

Oberflächenbearbeitung für Leichtmetall:

HINWEIS

Beschädigung durch unsachgemäße Verarbeitung. Keine Wärmebehandlung zur Formgebung. Anrichten der Leichtmetall-Schienen nicht mit scharfkantigen Schränkeisen durchführen. Unsere Spezial-Schränkeisen 711S5 verwenden. Biegeradius unter 10 mm vermeiden. Beim Umformen entstandene Rillen durch Schleifen, Büsten oder Polieren entfernen, da sonst an diesen Stellen Bruchgefahr durch die Kerbwirkung besteht.

Zur Oberflächenbeschichtung durch Sintern wird das Sinterpulver 618T40 empfohlen. Die Materialerwärmung sollte nicht länger als 5 min. bei max. 230 °C betragen.

Verbindung der Verlängerungsteile mit Systemgelenken

Nach der Anpassung der System-Schienen an die Systemgelenke ist aus Stabilitätsgründen eine Verklebung der Verlängerungsteile in den Steckkästen der Systemgelenke erforderlich. Dazu die Verbindungsflächen mit 634A1

Verdünnung oder Lösungsmittel entfetten, den Inhalt der beiden Kartuschen Spezialkleber und Härtet 636W28 gut vermischen und in die Steckkästen streichen. Verlängerungsteil einsetzen und mit Linsensenskschrauben 501T7=7,5x9xM5 verschrauben. Trockenzeit des Klebers 3 bis 4 Std. Endgültige Festigkeit wird nach 16 Std. erreicht.

Haftung

Der Hersteller haftet nur, wenn das Produkt unter den vorgegebenen Bedingungen und zu den vorgegebenen Zwecken eingesetzt wird. Der Hersteller empfiehlt das Produkt sachgemäß zu handhaben und entsprechend der Anleitung zu pflegen.

CE-Konformität

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der Richtlinie 93/42/EWG für Medizinprodukte. Aufgrund der Klassifizierungskriterien für Medizinprodukte nach Anhang IX der Richtlinie wurde das Produkt in die Klasse I eingestuft. Die Konformitätserklärung wurde deshalb von Ottobock in alleiniger Verantwortung gemäß Anhang VII der Richtlinie erstellt.



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

© Ottobock - 647G78-23-1701



EN Manufacturing Instructions for Ottobock System Orthotic Components and Leg Braces -Aluminium-

Surface processing for light metal

NOTICE

Damage due to improper processing. Excessive heat should not be used when forming the aluminium side bars. To prevent marring the surface, provide bending of these bars with well rounded edges. Use our 711S5 Special Bending Iron. Do not bend the side bars beyond a radius of 10 mm. Nicks and grooves from forming should be removed completely by grinding, brushing or polishing to prevent subsequent breaking in that area.

For surface coating by sintering, the 618T40 Coating Powder is recommended. Heating of the material should not be longer than 5 minutes at a temperature of max. 230 °C.

Connecting the Side Bars to System Joints

After adapting the system bars to the system joints, the side bars must be bonded into the connection plugs of the system joints for reasons

of stability. To do so, degrease the surfaces to be glued with 634A1 thinner or solvent, thoroughly mix the contents of the two cartridges of 636W28 special adhesive and hardener and apply the mixture into the connection plugs. Insert the side bars and secure with 501T7=7,5x9xM5 Phillips Head Screws. Drying time of the glue is 3 to 4 hours. Final strength is achieved after 16 hours.

Liability

The manufacturer's warranty applies only if the product has been used under the conditions and for the purposes described. The manufacturer recommends that the product be used and maintained according to the instructions for use.

CE conformity

This product meets the requirements of the 93/42/EWG guidelines for medical products. This product has been classified as a class I product according to the classification criteria outlined in appendix IX of the guidelines. The declaration of conformity was therefore created by Ottobock with sole responsibility according to appendix VII of the guidelines.

