomisk skinneændring. Blødgør materialet igen, så vender det tilbage til sin oprindelige størrelse og form.

#### KØLING

Koldt vand, kolde pakninger, koldt spray eller kolde omslag kan bruges til at fremskynde køleprocessen.

*Teknisk tip: Træningsbånd, der er opbevaret i en fryser, kan også bruges til at fremskynde køleprocessen.*

#### JUSTERINGER

Ændring i skinnens udformning eller design kan let opnås ved at spotopvarme området ved at hælde varmt vand over det eller bruge en varmpistol. Vær opmærksom på ikke at overophede materialet, når du bruger en varmpistol - hold varmpistolens varme luftstrøm i bevægelse og hold det ikke for tæt på materialet.

#### KLÆBEEGENSKABER

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II og TailorSplint har en beskyttende belægning for at forhindre utilsigtet selvbinding. For at binde disse materialer skal du fjerne belægningen ved at skrabe overfladen eller børste overfladen med et acetone materiale. Spotvarm begge overflader med en varmpistol, indtil de bliver klæbrige, sørg for at begge overflader er tørre, og tryk derefter godt sammen. Denne teknik giver en permanent binding, ideel til at tilføje støtteben og andre vedhæftninger til den færdige skinne.

San-Splint modstår binding, og det anbefales at bruge et opløsningsmiddel til at forberede overfladen til permanent binding.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform og Synergy har ikke en beskyttende belægning, og de klæber selv, når begge stykker er varme og tørre. Et opløsningsmiddel er ikke påkrævet - men det anbefales at rengøre skinnen på overfladen inden limning.

#### Kant-efterbehandling

Glat kanter ved at opvarme de uslebne kanter på skinnematerialet med en varmpistol eller dyppe kanten i opvarmet vand i 5 til 10 sekunder. Glat de opvarmede kanter ud ved hjælp af fingerspidser eller håndfladen - en lille smule hånd- eller kropslotion på fingerspidserne gør det lettere at udjævne kanterne.

#### PLEJE OG RENGØRING

##### Skinne materialer

Holdbarheden for skinnematerialer ved lave temperaturer er ubestemt under følgende forhold:

- Opbevares ved temperaturer mellem 4° og 32°C (40° og 90°F).
- Opbevares ved mindre end 65% relativ fugtighed.
- Undgå langvarig eksponering for lys, især ultraviolet lys.
- Undgå udsættelse for følsomme dampe og ethylenoxidgasser.

##### Fabrikerede skinner

Skinne mister sin form ved temperaturer over 135°F (57°C). Den skal holdes væk fra varmekilder, såsom ovne, varmt vand, åben ild og solrige bilvinduer.

Skinne kan rengøres med sæbe og lunkent vand. Stropperne kan vaskes med sæbe og vand, men den klæbende del skal ikke fugtes. Skinnen og stropperne skal have lov til at tørre grundigt, før skinnen genpåføres.

**Bemærk venligst:** Karakteristiske markeringer på de fleste arkmaterialer inkluderer gate- og stiftmærker. Mærkerne er en del af den normale produktionsproces, er inden for specifikation og betragtes ikke som mangler. Porten er et cirkulært mærke, som regel i midten af arket, men kan fremstå som en halvmåneform ved arkets kant. Stiftmærker efterlades, når ark materialet skubbes af formen.

Alvorlige hændelser, der opstår ved brug af dette produkt, skal straks rapporteres til Performance Health og til den lokale kompetente myndighed.

Liste over symboler findes på: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Disse brugervejledninger er tilgængelige med stort tryk. Kontakt Performance Health kundeservice for en kopi.

Gem disse instruktioner til fremtidig reference.

## VANDTEMPERATUR OG TIDSVEJLEDNING TIL ROLYAN OG ROLYAN AQUAPLAST SKINNEMATERIALER

| Vandtemperatur <sup>1</sup>     |                     | Omtrentlig opvarmningstid    |                              |                             |                              | Anslået arbejdstid           |                              |                             |                              |
|---------------------------------|---------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|
|                                 |                     | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |
| Polyform                        | 65–70°C (150–160°F) | 30 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Ezeform                         | 70–75°C (160–170°F) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Orthoplast II                   | 65–70°C (140–158°F) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Polyflex II                     | 65–70°C (150–160°F) | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>        | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| TailorSkinne                    | 65–70°C (150–160°F) | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>        | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Synergi                         | 70–75°C (160–170°F) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–6 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| San-skinne <sup>2</sup>         | 70–80°C (160–175°F) | —                            | —                            | 90 sek. <sup>4</sup>        | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Orthoplast                      | 65–75°C (160–170°F) | —                            | —                            | 90 sek. <sup>4</sup>        | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 70–75°C (160–170°F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 70–75°C (160–170°F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 70–75°C (160–170°F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 70–75°C (160–170°F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 70–75°C (160–170°F) | —                            | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | —                            | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 70–75°C (160–170°F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |

<sup>1</sup> Under 65°C (150°F) gøres Rolyan-skinne ikke tilstrækkeligt bløde til at blive brugbare.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II kan opvarmes i en konvektionsovn (se "Opvarmning").

<sup>3</sup> Aquaplast-materialer kan opvarmes i en konvektionsovn (se "Opvarmning"). Opvarmning og arbejdstid for Aquaplast-materialer bestemt ved en vandtemperatur på 70°C (160°F).

<sup>4</sup> sekunder

<sup>5</sup> minut eller minutter

## Rolyan®-Lastoitusmaterialer

FI

Lastoitusmaterialer er beregnet til brug som røntgenfilm til at tage røntgenbilleder af lemmerne og forberede lemmerne til operation. De er beregnet til brug som røntgenfilm til at tage røntgenbilleder af lemmerne og forberede lemmerne til operation.

### VALMISTETTUJEN ORTOOSIEN VAROIMET

Ainoastaan terveydenhuollon ammattilainen saa tehdä lastan säästöjä. Terveydenhuollon ammattilainen on vastuussa kulumisohjeiden ja varotoimien antamisesta muille terveydenhuollon ammattilaisille, potilaan hoitoon osallistuvilla hoidon tarjoajilla ja potilaalle.

Jos ilmenee epätavallista turvotusta, ihon värimuutoksia tai epämukavuutta, käyttö on lopetettava ja neuvoteltava terveydenhuollon ammattilaisen kanssa.

### KUVIOINTI

Kaikkiin lastoitusmateriaaleihin voidaan piirtää kuvioit naarmuuttamattomalla ennen materiaalin asettamista veteen.

### LEIKKAAMINEN

Kaikki lastoitusmateriaalit voidaan leikata huoneenlämmössä käyttämällä tukevia saksia tai pisteyttämällä käyttöveitsellä ja taivuttamalla pisteytetyyn merkkiin ja viimeistelemällä sitten leikkaus veitsellä tai saksilla. Jos tarvitaan yksityiskohtaisempaa kuvion tekemistä, on suositeltavaa siirtää kuvio lastoitusmateriaaliin karkean aihion tekemiseen. Lämmitä sitten karkeaa aihiota puolet suositellusta ajasta, tai kunnes materiaali on riittävän pehmeää leikata saksilla. Tämä menetelmä vähentää karkeitä reunoja ja säästää aikaa reunojen viimeistelyllä. Kevyt lastoitusmateriaaleja voidaan leikata huoneenlämmössä saksilla.

### LÄMMITYS

**Kaavio, joka sisältää lämmitystiedot jokaiselle materiaalille, on kohdassa "Veden lämpötilan ja ajan opas Rolyan- ja Rolyan Aquaplast-lastoitusmateriaaleille".**

Paras menetelmä kaikkien lastojen pehmentämiseen on lämmitetty vesi. Käytä lämpöpistoolia vain pistelämmittykseen ja säätöjen tekemiseen.

- Lämmitä lämmin vesi täyttämällä paistinpannaa tai lämmitysastiaa vähintään 2,5 cm vedellä. Lämmitä

vesi taulukossa suositeltuun lämpötilaan (mittaa veden lämpötila lämpömittarilla). Käytä Aquaplast-lastoihin lämpöpannun vaippaa lämpöpannun tai paistinpannun pohjassa. HydrocollatorG-yksiköitä voidaan käyttää suuriin lastoitusmateriaaleihin. Kasta materiaali vuorauksella varustettuun lämpöpannuksikkoon varmistaaksesi, että materiaali ei kosketa pohjaa. Älä jätä lastaa paljaaksi valvomalla sitä.

- Kuumavesilämmityksen lisäksi San-Splint-, Orthoplast-, Orthoplast II- ja Aquaplast-materiaaleja voidaan lämmitellä konvektiouunissa. Huomaa, että kuivakuuennus tekee materiaalista itseliimautuvan, joten pinnan esikäsitteilyä ei tarvita. Uunissa lämmitettävä materiaali kuumenee myös vedessä lämmitetystä materiaalista; tarkista lämpötila huolellisesti ennen sen levittämistä potilaalle. Kuumenna materiaali päällekkäin tai taivuttamalla leivinpaperille tarttumattomalla pinnalla esikuuennetussa uunissa seuraavasti.

- San-Splint: kuumennetaan 80 °C:ssa 3-4 minuuttia.
- Orthoplast: kuumennetaan 70-75 °C:ssa 2 minuuttia.
- Orthoplast II: kuumennetaan 65-70 °C:ssa 1-2 minuuttia.
- Aquaplast: kuumennetaan 90-95 °C:ssa 10 minuuttiin saakka, tai kunnes se on läpinäkyvää tai läpikuultavaa.

**Huomautus:** Lastoitusmateriaalien ylikuumeneminen lisää verhois- / venytysominaisuuksia; jäähdytä hieman ennen käsittelyä, jotta vältät liiallisen venyttämisen.

### MUOTOILU

Kun kuvio on tehty, lastoitusmateriaali tulisi lämmitellä vedessä lämpötilan ja aikaavälin mukaisesti. Koko kuvion tai materiaalipalan tulisi tuntua pehmeältä vedestä poistettuna. Kun Aquaplast-materiaalit muuttuvat läpinäkyviksi tai läpikuultaviksi lämpöpannussa, materiaali on pehmeää ja valmis muotoiltavaksi. Kun materiaali on pehmeää, poista se vedestä ja taputtele se kuivaksi imukykyisellä pyyhkeellä. (Pyyhejalkien tai nukan välttämiseksi peitä pyyhe tynnyliinalla ennen

lastamateriaalin kuivaamista.) **Tarkista materiaalin lämpötila ennen kuin aloitat lastan valmistamisen potilaalle.**

Joidenkin lastojen muotoilu potilaalle on helpompaa painovoiman avulla. Kun muodostat esimerkiksi volarkyynärvarren lastan, aseta potilaan käsi aina selkänöjään mahdollisuuksien mukaan, jotta lastamateriaali pääsee levittämään käsivarren kaariin.

**Tekninen vinkki:** Käytä kylmää kermaa tai mineraaliöljyä käsissä tai kastele kädet kylmään veteen, jotta kädet eivät tartu alkuperäisiin Aquaplast- ja Original Resilient-materiaaleihin.

Käytä tasaisia iskuja, kun muotoilet lastoja. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® ja TailorSplint® vaativat vähäistä muotoilua kevyesti. Toistuva paine ei ole tarpeen muodon säilyttämiseksi jäähdytyksen aikana. Hallittu venytys materiaaleissa Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergi®, San-Splint® ja Orthoplast® sallivat aggressiivisemmän käsittelyn. Nämä materiaalit vaativat kovaa painetta lastan muodostamiseksi. Kaikilla Aquaplast-lastamateriaaleilla on 100 % joustava muisti, joka mahdollistaa toistuvan muovaamisen helppoon ja taloudelliseen lastan tarkistamiseen. Pehmeänä materiaali uudelleen ja se palaa alkuperäiseen kokoonsa ja muotoonsa.

### JÄÄHDYTYKSEN

Jäähdytysprosessin nopeuttamiseksi voidaan käyttää kylmää vettä, kylmäpakkauksia, kylmäsumutetta tai kylmäkääreitä.

**Tekninen vinkki:** Pakastimeen varastoitua harjoitusnauhaa voidaan käyttää myös jäähdytysprosessin nopeuttamiseksi.

### SÄÄDÖT

Muutos muotoilussa tai lastan rakenteessa voidaan saada aikaan helposti paikalla lämmitettävällä alue kaatamalla sen päälle kuumaa vettä tai käyttämällä lämpöpistoolia. Varo, ettei materiaali ylikuumene lämpöpistoolia käytettäessä - pidä lämpöpistoolin kuuma ilmavirta liikkumattomana äläkä pidä sitä liian lähellä materiaalia.

## LIIMAOMINAISUUDET

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, akvarellit, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II ja TailorSplint on suojaava pinnoite estämään tahattomat itseliimautumiset. Näiden materiaalien kiinnittämiseksi poista pinnoite raaputtamalla pintaa tai harjaamalla pintaa asetonimateriaalilla. Lämmitä molempia pintoja lämpöpistoolilla, kunnes ne tulevat tahmeiksi, varmista, että molemmat pinnat ovat kuivia, ja paina sitten tiukasti yhteen. Tämä tekniikka tarjoaa pysyvän sidoksen, joka on ihanteellinen tukijalkojen ja muiden kiinnikkeiden lisäämiseksi valmiiseen lastaan.

San-Splint -resistenssi liimaus on suositeltavaa ja luottimen käyttö pinnan valmistelemiseksi pysyvää kiinnitystä varten on suositeltavaa.

Alkuperäisillä Aquaplastilla, Original Resilientillä, Ezeformilla ja Synergyllä ei ole suojaavaa pinnoitetta, ja

ne liimaucut itsestään, kun molemmat kappaleet ovat kuumia ja kuivia. Liuotinta ei tarvita, mutta lastan pinnan puhdistaminen ennen liimaamista on suositeltavaa.

## Reunan viimeistely

Sileät reunat kuumentamalla lastamateriaalin karkeita reunoja lämpöpistoolilla tai kastamalla reuna lämmitettyyn veteen 5-10 sekunniksi. Tasoita lämmitetyt reunat sormenpäällä tai kämmenellä - pieni määrä sormenpäissä olevaa käsi- tai vartalovoidetta helpottaa reunojen tasoittamista.

## HOITO JA PUHDISTUS

### Lastoitusmateriaalit

Matalan lämpötilan lastojen säilyvyysaika on määrittelämätön seuraavissa olosuhteissa:

- Säilytä lämpötiloissa, jotka ovat välillä 4 °C - 32 °C.

- Säilytä alle 65 %:n suhteellisessa kosteudessa.
- Vältä pitkäaikaista altistumista valolle, etenkin ultraviolettivalolle.
- Vältä altistumista syövyttävälle höyryille ja etyleenioksidihöyryille.

### Valmistetut lastat

Lasta menettää muotonsa yli 57 °C:n lämpötiloissa. Se on pidettävä poissa lämmönlähteistä, kuten uuneista, kuumasta vedestä, avotulesta ja aurinkoisista auton ikkunoista.

Lastan voi puhdistaa saippualla ja haalealla vedellä. Hihnat voidaan pestä saippualla ja vedellä, mutta liimaosaa ei saa kostuttaa. Lastan ja hihnojen on annettava kuivua perusteellisesti ennen lastan uudelleen levittämistä.

**Huomaa:** Useimpien arkkimateriaalien tunnusmerkit sisältävät portti- ja tappimerkit. Merkinnät ovat osa normaalia tuotantoprosessia, ne ovat eritelmien mukaisia, eikä niitä pidetä virheinä. Portti on pyöreä merkki yleensä arkin keskellä, mutta se voi näkyä puolikuun muotoisena arkin reunalla. Tappimerkit jäävät taakse, kun levy materiaali työnnetään pois muotista.

Tämän tuotteen käytöstä johtuvista vakavista vaaratilanteista tulee ilmoittaa välittömästi Performance Health -yhtiölle ja paikalliselle toimivaltaiselle viranomaiselle.

Symbolien selitykset löytyvät osoitteesta <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Nämä käyttöohjeet ovat saatavana isona tulosteena. Ota yhteyttä Performance Health -asiakaspalveluun.

Säilytä nämä ohjeet myöhempää tarvetta varten.

