

Resina para laminar Orthocryl 80:20 PRO 617H119



Quality for life



Resina para laminar Orthocryl 80:20 PRO 617H119

La resina para laminar Orthocryl 80:20 PRO está indicada para la fabricación de componentes con una cantidad reducida de resina. Presenta las mismas propiedades mecánicas pero menor viscosidad que la resina para laminar Orthocryl 80:20 (617H19). Debido a esta menor viscosidad, el material de refuerzo puede impregnarse mejor, de modo que el aire es empujado fuera del refuerzo con mayor rapidez. Los endurecedores y las pastas colorantes se pueden mezclar con

la resina para laminar Orthocryl 80:20 PRO con más facilidad. Durante el tratamiento de resina para laminar Orthocryl 80:20 PRO (617H119), los materiales de refuerzo se impregnan mejor que si se usa resina para laminar Orthocryl 80:20 (617H19). Sin embargo, el aire atrapado que se forma debido a ello puede expulsarse de la resina durante el laminado, de modo que no queda encerrado en ella. Así aumentan la calidad y estabilidad del resultado final.

Winning Combinations

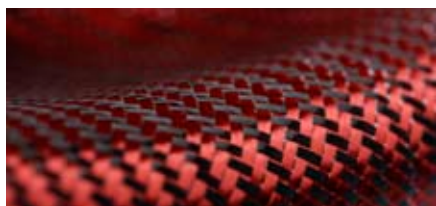
La resina para laminar Orthocryl 80:20 PRO es perfecta para combinarla con un kit de refuerzo (5Z14) así como con CarbonTex (616G120 y 616G180). La forma de uso de cada combinación se explicará más adelante por separado.



• CarbonTex

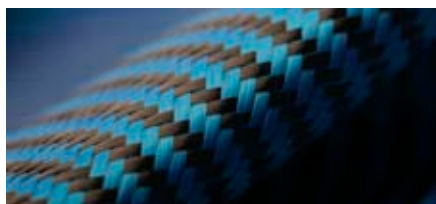
- Para colorar individualmente en la técnica del laminado
- Buena absorción de todas las resinas para laminar de Ottobock
- Buena capacidad de drapeado
- Proceso de laminado convencional
- No se requieren conocimientos técnicos ni equipamiento de taller adicionales
- Amplia gama de diseños

Tejido de fibra de carbono



Tejido de fibra de carbono "red"

Referencia	616G120=2-2	616G120=5-2	616G120=10-2
Longitud	2 m	5 m	10 m
Anchura	1 m	1 m	1 m
Color	rojo (2)	rojo (2)	rojo (2)



Tejido de fibra de carbono "blue"

Referencia	616G120=2-5	616G120=5-5	616G120=10-5
Longitud	2 m	5 m	10 m
Anchura	1 m	1 m	1 m
Color	azul (5)	azul (5)	azul (5)



Tejido de fibra de carbono "green"

Referencia	616G120=2-3	616G120=5-3	616G120=10-3
Longitud	2 m	5 m	10 m
Anchura	1 m	1 m	1 m
Color	verde (3)	verde (3)	verde (3)

Tejido de fibra de vidrio



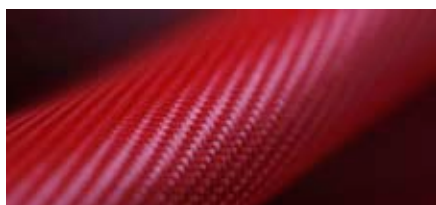
Tejido de fibra de vidrio "silver"

Referencia	616G180=2-16	616G180=5-16	616G180=10-16
Longitud	2 m	5 m	10 m
Anchura	1 m	1 m	1 m
Color	plateado (16)	plateado (16)	plateado (16)



Tejido de fibra de vidrio "light silver"

Referencia	616G180=2-16.4	616G180=5-16.4	616G180=10-16.4
Longitud	2 m	5 m	10 m
Anchura	1 m	1 m	1 m
Color	plata claro (16.4)	plata claro (16.4)	plata claro (16.4)



Tejido de fibra de vidrio "light red"

Referencia	616G180=2-2.4	616G180=5-2.4	616G180=10-2.4
Longitud	2 m	5 m	10 m
Anchura	1 m	1 m	1 m
Color	rojo claro (2.4)	rojo claro (2.4)	rojo claro (2.4)

Consejos prácticos para CarbonTex



Rectifique el encaje que se vaya a laminar, límpielo con alcohol isopropílico (634A58) y marque sobre él con un lápiz la posición de la futura costura de CarbonTEX.