FR Instructions de traitement pour les ferrures de système Ottobock et les ferrures de jambe -métal léger-

Traitement des surfaces en métal léger

AVIS

Dégredations occasionnées par un traitement inappropriate. A observer pour métal léger: Pas de traitement à chaud pour le formage. Ne pas traiter les ferrures en métal léger avec des griffes à bords coupants. Utiliser notre griffe spéciale 711S5. En pliant, faire attention que le rayon ne soit pas plus petit que 10 mm. Enlever les petites entailles qui se sont produites lors du formage par meulage, brossage ou polissage car ces entailles créent un danger de cassage.

Pour le recouvrement de la surface par frittage, nous recommandons la poudre frittée 618T40. L'échauffement du matériel ne doit pas dépasser 230 °C.

Connection des pièces de rallonge avec les articulations de système

Une fois les ferrures de système ajustées aux articulations, il est nécessaire de coller des pièces d'extension dans les pièces d'assemblage des articulations pour des raisons de stabilité. Pour cela, dégraissier les surfaces de connection avec le diluant/dissolvant 634A1. Pour

ce faire, dégraissier les surfaces de jonction avec du diluant ou du solvant 634A1, bien mélanger le contenu des deux cartouches de colle spéciale et de durcissant 636W28 et étaler ce mélange dans les pièces d'assemblage. Introduire la pièce de rallonge et visser avec la vis 501T7=7,5x9xM5. Temps de durcissement de la colle env. 3 à 4 heures. La solidité maximale est atteinte après 16 heures.

Responsabilité

Le fabricant accorde uniquement une garantie si le produit a fait l'objet d'une utilisation conforme aux instructions prévues par le fabricant et dont l'usage est celui auquel il est destiné. Le fabricant conseille de manier le produit conformément à l'usage et de l'entretenir conformément aux instructions.

Conformité CE

Ce produit répond aux exigences de la directive 93/42/CEE relative aux dispositifs médicaux. Le produit a été classé dans la catégorie I en raison des critères de classification des dispositifs médicaux d'après l'annexe IX de la directive. La déclaration de conformité a été établie par Ottobock en sa qualité de fabricant et sous sa propre responsabilité, conformément à l'annexe VII de la directive.

IT Istruzioni per la lavorazione delle ortesi modulari di gamba Ottobock in metallo leggero

Lavorazione di superficie in metallo leggero.

AVVISO

Danni dovuti a una lavorazione non appropriata. Per la lavorazione del metallo leggero valgono le seguenti indicazioni: Per il modellamento del materiale non utilizzare un trattamento a caldo. Non utilizzare una licciaiola appuntita. Usare la nostra licciaiola 711S5. Evitare un raggio di flessione inferiore ai 10 mm. Nel corso del modellamento togliere eventuali solchi che si fossero formati in seguito a smergigliatura, raschiatura o lucidatura, in quanto questi punti sarebbero facilmente soggetti a rottura.

Per il trattamento della superficie tramite sinterizzazione, si consiglia l'uso della polvere per sinterizzazione 618T40. L'elevamento del materiale non deve superare i 230 °C.

Collegamento dei prolungamenti con le articolazioni

Per non compromettere la stabilità, dopo aver modellato il materiale sulle articolazioni, è necessario incollare i prolungamenti nelle apposite cavità delle articolazioni. Per cela, degraißier les surfaces de connection avec le diluant/dissolvant 634A1. Pour

contenuto delle due cartucce di colla speciale e indurente 636W28, e applicare nelle cassette di connessione. Posizionare il prolungamento e fissarlo con la vite 501T7=7,5x9xM5. La colla si secca dopo 3-4 ore. Dopo 16 ore si raggiunge la massima solidità.

Responsabilità

La garanzia è valida solo qualora il prodotto venga impiegato agli scopi previsti e alle condizioni riportate. Il produttore raccomanda di utilizzare correttamente il prodotto e di attenersi alle istruzioni fornite.

Conformità CE

Il prodotto è conforme agli obblighi della direttiva CEE 93/42 relativa ai prodotti medicali. In virtù dei criteri di classificazione per prodotti medicali ai sensi dell'allegato IX della direttiva, il prodotto è stato classificato sotto la classe I. La dichiarazione di conformità è stata pertanto emessa dalla Ottobock, sotto la propria unica responsabilità, ai sensi dell'allegato VII della direttiva.