## VEDEN LÄMPÖTILA- JA AIKAOPAS ROLYAN JA ROLYAN AQUAPLAST-LASTAMATERIAALEILLE

| Veden lämpötila <sup>1</sup>    | Arvioitu lämmitysaika        |                              |                             |                              | Arvioitu työaika             |                              |                             |                              |                     |
|---------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------------|
|                                 | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |                     |
| Polyform                        | 65–70 °C                     | 30 s <sup>4</sup>            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Ezeform                         | 70–75 °C                     | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast II                   | 65–70 °C                     | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Polyflex II                     | 65–70 °C                     | 30 s <sup>4</sup>            | 30–45 s <sup>4</sup>        | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| TailorSplint                    | 65–70 °C                     | 30 s <sup>4</sup>            | 30–45 s <sup>4</sup>        | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Synergy                         | 70–75 °C                     | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                           | 4–6 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 70–80 °C                     | —                            | —                           | 90 s <sup>4</sup>            | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast                      | 65–75 °C                     | —                            | —                           | 90 s <sup>4</sup>            | —                            | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C                     | 35 s <sup>4</sup>            | 60–70 s <sup>4</sup>        | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 70–75 °C                     | 35 s <sup>4</sup>            | 60–70 s <sup>4</sup>        | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C                     | 35 s <sup>4</sup>            | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 70–75 °C                     | 35 s <sup>4</sup>            | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 70–75 °C                     | —                            | 60–70 s <sup>4</sup>        | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | —                            | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 70–75 °C                     | 35 s <sup>4</sup>            | 60–70 s <sup>4</sup>        | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |

<sup>1</sup> Alle 65 °C:n lämpötilassa Rolyan-lastoitusmateriaalit eivät pehmene riittävästi toimiakseen.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II voidaan lämmittää konvektiouunissa (katso "Lämmitys").

<sup>3</sup> Aquaplast-materiaaleja voidaan lämmittää konvektiouunissa (katso "Lämmitys"). Aquaplast-materiaalien lämmitys- ja työajat määritetään käyttäen veden lämpötilaa 70 °C.

<sup>4</sup> sekuntia

<sup>5</sup> minuutti tai minuutteja

Skenmaterial är avsedda att användas för tillverkning av specialgjutna styva skenor, ortoser och adaptiv utrustning.

### FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER FÖR FÄRDIGA ORTOSER

Justeringar av skenor får endast göras av sjukvårdspersonal. Sjukvårdspersonalen ansvarar för att tillhandahålla användarinstruktioner och försiktighetsåtgärder till annan vårdpersonal, vårdgivare som är involverade i patientens vård och patienten.

Om ovanlig svullnad, missfärgning av huden eller obehag uppstår ska användningen avbrytas och sjukvårdspersonal kontaktas.

### MÖNSTRING

Mönster kan ritas på alla skenmaterial med en skrapsticka innan materialet läggs i vattnet

### TILLSKÄRNING

Alla skenmaterial kan klippas i rumstemperatur genom att använda en kraftig sax, eller genom att rista med en verktygskniv och böja vid det markerade märket och sedan slutföra snittet med en kniv eller sax. Om mer detaljerad mönsterframställning behövs rekommenderas att mönstret överförs till skenmaterialet för att göra en grov schablon. Värm sedan upp den grova schablonen i hälften av den rekommenderade tiden eller tills materialet är tillräckligt mjukt för att kunna klippas med en sax. Den här metoden reducerar grova kanter och sparar tid för kantbearbetning. Lätta skenmaterial kan klippas i rumstemperatur med en sax.

### UPPVÄRMNING

För ett diagram med uppvärmningsinformation för varje material, se "Guide för vattentemperatur och tidsguide för Rolyan och Rolyan Aquaplast skenmaterial"

Den bästa metoden för att mjuka upp alla skenmaterial är uppvärmt vatten. Använd en värmepistol endast för punktpuppvärmning och för att göra justeringar.

- För uppvärmning av varmvatten fyller du stekpannan eller värmepannan med minst 2,5 cm vatten. Värm upp vattnet till den temperatur som rekommenderas i diagrammet (använd termometer för att mäta vattentemperaturen). För Aquaplast skenmaterial ska du använda ett värmeskydd i botten av värmepannan eller stekpannan. HydrocollatorG-enheter kan användas för stora bitar av skenmaterial. Använd ett värmeskydd för att doppa materialet i enheten för att säkerställa att materialet inte kommer i kontakt med botten. Lämna inte skenan obevakad.
- Förutom uppvärmning av varmvatten kan San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II och Aquaplast-material värmas upp i en konvektionsugn. Observera att torrpuvärmning gör materialet självhäftande, ingen ytbehandling krävs för sammanfogning. Material som värms upp i ugnen blir också varmare än material som värms upp i vatten; kontrollera temperaturen

noggrant innan du applicerar det på patienten. Värm materialet utan att det överlappas eller vikts på ett bakplåtspapper med en anti-stick-yta i en förvärmad ugn enligt följande.

- San-Splint: värm vid 80 °C (175 °F) i 3 till 4 minuter.
- Orthoplast: värm vid 70-75 °C (160-170 °F) i 2 minuter.
- Orthoplast II: värm vid 65-70 °C (140°-158 °F) i 1 till 2 minuter.
- Aquaplast: värm vid 90-95 °C (195-205 °F) i upp till 10 minuter eller tills det är transparent eller genomskinligt.

*Obs! Överhettning av skenmaterial ökar draperings- och töjningsegenskaperna; låt det svalna något innan du hanterar det för att undvika överflödig töjning.*

### FORMNING

Efter att mönstret har gjorts ska skenmaterialet värmas i vatten enligt temperatur- och tidsdiagrammet. Hela mönstret eller materialstycket ska kännas mjukt när det tas upp från vattnet. När Aquaplast-materialen blir transparenta eller genomskinliga i en värmepanna är materialet mjukt och klart att formas. När materialet är mjukt tar du upp det från vattnet och torkar det med en absorberande handduk. (För att undvika avtryck från handduken eller ludd täcker du handduken med ett örngott innan du torkar skenmaterialet.) **Kontrollera temperaturen på materialet innan du börjar tillverka patientens skena.**

Det är lättare att forma skenor på en patient med hjälp av tyngdkraften. När du exempelvis formar en volar underarmskena, placera patientens hand i överläge om det är möjligt så att skenmaterialet kan draperas in i handens bågar.

*Tekniskt tips: För att förhindra att händerna fastnar på Original Aquaplast och Original Resilient, använd kall kräm eller mineralolja på händerna eller doppa händerna i kallt vatten.*

Använd mjuka rörelser när du formar skenor. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Akvareller®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®/Orthoplast II® och TailorSplint® kräver minimal formning med mjuka rörelser. Upprepat tryck är inte nödvändigt för att behålla formen under kylning. Den kontrollerade töjningen av Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®/Synergy®, San-Splint® och Orthoplast® möjliggör mer kraftfull hantering. Dessa material kräver ett hårt tryck för att forma skenan. Alla Aquaplast skenmaterial har 100% elastiskt minne för att möjliggöra upprepad formning för enkla och ekonomiska skenäändringar. Mjuka upp materialet så återgår det till sin ursprungliga storlek och form.

### KYLNING

Kallt vatten, kalla förpackningar, kallt spray eller kallt omslag kan användas för att påskynda kylprocessen.

*Tekniskt tips: Träningsband som har förvarats i frysen kan också användas för att påskynda nedkylningsprocessen.*

### JUSTERINGAR

Förändring av skenans kontur eller utformning kan enkelt göras genom att punktpuppvärma området genom att hålla varmt vatten över det eller använda en värmepistol. Var försiktig så att du inte överhettar materialet när du använder en värmepistol - håll värmepistolens varma luftström i rörelse och håll den inte för nära materialet.

### ADHESIVA EGENSKAPER

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II och TailorSplint har en skyddande beläggning för att förhindra oavsiktlig sammanfogning. För att fästa dessa material ska beläggningen avlägsnas genom att skrapa ytan eller borsta ytan med ett acetomaterial. Värm upp båda ytorna med en värmepistol tills de blir klibbiga, se till att båda ytorna är torra och tryck sedan ihop dem ordentligt. Den här tekniken ger en permanent sammanfogning, perfekt för att lägga till stödben och andra fästen till den färdiga skenan.

San-Splint motverkar sammanfogning och användning av ett lösningsmedel för att förbereda ytan för permanent sammanfogning rekommenderas.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform och Synergy har ingen skyddande beläggning och de är självhäftande när båda delarna är varma och torra. Lösningsmedel krävs inte - men rengöring av skenytan före sammanfogning rekommenderas.

### Kantbearbetning

Jämna kanterna genom att värma upp skenmaterialets ojämna kanter med en värmepistol eller genom att doppa kanten i uppvärmt vatten i 5 till 10 sekunder. Jämna ut de uppvärmda kanterna med fingertopparna eller handflatan - en liten mängd hand- eller kroppslotion på fingertopparna gör det lättare att jämna ut kanterna.

### SKÖTSEL OCH RENGÖRING

#### Skenmaterial

Hållbarhetstiden för lågtempererade skenmaterial är obegränsad under följande förhållanden:

- Förvaras vid temperaturer mellan 4° och 32°C (40° och 90°F)
- Förvaras vid mindre än 65% relativ luftfuktighet.
- Undvik långvarig exponering för ljus, särskilt ultraviolett ljus.
- Undvik exponering för frätande ångor och etylenoxidångor.

#### Tillverkade skenor

Skenan tappar formen vid temperaturer över 57 °C (135 °F). Den bör hållas borta från värmekällor som ugnar, hett vatten, öppna lågor och soliga bilrutor. Skenan kan rengöras med tvål och ljummet vatten. Remmarna kan tvättas med tvål och vatten, men den självhäftande delen ska inte fuktas. Skenan och remmarna bör torka ordentligt innan skenan sätts tillbaka.

**Observera:** Karaktäristiska markeringar på de flesta plåtmaterial inkluderar spår- och nålmärken. Märkena är en del av den normala produktionsprocessen, ligger inom specifikationen och betraktas inte som brister. Porten är ett cirkulärt märke vanligtvis i mitten av arket men den kan också vara halvmåneformad vid arkets kant. Nålmärken lämnas kvar när plåtmaterial trycks bort från formen.

Allvarliga händelser som uppstår vid användning av denna produkt bör omedelbart rapporteras till Performance Health och till den lokala behöriga myndigheten.

Förklaring av symboler finns på: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Dessa bruksanvisningar finns i storlecken tryck. Kontakta Performance Health kundtjänst för att få ett exemplar.

Behåll dessa instruktioner för framtida referens.



## VATTENTEMPERATUR- OCH TIDSGUIDE FÖR ROLYAN OCH ROLYAN AQUAPLAST SKENMATERIAL

| Vattentemperatur <sup>1</sup>   |                       | Ungefärlig uppvärmningstid   |                              |                             |                              | Ungefärlig arbetstid         |                              |                             |                              |
|---------------------------------|-----------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|
|                                 |                       | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |
| Polyform                        | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | —                            | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Ezeform                         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Orthoplast II                   | 65–70 °C (140–158 °F) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Polyflex II                     | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>        | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| TailorSplint                    | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>      | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>        | 3–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Synergy                         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                            | —                            | 1 min. <sup>5</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–6 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 70–80 °C (160–175 °F) | —                            | —                            | 90 sek. <sup>4</sup>        | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Orthoplast                      | 65–75 °C (160–170 °F) | —                            | —                            | 90 sek. <sup>4</sup>        | —                            | —                            | —                            | 4–5 min. <sup>5</sup>       | —                            |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | 2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | 7 min. <sup>5</sup>          |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                            | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | —                            | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                            | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | —                            | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>      | 1–2 min. <sup>5</sup>       | —                            | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>          | 4 min. <sup>5</sup>         | —                            |

<sup>1</sup> Under 65 °C (150 °F) kommer Rolyan skenmaterial inte att mjukna tillräckligt för att bli användbara.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II kan värmas i en konvektionsugn (se "Uppvärmning").

<sup>3</sup> Aquaplast-material kan värmas i en konvektionsugn (se "Uppvärmning"). Uppvärmning och arbetstid för Aquaplast-material fastställs vid en vattentemperatur på 70 °C (160 °F).

<sup>4</sup> sekunder

<sup>5</sup> minut eller minuter

## Rolyan® Splinting Materials

NO

Skinne-materialer er ment å brukes til fabrikasjon av spesialstøpte, stive skinner, ortoser og adaptivt utstyr.

### FORHOLDSREGLER FOR FERDIGE ORTOSER

**Skinnejusteringer skal bare utføres av helsepersonell. Helsepersonell er ansvarlig for å gi bruksanvisninger og forholdsregler til andre helsepersonell, omsorgsleverandører som er involvert i pasientens omsorg og pasienten.**

**Hvis uvanlig hevelse, misfarging av huden eller ubehag oppstår, bør bruken avbrytes og en helsepersonell konsulteres.**

### MØNSTER

Mønstre kan tegnes på alle skinnematerialer med riper for de plasseres i vannet

### KUTTING

Alt skinnemateriale kan kuttes ved romtemperatur ved bruk av kraftige sakser, eller skåres med en brukskniv og bøyes ved markeringen, og deretter fullføres kuttet med en kniv eller saks. Hvis det er behov for mer detaljert mønsterfremstilling, anbefales det at mønsteret overføres til skinnematerialet for å gjøre et grovt blankt. Varm deretter det grove emnet i halvparten av den anbefalte tiden, eller til materialet er mykt nok til å kutte med saks. Denne metoden vil redusere grove kanter og spare tid med kantbehandling. Materialer til lysspredning kan kuttes ved romtemperatur ved bruk av saks.

### VARME

**For et diagram som gir oppvarmings informasjon for hvert materiale, se "Vanntemperatur og tidsveiledning for Rolyan og Rolyan Aquaplast Splinting Materials"**

Den beste metoden for å myke opp alle skinnematerialer er oppvarmet vann. Bruk bare en varmpistol for spottvarme og for å gjøre justeringer.

- For oppvarming av varmt vann, fyll stekepannen eller varm pannen med minst 2.5 cm vann. Varm opp vannet til temperaturen som er anbefalt i diagrammet (bruk termometer for å måle vanntemperaturen). For

Aquaplast-skinne-materialer, bruk en varme panne i bunnen av varme pannen eller stekepannen. HydrocollatorG-enheter kan brukes til store deler av skinnemateriale. Bruk en varme panne for å dyppe materialet i enheten for å sikre at materialet ikke berører bunnen. Ikke la skinnen være tom uten tilsyn.

- I tillegg til oppvarming av varmt vann, kan San-Splint, Orthoplast, Orthoplast II og Aquaplast-materialer varmes opp i en konvektionsovn. Merk at tørr oppvarming gjør materialet selvbinding, så det er ikke nødvendig å klargjøre overflaten for liming. Materiale som varmes opp i ovnen blir også varmere enn materiale oppvarmet i vann; sjekk temperaturen nøye før du bruker den på pasienten. Varm opp materialet uten å overlape eller brette det på et bakeplate med en non-stick overflate i en forvarmet ovn som følger.
  - San-Splint: varm opp til 80 °C (175 °F) i 3 til 4 minutter.
  - Orthoplast: Varm opp ved 70-75 °C (160 ° - 170 °F) i 2 minutter.
  - Orthoplast II: varme opp ved 65-70 °C (140 - 158 °F) i 1 til 2 minutter.
  - Aquaplast: varm opp ved 90–95 °C (195 - 205 °F) i opptil 10 minutter, eller til den er gjennomiktig eller gjennomsiktig.

*Merk: Overoppheting av skinnematerialer øker draperings- / strekkegenskapene; avkjøles litt før du håndterer den for å unngå overflødig strekking.*

### Å FORME

Etter at mønsteret er laget, bør skinnematerialet varmes opp i vann som angitt i temperatur- og tidsskjemaet. Hele mønsteret eller materialstykket skal føles mykt når det fjernes fra vannet. Når Aquaplast-materialer blir gjennomiktige eller gjennomsiktige i en varme panne, er materialet mykt og klart til å danne. Når materialet er mykt, fjern det fra vannet og klapp det tørt med et absorberende håndkle. (For å unngå håndkleintrykk eller lo, må du dekke håndkleet med et putetrekk før du tørker skinnematerialet.) **Sjekk temperaturen på materialet før du begynner å sette skinnen på**

### pasienten.

Å danne noen skinner på en pasient er lettere ved hjelp av tyngdekraften. Når du for eksempel danner en volar underarmsskinne, må du plassere pasientens hånd i supinasjon når det er mulig, slik at skinnematerialet kan drapere inn i buene på hånden.