Mida la longitud y el contorno del encaje. Corte un trozo de CarbonTEX que sea 10 cm más largo y más ancho que las medidas tomadas. Pegue los rebordes cortados sobre la cara exterior para evitar que se deshilachen las fibras.

1 Rocíe el encaje con pegamento en spray para uniones no permanentes (636K40) empezando por la cara opuesta a la marca de la costura de CarbonTEX. A continuación, siga rociando poco a poco el encaje, coloque la capa de CarbonTEX sobre el encaje sin que se formen arrugas y comprímala hacia la costura.



2 Fije un extremo de la capa de CarbonTEX a la marca de la costura con cinta adhesiva de PVC de doble cara (616F10=6) y recorte la parte sobrante con unas tijeras especiales para cortar fibra de carbono (719S21). A continuación vuelva a comprimir las fibras sueltas. Repita el proceso en la cara opuesta.



Para ello coloque una tira nueva de cinta adhesiva de PVC sobre el borde cortado de la cara de CarbonTEX. Fije encima el segundo extremo de la capa de CarbonTEX de forma que quede superpuesta, recorte la parte sobrante y comprima las fibras restantes.

3 Limpie la lámina de PVA humedecida (616F4) por ambas caras con pañuelos de papel y cubra el modelo con ella por la cara que desee (mate o brillo). Ate la lámina de PVA en la zona proximal. Átela provisionalmente en la zona distal y genere vacío.

Mezcle la cantidad deseada de resina para laminar Orthocryl 80:20 Pro (617H119) sin pasta colorante añadida con un endurecedor al 2 % y viértala en la manga de laminar. A continuación, ate la manga por encima de la resina introducida sin que queden bolsas de aire.

Coloque el molde como se muestra en la figura 3. Deshaga la atadura provisional de la zona distal entre la resina y el encaje y deje que el vacío expulse las burbujas de aire que se formen. Por último, lamine el encaje teniendo en cuenta que la resina debe penetrar de manera uniforme y en un ángulo de 90° con respecto al eje del encaje.

Recorte y pula el encaje una vez que la resina se haya endurecido.

