



CD102

Low-Pro Summit® Istruzioni



Limite di peso 265 libbre.

Brevetto n. 6666894, 7431738, 7077868 altri brevetti in attesa

MADE IN USA

External Prosthetic Components



Advena Limited Tower Business Center 2nd Flr, Tower Street Swatar, BKR 4013 Malta

Prodotto da Coyote®

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706 USA

(208) 429-0026 | www.coyote.us



CD102.rev.06302021

Questo pezzo di carta NON è materiale da imballaggio. Si tratta di istruzioni per il prodotto anche racchiuse nella confezione. Queste istruzioni potrebbero essere utili per fabbricare e utilizzare correttamente il prodotto. Si consiglia di leggerli PRIMA dell'uso.

Se hai altre domande, chiama

Coyote al numero (208) 429-0026.

Puoi anche visitare coyote.us e guardare i video di fabbricazione su:

- Fissaggio dell'attacco del rivestimento al rivestimento
- Installazione Low-Pro Summit Lock™
- Summit Lock™ e una presa di controllo

FABBRICAZIONE DEFINITIVA DELLA PRESA

1. Disegnare una linea verticale lungo il lato anteriore laterale dell'invasatura.
2. Misurare 1 1/2" sotto l'orlo mediale e segnare. Portare quella misura all'intersezione con la linea verticale sul lato anteriore laterale. Questo rappresenta il centro in alto dello strumento di fabbricazione della serratura.
3. Posizionare lo strumento di fabbricazione sul modello e tracciare un contorno.
4. Carteggiare leggermente il gesso nella posizione del blocco per creare una piccola area piatta per il blocco. Aggiorna il contorno dello strumento di fabbricazione.

5. Tirare il sacco in PVA coperto. Posizionare un pezzo di nastro adesivo sulla borsa PVA nella posizione di blocco.
6. Strumento per unghie da fondere nella posizione contrassegnata.
7. Assicurarsi che non ci sia labbro sotto lo strumento. Layup e laminato come al solito. Rimuovere la presa dello stampo.
8. Smerigliare la presa per esporre lo strumento di fabbricazione. Rimuovere lo strumento di fabbricazione.
9. Contrassegnare la posizione dei rivetti di bloccaggio. Carteggiare leggermente l'area per aggiungere sollievo per la serratura.
10. Potrebbe essere necessaria un'ulteriore levigatura per garantire che non vi sia labbro sotto la serratura.
11. Incollare il blocco nel foro creato dallo strumento di laminazione utilizzando l'adesivo rapido.

La corretta fabbricazione del Summit™ Lock richiede l'uso di Coyote® Quik Glue. L'adesivo rapido si fissa in modo estremamente rapido, circa 30 secondi di tempo di lavoro. Se non incollato abbastanza velocemente, potrebbe non

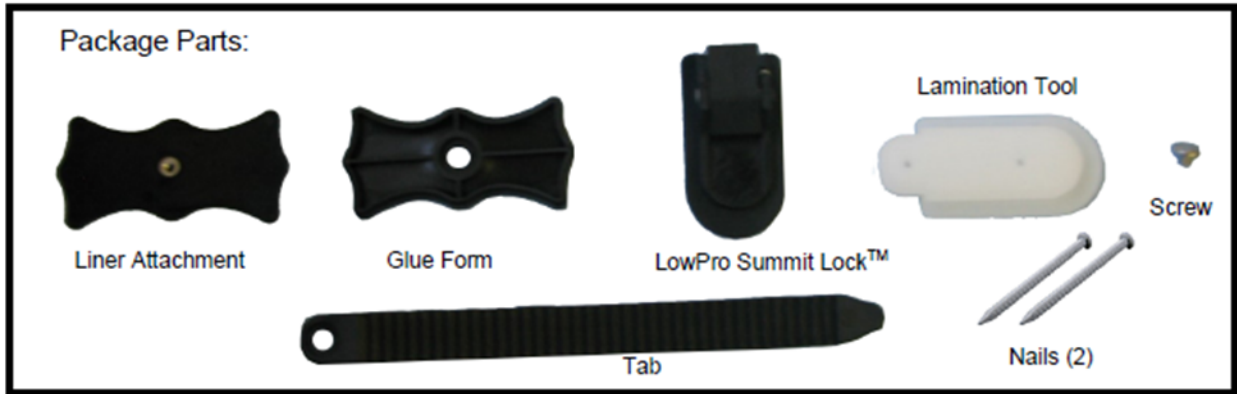
aderire correttamente al rivestimento. La colla può essere refrigerata per aumentare il tempo di lavoro.

Quando si utilizza, lavorare rapidamente. L'adesivo rapido è venduto separatamente.

CD4150: cartuccia da 50 cc

* richiede una pistola di erogazione e punte di miscelazione





Compatibilità del rivestimento Summit Lock™

| produttore | C | Classificazi one |
|------------|-------------|---------------------|
| Alps | Easy Liner | ** |
| Alps | GP | D |
| Alps | Thermoliner | C** |
| Alps | AK | C** |
| Daw | Cool Liner | C |

| | | |
|---------------------------|-------------------------|-----|
| Daw | Cool Liner con striscia | C** |
| ESP | Aegis Ultimate | D |
| Euro Intl | First Class | I |
| Medi | Akos TF | I |
| Medi | Relax | I |
| Medi | Sensitive | I |
| Legno di salice dell'Ohio | Alpha AK | D** |
| Legno di salice dell'Ohio | Alpha Max | C |
| Legno di salice dell'Ohio | Alpha Original | A |
| Legno di salice dell'Ohio | Alpha Spirit | C |

| | | |
|-----------|---------------|---|
| Ossur | Comfort | B |
| Ossur | Dermo | B |
| Ossur | Sport | B |
| Ossur | Synergy | B |
| Ossur | Transfemorale | B |
| Ossur | Seal-In | A |
| Ossur | Wave | D |
| Otto Bock | Profilo | I |
| Otto Bock | Semplicità | I |
| Otto Bock | Sirona | I |
| Otto Bock | TF | A |
| Silipos | Duragel | C |

| | | |
|-------------|--------|---|
| Steifeneder | Contex | B |
|-------------|--------|---|