ES Instrucciones para trabajar las articulaciones del sistema Ottobock y las articulaciones de pierna -duraluminio-

Tratamiento de superficie para metal ligero

AVISO

Daños debido a una utilización inadecuada. Valeadero para el duraluminio: No someterlo a ningún tratamiento térmico. La terminación de las pletinas no se les dará la forma con grifas de cantos vivos, solamente con nuestras grifas especialmente diseñadas 711S5. Poner atención que el radio mínimo sea de 10 mm. Trabajado de las superficies: El duraluminio puede ser lijado, limado y pulido, pero para efectuar estos trabajos, poner atención a que todas las muescas existentes queden bien pulidas, ya que en estas zonas justamente existiría peligro de rotura de la pletina, debido al cambio brusco de la sección.

Para plastificar la superficie, recomendamos el polvo para plastificar 618T40. El calentamiento del material no debe exceder 230 °C y como tiempo máximo 5 min.

Unión de las pletinas de prolongación con las articulaciones de sistema

Tras ajustar las pletinas del sistema a las articulaciones del sistema es necesario por razones de estabilidad pegar las pletinas de prolongación con las piezas de unión de la articulación del sistema. Desengordar las superficies de las piezas de unión con disolvente o diluyente 634A1, mezclar bien el contenido de los dos cartuchos del pegamento especial y del endurecedor 636W28 y aplicarlo a las piezas de unión. Poner plena de prolongación y fijar con tornillos con cabeza de cruz embutida 501T7=7,5x9xM5. Tiempo de secado del pegamento de 3 hasta 4 horas. Firmeza definitiva dentro de 16 horas.

gación con las piezas de unión de la articulación del sistema. Desengrasar las superficies de las piezas de unión con disolvente o diluyente 634A1, mezclar bien el contenido de los dos cartuchos del pegamento especial y del endurecedor 636W28 y aplicarlo a las piezas de unión. Poner plena de prolongación y fijar con tornillos con cabeza de cruz embutida 501T7=7,5x9xM5. Tiempo de secado del pegamento de 3 hasta 4 horas. Firmeza definitiva dentro de 16 horas.

Responsabilidad

El fabricante sólo es responsable si se usa el producto en las condiciones y para los fines preestablecidos. El fabricante recomienda darle al producto un manejo correcto y un cuidado con arreglo a las instrucciones. Este es un producto que previamente a su utilización debe ser siempre adaptado bajo la supervisión de un Técnico Garante.

Conformidad CE

El producto cumple las exigencias de la directiva 93/42/CE para productos sanitarios. Sobre la base de los criterios de clasificación para productos sanitarios según el anexo IX de la directiva, el producto se ha clasificado en la clase I. La declaración de conformidad ha sido elaborada por Ottobock bajo su propia responsabilidad según el anexo VII de la directiva.

PT Instruções de adaptação para talas do sistema Ottobock e talas de perna - metal leve -

Tratamento da superfície para metal leve:

AVISO

Danos devido a processamento incorrecto. Não efectuar tratamento térmico para moldagem. Não efectuar os ajustes da talas em metal leve com forquetas de arestar vivas. Utilizar as nossas forquetas especiais 711S5. Evitar um raio de flexão inferior a 10 mm. Ao remodelar, remover as ranhuras polindo ou escovando pois, caso contrário, há o perigo de fractura devido ao efeito de entalhe.

Para o revestimento de superfície recomendamos o pó sinterizado 618T40. O aquecimento do material não deve exceder 5 minutos, à temperatura máxima de 230 °C.

