DE Verarbeitungsanleitung für Ottobock System-Schienen und Beinschienen –Edelstahl rostfrei–

⚠ VORSICHT

Thermische Überbelastung des Produkts

Beschädigung durch unsachgemäße thermische Bearbeitung

- Führen Sie keine Wärmebehandlung über 300 °C in montiertem Zustand durch.

Die System-Schienen und Beinschienen bestehen aus rost- und säurebeständigem Stahl. Feinschleifen und Polieren erhöhen den Korrosionsschutz. Bei der Verwendung der Artikel 7U46 und 7U31 für wasserfeste Gehhilfen muss die Oberfläche allseitig blank geschliffen sein, um vollen Korrosionsschutz zu bieten. Ottobock empfiehlt zur Beschichtung 618T40 Sinterpulver.

Zur Schmierung 633F7 Ottobock Spezialschmiermittel verwenden.

Verbinden der System-Verlängerungsteile mit den System-Gelenken

Aus Stabilitätsgründen ist eine Verklebung der System-Verlängerungsteile in den System-Anschlusskästen der System-Gelenke notwendig. Dazu die Verbindungsflächen mit 634A1 Verdünnung und Lösungsmittel entfetten, den Inhalt der beiden beigefügten Tuben 636W28 Spezialkleber und Härter gut vermischen und in die System-Anschlusskästen streichen.

Die System-Verlängerungsteile einsetzen und mit Linsenschrauben 501T7=7.5x9xM5 verschrauben. Die Trockenzeit des Klebers beträgt 3 bis 4 Std. Die endgültige Festigkeit wird nach 16 Std. erreicht.

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

© Ottobock · 647G2-03-1307

EN Processing instructions for Ottobock system bars and leg bars – stainless steel –

⚠ CAUTION

Thermal overloading of the product

Damage due to improper thermal treatment

- When the component is installed, do not carry out any heat treatment at a temperature above 300 °C (570 °F).

The system bars and leg bars are made of corrosion-resistant and acid-resistant steel. Finish grinding and polishing increase the protection against corrosion. When using the articles 7U46 and 7U31 for waterproof walking devices, the surface must be polished on all sides in order to ensure full corrosion protection. Ottobock recommends 618T40 Sintering Powder for coating.

Use 633F7 Ottobock Special Lubricant for lubrication.

Joining the system side bars to the system joints

For reasons of stability, the system side bars must be glued into the system connection plugs of the system joints. In order to do so, degrease the surfaces to be glued with 634A1 Thinner and Solvent, thoroughly mix the contents of the two enclosed tubes of 636W28 Special Adhesive and Hardener, and apply the mixture into the system connection plugs.

Insert the system side bars and secure with 501T7=7.5x9xM5 Oval Head Screws. The adhesive takes 3 to 4 hours to set. The final bonding strength of the adhesive is reached after 16 hours.

FR Instructions de mise en oeuvre des ferrures du système et de la jambe Ottobock –Acier allié inoxydable–

⚠ PRUDENCE

Chauffe trop importante du produit

Dommage provoqué par une chauffe non conforme

- N'effectuez pas de traitement thermique supérieur à 300°C sur le produit monté.

Les ferrures sont fabriquées dans un acier anticorrosif et résistant aux acides. Un ponçage de précision et un polissage favorisent la protection contre la corrosion. Si vous utilisez les articles 7U46 et 7U31 pour des orthèses résistantes à l'eau, toutes les faces de la surface doivent être poncées afin de permettre une protection complète contre la corrosion. Pour une traitement de surface, Ottobock recommande l'utilisation de la poudre frittée 618T40.

Pour la lubrification, utilisez le lubrifiant spécifique Ottobock 633F7.

Raccorder les rallonges du système avec les articulations

Pour des raisons de stabilité, il est nécessaire de coller les rallonges dans les chapes de raccordement des articulations. Pour ce faire, dégraissez les surfaces de jonction avec de l'agent de dilution et du solvant 634A1, mélangez bien le contenu des deux tubes de colle spéciale et de durcissant 636W28 et étalez ce mélange dans les chapes de raccordement.

Insérez les rallonges et vissez-les à l'aide des vis à tête cylindrique bombée 501T7=7.5x9xM5. Le temps de séchage de la colle est de 3-4 heures. La résistance définitive de la colle est obtenue au bout de 16 h.