*Tekniske tips: For å forhindre at hender fester seg til Original Aquaplast og Original Resilient, bruk kald krem eller mineralolje på hendene eller dypp hendene i kaldt vann.*

Bruk glatte strøk når du støper skinner. Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Akvareller®, ProDrape® -T, polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® og TailorSplint® krever minimum forming med milde strøk. Gjentatt trykk er ikke nødvendig for å beholde form under kjøling. Den kontrollerte strekningen av Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® og Orthoplast® tillater mer aggressiv håndtering. Disse materialene krever fast trykk for å danne skinnen. Alle Aquaplast-skinne-materialer har 100% elastisk hukommelse for å tillate gjentatt støping for enkle og økonomiske splintrevisjoner. Gjør materialet mykt på nytt, og det vil gå tilbake til sin opprinnelige størrelse og form.

### KJØLING

Kaldt vann, kalde pakker, kald spray eller kaldt innpakning kan brukes til å øke kjøleprosessen.

*Tekniske tips: Treningsbånd som er lagret i en fryser, kan også brukes til å øke kjøleprosessen.*

### JUSTERINGER

Endring i kontur eller utforming av skinnen kan oppnås enkelt ved å varme opp området ved å helle varmt vann over det eller bruke en varmpistol. Vær forsiktig så du ikke overoppheter materialet når du bruker en varmpistol - hold varmluftstrømmen til varmpistolen i bevegelse og ikke hold den for nær materialet.

## LIME EGENSKAPER

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II og TailorSplint har et beskyttende belegg for å forhindre utilsikket selvbinding. For å binde disse materialene, fjern belegget ved å skrape overflaten eller børste overflaten med et acetonmateriale. Spot-varme begge overflatene med en varmpistol til de blir klebrig, sørg for at begge overflatene er tørre, og trykk deretter godt sammen. Denne teknikken vil gi en permanent binding, ideell for å legge støttebein og andre fester til den ferdige skinnen. San-Splint motstandsbinding, og bruk av løsemiddel for å forberede overflaten for permanent liming anbefales. Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform og Synergi har ikke et beskyttende belegg, og de er selvbinding når begge delene er varme og tørre. Det er

ikke nødvendig med løsemiddel - men det anbefales å rengjøre skinneoverflaten for liming.

### Kantbehandling

Jevne kanter ved å varme opp de grove kantene på skinnematerialet med en varmpistol eller dyppe kanten i oppvarmet vann i 5 til 10 sekunder. Jevn ut de oppvarmede kantene med fingertuppene eller håndflaten - en liten mengde hånd- eller kroppslotion på fingertuppene gjør det lettere å glatte kantene.

### STELL OG RENGJØRING

#### Skinnematerialer

Holdbarheten til spaltmaterialer ved lave temperaturer er ubestemt under følgende forhold:

- Oppbevares ved temperaturer mellom 4 og 32 °C (40 og 90 °F).

- Oppbevares ved mindre enn 65% relativ fuktighet.
- Unngå langvarig eksponering for lys, spesielt ultrafiolett lys.
- Unngå eksponering for etsende gasser og etylenoksydgasser.

#### Fabrikerte skinner

Skinnen mister formen ved temperaturer over 57 °C (135 °F). Det bør holdes borte fra varmekilder som ovner, varmt vann, åpen ild og solrike bilvinduer.

Skinnen kan rengjøres med såpe og lunken vann. Stroppene kan vaskes med såpe og vann, men limdelen skal ikke fuktes. Skinnen og stroppene skal få tørke grundig før skinnen påføres på nytt.

**Merk:** Karakteristiske markeringer på de fleste ark materialer inkluderer port- og stiftmerker. Merkingene er en del av den normale produksjonsprosessen, er innenfor spesifikasjon og anses ikke som mangler. Porten er et sirkulært merke, vanligvis i midten av arket, men kan se ut som en halvmåne ved kanten av arket. Pinnemerker blir liggende igjen når ark materialet skyves av formen.

Alvorlige hendelser fra bruk av dette produktet skal rapporteres umiddelbart til Performance Health og til et lokalt sakkyndig organ.

Ordliste for symboler finner du på <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Disse brukerinstruksjonene er tilgjengelige i stor skrift. Ta kontakt med Performance Health kundeservice for en kopi.

Behold disse instruksjonene for fremtidig referanse.

## VANNTEMPERATUR OG TIDSVEILEDNING FOR ROLYAN OG ROLYAN AQUAPLAST SPLINTING MATERIALER

| Vanntemperatur <sup>1</sup>     | Omtrentlig oppvarmingstid      |                                |                               |                                | Omtrentlig arbeidstid          |                                |                               |                                |                     |
|---------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|---------------------|
|                                 | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}''$ ) | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}''$ ) | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}''$ ) | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}''$ ) | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}''$ ) | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}''$ ) | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}''$ ) | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}''$ ) |                     |
| Polyform                        | 65–70 °C (150–160 °F)          | 30 sek. <sup>4</sup>           | —                             | 1 min. <sup>5</sup>            | —                              | 1 min. <sup>5</sup>            | —                             | 3–5 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Ezeform                         | 70–75 °C (160–170 °F)          | —                              | —                             | 1 min. <sup>5</sup>            | —                              | —                              | —                             | 4–5 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Orthoplast II                   | 65–70 °C (140–158 °F)          | —                              | —                             | 1 min. <sup>5</sup>            | —                              | —                              | —                             | 3–5 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Polyflex II                     | 65–70 °C (150–160 °F)          | 30 sek. <sup>4</sup>           | 30–45 sek. <sup>4</sup>       | 1 min. <sup>5</sup>            | —                              | 1 min. <sup>5</sup>            | 2–3 min. <sup>5</sup>         | 3–5 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| TailorSplint                    | 65–70 °C (150–160 °F)          | 30 sek. <sup>4</sup>           | 30–45 sek. <sup>4</sup>       | 1 min. <sup>5</sup>            | —                              | 1 min. <sup>5</sup>            | 2–3 min. <sup>5</sup>         | 3–5 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Synergi                         | 70–75 °C (160–170 °F)          | —                              | —                             | 1 min. <sup>5</sup>            | —                              | —                              | —                             | 4–6 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 70–80 °C (160–175 °F)          | —                              | —                             | 90 sek. <sup>4</sup>           | —                              | —                              | —                             | 4–5 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Orthoplast                      | 65–75 °C (160–170 °F)          | —                              | —                             | 90 sek. <sup>4</sup>           | —                              | —                              | —                             | 4–5 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F)          | 35 sek. <sup>4</sup>           | 60–70 sek. <sup>4</sup>       | 1–2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>            | 2 min. <sup>5</sup>            | 3 min. <sup>5</sup>           | 4 min. <sup>5</sup>            | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 70–75 °C (160–170 °F)          | 35 sek. <sup>4</sup>           | 60–70 sek. <sup>4</sup>       | 1–2 min. <sup>5</sup>          | 2 min. <sup>5</sup>            | 2 min. <sup>5</sup>            | 3 min. <sup>5</sup>           | 4 min. <sup>5</sup>            | 7 min. <sup>5</sup> |
| Spentig-T <sup>3</sup>          | 70–75 °C (160–170 °F)          | 35 sek. <sup>4</sup>           | —                             | 1–2 min. <sup>5</sup>          | —                              | 2 min. <sup>5</sup>            | —                             | 4 min. <sup>5</sup>            | —                   |
| Original elastisk <sup>3</sup>  | 70–75 °C (160–170 °F)          | 35 sek. <sup>4</sup>           | —                             | 1–2 min. <sup>5</sup>          | —                              | 2 min. <sup>5</sup>            | —                             | 4 min. <sup>5</sup>            | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 70–75 °C (160–170 °F)          | —                              | 60–70 sek. <sup>4</sup>       | 1–2 min. <sup>5</sup>          | —                              | —                              | 3 min. <sup>5</sup>           | 4 min. <sup>5</sup>            | —                   |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F)          | 35 sek. <sup>4</sup>           | 60–70 sek. <sup>4</sup>       | 1–2 min. <sup>5</sup>          | —                              | 2 min. <sup>5</sup>            | 3 min. <sup>5</sup>           | 4 min. <sup>5</sup>            | —                   |

<sup>1</sup> Under 65 °C (150 °F) vil Rolyan skinner ikke mykne tilstrekkelig til å bli brukbare.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II kan varmes opp i en konveksjonsovn (se "Oppvarming").

<sup>3</sup> Aquaplast-materialer kan varmes opp i en konveksjonsovn (se "Oppvarming"). Oppvarmings- og arbeidstid for Aquaplast-materialer bestemt ved bruk av en vanntemperatur på 70 °C (160 °F).

<sup>4</sup> sekunder

<sup>5</sup> minutt eller minutter

Oporni materiali so namenjeni izdelavi togih, po meri oblikovanih opornic, ortoz in prilagodljive opreme.

## PREVIDNOSTNI UKREPI ZA IZDELANE ORTOZE

Prilagoditve opornic lahko izvaja samo zdravstveni delavec. Zdravstveni delavec je odgovoren za seznanjanje bolnika ter drugih zdravstvenih delavcev in negovalcev, ki sodelujejo pri bolnikovi oskrbi, z informacijami glede nošenja opornice in previdnostnimi ukrepi.

Če se pojavijo nenavadne oteklino, razbarvanje kože ali nelagodje, je treba prenehati z uporabo in se posvetovati z zdravstvenim delavcem.

## VZOREC

Preden kateri koli oporni material položite v vodo, lahko s šilom nanj narišete vzorec.

## REZANJE

Vse oporne materiale je mogoče pri sobni temperaturi rezati s trdimi škarjami ali perforirati z navadnim nožem in prepogniti na perforaciji, nato pa lahko rez zaključite z nožem ali škarjami. Če je potrebno izdelati podrobnejši vzorec, priporočamo, da vzorec prenesete na oporni material in tako izdelate grobo, neoblikovano opornico. Grobo, neoblikovano opornico nato segrevajte polovico priporočenega časa oz. dokler ni material dovolj mehak za rezanje s škarjami. S to metodo lahko zmanjšate grobe robove in prihranite čas z zaključkom robov. Lahke oporne materiale lahko pri sobni temperaturi režemo s škarjami.

## SEGREVANJE

Za tabelo z informacijami o segrevanju posameznih materialov glejte poglavje »Vodnik za temperaturo vode in trajanje namakanja opornih materialov Rolyan in Rolyan Aquaplast«.

Najboljša metoda za mehčanje vseh opornih materialov je segrevanje v segreti vodi. Toplotno pištolo uporabite le za točkovo segrevanje in prilagoditve.

- Za segrevanje tople vode grelnik z vodo ali ponev, globoko vsaj 2,5 cm (1 palec), napolnite z vodo. Vodo segrejte na temperaturo, navedeno v grafu (za merjenje temperature vode uporabite termometer). Pri opornih materialih Aquaplast dno grelne posode ali ponve prekrijte z izolirno podlogo. Pri večjih kosih opornega materiala lahko uporabite enote HydrocollatorG. Pri nalaganju materiala v enoto s pomočjo izolirne podloge zagotovite, da se oporni material ne dotika dna posode. Opornice ne puščajte brez nadzora.
- Poleg segrevanja s toplo vodo lahko materiale San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II in Aquaplast segrevate tudi v konvekcijski pečici. Upoštevajte, da se med suhim segrevanjem material spaja samodejno, zato za lepljenje ni potrebna predhodna obdelava površine. Material, ki je segret v pečici, se segreje bolj kot material, segret v vodi; pred namestitvijo na bolnika previdno preverite temperaturo. Material

segrejte na nelepljivem papirju za peko in bodite pozorni, da papir ne prekriva materiala.

- San-Splint: 3–4 minute segrevajte pri temperaturi 80 °C (175 °F).
- Orthoplast: 2 minuti segrevajte pri temperaturi 70–75 °C (160–170 °F).
- Orthoplast II: 1–2 minuti segrevajte pri temperaturi 65–70 °C (140–158 °F).
- Aquaplast: 10 minut oz. dokler material ni prozoren ali prosojen segrevajte pri temperaturi 90–95 °C (195–205 °F).

*Opomba: Prekomerno segrevanje opornih materialov poveča stopnjo drapiranja/raztezanja; pred uporabo nekoliko ohladite material, da preprečite prekomerno raztezanje.*

## OBLIKOVANJE

Po izdelavi vzorca je treba material za opornico segreti v vodi, kot je navedeno v temperaturnem in časovnem grafu. Celoten vzorec ali kos materiala mora biti po odstranitvi iz vode mehak na otip. Material Aquaplast v grelni posodi postane prozoren ali prosojen; takrat je material mehak in pripravljen za oblikovanje. Ko material doseže zeleno mehko, ga odstranite iz vode in osušite z vpojno brisačo. (Da bi se izognili odtisom ali kosmov brisače na opornici, brisačo pred sušenjem opornega materiala prekrijte s prevleko za blazino.) **Pred začetkom izdelave opornice na bolniku preverite temperaturo materiala.**

Oblikovanje nekaterih opornic na bolniku je lažje s pomočjo gravitacije. Primer: Kadar je to mogoče, pri oblikovanju volarne opornice za podlaket bolnikovo roko položite v supinacijo, da se material med raztezanjem prilagodi obliki roke.

*Tehnični nasvet: Če želite preprečiti, da bi se roka sprijela z opornim materialom Original Aquaplast in Original Resilient, roko namažite s hladno kremo ali mineralno olje oz. roko potopite v hladno vodo.*

Opornice oblikujte z glajenjem. Oporni materiali Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® in TailorSplint® zahtevajo minimalno oblikovanje z nežnimi potezami. Za ohranitev oblike med hlajenjem pritiska ni potrebno izvajati večkrat. Nadzorovani odsek pri opornih materialih Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® in Orthoplast® lahko oblikujete z uporabo sile. Za oblikovanje opornice iz teh materialov je potrebna zadostna sila. Vsi oporni materiali Aquaplast imajo 100-% elastični spomin, ki omogoča enostavne in ekonomične popravke opornic z večkratnim oblikovanjem. Ponovno zmehčajte material in s tem povrnite njegovo izvorno velikost in obliko.

## HLAJENJE

Za hitrejši postopek hlajenja lahko uporabite hladno vodo, hladne obloge, hladen sprej ali hladne preveze.

*Tehnični nasvet: Za hitrejši postopek hlajenja lahko uporabite tudi trak za vadbo, ki je bil hranjen v zamrzovalniku.*

## PRILAGODITVE

Konturo ali zasnovo opornice lahko zlahka prilagodimo s točkovnim segrevanjem želenega območja, in sicer tako, da material prelijemo z vročo vodo ali uporabimo toplotno pištolo. Pri uporabi toplotne pištole bodite pozorni, da se material ne pregreje – premikajte tok vročega zraka toplotne pištote in toplotne pištote ne držite preblizu materiala.

## LEPILNE LASTNOSTI

Oporni materiali Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II in TailorSplint imajo zaščitno prevleko, ki preprečuje nenamerno samolepilnost. Za lepljenje teh materialov s strganjem površine ali krtačenjem površine z materialom, pomočenim v aceton, odstranite prevleko. Obe površini segrevajte s toplotno pištolo, dokler ne postaneta lepljivi, se prepričajte, da sta obe površini suhi, in ju nato močno pritisnite skupaj. Ta tehnika zagotavlja trajno spajanje, zato je idealna za nameščanje nosilcev in drugih nastavkov na izdelano opornico.

Oporni material San-Splint je odporen na lepljenje, zato za trajno spajanje priporočamo uporabo topila za pripravo površine.

Oporni materiali Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform in Synergy nimajo zaščitne prevleke in omogočajo samodejno spajanje, ko sta oba kosa vroča in suha. Topilo ni potrebno – ne glede na to priporočamo, da pred spajanjem opornico očistite.

## Zaključna obdelava robov

Zgladite robove tako, da grobe robove opornega materiala segreje s toplotno pištolo ali pa jih za 5–10 sekund potopite v segreto vodo. Ogrevane robove zgladite s konicami prstov ali dlanja – za lažje glajenje robov na konice prstov nanosite majhno količino losjona za roke ali telo.

## NEGA IN ČIŠČENJE

### Oporni materiali

Rok uporabnosti nizkotemperaturnih opornih materialov je neomejen pod naslednjimi pogoji:

- hramba pri temperaturah 4–32 °C (40–90 °F),
- hramba pri relativni vlažnosti, nižji od 65 %,
- izogibanje dolgotrajni izpostavljenosti svetlobi, zlasti ultravijolični svetlobi,
- izogibanje izpostavljenosti jedkim hlapom in hlapom etilen oksida.