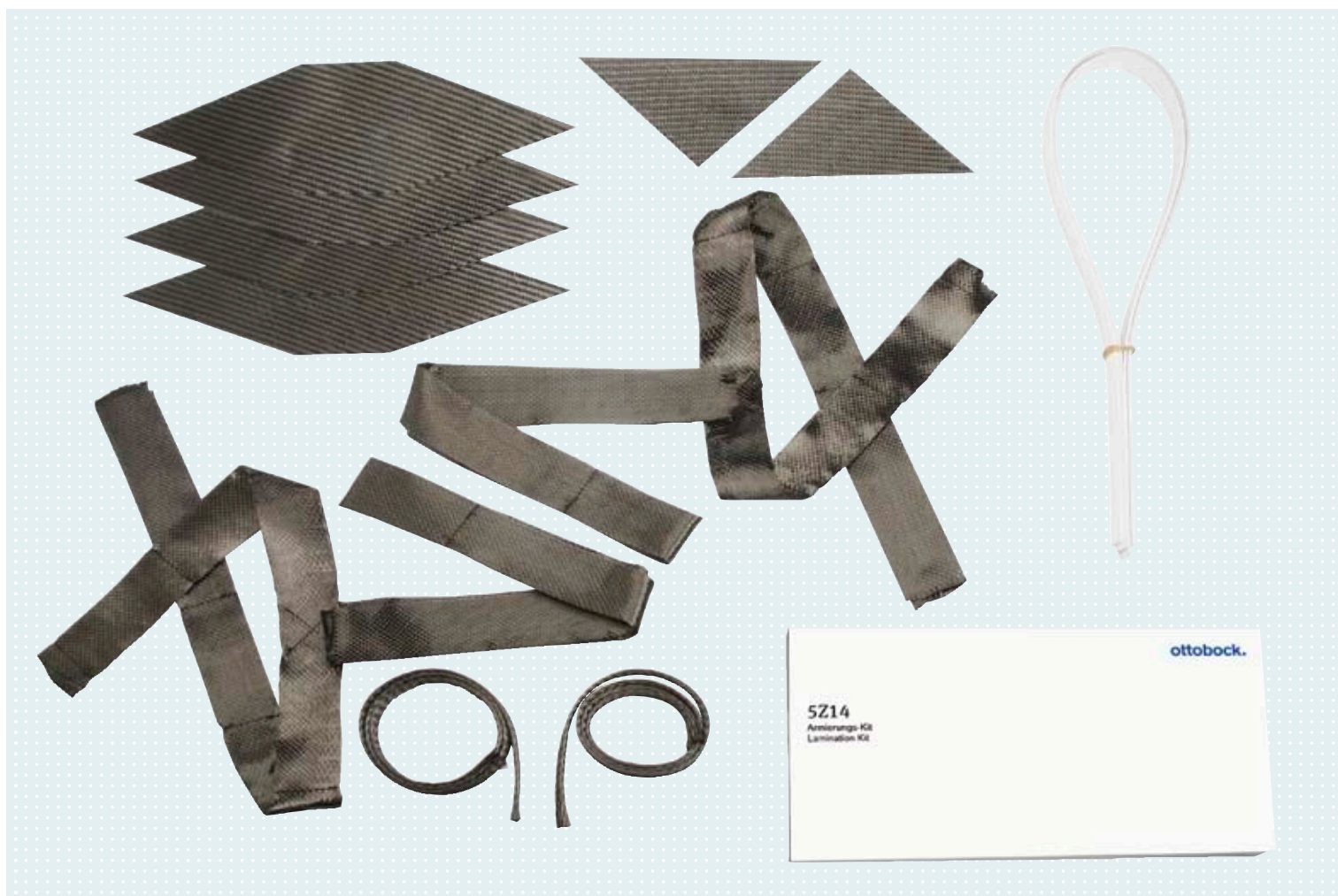


Consejos prácticos:

- Se puede emplear con compuestos de resina acrílica y de resina epoxi
- Adecuado para fines decorativos y no para usar como componente estructural del laminado
- Laminar sin pasta colorante para no alterar el color resultante

► Por motivos de seguridad laboral es recomendable el uso de guantes protectores contra sustancias químicas (641H17), gafas de protección y mascarilla respiratoria. Todos los pasos se deben llevar a cabo debajo de un sistema de aspiración.

Kit de refuerzo 5Z14



Número de artículo	5Z14
Peso	0,466 kg

Kit de refuerzo 5Z14

- Para encajes de marco y de contención, p. ej., para encajes ISNY, M.A.S.®, de desarticulación de rodilla y ovalados longitudinalmente
- Para la cubierta distal del muñón: 4 rombos de tejido de fibras de carbono bidireccionales
- Para la construcción de la carcasa: 2 cintas textiles de fibra de carbono en forma de T (de 3 capas) con costuras de refuerzo
- Para el refuerzo medial de la torsión: 2 triángulos de tejido de fibras de carbono bidireccionales
- Para el refuerzo axial de la carcasa: 1 barra de perfil, 1 manga trenzada de fibra de carbono
- Para el refuerzo radial de la carcasa: 1 barra de perfil, 1 manga trenzada de fibra de carbono

Construcción de la carcasa sobre el encaje interior flexible



- 1 capa de media con forma de tubo 99B25
- 1 lámina de PVA (p. ej., 99B81=70x27x5)
- 1 capa de manga de malla de perlón 623T3=20



- 1 cinta en forma de T (cinta textil de fibra de carbono) para la construcción de la carcasa



- 1 triángulo (tejido de fibra de carbono) para el refuerzo medial de la torsión
- 1 capa de manga de malla de perlón 623T3=20



- 1 triángulo (tejido de fibra de carbono) para el refuerzo medial de la torsión

Opcional para pacientes con un peso a partir de 125 kg: perfiles de PVC 17Y106=1000x16 axial y radial, y tejido de fibra de carbono 616G15=20x50 incluido.

- 1-2 rombos (tejido de fibra de carbono) para la cubierta del muñón



- 1 cinta en forma de T (cinta textil de fibra de carbono)



- 1-2 rombos (tejido de fibra de carbono) para la cubierta del muñón



- 1 capa doble de manga de malla de perlón
- 1 lámina de PVA (p. ej., 99B81=70x27x5)
- Laminado

Otto Bock Iberica S.A.
C/Majada, 1 · 28760 Tres Cantos (Madrid) · Spain
T +34 91 8063000 · F +34 91 8060415
info@ottobock.es · www.ottobock.es