IT Istruzioni per la lavorazione di aste sistema e aste per arto inferiore Ottobock –acciaio inossidabile–

⚠ CAUTELA

Eccessiva sollecitazione termica del prodotto

Danni dovuti a lavorazione termica non conforme

- Non eseguire alcun trattamento termico con temperature superiori a 300 °C con il prodotto montato.

Le aste sistema e le aste di arto inferiore sono composte da acciaio resistente a ruggine e acidi. Smerigliatura fine e levigatura aumentano la protezione dalla corrosione. Nell'impiego degli articoli 7U46 e 7U31 per dispositivi resistenti all'acqua, la superficie deve essere sottoposta a smerigliatura fine su tutti i lati per garantire la completa protezione dalla corrosione. Per la verniciatura, Ottobock consiglia la polvere sinterizzata 618T40.

Per la lubrificazione utilizzare solo il lubrificante speciale Ottobock 633F7.

Collegare gli elementi di prolungamento del sistema con le articolazioni di sistema

Per motivi di stabilità, è necessario incollare gli elementi di prolungamento del sistema nelle parti di collegamento delle articolazioni di sistema. A tal fine sgrassare le superfici di collegamento con diluente 634A1 o solvente, miscelate bene il contenuto dei due tubi 636W28, colla speciale e indurente, e applicare nelle parti di collegamento del sistema.

Inserire gli elementi di prolungamento del sistema e fissare con le viti a testa bombata 501T7=7.5x9xM5. Il tempo di asciugatura della colla è di 3-4 ore circa. L'indurimento finale si ottiene dopo 16 h.

PT Instruções para o processamento das talas de sistema e talas articuladas para perna da Ottobock – aço inoxidável –

⚠ CUIDADO

Sobrecarga térmica do produto

Danificação devido a processamento térmico incorreto

- Não execute tratamentos térmicos acima de 300 °C no estado montado.

As talas de sistema e as talas articuladas para perna constituem-se de aço resistente à oxidação e a ácidos. O lixamento fino e o polimento aumentam a proteção anticorrosiva. Na utilização dos artigos 7U46 e 7U31 em aparelhos auxiliares à locomoção à prova d'água, a superfície tem que ser lixada completamente de todos os lados para oferecer uma completa proteção anticorrosiva. A Ottobock recomenda o pó de sinterização 618T40 para o revestimento.

Para a lubrificação, utilizar o lubrificante especial 633F7 da Ottobock.

União das peças de extensão de sistema com as articulações de sistema

Para conferir maior estabilidade, é necessária a colagem das peças de extensão de sistema nas caixas de conexão de sistema das articulações de sistema. Para tanto, desengordurar as superfícies de união com diluente e solvente 634A1, misturar bem o conteúdo de ambos os tubos de cola especial 636W28 e de endurecedor, e aplicar nas caixas de conexão.

Inserir as peças de extensão de sistema e aparafusar com parafusos de cabeça lenticular 501T7=7.5x9xM5. O tempo de secagem da cola é de 3 a 4 horas. A rigidez definitiva é atingida após 16 h.

NL Verwerkingsinstructie voor Ottobock systeemstangen en beenstangen –edelstaal roestvast–

⚠ VOORZICHTIG

Thermische overbelasting van het product

Beschadiging door verkeerde thermische bewerking

- Voer geen warmtebehandeling uit bij een temperatuur hoger dan 300 °C in gemonteerde toestand.

De systeemstangen en beenstangen zijn gemaakt van roestvast en zuurbestendig staal. Door fijnslijpen en polijsten wordt de corrosiebestendigheid vergroot. Bij gebruik van de artikelen 7U46 en 7U31 voor waterbestendige loophulpmiddelen moet het oppervlak rondom blank worden geslepen, omdat de artikelen anders niet volledig zijn beschermd tegen corrosie. Ottobock adviseert voor het coaten sinterpoeder 618T40 te gebruiken.

Gebruik voor het smeren Ottobock speciaal smeermiddel 633F7.

Systeemverlengstukken met de systeemscharnieren verbinden

Met het oog op de stabiliteit moeten de systeemverlengstukken worden vastgelijmd in de systeemaansluitkasten. Ontvet hiervoor de verbindingsvlakken met verdunnings- en oplosmiddel 634A1, vermeng de inhoud van de beide bijgevoegde tubes speciale lijm en hardingsmiddel 636W28 goed met elkaar en bestrijk de binnenkant van de aansluitkasten hiermee.