### Izdelane opornice

Opornica pri temperaturah nad 57 °C (135 °F) izgubi svojo obliko. Hranite jo stran od virov toplote, kot so pečice, vroča voda, odprti ogenj in sončna avtomobilska okna.

Opornico lahko očistite z milom in mlačno vodo. Trakove lahko očistite z milom in vodo, vendar pri tem ne vložite lepljivega dela. Pred ponovno uporabo opornice temeljito očistite opornico in trakove.

**Prosimo, upoštevajte:** Med značilnimi oznakami na večini ploščatih materialov se pojavljajo tako imenovane izhodne in točkovne oznake. Oznake so del običajnega proizvodnega procesa, so skladne s specifikacijami in se ne štejejo za napake. Izhodna oznaka je oznaka krožne oblike. Običajno se nahaja na sredini ploščatega materiala, vendar pa se lahko pojavi tudi v obliki polmeseca na robu plošče. Ko ploščati material odstranite s kalupa, na njem ostanejo točkovne oznake.

O resnih incidentih, ki se pojavijo ob uporabi tega izdelka, je treba nemudoma obvestiti družbo Performance Health in lokalni pristojni organ.

Slovarček simbolov najdete na naslovu <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Ta navodila za uporabo so na voljo v velikem tisku. Za kopijo se obrnite na službo za pomoč strankam (Performance Health Customer Services).

Ta navodila hranite za poznejšo uporabo.

## VODNIK ZA TEMPERATURO VODE IN TRAJANJE NAMAKANJA OPORNIH MATERIALOV ROLYAN IN ROLYAN AQUAPLAST

| Temperatura vode <sup>1</sup>   |                       | Približen čas segrevanja          |                                  |                                  |                                  | Približen čas obdelave            |                                  |                                  |                                  |
|---------------------------------|-----------------------|-----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
|                                 |                       | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ palca) | 2,4 mm<br>( $\frac{1}{8}$ palca) | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{4}$ palca) | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{8}$ palca) | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ palca) | 2,4 mm<br>( $\frac{1}{8}$ palca) | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{4}$ palca) | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{8}$ palca) |
| Polyform                        | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 s. <sup>4</sup>                | —                                | 1 min. <sup>5</sup>              | —                                | 1 min. <sup>5</sup>               | —                                | 3–5 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| Ezeform                         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                                 | —                                | 1 min. <sup>5</sup>              | —                                | —                                 | —                                | 4–5 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| Orthoplast II                   | 65–70 °C (140–158 °F) | —                                 | —                                | 1 min. <sup>5</sup>              | —                                | —                                 | —                                | 3–5 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| Polyflex II                     | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 s. <sup>4</sup>                | 30–45 s. <sup>4</sup>            | 1 min. <sup>5</sup>              | —                                | 1 min. <sup>5</sup>               | 2–3 min. <sup>5</sup>            | 3–5 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| TailorSplint                    | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 s. <sup>4</sup>                | 30–45 s. <sup>4</sup>            | 1 min. <sup>5</sup>              | —                                | 1 min. <sup>5</sup>               | 2–3 min. <sup>5</sup>            | 3–5 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| Synergy                         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                                 | —                                | 1 min. <sup>5</sup>              | —                                | —                                 | —                                | 4–6 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 70–80 °C (160–175 °F) | —                                 | —                                | 90 s. <sup>4</sup>               | —                                | —                                 | —                                | 4–5 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| Orthoplast                      | 65–75 °C (160–170 °F) | —                                 | —                                | 90 s. <sup>4</sup>               | —                                | —                                 | —                                | 4–5 min. <sup>5</sup>            | —                                |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 s. <sup>4</sup>                | 60–70 s. <sup>4</sup>            | 1–2 min. <sup>5</sup>            | 2 min. <sup>5</sup>              | 2 min. <sup>5</sup>               | 3 min. <sup>5</sup>              | 4 min. <sup>5</sup>              | 7 min. <sup>5</sup>              |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 s. <sup>4</sup>                | 60–70 s. <sup>4</sup>            | 1–2 min. <sup>5</sup>            | 2 min. <sup>5</sup>              | 2 min. <sup>5</sup>               | 3 min. <sup>5</sup>              | 4 min. <sup>5</sup>              | 7 min. <sup>5</sup>              |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 s. <sup>4</sup>                | —                                | 1–2 min. <sup>5</sup>            | —                                | 2 min. <sup>5</sup>               | —                                | 4 min. <sup>5</sup>              | —                                |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 s. <sup>4</sup>                | —                                | 1–2 min. <sup>5</sup>            | —                                | 2 min. <sup>5</sup>               | —                                | 4 min. <sup>5</sup>              | —                                |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                                 | 60–70 s. <sup>4</sup>            | 1–2 min. <sup>5</sup>            | —                                | —                                 | 3 min. <sup>5</sup>              | 4 min. <sup>5</sup>              | —                                |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 s. <sup>4</sup>                | 60–70 s. <sup>4</sup>            | 1–2 min. <sup>5</sup>            | —                                | 2 min. <sup>5</sup>               | 3 min. <sup>5</sup>              | 4 min. <sup>5</sup>              | —                                |

<sup>1</sup> Pri temperaturah, nižjih od 65 °C (150 °F), se materiali za opornice Rolyan ne zmehčajo dovolj, da bi omogočali obdelavo.

<sup>2</sup> Oporna materiala San-Splint Orthoplast & Orthoplast II se lahko segrevata v konvekcijski pečici (glejte poglavje »Segrevanje«).

<sup>3</sup> Materiale Aquaplast lahko ogrevate v konvekcijski pečici (glejte »Ogrevanje«). Čas segrevanja in obdelave materialov Aquaplast velja pri temperaturi vode 70 °C (160 °F).

<sup>4</sup> sekunde

<sup>5</sup> minuta ali minute

## „Rolyan®“ įtvarų medžiagos

LT

Įtvarų medžiagos skirtos gaminti specialiai pritaikytiems standiems įtvarams, ortezams ir pritaikomajai įrangai.

### ATSARGUMO PRIEMONĖS DĖL PABAIGTŲ ORTEŽŲ

Įtvarus koreguoti gali tik sveikatos priežiūros specialistas. Sveikatos priežiūros specialistas yra atsakingas už dėvėjimo instrukcijų ir atsargumo priemonių pateikimą kitiems sveikatos priežiūros specialistams, pacientų priežiūroje dalyvaujantiems sveikatos priežiūros paslaugų teikėjams ir pacientui.

Jei atsiranda neįprastas patinimas, pasikeičia odos spalva ar jaučiamas diskomfortas, reikia nebenaudoti ir kreiptis į sveikatos priežiūros specialistą.

### ŠABLONŲ GAMYBA

Prieš dedant medžiagą į vandenį, ant visų įtvarų medžiagų galima nubrėžti šabloną braižymo yla

### PJAUSTYMAS

Visas įtvarų medžiagas galima pjauti kambario temperatūroje sunkiosiomis žirkėmis arba įmušant taškus universaliu peiliu ir baigiant pjauti peiliu ar žirkėmis. Jei reikia pagaminti tikslesnį šabloną rekomenduojama jį perkelti ant įtvaro medžiagos ir padaryti grubų ruošinį. Tada grubų ruošinį kaitinkite pusę rekomenduojamo laiko arba tol, kol medžiaga bus pakankamai minkšta, kad ją būtų galima kirpti žirkėmis. Taip dirbant bus mažiau grubių kraštų ir sugaišite mažiau laiko kraštams dailinti. Lengvą įtvarų medžiagą galima kirpti žirkėmis kambario temperatūroje.

### ŠILDYMAS

Lentelėje, kurioje pateikiama kiekvienos medžiagos šildymo informacija, žr. „Rolyan“ ir „Rolyan Aquaplast“ įtvarų medžiagų vandens temperatūros ir laiko vadovas“

Šiltas vanduo yra geriausias būdas norint suminkštinti visas įtvarų medžiagas. Šilumos pistoletą naudokite tik tam tikroms vietoms šildyti ir reguliuoti.

- Norėdami pašildyti karštą vandenį, kepimo arba kaitinimo lėkštę pripildykite vandens iki 1 col. (2,5 cm). Įkaitinkite vandenį iki diagramoje

rekomenduojamos temperatūros (vandens temperatūrą matuokite termometru). „Aquaplast“ įtvarų medžiagai kaitinimo indo arba keptuvės dugne įstatykite kaitinimo indo įdėklą. „HydrocollatorG“ įrenginiai gali būti naudojami didelėms įtvarų dalims. Naudokite kaitinimo indo įdėklą, kad panardintumėte medžiagą į įrenginį ir medžiaga neliestų dugno. Nepalikite įtvaro ruošinio be priežiūros.

- Be šildymo karštame vandenyje, „San-Splint“, „Orthoplast“, „OrthoPlast II“ ir „Aquaplast“ medžiagas galima šildyti konvekcinėje krosnyje. Atkreipkite dėmesį, kad kaitinant sausai medžiaga susiklijuoja pati, nereikia ruošti paviršiaus prieš klijavimą. Medžiaga, kaitinama orkaitėje, įkaista labiau, nei kaitinama šiltame vandenyje; prieš dėdami pacientui, atidžiai patikrinkite temperatūrą. Šildykite medžiagą įkaitintoje orkaitėje, neuždengdami ir neuženkdami kepimo skardos nelipni paviršiumi, kaip aprašyta toliau.

- „San-Splint“: 3–4 minutes kaitinkite 175 °F (80 °C) temperatūroje.
- „Orthoplast“: kaitinkite 2 minutes 160–170 °F (70–75 °C) temperatūroje.
- „Orthoplast II“: kaitinkite 1–2 minutes 140–158 °F (65–70 °C) temperatūroje.
- „Aquaplast“: kaitinkite iki 10 minučių 195–205 °F (90–95 °C) arba tol, kol bus skaidrus ir permatomas.

*Pastaba. Įtvarų medžiagos perkaitinimas padidina laisvojo kabėjimo / tempimo charakteristikas; prieš pradėdami dirbti, šiek tiek atvėsinkite, kad išvengtumėte pertempimo.*

### FORMAVIMAS

Kai šablonas pagaminamas, įtvarą reikia pašildyti vandenyje, kaip nurodyta temperatūros ir laiko lentelėje. Ištraukus iš vandens visas šablonas ar medžiagos gabalas turėtų būti minkštas. Kai „Aquaplast“ medžiagos šildymo lėkštėje tampa skaidrios arba permatomos, medžiaga yra minkšta ir paruošta formuoti. Kai medžiaga bus minkšta, ištraukite ją iš vandens ir nusauskite sugeriančiu rankšluosčiu (kad neliktų įspaudų nuo rankšluosčio ar pūkelių, prieš sausindami

įtvarą, uždenkite rankšluostį pagalvės užvalkalu). **Prieš pradėdami taikyti įtvarą pacientui, patikrinkite medžiagos temperatūrą.**

Suformuoti kai kuriuos įtvarus ant paciento yra lengviau dėl gravitacijos. Pvz., formuodami voliarinį dilbio įtvarą, jei įmanoma, atverskite paciento ranką, kad įtvaro medžiaga nukartų ant paciento rankos.

*Techninis patarimas. Kad rankos nepriliptų prie „Original Aquaplast“ ir „Original Resilient“, patepkite rankas šaltu kremu ar mineraline alyva arba panardinkite rankas į šaltą vandenį.*

Įtvarus formuokite švelniai glostydami. Originalius „Aquaplast“, „Aquaplast-T“, „Watercolors“, „ProDrape“-T, „Polyform“, „Polyflex II“, „Orthoplast II“ ir „TailorSplint“ reikia formuoti labai nedaug. Norint išlaikyti formą vėsinant, pakartotinis slėgis nėra būtinas. Dėl kontroliuojamo „Original Resilient“, „Resilient-T“, „Ezeform“, „Synergy“, „San-Splint“ ir „Orthoplast“ tempimo galima formuoti smarkiau. Norint suformuoti įtvarą, šioms medžiagoms reikalingas tvirtas spaudimas. Visos „Aquaplast“ įtvarų medžiagos užfiksuoja formą, kad būtų galima pakartotinai formuoti, lengvai ir ekonomiškai pataisyti įtvarą. Dar kartą suminkštinkite medžiagą ir ji taps pradinio dydžio bei formos.

### VĖSINIMAS

Norint pagreitinti vėsinimo procesą, galima naudoti šaltą vandenį, šaltą pakuotę, šaltą purškalo ar šaltą įvyniojimo medžiagą.

*Techninis patarimas. Vėsinimo procesui pagreitinti gali būti naudojama ir šildymo kameroje laikoma mankštos juosta.*

### KOREGAVIMAI

Kontūro arba įtvaro konstrukciją galima lengvai pakeisti vietoje pašildžius reikiamą zoną, užpylus karšto vandens arba panaudojus šilumos pistoletą. Kai naudojate kaitinimo pistoletą, turėtumėte būti atsargūs, kad medžiaga neperkaistų, judinkite šildymo pistoleto karšto oro srovę ir nelaikykite jos per arti medžiagos.

## LIPNIOSIOS SAVYBĖS

„Aquaplast-T“, „Resilient-T“, „ProDrape-T“, „Watercolors“, „Polyform“, „Polyflex II“, „Orthoplast“, „OrthoPlast II“ ir „TailorSplint“ turi apsauginę dangą, kad būtų išvengta atsitiktinio savaiminio sulipimo. Norėdami suklijuoti šias medžiagas, pašalinkite dangą, nugremždami arba nuvalydami paviršių acetonu. Šildykite pistoletu abu paviršius, kol jie taps lipnūs, įsitinkinkite, kad abu paviršiai yra sausi, tada tvirtai suspauskite. Ši technika užtikrins ilgalaikį sukibimą, idealiai tinkantį atramoms ir kitiems priedams tvirtinti prie pabaigto įtvairo.

„San-Splint“ atsparus klįjams, todėl paviršiumi paruošti, kad sukibimas būtų ilgalaikis, rekomenduojama naudoti tirpiklį.

„Original Aquaplast“, „Original Resilient“, „Ezeform“ ir „Synergy“ neturi apsauginės dangos, jie savaime sukimba, kai abi dalys yra karštos ir sausos. Tirpiklio naudoti nereikia, tačiau prieš klįjuojant rekomenduojama nuvalyti įtvairo paviršių.

## Briaunų apdaila

Apdailinkite briaunas kaitindami šiuurkščius įtvairo medžiagos kraštus kaitinimo pistoletu arba 5–10 sekundžių panardinkite briauną į šiltą vandenį. Pirštais ar delnu išlyginkite įkaitusius kraštus – šiek tiek rankų ar kūno losjono ant pirštų galiukų padės lengviau išlyginti kraštus.

## PRIEŽIŪRA IR VALYMAS

### Įtvairų medžiagos

Žemos temperatūros įtvairų medžiagos tinkamumo laikas yra neribotas esant šioms sąlygoms:

- Laikykite 40–90 °F (4–32 °C) temperatūroje.
- Laikykite ten, kur santykinė drėgmė yra mažesnė nei 65 %.
- Venkite ilgalaikio šviesos, ypač ultravioletinių spindulių, poveikio.
- Venkite korozinių ir etileno oksido garų.

## Pagaminti įtvairai

Įtvairas neteks formos esant aukštesnei kaip 135 °F (57 °C) temperatūrai. Jį reikia laikyti atokiau nuo šilumos šaltinių, tokių kaip orkaitės, karštas vanduo, atvira liepsna ir prie saulės kaitinamų automobilio langų.

Įtvairą galima valyti muilu ir drungnu vandeniu. Dirželius galima plauti muilu ir vandeniu, tačiau lipniosios dalies drėkinti negalima. Prieš pakartotinai dedant įtvairą, reikia palaukti, kol įtvairas ir dirželiai gerai išdžius.

**Atkreipkite dėmesį.** Specifiniai ženklai ant lakštų yra įrantaų ir vagelių žymės. Tokie ženklai yra įprasta gamybos proceso dalis, atitinkanti specifikacijas, ir nėra laikomi defektu. Įranta yra apskritas ženklas, paprastai esantis lakšto centre, bet taip pat jis gali būti lakšto pakraštyje kaip pusmėnulis. Lakštas išstumiamas iš formos, o vagelių žymės lieka.

Apie rimtus įvykius, patirtus naudojant šį gaminį, reikia nedelsiant pranešti „Performance Health“ ir vietinei kompetentingajai institucijai.

