



1	Rondelle plate Ø 10	V02-1060
2	Rondelle éventail Ø 10	V22-10
3	Vis CHC M10 L50	V20Z-102219

Restriction d'utilisation / Précautions d'emploi

- ↪ L'embase composite doit être utilisée suivant l'appréciation de l'orthoprothésiste agréé en fonction du patient à appareiller
- ↪ La maintenance du produit reste à l'appréciation de l'orthoprothésiste selon le cadre de l'utilisation
- ↪ L'assemblage et l'ajustage doivent être effectués par un personnel qualifié

Entretien / Stockage

- ↪ Stocker le produit à l'abri de l'humidité et dans son emballage d'origine (sur lequel est inscrit son numéro de lot)
- ↪ La fréquence des visites de contrôle de l'appareil reste à l'appréciation de l'orthoprothésiste en fonction du patient à appareiller

Garantie

La garantie est valable 1 an pour une utilisation conforme aux instructions du fabricant à partir de la date d'achat du produit.

NB : Pour toutes réclamations veuillez joindre un formulaire de retour dûment complété, tout formulaire incomplet ne pourra être traité.

Marquage CE

Groupe G2M déclare, en sa qualité de fabricant, que toutes ses pièces sont conformes à la directive 93/42/CE.

Groupe G2M

168 ZA des Aubrières - 49412 SAUMUR Cedex (FRANCE)

Tél. : +33 (0)2 41 50 50 91 - Fax : +33 0(2) 41 83 05 82 - E-mail : info@groupe-g2m.com

www.groupe-g2m.com



Désignation

Embase pour prothèse exosquelettique réalisée en enroulement filamentaire.

- ↪ B22T1 : Fibre de carbone Poids : 113 g
- ↪ B22T2 : Fibre de carbone Poids : 125 g

Destination

Les embases B22 sont des modules légers, en composite, faisant la jonction entre la prothèse tibiale stratifiée et le pied prothétique.

- ↪ B22T1 : Limite de poids : 100 kg

Mise en place

- Après essayage, insérer la malléole B22 entre le pied et la malléole bois (réf. : B2202) pendant le transfert de l'ensemble.
- Former la malléole à la mesure de la cheville du patient ; diminuer la circonférence de la malléole bois et de la malléole carbone, afin qu'une fois la stratification effectuée, la périphérie corresponde à la base du pied.
- Réaliser l'esthétique du mollet sur la prothèse. Utiliser de la mousse rigide ou du plâtre, de préférence isolé avec de la résine à coller ; protéger l'ensemble d'un film PVA.
- Réaliser l'injection de l'ensemble
Nombre de tissu carbone conseillé (réf. : W57) :
 - 1 bande de tissu de 8 cm de large sur l'avant, de haut en bas
 - 1 bande de tissu de 10 cm de large sur tout le tour, niveau malléole
 - 1 recouvrement complet de haut en bas avec chevauchement de 3 cm sur l'arrière
 - 1 hélanca ou 2 selon les cas demandés de finesse esthétique

Nous déconseillons l'utilisation de tissu carbone en tubulaire. Grâce à notre colle aérosol spéciale (réf. Z35), vous pouvez modifier à souhait le positionnement du tissu. De plus, cette colle est parfaitement perméable à la résine, ce qui donne un ensemble bien homogène.

- Découpage du haut et du bas du mollet stratifié
- Ejection du maître-moule (emboîture, mollet plâtre, malléole)
 - Retirer la malléole B22 à l'aide d'un boulon de diamètre 10 mm
 - Séparer le mollet plâtre, la malléole bois de l'emboîture du mollet stratifié
- Casser, nettoyer, poncer l'extérieur de l'emboîture pour préparation au collage
- Poncer, décaper l'intérieur du haut et du bas du mollet pour préparation du collage
- Coller l'emboîture dans le mollet à l'aide d'un pinceau et d'une colle forte. Serrer le haut de l'ensemble avec des pinces pour avoir un collage parfait.
- Collage de la malléole carbone B22.

Afin d'obtenir une résistance maximale, il est préférable d'utiliser l'adhésif bi-structural spécial (réf. : Z34).

La condition primordiale pour obtenir un collage impeccable et durable est un pré-traitement approprié des surfaces à assembler. Pour éliminer toute trace de souillure, d'huile ou de graisse, les nettoyer à fond avec un bon solvant (acétone, chlorure de vinyle, etc...) mais jamais avec de l'alcool, de l'essence ou des diluants de vernis.

Les meilleures résistances sont obtenues par un ponçage mécanique ou par un décapage chimique préalable. Après le ponçage mécanique, un nouveau dégraissage est indispensable.

Application de l'adhésif Z34

Après un mélange intime, l'adhésif est appliqué de préférence à l'aide d'une spatule sur les surfaces à assembler, pré-traitées et sèches.

Les joints à coller d'une épaisseur de 0,05 à 0,10 mm assurent la meilleure résistance au cisaillement sous traction. Après l'application de l'adhésif, les pièces sont assemblées et immédiatement fixées. Un bon contact uniforme suffit à assurer un durcissement impeccable.

Conseil de nettoyage des outils

Le nettoyage des outils se fait de préférence avant la solidification de la résine à l'eau chaude contenant du savon liquide. L'élimination des traces de résine déjà durcie s'avère en effet long et difficile.

En utilisant un solvant, tel que l'acétone par exemple, les mesures de précaution habituelles sont strictement à observer. Il faut éviter toute souillure des mains.

Le collage peut aussi se faire avec une colle acrylique (réf. : W12).

IMPORTANT :

Avant de coller, gratter la mousse de l'intérieur de l'embase d'environ 5 mm de profondeur, afin d'assurer un meilleur accrochage de la colle.

Attention !
Utiliser une taille adaptée. Ne pas réduire l'épaisseur des surfaces inférieures et supérieures.

Confection d'une tibiale carbone

Schéma avant stratification

