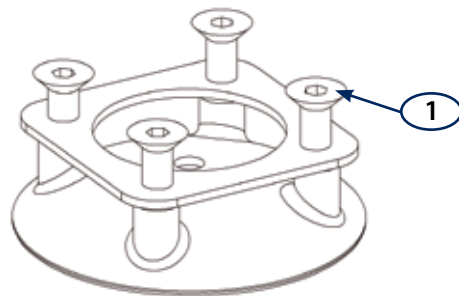


- Thermoformer une cupule de JANTFORM (Réf. : W46-B04) sur l'extrémité distale de votre positif
- Encoller la C42STMX à l'aide de la colle en spray (Réf. : Z35) et la positionner dans l'aplomb désiré
- Quand votre plaque d'ORFITRANS (Réf. : W74R) est à température, procéder à votre thermoformage par emboutissage sous vide d'air*
- Il est conseillé d'aider le vide d'air en extrémité distal pour permettre un bon accrochage de la C42STMX

*Pour une bonne aspiration prévoir une sortie d'air à l'extrémité distale de votre positif

Pièces détachées



1	Vis FHC M6 L12	V05Z-0612
---	----------------	-----------

Restriction d'utilisation / Précautions d'emploi

Couple de serrage (utiliser la clé dynamométrique (Réf. : ZOC102))

Vis	Couple (Nm)
V05Z-0612	9

- Monter les vis avec du frein filet normal (Réf. : Z31-243)
- L'adaptateur doit être utilisé dans les limites de poids conseillées et 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
- Nettoyer le produit avec un chiffon humide

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 distributeur, 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



STARMAX



Désignation

Coupelle pour la réalisation d'emboîture stratifiée ou thermoplastique pour platine 4 trous en acier traité

- Poids : 115 g

Destination

Élément de structure entrant dans la fabrication de prothèses endosquelettiques du membre inférieur

- Testé ISO 10328 P6 136 kg

Compatibilités

- Platines 4 trous des gammes STARFLEX et STARMAX

Mise en place

Conseils de stratification

Avec la tresse carbone W57GA

- Isoler le positif (non humide) avec un sac PVA (Réf. : W56 ou W56R) et mettre sous vide
- Enfiler un aller retour de tissu polyamide (Réf. : W54-25) ou 2 gaines polyamide (Réf. : W54-G01)
- Découper et enfiler une longueur de tresse carbone (Réf. : W57GA) fermée à son extrémité sur le positif
- Renforcer l'extrémité distale à l'aide de découpes de tissus carbone (Réf. : W57SE ou W57TA)
- Nous vous conseillons pour ces opérations d'utiliser de la colle en spray (Réf. : Z35)
- Positionner la coupelle d'emboîture (Réf. : C42STMX) dans l'aplomb désiré
- Découper, encoller 4 bandes de tissu carbone (Réf. : W57SE ou W57TA) et positionner les comme indiqué sur le schéma
- Protéger la surface de la platine 4 trous avec de la plasticine (Réf. : ZM0222050)
- Enfiler une ou plusieurs tresses de tissu carbone* sur l'ensemble
- Enfiler un aller retour de tissu polyamide ou 2 gaines polyamide pour la finition
- Recouvrir l'ensemble d'un sac PVA (Réf. : W56) et procéder à l'injection de la résine carbone (Réf. : W0905) sous aspiration
- Après la prise complète de la résine, découper, retirer la plasticine et les éventuels surplus de résine

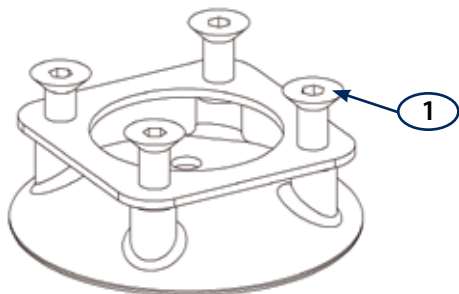


*Définir le nombre de tissus suivant le poids et l'activité du patient

- Thermoformer une cupule de JANTFORM (Réf. : W46-B04) sur l'extrémité distale de votre positif
- Encoller la C42STMX à l'aide de la colle en spray (Réf. : Z35) et la positionner dans l'aplomb désiré
- Quand votre plaque d'ORFITRANS (Réf. : W74R) est à température, procéder à votre thermoformage par emboutissage sous vide d'air*
- Il est conseillé d'aider le vide d'air en extrémité distal pour permettre un bon accrochage de la C42STMX

*Pour une bonne aspiration prévoir une sortie d'air à l'extrémité distale de votre positif

Pièces détachées



1	Vis FHC M6 L12	V05Z-0612
---	----------------	-----------

Restriction d'utilisation / Précautions d'emploi

Couple de serrage (utiliser la clé dynamométrique (Réf. : ZOC102))

Vis	Couple (Nm)
V05Z-0612	9

- Monter les vis avec du frein filet normal (Réf. : Z31-243)
- L'adaptateur doit être utilisé dans les limites de poids conseillées et 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
- Nettoyer le produit avec un chiffon humide

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 distributeur, que toutes ses pièces sont conformes à la directive 93/42/CE.



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

Coupelle pour la réalisation d'emboîture stratifiée ou thermoplastique pour platine 4 trous en acier traité

- Poids : 115 g

Destination

Élément de structure entrant dans la fabrication de prothèses endosquelettiques du membre inférieur

- Testé ISO 10328 P6 136 kg

Compatibilités

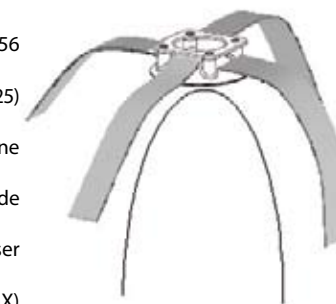
- Platines 4 trous des gammes STARFLEX et STARMAX

Mise en place

Conseils de stratification

Avec la tresse carbone W57GA

- Isoler le positif (non humide) avec un sac PVA (Réf. : W56 ou W56R) et mettre sous vide
- Enfiler un aller retour de tissu polyamide (Réf. : W54-25) ou 2 gaines polyamide (Réf. : W54-G01)
- Découper et enfiler une longueur de tresse carbone (Réf. : W57GA) fermée à son extrémité sur le positif
- Renforcer l'extrémité distale à l'aide de découpes de tissus carbone (Réf. : W57SE ou W57TA)
- Nous vous conseillons pour ces opérations d'utiliser de la colle en spray (Réf. : Z35)
- Positionner la coupelle d'emboîture (Réf. : C42STMX) dans l'aplomb désiré
- Découper, encoller 4 bandes de tissu carbone (Réf. : W57SE ou W57TA) et positionner les comme indiqué sur le schéma
- Protéger la surface de la platine 4 trous avec de la plasticine (Réf. : ZM0222050)
- Enfiler une ou plusieurs tresses de tissu carbone* sur l'ensemble
- Enfiler un aller retour de tissu polyamide ou 2 gaines polyamide pour la finition
- Recouvrir l'ensemble d'un sac PVA (Réf. : W56) et procéder à l'injection de la résine carbone (Réf. : W0905) sous aspiration
- Après la prise complète de la résine, découper, retirer la plasticine et les éventuels surplus de résine



*Définir le nombre de tissus suivant le poids et l'activité du patient