Ligaçao das peças de extensão com articulações do sistema

Após a adaptação das talas do sistema às articulações do sistema é necessário colar as peças de extensão nas caixas de encaixe das articulações do sistema. Para tanto, desengordure as áreas de união com diluente ou solvente 634A1, misture bem o conteúdo dos dois cartuchos

de cola especial e do endurecedor 636W28 e aplique nos módulos de encaixe. Colocar a peça de extensão e apertar com os parafusos de cabeça lenticular embutida 501T7=7,5x9xM5. Tempo de secagem da cola 3 a 4 horas. Após 16 horas atinge-se a solidade absoluta.

Responsabilidade

O fabricante apenas se responsabiliza quando o produto for utilizado sob as condições prescritas e para os fins previstos. O fabricante recomenda a utilização adequada do produto e mantê-lo conforme descrito nas instruções.

Conformidade CE

Este produto preenche os requisitos da Directiva 93/42/CEE para dispositivos médicos. Em função dos critérios de classificação para dispositivos médicos, conforme o anexo IX da Directiva, o produto foi classificado como pertencente à Classe I. A Declaração de Conformidade, portanto, foi elaborada pela Ottobock, sob responsabilidade exclusiva, de acordo com o anexo VII da Directiva.

NL Instructies voor de verwerking van Ottobock systeem stangen, beenstangen -lichtmetaal-

Oppervlaktebewerking van aluminium.

LET OP

Beschädigung durch ondeskundige verwerking. Voor lichtmetaal geldt: geen warmtebehandeling bij het vormgeven. Bewerken van lichtmetaalstangen mag niet een scherpantig buigijzer worden gedaan. Men dient onze speciale buigijzer 711S5 te gebruiken. Buigradius onder 10 mm moet men vermijden. De bij het vormen ontstane rillen moet men verwijderen door slijpen, borstelen of polijsten, anders ontstaat gevaar voor breuken juist op de plaats van de inkepingen.

Voor oppervlaktebehandeling d.m.v. sinteren bevelen wij het sinterpoeder 618T40 aan. De verwarming van het materiaal mag niet langer duren dan 5 minuten en de temperatuur mag de 230 °C niet overschrijden.

Verbinding tussen de verlengstukken en de systeemscharnieren

Nadat de systeemstangen aan de systeemscharnieren zijn aangepast, is het uit het oogpunt van stevigheid noodzakelijk de verlengstukken

te verlijmen in de insteekhuisjes van de systeemscharnieren. Hiervoor de verbindingsvlakken ontvetten met verdunnings- en oplosmiddel 634A1, de inhoud van de beide patronen speciale lijm en hardingsmiddel 636W28 goed met elkaar vermengen en de binnenkant van de aansluitkasten hiermee bestrijken. Systeembeugelstang inbrengen en met de kruiskopschroeven 501T7=7,5x9xM5 vastschroeven. Droogtijd van de lijm is 3 tot 4 uur. De uiteindelijke kleefkracht wordt na 16 uur bereikt.

Aansprakelijkheid

De fabrikant is uitsluitend aansprakelijk, indien het product wordt gebruikt onder de voorgeschreven voorwaarden en voor het doel waarvoor het bestemd is. De fabrikant adviseert met het product om te gaan volgens de daarvoor geldende regels en het te onderhouden op de, in de gebruiksaanwijzing aangegeven manier.

CE-conformiteit

Het product voldoet aan de eisen van richtlijn 93/42/EEG betreffende medische hulpmiddelen. Op grond van de classificatiecriteria voor medische hulpmiddelen volgens bijlage IX van de richtlijn is het product ingedeeld in klasse I. De verklaring van overeenstemming is daarom door Ottobock geheel onder eigen verantwoording opgemaakt volgens bijlage VII van de richtlijn.

SV Instruktion för Ottobock systemskenor och ortosskenor av lättmetall

Ytbehandling av lättmetall.

ANVISNING

Skador orsakade genom otilläten bearbetning. För lättmetall gäller följande regler: Ingen formning får utföras genom värmning av godset. Skräckning skall endast ske med skräckjärn med rundade kanter av typ 711S5. Undvik bockningar med en radie underliggande 10 mm. Av skräckning orsakade spår avlägsnas genom slipning och polering för att undvika brottanvisningar.