Simbolių žodynėlis pateiktas čia: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Šios naudotojo instrukcijos pateikiamos dideliu šriftu. Norėdami gauti kopiją, susisiekite su „Performance Health“ klientų aptarnavimo tarnyba.

Išsaugokite šias instrukcijas, kad galėtumėte jomis pasinaudoti ateityje.

## VANDENS TEMPERATŪROS IR LAIKO VADOVAS „ROLYAN“ IR „ROLYAN AQUAPLAST“ ĮTVAIRŲ MEDŽIAGOMS

| Vandens temperatūra <sup>1</sup> | Apytikslis šildymo laikas                     |   |   |   | Apytikslis funkcionavimo laikas               |   |   |   |                     |
|----------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---------------------|
|                                  | 1,6 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>8</sub> col.) | 2,4 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>4</sub> col.) | 3,2 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>2</sub> col.) | 4,8 mm<br>( <sup>3</sup> / <sub>8</sub> col.) | 1,6 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>8</sub> col.) | 2,4 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>4</sub> col.) | 3,2 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>2</sub> col.) | 4,8 mm<br>( <sup>3</sup> / <sub>8</sub> col.) |                     |
| Polyform                         | 150–160 °F (65–70 °C)                         | 30 sek. <sup>4</sup>                          | —   | 1 min. <sup>5</sup>                           | —   | 1 min. <sup>5</sup>                           | —   | 3–5 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| Ezeform                          | 160–170 °F (70–75 °C)                         | —   | —   | 1 min. <sup>5</sup>                           | —   | —   | —   | 4–5 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| Orthoplast II                    | 140–158 °F (65–70 °C)                         | —   | —   | 1 min. <sup>5</sup>                           | —   | —   | —   | 3–5 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| Polyflex II                      | 150–160 °F (65–70 °C)                         | 30 sek. <sup>4</sup>                          | 30–45 sek. <sup>4</sup>                       | 1 min. <sup>5</sup>                           | —   | 1 min. <sup>5</sup>                           | 2–3 min. <sup>5</sup>                         | 3–5 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| TailorSplint                     | 150–160 °F (65–70 °C)                         | 30 sek. <sup>4</sup>                          | 30–45 sek. <sup>4</sup>                       | 1 min. <sup>5</sup>                           | —   | 1 min. <sup>5</sup>                           | 2–3 min. <sup>5</sup>                         | 3–5 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| Synergy                          | 160–170 °F (70–75 °C)                         | —   | —   | 1 min. <sup>5</sup>                           | —   | —   | —   | 4–6 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>          | 160–175 °F (70–80 °C)                         | —   | —   | 90 sek. <sup>4</sup>                          | —   | —   | —   | 4–5 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| Orthoplast                       | 160–170 °F (65–75 °C)                         | —   | —   | 90 sek. <sup>4</sup>                          | —   | —   | —   | 4–5 min. <sup>5</sup>                         | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>         | 160–170 °F (70–75 °C)                         | 35 sek. <sup>4</sup>                          | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min. <sup>5</sup>                         | 2 min. <sup>5</sup>                           | 2 min. <sup>5</sup>                           | 3 min. <sup>5</sup>                           | 4 min. <sup>5</sup>                           | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup>  | 160–170 °F (70–75 °C)                         | 35 sek. <sup>4</sup>                          | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min. <sup>5</sup>                         | 2 min. <sup>5</sup>                           | 2 min. <sup>5</sup>                           | 3 min. <sup>5</sup>                           | 4 min. <sup>5</sup>                           | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>         | 160–170 °F (70–75 °C)                         | 35 sek. <sup>4</sup>                          | —   | 1–2 min. <sup>5</sup>                         | —   | 2 min. <sup>5</sup>                           | —   | 4 min. <sup>5</sup>                           | —                   |
| Original Resilient <sup>3</sup>  | 160–170 °F (70–75 °C)                         | 35 sek. <sup>4</sup>                          | —   | 1–2 min. <sup>5</sup>                         | —   | 2 min. <sup>5</sup>                           | —   | 4 min. <sup>5</sup>                           | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>          | 160–170 °F (70–75 °C)                         | —   | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min. <sup>5</sup>                         | —   | —   | 3 min. <sup>5</sup>                           | 4 min. <sup>5</sup>                           | —                   |
| Watercolors <sup>3</sup>         | 160–170 °F (70–75 °C)                         | 35 sek. <sup>4</sup>                          | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min. <sup>5</sup>                         | —   | 2 min. <sup>5</sup>                           | 3 min. <sup>5</sup>                           | 4 min. <sup>5</sup>                           | —                   |

<sup>1</sup> Esant žemesnei nei 150 °F (65 °C) temperatūrai, „Rolyan“ įtvairų medžiagos nepakankamai suminkštės, kad taptų tinkamos naudoti.

<sup>2</sup> „San-Splint Orthoplast“ ir „Orthoplast II“ galima kaitinti konvekcinėje krosnelėje (žr. „Šildymas“).

<sup>3</sup> „Aquaplast“ medžiagas galima kaitinti konvekcinėje krosnyje (žr. „Šildymas“). „Aquaplast“ medžiagų kaitinimo ir eksploataavimo laikas nustatomas, kai vandens temperatūra yra 160 °F (70 °C).

<sup>4</sup> sekundės

<sup>5</sup> minutė (-ės)

Materiały szynujące są przeznaczone do wytwarzania niestandardowych sztywnych szyn, ortez i sprzętu adaptacyjnego.

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI DOTYCZĄCE UKOŃCZONYCH ORTEZ

**Dopasowania szyny może dokonać wyłącznie pracownik służby zdrowia. Pracownik ochrony zdrowia jest odpowiedzialny za zapewnienie instrukcji noszenia i środków ostrożności innym pracownikom ochrony zdrowia, personelowi medycznemu zaangażowanemu w opiekę nad pacjentem oraz pacjentowi.**

**W przypadku wystąpienia nietypowego obrzęku, przebarwienia skóry lub dyskomfortu należy przerywać stosowanie i skonsultować się z lekarzem.**

### WZORY

Wzory można narysować na wszystkich materiałach szynujących za pomocą szpikulca przed umieszczeniem materiału w wodzie

### CIĘCIE

Wszystkie materiały szynujące można ciąć w temperaturze pokojowej za pomocą przemysłowych nożyc lub nacinać nożem uniwersalnym i zginać w miejscu nacięcia, a następnie zakończyć cięcie nożem lub nożyczkami. Jeśli wymagane jest bardziej szczegółowe wykonanie wzoru, zaleca się przeniesienie wzoru na materiał szynujący w celu uzyskania szorstkiego półfabrykatu. Następnie należy ogrzewać szorstki półfabrykat przez połowę zalecanego czasu lub do momentu, gdy materiał będzie wystarczająco miękki, aby można go było ciąć nożyczkami. Ta metoda zredukuję szorstkie krawędzie i zaoszczędzi czas przy wykańczaniu krawędzi. Lekkie materiały szynujące można ciąć nożyczkami w temperaturze pokojowej.

### OGRZEWANIE

**Aby zapoznać się z tabelą zawierającą informacje na temat ogrzewania dla każdego materiału, patrz „Przewodnik po temperaturze wody i czasie ogrzewania dla materiałów szynujących Rolyan i Rolyan Aquaplast”**

Najlepszą metodą zmiękczenia wszystkich materiałów szynujących jest ogrzewanie w wodzie. Opalarki należy używać wyłącznie do ogrzewania punktowego i dokonywania regulacji.

- W przypadku ogrzewania w gorącej wodzie należy napełnić patelnię lub naczynie wodą na głębokość co najmniej 1 cala (2,5 cm). Podgrzać wodę do temperatury zalecanej w tabeli (do pomiaru temperatury wody użyć termometru). W przypadku materiałów szynujących Aquaplast ułożyć podkładkę do podgrzewania na dnie patelni lub naczynia. Jednostki HydrocollatorG można stosować do dużych kawałków materiału szynującego. Przy zanurzeniu materiału w urządzeniu zastosować podkładkę do podgrzewania, aby upewnić się, że materiał nie dotyka dna. Nie pozostawiać półfabrykatu szyny bez nadzoru.
- Oprócz ogrzewania ciepłą wodą, materiały San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II i Aquaplast można ogrzewać w piecu konwekcyjnym. Należy pamiętać, że nagrzewanie na sucho powoduje samoistne sklejenie materiału, więc do klejenia nie jest wymagane żadne przygotowanie powierzchni. Materiał ogrzany w piekarniku również nagrzewa się bardziej niż materiał ogrzany w wodzie; należy dokładnie sprawdzić jego temperaturę przed nałożeniem go na ciało pacjenta. Ogrzać materiał bez nakładania lub

składania na papierze do pieczenia z nieprzywierającą powierzchnią w nagrzanym piekarniku w następujący sposób.

- San-Splint: ogrzewać w temperaturze 175°F (80°C) przez 3 do 4 minut.
- Orthoplast: ogrzewać w temperaturze od 160°F do 170°F (70–75°C) przez 2 minuty.
- Orthoplast II: ogrzewać w temperaturze od 140°F do 158°F (65–70°C) przez 1 do 2 minut.
- Aquaplast: ogrzewać w temperaturze od 195°F do 205°F (90–95°C) przez maksymalnie 10 minut lub do momentu, gdy materiał stanie się przezroczysty lub prześwitujący.

*Uwaga: Przegrzanie materiałów szynujących zwiększa właściwości drapowania / rozciągania; należy lekko ostudzić materiał przed użyciem, aby uniknąć nadmiernego rozciągania.*

### FORMOWANIE

Po wykonaniu wzoru materiał szynujący należy ogrzać w wodzie zgodnie z tabelą temperatury i czasu. Cały wzór lub kawałek materiału powinien być miękki po wyjęciu z wody. Kiedy materiały Aquaplast staną się przezroczyste lub prześwitujące w naczyniu, oznacza to, że materiał jest miękki i gotowy do uformowania. Gdy materiał stanie się miękki, należy wyjąć go z wody i wytrzeć do sucha chłodnym ręcznikiem. (Aby uniknąć odcisków lub klaczek z ręcznika, należy przykryć ręcznik poszewką na poduszce przed wysuszeniem materiału szynującego.) **Sprawdzić temperaturę materiału przed przystąpieniem do wykonywania szyny na ciele pacjenta.**

Formowanie niektórych szyn na pacjencie jest łatwiejsze przy pomocy grawitacji. Na przykład podczas formowania szyny do dłoniowej części przedramienia, w miarę możliwości należy układać dłoń pacjenta w supinacji, aby materiał szynujący ułożył się w łukach dłoni.

*Porada techniczna: Aby dłonie nie przykleiły się do materiału Original Aquaplast i Original Resilient, nałożyć na nie zimny krem lub olej mineralny lub zanurzyć je w zimnej wodzie.*

Podczas formowania szyn stosować płynne ruchy gładzące. Materiały Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® i TailorSplint® wymagają minimalnego kształtowania za pomocą delikatnych gładzących ruchów. Wielokrotne naciskanie nie jest konieczne, aby zachować formę podczas chłodzenia. Kontrolowane rozciąganie materiałów Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® i Orthoplast® pozwala na bardziej agresywne obchodzenie się z nim. Te materiały wymagają mocnego nacisku, aby utworzyć szynę. Wszystkie materiały szynujące Aquaplast mają w 100% sprężystą pamięć, aby umożliwić wielokrotne formowanie, a tym samym łatwe i ekonomiczne dokonywanie poprawek szyn. Po ponownym zmiękczeniu materiał powróci do swojego pierwotnego rozmiaru i kształtu.

### CHŁODZENIE

Do przyspieszenia procesu chłodzenia można użyć zimnej wody, zimnych okładów, zimnego natrysku lub okładów na zimno.

*Porada techniczna: Do przyspieszenia procesu chłodzenia można również użyć taśm do ćwiczeń przechowywanych w zamrażarce.*

### REGULACJA

Zmianę konturu lub konstrukcji szyny można łatwo przeprowadzić, dokonując miejscowego ogrzania danego obszaru poprzez zalanie go gorącą wodą lub użycie opalarki. Należy uważać, aby nie przegrzać materiału podczas korzystania z opalarki. Należy utrzymywać strumień gorącego powietrza z opalarki w ruchu i nie należy trzymać go zbyt blisko materiału.

### WŁAŚCIWOŚCI KLEJĄCE

Materiały Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II i TailorSplint mają powłokę ochronną, która zapobiega przypadkowemu samoistnemu sklejeniu. Aby skleić te materiały, należy usunąć tę powłokę, zeszkrobując jej powierzchnię lub szczotkując ją materiałem acetonowym. Ogrzać punktowo obie powierzchnie za pomocą opalarki, aż staną się lepkie. Upewnić się, że obie powierzchnie są suche, a następnie mocno docisnąć je do siebie. Technika ta zapewni trwałe połączenie, idealne do dodawania wysięgników i innych elementów mocujących do gotowej szyny.

Zaleca się klejenie San-Splint oraz użycie rozpuszczalnika do przygotowania powierzchni do trwałego połączenia.

Materiały Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform i Synergy nie mają powłoki ochronnej i są samospajalne, gdy oba elementy są gorące i suche. Nie jest wymagany rozpuszczalnik, ale zalecane jest oczyszczenie powierzchni szyny przed sklejeniem.

### Wykończenie krawędzi

Wygładzić krawędzie przez podgrzanie szorstkich krawędzi materiału szynującego za pomocą opalarki lub zanurzenie krawędzi w podgrzanej wodzie na 5 do 10 sekund. Wygładzić rozgrzane krawędzie opuszkami palców lub dłonią — nałożenie niewielkiej ilości balsamu do dłoni lub ciała na opuszkach palców ułatwia wygładzenie krawędzi.

### KONSERWACJA I CZYSZCZENIE

#### Materiały szynujące

Okres przechowywania niskotemperaturowych materiałów szynujących jest nieokreślony w następujących warunkach:

- Przechowywanie w temperaturach od 40°F do 90°F (od 4°C do 32°C).
- Przechowywać w wilgotności względnej poniżej 65%.
- Unikać długotrwałej ekspozycji na światło, zwłaszcza światło ultrafioletowe.
- Unikać narażenia na żrące opary i opary tlenku etylenu.

#### Utworzone szyny

Szyna traci swój kształt w temperaturach powyżej 135°F (57°C). Należy ją trzymać z dala od źródeł ciepła, takich jak piekarniki, gorąca woda, otwarte ognie i nasłonecznione szyby samochodowe.

Szynę można zczyścić mydłem i letnią wodą. Paski można myć wodą z mydłem, ale kleju nie należy zwilżać. Szyna i paski powinny dokładnie wyschnąć przed ponownym założeniem szyny.

**Uwaga:** Charakterystyczne oznaczenia na większości materiałów arkuszkowych obejmują oznaczenia bramek i bolców. Oznaczenia są częścią normalnego procesu produkcyjnego, są zgodne ze specyfikacją i nie są uważane za wady. Bramka jest okrągłym znacznikiem, zwykle pośrodku arkusza, ale może wyglądać jak kształt półksiężyca na krawędzi arkusza. Oznaczenia bolców pozostają po wypchnięciu materiału arkuszkowego z formy.

Wszelkie poważne zdarzenia związane z używaniem tego produktu należy niezwłocznie zgłaszać firmie Performance Health i właściwemu organowi lokalnemu.

Glosariusz symboli znajduje się pod adresem: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Te instrukcje użytkownika są dostępne w formacie z dużą czcionką; w celu uzyskania kopii należy skontaktować się z działem obsługi klienta Performance Health.

Należy zachować te instrukcje do wykorzystania w przyszłości.