Breng de systeemverlengstukken op hun plaats en schroef ze vast met bolverzonken schroeven 501T7=7.5x9xM5. De droogtijd van de lijm bedraagt 3 tot 4 uur. Na 16 uur is de lijm volledig uitgehard.

SV Anvisning för bearbetning av Ottobocks System-skenor och benskenor av rostfritt stål

⚠ OBSERVERA

Termisk överhettning av produkten

Skador till följd av felaktig värmebearbetning

- Utför ingen värmebehandling över 300 °C i monterat tillstånd.

System-skenorna och benskenorna består av rostfritt och syrafast stål. En finslipning och polering förbättrar korrosionsskyddet. Om artikel 7U46 och 7U31 för vattenfasta gånghjälpmedel används, så måste ytan vara blankslipad på alla sidor för att korrosionsskyddet ska vara fullständigt. Ottobock rekommenderar 618T40 sinterpulver som ytbehandling.

Använd Ottobocks specialsmörjmedel 633F7 för smörjning.

Förbinda System-förlängningsdelar med System-leder

Av stabilitetsskäl måste System-förlängningsdelarna gjutas fast i System-anslutningsboxarna på System-leden. Avfetta förbindelseytorna med förtunnings- och lösningsmedel 634A1. Blanda väl innehållet i de båda medföljande tuberna 636W28 specialcement och härdare. Stryk blandningen i System-anslutningsboxarna.

Sätt in system-förlängningsdelarna och skruva fast med skruvarna 501T7=7.5x9xM5 med kullrigt huvud. Limmet torkar på mellan tre och fyra timmar och har härdat fullständigt efter 16 timmar.

DA Forarbejdningsvejledning til Ottobock system-skinner og benskinner – rustfrit ædelstål –

⚠ FORSIGTIG

Termisk overbelastning af produktet

Beskadigelse på grund af ukorrekt termisk bearbejdning

- Udfør ingen varmebehandling over 300 °C i monteret tilstand.

System-skinnerne og benskinnerne består af rust- og syrebestandigt stål. Finslibning og polering forbedrer korrosionsbeskyttelsen. Ved anvendelse af artikel 7U46 og 7U31 til vandfaste ganghjælpemidler skal overfladen være slebet blank på alle sider for at byde på fuldstændig korrosionsbeskyttelse. Ottobock anbefaler sinterpulver 618T40 til belægningen.

Anvend Ottobock specialsmøremiddel 633F7 til smøring.

Forbindelse af system-forlængerdelene med system-leddene

Af hensyn til stabiliteten skal system-forlængerdelene limes fast i system-leddenes system-stikbokse. Hertil renses forbindelsesfladerne med fortynder 634A1 og opløsningsmiddel; bland indholdet af de to tuber med speciallim 636W28 og hærder grundigt, og påfør blandingen indvendigt i system-stikboksene.

Sæt system-forlængerdelene i og skru dem fast med skruer med linsehoved 501T7=7.5x9xM5. Limens tørretid er 3 til 4 timer. Den endelige stabilitet opnås efter 16 timer.

PL Instrukcja obróbki szyn systemowych i szyn kończyn dolnych Ottobock -Szlachetna stal nierdzewna-

⚠ PRZESTROGA

Przeciążenie termiczne produktu

Uszkodzenie wskutek nieprawidłowej obróbki termicznej

• Nie dokonywać żadnej obróbki cieplnej powyżej 300 °C w stanie zamontowanym.

Szyny systemowe i szyny kończyn dolnych są wykonane z nierdzewnej i kwasoodpornej stali. Precyzyjne szlifowanie i polerowanie uodparniają przed korozją. W przypadku stosowania artykułu 7U46 i 7U31 dla wodoodpornych pomocy do chodzenia powierzchnia musi być gładko wyszlifowana ze wszystkich stron, aby zaoferować pełną odporność przed korozją. Do powlekania Ottobock zaleca proszek spiekany 618T40.

Do smarowania użyć specjalnego środka smarnego 633F7 Ottobock.

Połączenie systemowych elementów wydłużających z przegubami systemowymi

Ze względu na stabilność konieczne jest sklejenie systemowych elementów wydłużających do kanałów systemowych przegubów systemowych. W tym celu powierzchnie łączeń odtłuścić za pomocą rozcieńczalnika i rozpuszczalnika 634A1, zawartość dwóch dołączonych opakowań specjalnego kleju 636W28 i utwardzacza dobrze wymieszać i posmarować kanały systemowe.