För ytbehandling genom sintring rekommenderas sintringspulver 618T40. Uppvärmning av materialet bör ej överstiga 230 °C under 5 min.

Sammansättning av förlängningsdelar med systemleder

Efter anpassningen av systemskenor till systemlederna är det av stabilitetsskäl nödvändigt att limma förlängningsdelarna. Avfetta kontaktytorna med förtunnings- eller lösningsmedel 634A1. Blanda väl innehållet i de båda patronerna 636W28 speciallim och hårdare.

DA Forarbejdningsvejledning til systemskinner og benskinner (letmetal) fra Ottobock

Overfladebehandling af letmetal:

BEMÆRK

Beskadigelse på grund af usagkyndig forarbejdning. Ingen varmebehandling bør bruges ved bearbejdning af skinnerne. Tilpasningen af letmetalskinne må ikke foretages med skarpkantede bukkejern. Brug vores special bukkejern 711S5. Undgå en bøjeradius på under 10 mm. Riller, der er opstået under tilpasningen, fjernes med slibning, børstning eller polering, da der ellers er fare for brud på disse steder.

Til belægning af overfladen gennem sintring anbefales sinterpulveret 618T40. Opvarmningen af materialet bør ikke være længere end 5 min. ved maks. 230 °C.

Forbindelse af forlængningsstykker med systemled

Når systemskinnerne er tilpasset systemleddene, skal forlængningsstykkerne limes fast i systemleddenes stikhuse af hensyn til stabiliteten. Hertil affedtes forbindelsesfladerne med 634A1 fortynder eller oplosningsmiddel, indholdet i de to tuber, speciallim og hærder 636W8

blandes grundigt, og blandingen påføres indvendigt i stikhusene. Sæt forlængningsstykket i og skru det fast med de undersænkedeskruer 501T7=7,5x9xM5. Limmets tørretid er 3 til 4 timer. Den endelige stabilitet opnås efter 16 timer.

Ansvar

Producentens garanti gælder kun, hvis produktet er blevet anvendt under de angivne forhold og til de påtænkte formål. Producenten anbefaler, at produktet anvendes og vedligeholdes i henhold til anvisningerne.

CE-overensstemmelse

Produktet opfylder kravene i direktivet 93/42/EØF om medicinsk udstyr. Produktet er klassificeret i klasse I på baggrund af klassificeringskriterierne som gælder for medicinsk udstyr i henhold til direktiv bilag IX. Derfor har Ottobock som producent og eneansvarlig udarbejdet overensstemmelseserklæringen ifølge direktivets bilag VII.

NO Bearbeidelsesanvisning for Ottobock System-skinner og benskinner –lettmetall–

Overflatebearbeidelse for lettmetall:

LES DETTE

Skade på grunn av ufagmessig bearbeidelse. Bruk ingen varmebehandling til formgivningen. Utfer ikke tillagningen av lettmetall-skinne med vikkejern med skarpe kanter. Bruk vårt spesielle-vikkejern 711S5. Unngå en bøyningsradius på under 10 mm. Under omformingen fjernes riller som oppstår ved å slipe, børste eller polere, fordi det på slike steder er bruksfare på grunn av kjervirkning.

For påføring av overflatebelegg ved hjelp av sintring anbefales sintringspulver 618T40. Materialeoppvarmingen bør ikke være lengre enn 5 min. ved maks. 230 °C.

Sammenføyning av forlengelsessteden med systemled

Etter tilpasning av systemskinnene til systemleddene kreves det at stabilitetsgrunner å lime forlengelsesdelene i koblingsboksene til systemleddene. Da må limflatene avfettes med 634A1 tyner eller løsemiddel, innholdet i de to patronene med spesiallim og herder 636W28 blandes

godt og smøres på innsiden av skinnekoblingspunktet. Sett inn forlengelsesdelen og skru fast med linseseneseskruer 501T7=7,5x9xM5. Tørketid for limet er 3 til 4 t. Enelig fasthet oppnås etter 16 t.