## PRZEWODNIK PO TEMPERATURZE WODY I CZASIE OGRZEWANIA DLA MATERIAŁÓW SZYNUJĄCYCH ROLYAN I ROLYAN AQUAPLAST

| Temperatura wody <sup>1</sup>   |                     | Przybliżony czas ogrzewania                    |   |   |   | Przybliżony czas obróbki                       |   |   |   |
|---------------------------------|---------------------|--|---|---|---|--|---|---|---|
|                                 |                     | 1,6 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>16</sub> cala) | 2,4 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>8</sub> cala) | 3,2 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>4</sub> cala) | 4,8 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>2</sub> cala) | 1,6 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>16</sub> cala) | 2,4 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>8</sub> cala) | 3,2 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>4</sub> cala) | 4,8 mm<br>( <sup>1</sup> / <sub>2</sub> cala) |
| Polyform                        | 150–160°F (65–70°C) | 30 sek. <sup>4</sup>                           | —   | 1 min <sup>5</sup>                            | —   | 1 min <sup>5</sup>                             | —   | 3–5 min <sup>5</sup>                          | —   |
| Ezeform                         | 160–170°F (70–75°C) | —  | —   | 1 min <sup>5</sup>                            | —   | —  | —   | 4–5 min <sup>5</sup>                          | —   |
| Orthoplast II                   | 140–158°F (65–70°C) | —  | —   | 1 min <sup>5</sup>                            | —   | —  | —   | 3–5 min <sup>5</sup>                          | —   |
| Polyflex II                     | 150–160°F (65–70°C) | 30 sek. <sup>4</sup>                           | 30–45 sek. <sup>4</sup>                       | 1 min <sup>5</sup>                            | —   | 1 min <sup>5</sup>                             | 2–3 min <sup>5</sup>                          | 3–5 min <sup>5</sup>                          | —   |
| TailorSplint                    | 150–160°F (65–70°C) | 30 sek. <sup>4</sup>                           | 30–45 sek. <sup>4</sup>                       | 1 min <sup>5</sup>                            | —   | 1 min <sup>5</sup>                             | 2–3 min <sup>5</sup>                          | 3–5 min <sup>5</sup>                          | —   |
| Synergy                         | 160–170°F (70–75°C) | —  | —   | 1 min <sup>5</sup>                            | —   | —  | —   | 4–6 min <sup>5</sup>                          | —   |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 160–175°F (70–80°C) | —  | —   | 90 sek. <sup>4</sup>                          | —   | —  | —   | 4–5 min <sup>5</sup>                          | —   |
| Orthoplast                      | 160–170°F (65–75°C) | —  | —   | 90 sek. <sup>4</sup>                          | —   | —  | —   | 4–5 min <sup>5</sup>                          | —   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>                           | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min <sup>5</sup>                          | 2 min <sup>5</sup>                            | 2 min <sup>5</sup>                             | 3 min <sup>5</sup>                            | 4 min <sup>5</sup>                            | 7 min <sup>5</sup>                            |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>                           | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min <sup>5</sup>                          | 2 min <sup>5</sup>                            | 2 min <sup>5</sup>                             | 3 min <sup>5</sup>                            | 4 min <sup>5</sup>                            | 7 min <sup>5</sup>                            |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>                           | —   | 1–2 min <sup>5</sup>                          | —   | 2 min <sup>5</sup>                             | —   | 4 min <sup>5</sup>                            | —   |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>                           | —   | 1–2 min <sup>5</sup>                          | —   | 2 min <sup>5</sup>                             | —   | 4 min <sup>5</sup>                            | —   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 160–170°F (70–75°C) | —  | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min <sup>5</sup>                          | —   | —  | 3 min <sup>5</sup>                            | 4 min <sup>5</sup>                            | —   |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C) | 35 sek. <sup>4</sup>                           | 60–70 sek. <sup>4</sup>                       | 1–2 min <sup>5</sup>                          | —   | 2 min <sup>5</sup>                             | 3 min <sup>5</sup>                            | 4 min <sup>5</sup>                            | —   |

<sup>1</sup> W temperaturze poniżej 150°F (65°C) materiały szynujące Rolyan nie miękną dostatecznie, aby stać się podatnymi na obróbkę.

<sup>2</sup> Materiały San-Splint Orthoplast i Orthoplast II można ogrzewać w piecu konwekcyjnym (patrz „Ogrzewanie”).

<sup>3</sup> Materiały Aquaplast można ogrzewać w piecu konwekcyjnym (patrz „Ogrzewanie”). Czas ogrzewania i obróbki materiałów Aquaplast określono przy temperaturze wody 160°F (70°C).

<sup>4</sup> sekundy

<sup>5</sup> minuta lub minuty

## Rolyan® ortozęšanas materiāli

LV

Ortozēšanas materiāli ir paredzēti lietošanai individuāli pielāgotu cieto šinu, ortožu un adaptīvo iekārtu izgatavošanai.

### PIESARDZĪBAS PASĀKUMI GATAVAJĀM ORTOZĒM

**Ortožu pielāgojumus drīkst veikt tikai veselības aprūpes speciālists. Veselības aprūpes speciālists ir atbildīgs par valkāšanas norādījumu sniegšanu un piesardzības pasākumu izskaidrošanu citiem veselības aprūpes darbiniekiem, pacienta aprūpē iesaistītajiem aprūpes sniedzējiem un pacientam.**

**Ja rodas neparasts pietūkums, ādas krāsas maiņa vai diskomforts, lietošana jāpārtrauc un jākonsultējas ar veselības aprūpes speciālistu.**

### ATZĪMJU IZVEIDE

Pirms materiāla ievietošanas ūdenī uz visiem ortozēšanas materiāliem var izveidot atzīmes ar ūdeni.

### GRIEŠANA

Visus ortozēšanas materiālus var sagriezt istabas temperatūrā, izmantojot spēcīgas šķēres vai iegriezt ar darba nazi un salocīt pie iegrieztās atzīmes, pēc tam griezumam pabeidzot ar nazi vai šķērēm. Ja ir nepieciešama detalizētāka modeļa izgatavošana, ieteicams atzīmes pārņemt uz ortozēšanas materiālu, lai izveidotu aptuvenu sagatavi. Pēc tam karsējiet neapstrādāto sagatavi pusi no ieteicamā laika vai līdz materiāls ir pietiekami mīksts, lai to sagrieztu ar šķērēm. Šādi tiks samazinātas raupjās malas un ietaupīts laiks uz malu apdari. Vieglus ortozēšanas materiālus var sagriezt istabas temperatūrā ar šķērēm.

### KARSĒŠANA

**Tabulu, kurā sniegta informācija par katra materiāla sildīšanu, skatiet sadaļā “Ūdens temperatūras un apstrādes laika norādes Rolyan un Rolyan Aquaplast ortozēšanas materiāliem”**

Visus ortozēšanas materiālus vislabāk var mīkstināt ar uzkaršētu ūdeni. Izmantojiet karstuma pistoli tikai punkta karsēšanai un pielāgojumiem.

- Lai uzkaršētu ūdeni, ielejiet pannā vai karsēšanas vanniņā ūdeni, kura dziļums ir vismaz 1” (2,5 cm) Uzkaršējiet ūdeni līdz tabulā ieteiktajai temperatūrai

(ūdens temperatūras mērīšanai izmantojiet termometru). Aquaplast ortozēšanas materiālu pielāgošanai karsēšanas vanniņās vai pannās apakšā izmantojiet termoizolācijas ieliktni. Lieliem ortozēšanas materiāla gabaliem var izmantot HydrocollatorG iekārtas. Izmantojiet termoizolācijas ieliktni, lai iegremdētu materiālu iekārtā un materiāls nepieskartos apakšai. Neatstājiet ortozes sagatavi bez uzraudzības.

- Papildus karstā ūdens sildīšanai San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II un Aquaplast materiālus var karsēt konvekcijas krāsnī. Ņemiet vērā, ka sausa karsēšana liek materiālam salīpt pašam ar sevi, tāpēc salīpšanai nav nepieciešama virsmas sagatavošana. Turklāt materiāls, kas tiek uzkaršēts krāsnī, kļūst karstāks par ūdeni uzkaršētu materiālu; pirms uzlikšanas pacientam uzmanīgi pārbaudiet temperatūru. Uzkaršējiet materiālu, nepārkļūstot un nesalokot to, uz cepešpānņas ar pretlīpšanas pārklājumu iepriekš uzkaršētā krāsnī, kā aprakstīts tālāk.

- San-Splint: karsēt 175°F (80°C) temperatūrā 3 līdz 4 minūtes.
- Orthoplast: karsēt 160°F līdz 170°F (70–75°C) temperatūrā 2 minūtes.
- Orthoplast II: karsēt 140°F līdz 158°F (65–70°C) temperatūrā 1–2 minūtes.
- Aquaplast: karsēt 195°F līdz 205°F (90–95°C) temperatūrā līdz 10 minūtēm vai līdz materiāls kļūst caurspīdīgs vai daļēji caurspīdīgs.

*Piezīme. Ortozēšanas materiālu pārkarsēšana palielina drapēšanas / stiepšanas īpašības; pirms darba sākšanas materiālu nedaudz atdzesē, lai izvairītos no pārmērīgas stiepšanās.*

### FORMAS VEIDOŠANA

Pēc tam, kad ir izgatavots modelis, ortozēšanas materiālu uzkaršē ūdenī, kā norādīts temperatūras un apstrādes laika tabulā. Visam modelim vai materiāla gabalam vajadzētu būt mīkstai tekstūrai, kad to izņem no ūdens. Kad Aquaplast materiāli karsēšanas vanniņā kļūst caurspīdīgi vai daļēji caurspīdīgi, materiāls ir kļuvis mīksts un gatavs formas veidošanai. Kad materiāls ir mīksts, izņemiet to no ūdens un

nosusiniet ar absorbējošu dvieli. (Lai izvairītos no dvielā nospiedumiem vai pūku pielīšanas, pirms ortozēšanas materiāla nosusināšanas pārklājiet dvieli ar spilvendrānu.) **Pirms sākat sagatavot ortozī uz pacienta, pārbaudiet materiāla temperatūru.**

Dažas ortozes ir vieglāk sagatavot uz pacienta ar gravitācijas palīdzību. Piemēram, veidojot volāro apakšdelma ortozī, pēc iespējas novietojiet pacienta roku supinācijā, lai ortozes materiāls varētu pielāgoties rokas formai.

*Tehnisks ieteikums. Lai rokas nepieliptu pie Original Aquaplast un Original Resilient materiāla, uzklājiet uz rokām aukstu krēmu vai minerāleļļu vai iemērciet rokas aukstā ūdenī.*

Veidojiet ortozes formu ar glaudošām kustībām. Oriģinālajām Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® un TailorSplint® ortozēm nepieciešama minimāla formas veidošana ar maigām kustībām. Ilgstošs spiediens nav nepieciešams, lai dzesēšanas laikā saglabātu formu. Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® un Orthoplast® kontrolētā nostiepšana ļauj ar materiālu strādāt nesaudzīgāk. Lai izveidotu ortozī, šiem materiāliem ir jāpieliek liels spiediens. Visiem Aquaplast ortozēšanas materiāliem ir 100% elastīga atmiņa, kas ļauj atkārtoti formēt vienkāršai un ekonomiskai ortozes pārveidošanai. Atkārtoti mīkstiniet materiālu, un tas atgūs sākotnējo izmēru un formu.

### ATDZESĒŠANA

Lai paātrinātu atdzesēšanas procesu, var izmantot aukstu ūdeni, aukstos iepakojumus, aukstu aerosolu vai aukstos apvalkus.

*Tehnisks ieteikums. Atdzesēšanas procesa paātrināšanai var izmantot arī vingrošanas lenti, kas atradusies saldētavā.*

### PIELĀGOJUMI

Ortozes kontūras vai konstrukcijas izmaiņas var viegli izdarīt ar punkta karsēšanu vēlamajā zonā, pārlejot ar karstu ūdeni vai izmantojot karstuma pistoli. Lietojot karstuma pistoli, nedrīkst materiālu pārkaršēt — nemitīgi kustiniet karstuma pistoles galiku gaisa plūsmu un neturiet to pārāk tuvu materiālam.

## ADHEZĪVĀS ĪPAŠĪBAS

Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II un TailorSplint ir aizsargpārklājums, kas novērš nejausu pašlīmēšanos. Lai salīmētu šos materiālus, notīriet pārklājumu, nokasot virsmu vai notīrot ar acetonu. Ar karstuma pistoli veiciet punkta sildīšanu uz abām virsmām, līdz tās kļūst lipīgas; pārliecieties, ka abas virsmas ir sausas, un pēc tam cieši saspiediet tās kopā. Tādējādi daļas tiks pastāvīgi salīmētas, kas lieliski derēs balstu un citu stiprinājumu pievienošanai gatavajai ortozei.

San-Splint ir noturīgs pret salipšanu, un ir ieteicams izmantot šķīdinātāju, lai virsmu sagatavotu pastāvīgai salīmēšanai.

Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform un Synergy nav aizsargpārklājuma, un tie ir pašlīmējoši,

kad abi gabali ir karsti un sausi. Šķīdinātājs nav nepieciešams, taču pirms līmēšanas ieteicams notīrīt ortozes virsmu.

## Apmāņu apdare

Nolīdziniet malas, ar karstuma pistoli karsējot ortozēšanas materiāla raupjās malas vai iemērcot malas uzkarstētā ūdenī 5 līdz 10 sekundes. Nolīdziniet apsildītās malas ar pirkstgaliem vai plaukstu — malas var vieglāk nolīdzināt, ja uz pirkstgaliem uzklāj nedaudz roku vai ķermeņa losjona.

## KOPŠANA UN TĪRĪŠANA

### Ortozēšanas materiāli

Zemas temperatūru ortozēšanas materiālu derīguma termiņš ir neierobežots šādos apstākļos:

- Uzglabājiet temperatūrā no 40°F un 90°F (4–32°C).

- Uzglabājiet pie mazāk nekā 65 % relatīvā mitruma.
- Izvairieties no ilgstošas gaismas, īpaši ultravioletās gaismas, iedarbības.
- Izvairieties no kodīgu izgarojumu un etilēnoksidā izgarojumu iedarbības.

### Gatavas ortozes

Ortoze zaudēs formu temperatūrā, kas pārsniedz 135°F (57°C). Tā jāstāvē no siltuma avotiem, piemēram, krāsnīm, karsta ūdens, atklātas liesmas un saulainiem automašīnas logiem.

Ortozi var notīrīt ar ziepēm un remdenu ūdeni. Siksnas var mazgāt ar ziepēm un ūdeni, bet lipīgo daļu nedrīkst samitrināt. Pirms ortozes atkārtotas uzlikšanas ir jālauj ortozei un siksnām pilnībā nožūt.

**Lūdzu, ņemiet vērā.** Tipisks marķējums lielākajai daļai lokšņu materiāla ietver aplū un tapu atzīmes. Marķējumi rodas parastā ražošanas procesā, tie atbilst specifiskajām un netiek uzskatīti par defektiem. Apji parasti atrodas loksnes centrā, bet loksnes malā tie var parādīties pusmēness formā. Tapu zīmes rodas, kad lokšņu materiāls tiek izstumts no veidnes.

Par nopietniem šī izstrādājuma lietošanas notikumiem nekavējoties jāziņo "Performance Health" un vietējai kompetentajai iestādei.

Simbolu glosārijs atrodams: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Šīs lietotāja instrukcijas ir pieejamas palielinātā rakstā; lūdzu, sazinieties ar Performance Health klientu servisu, lai saņemtu eksemplāru.

Lūdzu, saglabājiet šos norādījumus turpmākai izmantošanai. Ortozēšanas materiāli ir paredzēti lietošanai individuāli pielāgotu cieto šūnu, ortozu un adaptīvo iekārtu izgatavošanai.

## ŪDENS TEMPERATŪRAS UN APSTRĀDES LAIKA NORĀDES ROLYAN UN ROLYAN AQUAPLAST ORTOZĒŠANAS MATERIĀLIEM

| Ūdens temperatūra <sup>1</sup>  | Aptuvenais sildīšanas laiks |                              |                             |                              | Aptuvenais darba laiks      |                              |                             |                              |                     |
|---------------------------------|-----------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------------|
|                                 | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |                     |
| Polyform                        | 150–160°F (65–70°C)         | 30 sek. <sup>4</sup>         | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Ezeform                         | 160–170°F (70–75°C)         | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast II                   | 140–158°F (65–70°C)         | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | —                            | —                           | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Polyflex II                     | 150–160°F (65–70°C)         | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| TailorSplint                    | 150–160°F (65–70°C)         | 30 sek. <sup>4</sup>         | 30–45 sek. <sup>4</sup>     | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | 2–3 min. <sup>5</sup>       | 3–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Synergy                         | 160–170°F (70–75°C)         | —                            | —                           | 1 min. <sup>5</sup>          | —                           | —                            | —                           | 4–6 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 160–175°F (70–80°C)         | —                            | —                           | 90 sek. <sup>4</sup>         | —                           | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Orthoplast                      | 160–170°F (65–75°C)         | —                            | —                           | 90 sek. <sup>4</sup>         | —                           | —                            | —                           | 4–5 min. <sup>5</sup>        | —                   |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C)         | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>         | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C)         | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | 2 min. <sup>5</sup>         | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | 7 min. <sup>5</sup> |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C)         | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                           | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 160–170°F (70–75°C)         | 35 sek. <sup>4</sup>         | —                           | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                           | 2 min. <sup>5</sup>          | —                           | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 160–170°F (70–75°C)         | —                            | 60–70 sek. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                           | —                            | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 160–170°F (70–75°C)         | 35 sek. <sup>4</sup>         | 60–70 sek. <sup>4</sup>     | 1–2 min. <sup>5</sup>        | —                           | 2 min. <sup>5</sup>          | 3 min. <sup>5</sup>         | 4 min. <sup>5</sup>          | —                   |

<sup>1</sup> Temperatūrā zem 150°F (65°C) Rolyan ortozēšanas materiāli nebūs pietiekami mīkstināti, lai varētu tos apstrādāt.