A= Molto buono, B=Buono, C=Media,

D= Sotto la media, I=Dati insufficienti

**Blocca allegato deve essere incollato alla cucitura ad elasticità limitata di queste scarpette

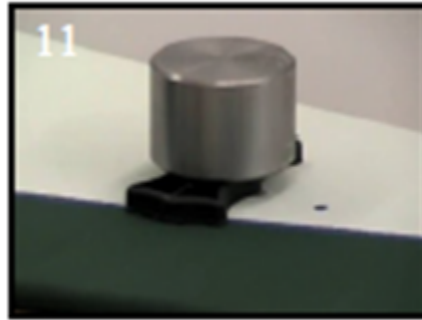
Questa valutazione si riferisce solo alla compatibilità della scarpetta con le serrature Summit™ e Low-Pro Summit™, non alla qualità complessiva della scarpetta.

Summit™ Lock Liner Compatibilità

Incollaggio Liner Fissaggio a Liner

1. Far rotolare il paziente sulla fodera ed entrare nella presa.
2. Segnare il rivestimento sul bordo superiore del foro nella presa.
3. Arrotolare la fodera su un pezzo di plastica per prestirare la fodera e creare una superficie di lavoro piana.
4. Misura 1/2" sopra il primo segno sulla fodera e fai un segno. Questo segno rappresenta la parte inferiore dell'attaccatura del papillon.
5. Fissare l'attacco del rivestimento al modulo di colla con la vite di finitura.
6. Pulisci la parte posteriore dell'attacco della fodera con acetone.
7. Segnare il rivestimento attorno all'attacco del rivestimento per garantire il posizionamento esatto.
8. Lavorando rapidamente, fai scorrere un cordone di adesivo rapido attorno al bordo dell'attacco per fodera.
9. Spalmare la perlina in uno strato che copre l'allegato Liner.

10. Posizionare l'attacco del rivestimento nella posizione contrassegnata sul rivestimento.
11. Metti un piccolo peso sul modulo di colla per tenerlo in posizione.
12. Lasciar riposare 15 minuti
13. Rimuovere il modulo di colla e attaccare la linguetta utilizzando la vite di finitura
14. Utilizzare Loctite 242 per garantire un fissaggio permanente.



Utilizzo di Low-Pro Summit Lock™ con una presa interna flessibile

1. Carteggiare leggermente il gesso nella posizione della serratura per creare una piccola area piatta per la serratura. Aggiorna il contorno dello strumento di fabbricazione.
2. Presa interna flessibile sottovuoto sopra lo stampo. Applicare l'adesivo rapido allo strumento di laminazione e attaccarlo alla presa interna nella posizione contrassegnata.
3. Utilizzare lo stucco per assicurarsi che non vi siano spazi vuoti tra lo strumento di laminazione e la presa interna. Layup e laminato come al solito. Rimuovere la muffa.

4. Smerigliare la presa per esporre lo strumento di laminazione. Contrassegnare la posizione dell'utensile sulla presa interna flessibile e rimuovere lo strumento di laminazione e la parte interna flessibile dalla presa.
5. Praticare un foro nell'interno flessibile dove contrassegnato, in modo che corrisponda alla larghezza dell'utensile.
6. Foro conico per facilitare la vestizione. Fare attenzione a non allargare eccessivamente il foro.
7. Dopo aver installato la serratura, reinstallare la presa interna flessibile.



BK Posizionamento di Low-Pro Summit Lock™

- L'attacco della fodera è posizionato anteriormente lateralmente tra la testa del perone e il tubercolo tibiale.
- Assicurarsi che l'attacco della fodera sia abbastanza lontano sotto l'orlo da rimanere compresso all'interno della presa.
- Dopo aver rimosso lo strumento, far entrare il paziente nella presa di prova; segnare il rivestimento nella parte superiore del foro.
- La parte inferiore dell'attacco della fodera del papillon sarà 1/4" sopra quel segno.

Liner Selection Le

fodere da 6 mm di spessore si sono dimostrate le più efficaci con i lucchetti Summit Lock™ e Low-Pro Summit™, conferendo al lucchetto una

superficie stabile per il fissaggio.

Le serrature Summit™ Lock e Low-Pro Summit™ sono ideali per i tipi di arti LUNGHI.

Per gli arti più corti, i blocchi possono essere utilizzati per il controllo rotazionale in combinazione con un perno distale.

La fodera deve avere un supporto in tessuto per l'adesione.

Il montaggio di prova viene eseguito senza il blocco per garantire una sospensione sufficiente della presa.

Il montaggio e la colata vengono eseguiti senza spazio aggiuntivo nella presa per l'attacco per garantire una compressione adeguata all'interno della presa.

Durante il processo di adattamento assicurarsi che il paziente non stia tirando eccessivamente la linguetta attraverso la serratura. Ciò causerà danni e irritazione al rivestimento. La linguetta è progettata per entrare in posizione da sola.

Garantire una contropressione e un contenimento adeguati dell'attacco del rivestimento all'interno della presa.

Non posizionare l'attacco del rivestimento troppo in alto sulla presa.

Non lasciare che la vite sull'attacco del rivestimento passi attraverso il foro nella presa.