Ansvar

Produsenten vil kun være ansvarlig dersom produktet har blitt brukt under de forholdene og til de formålene som er beskrevet. Produsenten anbefaler at produktet brukes og vedligeholdes i samsvar med instrukksene.

CE-samsvar

Produktet oppfyller kravene i henhold til direktiv 93/42/EØF om medisinsk utstyr. Produktet er klassifisert i klasse I på bakgrunn av klassificeringskriteriene som gjelder for medisinsk utstyr i henhold til direktivets vedlegg IX. Samsvarserklæringen er derfor utstedt av Ottobock som produsent med eneansvar i henhold til direktivets vedlegg VII.

PL Instrukcja obróbki szyn systemowych i szyn kończyn dolnych firmy Ottobock –metal lekki–

Obróbka powierzchni metali lekkich:

NOTYFIKACJA

Uszkodzenia wskutek nieprawidłowej obróbki. Do formowania nie wolno stosować ciepla. Do gięcia szyn z metalu lekkiego nie stosować rozwieraka o ostrych krawędziach. Zalecamy stosowanie naszego specjalnego rozwieraka 711S5. Unikać promienia zgięcia poniżej 10 mm. Powstające podczas formowania rowki usunąć metodą szlifowania, szczotkowania lub polerowania, aby zapobiec pękaniu w tych obszarach.

W przypadku powierzchni o powłokach wykańczanych metodą spiekania, zalecamy użycie powłoki proszkowej 618T40. Nagrzewanie materiału nie powinno trwać dłużej niż 5 min. w temperaturze nie przekraczającej wartości maks. 230 °C.

Łączenie elementów wyłużających z przegubami systemowymi

Mając na uwadze stabilność, po dopasowaniu szyn systemowych do przegubów systemowych konieczne jest sklejenie elementów wyłużających do skrynek łączeniowych przegubów systemowych. W tym celu powierzchnie łączzeń należy odtłuszczyć za pomocą rozcieńczalnika 634A1

lub rozpuszczalnika, zawartość obydwu kartuszy specjalnego kleju i utwardzacza 636W28 dobrze wymieszać i kanaly posmarować. Wsunąć elementy wydłużające i dokręcić za pomocą śrub lbowi soczewkowym 501T7=7,5x9xM5. Czas schnięcia kleju 3 do 4 godz. Wytrzymałość ostateczna złącze uzyskuje po 16 godzinach.

Odpowiedzialność

Producenci ponoszą odpowiedzialność tylko wówczas, gdy produkt stosowany jest zgodnie z określonymi przez niego warunkami i w określonych przez niego celach. Producenci zalecają użytkowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem i pielęgnowanie go zgodnie z instrukcją obsługi.

Zgodność z CE

Produkt spełnia wymogi dyrektywy 93/42/EWG dla produktów medycznych. Na podstawie kryteriów klasyfikacji produktów medycznych zgodnie z załącznikiem IX dyrektywy produkt został przyporządkowany do klasy I. Dlatego deklaracja zgodności została sporządzona przez firmę Ottobock na własną odpowiedzialność zgodnie z załącznikiem VII dyrektywy.

HU Megmunkálási útmutató az Ottobock könnyűfém modulár ortézisrendszerhez és sínezetekhez

Felület-megmunkálás a könnyűfémeknél:

ÉRTÉSÍTÉS

Szakszűrőt megmunkálás okozta rongálódás. Az alakításnál ne alkalmazzanak hőkezelést! A könnyűfém sínezetek készítéséhez ne használjanak túl éles srenkvastat! Használják a 711S5 speciális srenkvastat! Kerüljék a 10 mm alatti hajlítási rádiuszt! Az alakításnál kialakuló barázdákat csiszolással, kefélessel vagy polirozással kell eltávolítani, különben ezeken a helyeken törés veszélye léphet fel a horonyhatás miatt.

A szinterezéshez a 618T40 szinterport javasoljuk. Az anyagot legfeljebb 5 percig és max. 230 °C hőmérsékleten melegítsék!