<sup>2</sup> San-Splint Orthoplast & Orthoplast II var karsēt konvekcijas krāsnī (sk. "Karsēšana").

<sup>3</sup> Aquaplast materiālus var karsēt konvekcijas krāsnī (sk. "Karsēšana"). Aquaplast materiālu karsēšanas un apstrādes laiks noteikts, izmantojot ūdeni ar 160°F (70°C) temperatūru.

<sup>4</sup> sekundes

<sup>5</sup> minūti vai minūtes



Lahasematerjalid on mõeldud kasutamiseks eritellimusel vormitud jääkade lahaste, ortooside ja kohandatava varustuse valmistamiseks.

## VALMISORTOOSIDE ETTEVAATUSABINÕUD

Lahast võib korrigeerida ainult tervishoiutöötaja. Tervishoiutöötaja vastutab teiste tervishoiutöötajatele, patsiendi hooldajatele ja patsientidele kandmisjuhiste ja ettevaatusabinõude selgitamise eest.

Ebatavalise turse, naha värvimuutuse või ebamugavuse tekkimisel tuleks kasutamine katkestada ja pöörduda tervishoiutöötaja poole.

## MUSTRI MÄRKIMINE

Enne materjali vette panemist saab kõikidele lahasematerjalidele mustrid märkida naaskliga

## LÕIKAMINE

Kõiki lahasematerjale saab toatemperatuuril lõigata tööstuslike kääride abil või tehes esialgse lõike universaalse noaga ja painutades lõigatud soonest ning lõpetades noa või kääride abil. Kui on vaja üksikasjalikumalt mustrit märkida, on soovitatav muster üle kanda lahasematerjalile töötlemata tooriku tegemiseks. Seejärel kuumutage töötlemata tooriku poole soovitatava aja vältel või kuni materjal on piisavalt pehme kääridega lõikamiseks. See meetod vähendab töötlemata servi ja säästab servade viimistlemisele kuluvat aega. Kergeid lahasematerjale saab toatemperatuuril kääridega lõigata.

## KUUMUTAMINE

Iga materjali kuumutamiseaeg vt tabelist „Rolyani ja Rolyan Aquaplasti lahasematerjalide veetemperatuuri ja aja juhend“.

Parim meetod kõigi lahasematerjalide pehendamiseks on kuumavee vannil soojendamine. Kasutage kuumapüstolit ainult punktkuumutamiseks ja reguleerimiseks.

- Kuumavee vannil soojendamiseks täitke pann või kuumutusnõu vähemalt 1" (2,5 cm) sügavuse veega. Kuumutage vesi tabelis soovitud temperatuurini (kasutage veetemperatuuri mõõtmiseks termomeetrit). Aquaplasti lahasematerjalidega kasutage vooderdust panni või kuumutusnõu põhjas. Suuremate lahasematerjali tükkidega saab kasutada seadmeid HydrocollatorG. Kasutage materjali seadmesse kastmisel kuumutusnõu vooderdust, et materjal ei puutuks vastu põhja. Ärge jätke lahase toorikut järelevalveta.
- Lisaks kuumavee vannil soojendamisele saab materjale San-Splint, Orthoplast, OrthoPlast II ja Aquaplast kuumutada ka konvektsioonahjus. Pange tähele, et kuivkuumutamine muudab materjali iseliimuvaks, seega pole pinda vaja liimimiseks ette valmistada. Ahjus kuumutatud materjal muutub tulisemaks kui vees soojendatud materjal; enne patsiendile kandmist kontrollige temperatuuri hoolikalt. Kuumutage materjali eelsoojendatud ahjus

nakkumisvastase kattega alusel ilma ülekattuvate osade või voltimata järgmiselt.

- San-Splint: kuumutage temperatuuril 80 °C (175 °F) 3 kuni 4 minutit.
- Orthoplast: kuumutage temperatuuril 70–75 °C (160–170 °F) 2 minutit.
- Orthoplast II: kuumutage temperatuuril 65–70 °C (140–158 °F) 1–2 minutit.
- Aquaplast: kuumutage temperatuuril 90–95 °C (195–205 °F) kuni 10 minutit või kuni see on läbipaistev või läbi kumav.

*Märkus. Lahasematerjalide ülekuumutamine suurendab kattumise/venivuse omadusi; jahutage veidi enne käsitamist, et vältida liigset venitamist.*

## VORMIMINE

Pärast mustri märkimist tuleb lahasematerjali soojendada vees, nagu on näidatud temperatuuri ja aja tabelis. Kogu muster või materjalitükk peab veest eemaldamisel tunduma pehme. Kui Aquaplasti materjalid muutuvad kuumutusalusel läbipaistvaks või poolläbipaistvaks, on materjal pehme ja vormimiseks valmis. Kui materjal on pehme, eemaldage see veest ja patsutage kuivaks imava rätikuga. (Rätikujalgede või ebemete vältimiseks katke rätik padjapüüri enne lahasematerjali kuivatamist.) **Enne patsiendile lahase vormimist kontrollige materjali temperatuuri.**

Mõne lahase vormimine patsiendil on lihtsam tänu raskusjõule. Näiteks peopesa küünarvarre lahase vormimisel asetage patsiendi käsi igal võimalusel supinatsiooni, et lahasematerjal saaks käe õnarustesse langeda.

*Tehniline näpunäide. Ennetamiseks materjalide Original Aquaplast ja Original Resilient käte külge kleepumist, kasutage kätel külmakreemi/mineraalõli või kastke käed külma vette.*

Lahase vormimisel kasutage sujuvaid liigutusi. Materjale Original Aquaplast®, Aquaplast-T, Watercolors®, ProDrape®-T, Polyform®, Polyflex II®, Orthoplast II® ja TailorSplint® tuleb minimaalselt vormida pehmete liigutustega. Jahutamise ajal vormi säilitamiseks pole vaja korduvalt survet avaldada. Materjalide Original Resilient®, Resilient-T, Ezeform®, Synergy®, San-Splint® ja Orthoplast® kontrollitud venivus võimaldab neid käsitseda agressiivsemalt. Need materjalid vajavad lahase vormimiseks tugevat survet. Kõigil Aquaplasti lahasematerjalidel on 100% elastsuse mälu, mis võimaldab lahase kohandamisel hõlpsalt ja ökonoomselt korduvat vormimist. Pehmendage materjali uuesti ja see taastab oma algse suuruse ja kuju.

## JAHUTAMINE

Jahutamisprotsessi kiirendamiseks võib kasutada külma vett, külmapakke, külma pihustit või külma mähist.

*Tehniline näpunäide. Jahutamisprotsessi kiirendamiseks saab kasutada ka sügavkülmutuskojades hoidu võimlemisrihma.*

## KOHANDUSED

Lahase kontuuri või ülesehituse muutmine on hõlpsasti tehtav punktkuumutamise, valades sellele kohale kuumat vett või kasutades kuumapüstolit. Kuumapüstolit kasutamisel tuleb jälgida, et materjal ei kuumeneks üle – hoidke kuumapüstolit kuumat õhu voogu liikumises ja ärge hoidke seda materjalile liiga lähedal.

## KLEEPUVAD OMADUSED

Materjalidel Aquaplast-T, Resilient-T, ProDrape-T, Watercolors, Polyform, Polyflex II, Orthoplast, OrthoPlast II ja TailorSplint on kaitsev kattekiht tahtmatu isekleepumise vältimiseks. Nende materjalide liimimiseks eemaldage kattekiht; selleks kraapige pinda või pühkige atsetoonist materjaliga. Punktkuumutage mõlemat pinda kuumapüstoliga, kuni need muutuvad kleepuvaks; veenduge, et mõlemad pinnad on kuivad ning suruge need seejärel tugevalt kokku. Selle meetodiga saavutatakse püsiv side, mis sobib ideaalselt tugiseadmetele ja muude kinnituste lisamiseks valmis lahasele.

Materjal San-Splint on liimimise vastane ja pinna püsivaks sidumiseks ettevalmistamiseks on soovitatav kasutada lahustit.

Materjalidel Original Aquaplast, Original Resilient, Ezeform ja Synergy puudub kaitsev kattepinna ja need on iseliimuvad kui mõlemad tükiid on kuivad ja soojad. Lahusti kasutamine pole vajalik, kuid soovitatav on puhastada lahase pinda enne liimimist.

## Servade viimistlemine

Siluge servad, soojendades lahasematerjali kareid servi kuumapüstoliga või kastes serva 5–10 sekundiks kuumat vetti. Siluge kuumutatud servi sõrmeotste või peopesaga – väike kogus käte- või kehakreemi sõrmeotstel lihtsustab servade silumist.

## HOOLDUS JA PUHASTAMINE

### Lahasematerjalid

Madala temperatuuriga lahasematerjalide tööiga on määramata järgmistel tingimustel.

- Hoida temperatuuril vahemikus 4–32 °C (40–90 °F).
- Hoida suhtelises õhuniiskuses vähem kui 65%.
- Vältida pikaajalist kokkupuudet valguse, eriti ultravioletvalgusega.
- Vältida kokkupuudet söövitavate ja etüleenoksiidi aurudega.

### Valmistatud lahased

Lahas kaotab oma kuju temperatuuril üle 57 °C (135 °F). Seda tuleb hoida eemal sellistest soojusallikatest nagu ahjud, kuum vesi, lahtine leek ja päikesepaiste autoaknas.

Lahast saab puhastada seebi ja leige veega. Rihmu saab pesta seebi ja veega, kuid kleepuvat osa ei tohi niisutada. Enne lahase uuesti kasutamist tuleb lasta lahasel ja rihmadel põhjalikult kuivada.

**Pane tähele!** Isikupärased märgistused enamikul lehematerjalidel on lüüside ja varraste märgid. Märgistused on tavapärase tootmisprotsessi osa, vastavad spetsifikatsioonidele ja neid ei peeta defektideks. Lüüs on ümmargune märk, mis tavaliselt asub lehe keskosas, kuid võib ka lehe servas paikneda poolkuu kujulisena. Varda märgised jäävad lehematerjalile kui need vormist välja surutakse.

Selle toote kasutamisel tekkinud rasketest juhtumitest tuleb viivitamata teatada ettevõttele Performance Health ja kohalikule pädevale asutusele.

Sümbolite sõnastik asub aadressil: <http://www.performancehealth.com/medical-device-glossary>.

Need kasutusjuhendid on saadaval suures kirjas. Koopiat küsige ettevõtte Performance Health klienditeenindusest.

Hoidke need juhised edaspidiseks kasutamiseks alles.

## ROLYANI JA ROLYAN AQUAPLASTI LAHASMATERJALIDE VEETEMPERATUURI JA AJA JUHEND

| Veetemperatuur <sup>1</sup>     |                       | Ligikaudne kuumutamisaeg     |                              |                             |                              | Ligikaudne tööaeg            |                              |                             |                              |
|---------------------------------|-----------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|------------------------------|
|                                 |                       | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " | 1,6 mm<br>( $\frac{1}{16}$ " | 2,4 mm<br>( $\frac{3}{32}$ " | 3,2 mm<br>( $\frac{1}{8}$ " | 4,8 mm<br>( $\frac{3}{16}$ " |
| Polyform                        | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 sek <sup>4</sup>          | —                            | 1 min <sup>5</sup>          | —                            | 1 min <sup>5</sup>           | —                            | 3–5 min <sup>5</sup>        | —                            |
| Ezeform                         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                            | —                            | 1 min <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                            | 4–5 min <sup>5</sup>        | —                            |
| Orthoplast II                   | 65–70 °C (140–158 °F) | —                            | —                            | 1 min <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                            | 3–5 min <sup>5</sup>        | —                            |
| Polyflex II                     | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 sek <sup>4</sup>          | 30–45 sek <sup>4</sup>       | 1 min <sup>5</sup>          | —                            | 1 min <sup>5</sup>           | 2–3 min <sup>5</sup>         | 3–5 min <sup>5</sup>        | —                            |
| TailorSplint                    | 65–70 °C (150–160 °F) | 30 sek <sup>4</sup>          | 30–45 sek <sup>4</sup>       | 1 min <sup>5</sup>          | —                            | 1 min <sup>5</sup>           | 2–3 min <sup>5</sup>         | 3–5 min <sup>5</sup>        | —                            |
| Synergy                         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                            | —                            | 1 min <sup>5</sup>          | —                            | —                            | —                            | 4–6 min <sup>5</sup>        | —                            |
| San-Splint <sup>2</sup>         | 70–80 °C (160–175 °F) | —                            | —                            | 90 sek <sup>4</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–5 min <sup>5</sup>        | —                            |
| Orthoplast                      | 65–75 °C (160–170 °F) | —                            | —                            | 90 sek <sup>4</sup>         | —                            | —                            | —                            | 4–5 min <sup>5</sup>        | —                            |
| Aquaplast-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek <sup>4</sup>          | 60–70 sek <sup>4</sup>       | 1–2 min <sup>5</sup>        | 2 min <sup>5</sup>           | 2 min <sup>5</sup>           | 3 min <sup>5</sup>           | 4 min <sup>5</sup>          | 7 min <sup>5</sup>           |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek <sup>4</sup>          | 60–70 sek <sup>4</sup>       | 1–2 min <sup>5</sup>        | 2 min <sup>5</sup>           | 2 min <sup>5</sup>           | 3 min <sup>5</sup>           | 4 min <sup>5</sup>          | 7 min <sup>5</sup>           |
| Resilient-T <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek <sup>4</sup>          | —                            | 1–2 min <sup>5</sup>        | —                            | 2 min <sup>5</sup>           | —                            | 4 min <sup>5</sup>          | —                            |
| Original Resilient <sup>3</sup> | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek <sup>4</sup>          | —                            | 1–2 min <sup>5</sup>        | —                            | 2 min <sup>5</sup>           | —                            | 4 min <sup>5</sup>          | —                            |
| ProDrape-T <sup>3</sup>         | 70–75 °C (160–170 °F) | —                            | 60–70 sek <sup>4</sup>       | 1–2 min <sup>5</sup>        | —                            | —                            | 3 min <sup>5</sup>           | 4 min <sup>5</sup>          | —                            |
| Watercolors <sup>3</sup>        | 70–75 °C (160–170 °F) | 35 sek <sup>4</sup>          | 60–70 sek <sup>4</sup>       | 1–2 min <sup>5</sup>        | —                            | 2 min <sup>5</sup>           | 3 min <sup>5</sup>           | 4 min <sup>5</sup>          | —                            |

<sup>1</sup> Alla 65 °C (150 °F) temperatuuril ei pehmene Rolyani lahasmaterjalid piisavalt, et neid saaks töödelda.

<sup>2</sup> Materjale San-Splint Orthoplast ja Orthoplast II saab soojendada konvektsioonahjus (vt jaotist „Kuumutamine“).

<sup>3</sup> Aquaplasti materjale saab soojendada konvektsioonahjus (vt „Kuumutamine“). Aquaplasti materjalide kuumutamise- ja töötlemisajad määrati veetemperatuuril 70 °C (160 °F).