Zamocować systemowe elementy wydłużające i skręcić za pomocą śrub z rowkiem krzyżowym 501T7=7.5x9xM5. Czas suszenia kleju wynosi 3 do 4 godz. Ostateczne utwardzenie osiągane jest po 16 godz.

HU Megmunkálási utasítás az Ottobock sínezeteihez és - nemesacél, rozsdamentes - lábsínezeteihez

⚠ VIGYÁZAT!

A termék termikus túlterhelése

Szakszerűtlen termikus megmunkálás okozta rongálódás

• 300 C°-nál magasabb hőmérsékleten felszerelt állapotban hőkezelni tilos.

A sínezetek és lábsínek rozsdamentes és saválló acélból készülnek. A finomcsiszolás és polírozás fokozza a korrózióvédelmet. A 7U46 és a 7U31 cikkek akkor alkalmazhatók vízálló járássegítőkben, ha a felületük mindenütt fényesre van csiszolva, és tökéletes korrózióvédelmet nyújtanak. Az Ottobock a felületkezeléshez a 618T40 szinterező port ajánlja.

Kenéshez a 633F7 speciális kenőanyagot használjuk.

A rendszer hosszabbító elemeit a rendszerhez tartozó ízületekkel kell összekapcsolni.

Stabilitási okokból a rendszer hosszabbító elemeit a rendszer-ízületek csatlakoztató kazettáiba be kell ragasztani. Ehhez a csatlakozó felületeket 634A1 hígítóval és oldószerrel zsírtalanítani kell, a mellékelt két tubus 636W28 tartalmát, a speciális ragasztót és edzőt jól keverjük össze és kenjük bele a csatlakoztató kazettákba.

A rendszer hosszabbító elemeit helyezzük be és 501T7=7.5x9xM5 jelű lencsefejű csavarokkal csavarozzuk össze. A ragasztó száradási ideje 3-4 óra. A teljes szilárdság 16 óra alatt alakul ki.

CS Návod na zpracování Ottobock systémových dlah a dlah dolních končetin –nerez ocel–

⚠ UPOZORNĚNÍ

Tepelné přetížení produktu

Poškození vlivem neodborného tepleného zpracování

• Neprovádějte žádné tepelné zpracování při teplotách nad 300 °C ve smontovaném stavu.

Systémové dlahy a dlahy dolních končetin jsou vyrobené z nerez oceli odolné proti kyselinám. Antikorozní ochrana je zvýšená jemným zbroušením a leštěním. Při použití komponentů 7U46 a 7U31 pro vodě odolné pomůcky musí být povrch ze všech stran zbroušený načisto, aby byla zajištěna úplná ochrana proti korozi. Ottobock doporučuje používat k povrchové úpravě povlakováním slinovací prášek 618T40.

K mazání používejte speciální mazivo Ottobock 633F7.

Spojení systémových prodlužovacích dílů se systémovými klouby

Z důvodů stability je zapotřebí systémové prodlužovací díly v konektorech systémových kloubů přilepit. Za tím účelem odmastěte spojovací plochy pomocí ředidla 634A1 a rozpouštědla, důkladně rozmíchejte obsah obou přiložených tub speciálního lepidla636W28 a tvrdidla a vetřete jej do konektorů systému.

Nasaďte systémové prodlužovací díly a přišroubujte je pomocí šroubů s čočkovou hlavou 501T7=7.5x9xM5. Doba schnutí lepidla je 3 až 4 hodiny. Konečného vytvrzení lepeného spoje se dosáhne po 16 hodinách.

TR Ottobock paslanmaz çelik eklem barı ve bacak barı sistemi için çalışma kılavuzu

⚠ DIKKAT

Ürünün aşırı termik yüklenmesi.

Uygun olmayan biçimde yapılan termik işlemler yüzünden oluşan hasar

• Monte edilmiş durumda 300 °C'nin üzerinde ısıl işlem uygulamayın.

Eklem barı ve bacak barı sistemleri paslanmaz ve aside dayanıklı çelikten üretilmiştir. Zımpara ve cilalama işlemleri korozyondan korumayı arttırır. Su geçirmez yürüme yardımcısı 7U46 ve 7U31 ürününün korozyandan korunması için yüzey her taraftan parlak cilalanmış olmalıdır. Ottobock, kaplama için 618T40 sinter tozu önerir.

Yağlama için Ottobock özel yağlama maddesi 633F7 kullanılmalıdır.