A hosszabbító elemek és a modulár izületek rögzítése

Miután a rendszer-síneket adaptálták a rendszer-izületekhez, a stabilitás érdekében szükség van a hosszabbító részek beragasztására a rendszer-izületek dugaljzataiba. Ehhez zsírtalanítás a csatlakozó felületeket a 634A1 Otto Bock higitival vagy oldószerrel, jól keverje össze a két tubus tartalmát, a speciális ragasztót és a 636W28 edzöt, majd kenje bele a dugó-szekrénybe. Helyezzük be a hosszabbító elemet és 501T7=7,5x9M5 süllyeszett lencsefejű csavarokkal csavarozzuk össze! A ragasztó kötési ideje 3–4 óra. A végleges szilárdságát 16 óra alatt éri el.

Szavatosság

A gyártó kizárolág abban az esetben vállal jótállást, ha a terméket a megadott feltételek betartásával és rendeltetésszerűen használják. A gyártó ajánlja, hogy a terméket szakszerűen kezeljék és karbantartását a használati utasításban foglaltak szerint végezzék.

CE minősítés

A termék mindenben megfelel a gyógyászati termékekre vonatkozó 93/42/EWG Direktíva rendelkezéseinek. A terméket a Direktíva IX. függelékében a gyógyászati termékekre vonatkozó osztályozási kritériumok alapján az I. osztályba sorolták. A megfelelőségi nyilatkozatot ennek alapján a Direktíva VII Függelékében foglaltak szerint az Ottobock kizárolág felelősségek tudatában tette.

CS Návod na zpracování –hliníkových– systémových dlah a dlah dolních končetin Ottobock

Povrchová úprava hliníku:

UPOZORNĚ

Nebezpečí poškození v důsledku neodborného zpracování. Zákaz provádění tepelného zpracování za účelem vytvarování. Neprovádějte ohýbání hliníkových dlah pomocí nakrúcovací páky s ostrými hranaři. Používejte naše speciální nakrúcovací páky 711S5. Polomer ohýbu nesmí být menší než 10 mm. Zlábkové vzniklé při tvárování odstraňte broušením, kartáčem nebo leštěním, poněvadž jinak hrozí v těchto místech nebezpečí lomu v důsledku vrubového účinku.

Pro povrchovou úpravu spěkáním doporučujeme používat spékací prášek 618T40. Ohřev materiálu by neměl trvat déle než 5 min. při teplotě max. 230 °C.

Spojení prodlužovacích dílů se systémovými klouby

Po připojení systémových dlah k systémovým kloubům je z důvodu stability zapotřebí prodlužovací dily v konektorech systémových kloubů zafixovat lepidlem. Za tím účelem odmáste spojovací plochy ředitlem 634A1 nebo rozpouštědlem, důkladně rozmíchejte obsah obou tub

speciálního lepidla a tvrdidla 636W28 a větřete do konektorů. Nasadte prodlužovací díl a přišroubujte jej pomocí šroubů s čočkovou hlavou 501T7=7,5x9xM5. Doba schnutí lepidla je 3 až 4 hodiny. Konečné pevnost spoje se dosáhne po 16 hodinách.

Odpovědnost za výrobek

Výrobce odpovídá za tento výrobek, jen když se bude používat za předepsaných podmínek a k určenému účelu. Výrobce doporučuje, aby se s výrobkem manipulovalo odborně a aby bylo o něj pečováno podle návodu.

CE shoda

Tento výrobek splňuje požadavky směrnice č. 93/42/EHS pro zdravotnické prostředky. Na základě klasifikačních kritérií pro zdravotnické prostředky dle Přílohy IX této směrnice byl tento výrobek zařazen do Třídy I. Proto bylo vydané prohlášení o shodě společnosti Ottobock ve výhradní odpovědnosti dle Přílohy VII této směrnice.