<sup>4</sup> sekundit

<sup>5</sup> minut või minutit

スプリント用材料は、それぞれの患者に合った型のリジッドスプリント、装具および調整器具を作ることができます。

**完成した装具に関する注意事項**

スプリントの調整は医療専門家のみが行います。この医療専門家は、患者の治療に携わるヘルスケア専門家や介護人および患者本人に、スプリントの装着方法や諸注意を提供する責任があります。異常な腫れ、肌色の变化、不快感が発生した場合は、スプリントの使用を中止し、専門家に相談してください。

**型取り**

スプリントの型は、先端が鋭利なきり状の物を使って、水に浸す前のシートに直接描くことができます。

**切断**

すべてのスプリント用シートは室温で切断できます。頑丈な大ばさみ、またはスプリント用カッターで切れ目を入れて折り曲げます。そこをばさみかナイフで切断してください。複雑な形を作る場合は、まず形を材料に写し、大体の形を切り抜きます。抜いた型を規定加熱時間の半分の時間まで、または材料がはさみで切れるくらいに柔らかくなるまで加熱してからカットしてください。この方法で切断すると、縁が比較的きれいにカットされるので、仕上げにかかる時間を短縮することができます。ライト系製品：ライト（薄型）系のスプリント材料は、室温ではさみを使って切断できます。

**加熱**

スプリント用シートを柔らかくするには、お湯が最適です。ヒートガンは、部分的に加熱して調整する場合のみに使用します。

- 水を加熱するには、まずヒートパンに少なくとも 2.5 cm の深さまで水を入れます。水が以下の表の規定水温に達するまで加熱します（温水計で水温を計ってください）。アクアプラスト系の製品を使用する場合は、ヒートパンの底にヒートパンライナーを敷いてください。大きなスプリント用シートには、バックウォーマーを使用します。材料を加熱器の湯に浸すときは、ヒートパンライナーを敷いて、材料が直接加熱器の底に触れないようにします。スプリント用シートを置き忘れないようにしてください。
- サンスプリント、サンスプリントライト、およびアクアプラストは、お湯で加熱する他に、電熱オープンを使用して加熱できます。乾燥した状態で加熱する材料に自己接着性が出るため、接合するために表面のコーティングをはがす必要がありません。オープンで加熱した材料よりも熱くなります。材料を患者に当てる前に、十分注意して温度を確認してください。材料を汚れがこびりつかない表面の天板に、重なったり折り曲がったりしないように載せ、オープンに入れて次のように加熱します。

- サンスプリント: 80°C で 3 ~ 4 分加熱します。
- サンスプリントライト: 80°C で 2 ~ 3 分加熱します。
- アクアプラスト: 90 ~ 95°C で 10 分まで、あるいは材料が透明または半透明になるまで加熱します。

注：スプリント用シートは、加熱し過ぎると必要以上に柔らかくなって、垂れ下がったり、伸びやすくなります。このような場合は、伸び過ぎを防ぐために多少冷ましてから使用します。

**スプリント形成**

型取りしたシートを整えるときは、水温と加熱時間の表で規定されたお湯に浸し加熱します。シートや切り抜いた型が全体的に柔らかくなったなら、お湯から取り出します。アクアプラスト系製品の場合は、ヒートパンの中のシートが透明または半透明になったら、形を作るに十分な柔らかさになります。お湯から出した材料は、吸湿性のよいタオルで軽くはたいて水分を拭き取ります。（シートにタオルの痕や糸くずがつかないように、タオルはカバーでくるんで使用してください。）シートを温度を確認してから、患者に当てて形を整えてください。

患者に当てながらスプリントの形成を整えるときは、重力を利用すると作業が容易になります。たとえば手掌前腕スプリントの形を作るときは、できれば患者の親指を外側に向けてるように回して、材料が手掌に沿って弓型に垂れ下がるようにします。

技術ヒント：オリジナルアクアプラストやオリジナルレシリアントの場合、手が材料に貼りつかないように、手にコールドクリームまたはミネラルオイルを塗布するか、手を冷水に浸してください。

スプリントを形成する際は、軽く手でください。オリジナルアクアプラスト\*、アクアプラスト-T、ウォーターカラーズ\*、プロドレーブ\*、ポリフォーム\*、ポリフレックス II\*、およびテイラースプリント\* の場合は、ごく軽く手で形を整えてください。シートが冷える間、形を維持するために繰り返してやる必要はありません。オリジナルレシリアント\*、レシリアント-T、イージーフォーム\*、シナジー\* およびサンスプリント\* の場合は、伸びが抑制されているのでもっと大胆に扱う必要があります。これらの材料でスプリントを作るときは、強く手で伸ばしてください。アクアプラスト系の材料は弾性に対する 100% の記憶性がありますので、温め直したときに元のサイズと形に戻り、幾度も作り直しが可能です。したがって、スプリントの形を容易、かつ経済的に修正することができます。

**冷却**

シートを速く冷めたいときは、冷水、コールドバック、コールドスプレー、あるいは冷たいもので包んでください。

技術ヒント：シートを速く冷ますには、冷凍庫に保管しておいたセラバンドを使用することもできます。

**調整**

スプリントの外形やデザインを変更したいときは、目的の箇所に熱湯をかけるか、またはヒートガンで加熱してください。ヒートガンを使用するときは加熱し過ぎないように注意してください。熱風が集中的に当たらないようにヒートガンを絶えず動かし、材料に近づけ過ぎないようにしてください。

**粘着性**

アクアプラスト-T、レシリアント-T、プロドレーブ-T、ウォーターカラーズ、ポリフォーム、ポリフォームライト、ポリフレックス II、ポリフレックスライトおよびテイラースプリントは、自己接着を防ぐためにコーティングで覆われています。このようなシートを結合するときは、シートの表面を削る、またはアセトン性の物質で軽く擦ってコーティングを除去します。次に、接着させる面をヒートガンでべとつくまで加熱します（両面を熱してください）。2つの面が乾燥していることを確認してから、しっかりと重ね合わせてください。上記の方法で接着した面は非常に強力に接合しますので、完成したスプリントにアウトリガーなどの付属品を装備する際に適しています。

サンスプリントおよびサンスプリントライトは結合しにくいので、完全結合には溶剤を使って結合表面を準備する必要があります。

オリジナルアクアプラスト、オリジナルレシリアント、イージーフォーム、イージーフォームライトおよびシナジーにはコーティングは施されていません。したがって、2つの面が熱せられて、かつ乾燥している場合は、自己接着を起こします。結合するときは、溶剤を使用する必要があります。

**縁の仕上げ**

縁のどこぼこした箇所をヒートガンで加熱するか、垂れ下がっている部分をお湯に 5 ~ 10 秒間浸して縁をなめらかにします。加熱した縁を指の先や掌でなめらかに整えてください。少量のハンドクリームまたはボディー用のローションを指先につけると、なめらかな縁を作ることができます。

**手入れ**

**スプリント材料**

以下の条件を守れば、低温スプリント材料の貯蔵寿命には期限がありません。

- 4° ~ 32°C で貯蔵する。
- 相対湿度 65% で貯蔵する。
- 光線、特に紫外線に長時間さらさないようにする。
- 腐食性熱気およびエチレンオキシドの熱気にさらさないようにする。

**手入れ**

スプリントは、57°C 以上の温度にさらされると形が崩れます。オープン、熱湯、直火、直射日光の当たる車の窓などの熱源のそばに置かないようにします。

スプリントは、石鹸とぬるま湯で洗浄できます。ストラップは石鹸で洗えますが、接着部分は濡らさないようにしてください。スプリントとストラップは完全に乾燥してから装着してください。

ロリアン スプリント及アクアプラスト系材料を加工するときの加工可能時間

|                           | 水温 <sup>1</sup> | 加熱時間 (約)       |         |        |        | 加工可能時間 (約)     |        |        |        |   |
|---------------------------|-----------------|----------------|---------|--------|--------|----------------|--------|--------|--------|---|
|                           |                 | 1.6 mm ("ライト") | 2.4 mm  | 3.2 mm | 4.8 mm | 1.6 mm ("ライト") | 2.4 mm | 3.2 mm | 4.8 mm |   |
| ポリフォーム                    | 65-70°C         | 30 秒           | -       | 1 分    | -      | 1 分            | -      | 3-5 分  | -      | 1 ロリアン スプリント用素材は、65°C 以下のお湯では十分に軟化しないため加工できません。 |
| イージーフォーム                  | 70-75°C         | -              | -       | 1 分    | -      | -              | -      | 4-6 分  | -      |   |
| ライト                       | 65-70°C         | 30 秒           | -       | -      | -      | 1-2 分          | -      | -      | -      |   |
| ポリフレックス II                | 65-70°C         | 30 秒           | 30-45 秒 | 1 分    | -      | 1 分            | 2-3 分  | 3-5 分  | -      |   |
| テイラースプリント                 | 65-70°C         | 30 秒           | 30-45 秒 | 1 分    | -      | 1 分            | 2-3 分  | 3-5 分  | -      |   |
| シナジー                      | 70-75°C         | -              | -       | 1 分    | -      | -              | -      | 4-6 分  | -      |   |
| サンスプリント <sup>2</sup>      | 70-80°C         | -              | -       | 90 秒   | -      | -              | -      | 4-5 分  | -      |   |
| ライト                       | 65-75°C         | 30 秒           | -       | -      | -      | 1-3 分          | -      | -      | -      |   |
| アクアプラスト-T <sup>3</sup>    | 70-75°C         | 35 秒           | 60-70 秒 | 1-2 分  | 2 分    | 2 分            | 3 分    | 4 分    | 7 分    |   |
| オリジナルアクアプラスト <sup>3</sup> | 70-75°C         | 35 秒           | 60-70 秒 | 1-2 分  | 2 分    | 2 分            | 3 分    | 4 分    | 7 分    |   |
| レシリアント-T <sup>3</sup>     | 70-75°C         | 35 秒           | -       | 1-2 分  | -      | 2 分            | -      | 4 分    | -      |   |
| オリジナルレシリアント <sup>3</sup>  | 70-75°C         | 35 秒           | -       | 1-2 分  | -      | 2 分            | -      | 4 分    | -      |   |
| プロドレーブ-T <sup>3</sup>     | 70-75°C         | -              | 60-70 秒 | 1-2 分  | -      | -              | 3 分    | 4 分    | -      |   |
| ウォーターカラーズ <sup>3</sup>    | 70-75°C         | 35 秒           | 60-70 秒 | 1-2 分  | -      | 2 分            | 3 分    | 4 分    | -      |   |

2 サンスプリントおよびサンスプリントライトは、対流式オープンで加工できます(加熱の項参照)。

3 アクアプラスト系製品は、対流式オープンで加工できます(加熱の項参照)。加熱時間および加工時間は、材料を 70°C のお湯に浸した場合の値です。

## ROLYAN および ROLYAN AQUAPLAST 副子固定具用水温／時間ガイド

| 水温 <sup>1</sup>                                     | おおよその加熱時間         |                      |                    |                   | おおよその作業時間         |                    |                    |                   |
|---|-------------------|----------------------|--------------------|-------------------|-------------------|--------------------|--------------------|-------------------|
|   | 1/16"<br>(1.6 mm) | 3/32"<br>(2.4 mm)    | 1/8"<br>(3.2 mm)   | 3/16"<br>(4.8 mm) | 1/16"<br>(1.6 mm) | 3/32"<br>(2.4 mm)  | 1/8"<br>(3.2 mm)   | 3/16"<br>(4.8 mm) |
| Polyform 150-160°F (65-70°C)                        | 30 秒 <sup>4</sup> | -                    | 1 分 <sup>5</sup>   | -                 | 1 分 <sup>5</sup>  | -                  | 3~5 分 <sup>5</sup> | -                 |
| Ezeform 160-170°F (70-75°C)                         | -                 | -                    | 1 分 <sup>5</sup>   | -                 | -                 | -                  | 4~5 分 <sup>5</sup> | -                 |
| Orthoplast II 140-158°F (65-70°C)                   | -                 | -                    | 1 分 <sup>5</sup>   | -                 | -                 | -                  | 3~5 分 <sup>5</sup> | -                 |
| Polyflex II 150-160°F (65-70°C)                     | 30 秒 <sup>4</sup> | 30~45 秒 <sup>4</sup> | 1 分 <sup>5</sup>   | -                 | 1 分 <sup>5</sup>  | 2~3 分 <sup>5</sup> | 3~5 分 <sup>5</sup> | -                 |
| TailorSplint 150-160°F (65-70°C)                    | 30 秒 <sup>4</sup> | 30~45 秒 <sup>4</sup> | 1 分 <sup>5</sup>   | -                 | 1 分 <sup>5</sup>  | 2~3 分 <sup>5</sup> | 3~5 分 <sup>5</sup> | -                 |
| Synergy 160-170°F (70-75°C)                         | -                 | -                    | 1 分 <sup>5</sup>   | -                 | -                 | -                  | 4~6 分 <sup>5</sup> | -                 |
| San-Splint <sup>2</sup> 160-175°F (70-80°C)         | -                 | -                    | 90 秒 <sup>4</sup>  | -                 | -                 | -                  | 4~5 分 <sup>5</sup> | -                 |
| CuraDrape 150-160°F (65-70°C)                       | 60~90 秒           | 50~90 秒              | 1~2 分              | -                 | 1 分               | 2~3 分              | 3~4 分              | -                 |
| Aquaplast-T <sup>3</sup> 160-170°F (70-75°C)        | 35 秒 <sup>4</sup> | 60~70 秒 <sup>4</sup> | 1~2 分 <sup>5</sup> | 2 分 <sup>5</sup>  | 2 分 <sup>5</sup>  | 3 分 <sup>5</sup>   | 4 分 <sup>5</sup>   | 7 分 <sup>5</sup>  |
| Original Aquaplast <sup>3</sup> 160-170°F (70-75°C) | 35 秒 <sup>4</sup> | 60~70 秒 <sup>4</sup> | 1~2 分 <sup>5</sup> | 2 分 <sup>5</sup>  | 2 分 <sup>5</sup>  | 3 分 <sup>5</sup>   | 4 分 <sup>5</sup>   | 7 分 <sup>5</sup>  |
| Resilient-T <sup>3</sup> 160-170°F (70-75°C)        | 35 秒 <sup>4</sup> | -                    | 1~2 分 <sup>5</sup> | -                 | 2 分 <sup>5</sup>  | -                  | 4 分 <sup>5</sup>   | -                 |
| Original Resilient <sup>3</sup> 160-170°F (70-75°C) | 35 秒 <sup>4</sup> | -                    | 1~2 分 <sup>5</sup> | -                 | 2 分 <sup>5</sup>  | -                  | 4 分 <sup>5</sup>   | -                 |
| ProDrape-T <sup>2</sup> 160-170°F (70-75°C)         | -                 | 60~70 秒 <sup>4</sup> | 1~2 分 <sup>6</sup> | -                 | -                 | 3 分 <sup>5</sup>   | 4 分 <sup>5</sup>   | -                 |
| Watercolors <sup>3</sup> 160-170°F (70-75°C)        | 35 秒 <sup>4</sup> | 60~70 秒 <sup>4</sup> | 1~2 分 <sup>5</sup> | -                 | 2 分 <sup>5</sup>  | 3 分 <sup>5</sup>   | 4 分 <sup>5</sup>   | -                 |

<sup>1</sup> 150°F (65°C) 未満では Rolyan 副子固定具が十分軟化しないため機能しません。

<sup>2</sup> San-Splint & Orthoplast II は対流式オープンで加熱できます(「加熱」を参照)。

<sup>3</sup> Aquaplast 装具は、対流オープンで加熱することができます(「加熱」を参照)。Aquaplast 装具の加熱時間と作業時間は、水温 160°F (70°C) で測定します。

<sup>4</sup> 秒

<sup>5</sup> 分

 Performance Health Supply, LLC  
W68 N158 Evergreen Blvd  
Cedarburg, WI 53012, USA  
+1800-323-5547  
www.performancehealth.com

**Distributed in the United Kingdom By:**  
Performance Health International LTD  
Nunn Brook Road  
Huthwaite, Sutton-in-Ashfield  
Nottinghamshire, NG17 2HU, UK  
+44 (0) 1623 448 706  
www.performancehealth.co.uk

**Distribué en France par:**  
Performance Health France  
13 rue André Pingat CS 10045  
51 724 Reims Cedex France  
00(33) 03 10 00 79 30  
www.performancehealth.fr

 **EC REP** CEpartner4U  
Esdoornlaan 13  
3951 DB Maarn  
The Netherlands  
www.cepartner4u.com

 Performance Health France  
13 rue André Pingat CS 10045  
51 724 Reims Cedex France

**Distributed in Canada By:**  
Performance Health Canada Inc  
6715 Millcreek Drive, Unit 2  
Mississauga, ON L5N 5V2 Canada  
+1800-665-9200  
www.performancehealth.ca

**UK Responsible Person:**  
UKCApartner4U Ltd  
7 Campion Way  
Bingham  
Nottingham  
NG13 8TR  
UK  
www.UKCApartner4U.com

 **CH REP** MedEnvoy Switzerland  
Gotthardstrasse 28  
6302 Zug  
Switzerland  
www.medenvoyglobal.com