Sistem uzatma parçalarının sistem eklemleri ile bağlanması

Stabilite nedeniyle sistem eklemlerinin, sistem uzatma parçalarıyla sistem bağlantı kutularına yapıştırılmaları gerekmektedir. Bunun için bağlantı yüzeyleri 634A1 inceltici ve çözücü madde ile temizlenmeli, her iki mevcut tüpteki 636W28 özel yapıştırıcı ve sertleştirici iyice karıştırılmalı ve sistemin bağlantı kanallarına sürülmelidir.

Sistem uzatma parçalarını yerleştiriniz ve mercimek başlı vida ile 501T7=7.5x9xM5 vidalayınız. Yapıştırıcının kuruma süresi 3 ila 4 saattir. Son kuruma işlemine 16 saat sonra ulaşılır.

RU Инструкция по обработке для системных шин и шин для нижней конечности компании Ottobock из нержавеющей высококачественной стали

⚠ ВНИМАНИЕ

Термическая перегрузка изделия

Повреждение в результате ненадлежащей термической обработки

• Не проводите термическую обработку при температурах свыше 300 °C в смонтированном состоянии.

Системные шины и шины для нижней конечности изготовлены из нержавеющей и кислотоустойчивой стали. Тонкое шлифование и полировка повышают защиту от коррозии. В случае применения артикулов 7U46 и 7U31 для влагостойких ортезов для ходьбы поверхность со всех сторон должна быть отшлифована до блеска для обеспечения полной противокоррозионной защиты. Для нанесения покрытия Ottobock рекомендует использовать керамический флюс 618T40.

Для смазки использовать специальное смазочное средство 633F7 от компании Ottobock.

Соединение системных шин с системными шарнирами

Для придания дополнительной прочности необходимо произвести вклеивание системных шин в монтажные пазы системных шарниров. С этой целью поверхности следует обезжирить с помощью растворителя 634A1, хорошо смешать содержимое обоих прилагаемых тюбиков 636W28 специального клея и отвердителя, и полученную массу нанести на участки системных монтажных пазов.

Вставить системные шины и зафиксировать с помощью винтов со сферо-цилиндрической головкой 501T7=7.5x9xM5. Время сушки клея составляет 3-4 часа. Окончательная прочность клея достигается через 16 часов.

EL Οδηγίες κατεργασίας για νάρθηκες συστήματος και κάτω άκρων της Ottobock –ανοξείδωτος χάλυβας–

⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ

Θερμική υπερφόρτωση του προϊόντος

Πρόκληση ζημιών λόγω ακατάλληλης θερμικής επεξεργασίας

• Μην υποβάλλετε το προϊόν σε επεξεργασία με θερμότητα άνω των 300 °C εφόσον είναι συναρμολογημένο.

Οι νάρθηκες συστήματος και κάτω άκρων κατασκευάζονται από ανοξείδωτο και ανθεκτικό στα οξέα χάλυβα. Η απαλή λείανση και το γυάλισμα αυξάνουν την προστασία κατά της διάβρωσης. Όταν τα είδη 7U46 και 7U31 χρησιμοποιούνται για αδιάβροχα βοηθήματα βάδισης, η επιφάνεια θα πρέπει να στιλβώνεται από όλες τις πλευρές, ώστε να παρέχει πλήρη αντιδιαβρωτική προστασία. Ως προστατευτική επίστρωση, η Ottobock συνιστά τη σκόνη περίτηξης 618T40.

Για τη λίπανση χρησιμοποιήστε το ειδικό λιπαντικό 633F7 της Ottobock.

Σύνδεση των εξαρτημάτων επέκτασης συστήματος με τις αρθρώσεις συστήματος

Για λόγους ευστάθειας απαιτείται συγκόλληση των εξαρτημάτων επέκτασης συστήματος στα κυτία συνδέσεων των αρθρώσεων συστήματος. Για το σκοπό αυτό, απολιπάνετε τις επιφάνειες σύνδεσης με διάλυμα 634A1 και διαλυτικό, αναμείξτε καλά το περιεχόμενο των δύο παρεχόμενων σωληναρίων ειδικής κόλλας και σκληρυντή 636W28 και επαλείψτε το στα κυτία συνδέσεων του συστήματος.

Τοποθετήστε τα εξαρτήματα επέκτασης συστήματος και βιδώστε με βίδες με πλατιά κεφαλή 501T7=7.5x9xM5. Ο χρόνος στεγνώματος της κόλλας ανέρχεται σε 3 έως 4 ώρες. Η τελική συνεκτικότητα επιτυγχάνεται μετά από 16 ώρες.