TR Ottobock Sistem bari ve bacak bariçin çalışma kılavuzu –Hafif metal–

Hafif metal için yüzey çalışması:

DUYURU

Usulüne uygun olmayan işlemeden dolayı hasar. Şekil verme için işi ile çalışmamalıdır. Hafifmetal barın doğrultulması keskin kenarları yamulma demiri ile yapılmamalıdır. Özel yamultmademizimiz 711S5 kullanılmalıdır. 10 mm'ın altındaki bükmek yarıçapı önlenmelidir. Şekillendirme sırasında meydana gelen yıldır zımparalaması, fırçalama veya parlatılarak temizlenmelidir, aksi halde bu yerlerde gerilme konsantrasyonundan dolayı kırılma tehlikesi olabilir.

Yüzeylerin sinterleme ile katmanlaştırılması için sinter tozu 618T40 önerilmektedir. Malzemelerin ısıtılması maks. 230 °C'de 5 dakikadan fazla sürmemelidir.

Sistem eklemeleri ile uzatma parçalarının bağlantısı

Sistem barının sistem eklemine uyarlanmasıından sonra stabilizasyon sebeplerinden dolayı sistem eklemeleri uzatma parçalarının takma kutterına yapıştırılması gereklidir. Bunun için bağıntı yüzeyleri 634A1 inceltici veya çözücü madde ile temizlenmeli, her iki kartuşun içindeki

özel yapıştırıcı ve sertleştirici 636W28 iyice karıştırılmalı ve eklemi bağlanı kanallarına sürülmelidir. Uzatma parçası takılmalı ve mercimek gömme başlı vidalar 501T7=7,5x9xM5 ile vidalanmalıdır. Yapıştırıcının kuruma süresi 3 ila 4 saat. Son kuruma işlemeye 16 saat sonra ulaşır.

Sorumluluk

Sorumluluk sadecə, ürün belirtilen koşullar altında ve öngörülen amaçlar doğrultusunda kullanılrsa kabul edilebilir. Üretici, ürünün usulüne uygun kullanılmasını ve bakımının kullanım kılavuzuna göre yapılması önerir.

CE-Uygunluk açıklaması

Bu ürün 93/42/EWG yönetmeliklerine göre medikal ürün taleplerini yerine getirir. Yönetmeliğin IX ekine göre medikal ürünlerin sınıflandırma kriterlerinden dolayı ürün İ kategorisinde sınıflandırılmıştır. Uygunluk açıklaması bu nedenle Ottobock tarafından kendi sorumluluğunda yonetsizlik ek VII'e göre bildirilir.

EL Οδηγίες κατεργασίας για νάρθηκες συστήματος και νάρθηκες κάτω άκρων της Ottobock από ελαφρό μέταλλο

Kateregasia epifaneion apo elaphro metallo:

EIDOPOIHN

Πρόκληση ζημιών λόγω ακατάλληλης κατεργασίας. Μην προβαίνετε σε κατεργασία των επιφανειών με θερμότητα με στόχο τη διαμόρφωσή τους. Μην προσαρμόσετε τους νάρθηκες ελαφρού μετάλλου με αιχμήρα εργαλεία λυγίσματος. Χρησιμοποιείτε το ειδικό εργαλείο 711S5 της εταιρείας μας. Αποφεύγετε μία ακτίνα λυγίσματος μικρότερη από 10 mm. Απομακρύνετε τις αυλακώσεις που σχηματίζονται κατά την αναμορφοποίηση μέσω λείανσης, βουρτσίσματος ή στιλβωσής, καθώς σε διαφορετική περίπτωση υφίσταται κινδύνος θραύσης λόγω μειωμένης αντοχής στην εγκοπή.

Για την επιτραπούσα επιφάνεια μέσω σύντηξης συνιστάται η σκόνη σύντηξης 618T40. Το υλικό δεν θα πρέπει να θερμαίνεται για περισσότερα από 5 λεπτά σε μέγιστη θερμοκρασία 230 °C.

Σύνδεση των εξαρτημάτων επέκτασης με τις αρθρώσεις συστήματος

Afous prosoarmondeste tois nárhthikes suostímatos, stis arthrotíseis suostímatos, γia lóghous eustáthias, apaitaeitai η suygakkollipt