

617H119 Orthocryl Laminierharz 80:20 PRO



Quality for life



617H119 Orthocryl Laminierharz 80:20 PRO

Orthocryl Laminierharz 80:20 PRO ist ein Laminierharz zur Herstellung von Bauteilen mit geringem Harzanteil. Bei gleichen mechanischen Eigenschaften verfügt es über eine niedrigere Viskosität wie das Orthocryl Laminierharz 80:20 (617H19). Durch die niedrigere Viskosität kann das Armierungsmaterial besser durchdrungen werden, so dass die Luft schneller aus der Armierung verdrängt wird. Härter und Farbpasten lassen sich mit dem Orthocryl Laminierharz 80:20 PRO leichter vermischen.

Bei der Verarbeitung von Orthocryl Laminierharz 80:20 PRO (617H119) werden die Armierungsmaterialien besser durchtränkt als mit dem Orthocryl Laminierharz 80:20 (617H19). Die dadurch verdrängte und anschließend aufsteigende Luft lässt sich aber aus dem Harz hinaus laminieren und wird dann nicht im Harz eingeschlossen, so dass die Qualität und Stabilität des Endergebnisses zunimmt.

Winning Combinations

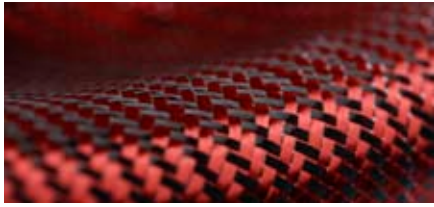
Orthocryl Laminierharz 80:20 PRO lässt sich hervorragend in Kombination mit einem Armierungskit (5Z14) sowie mit CarbonTex (616G120 bzw. 616G180) verwenden. Die Verwendung wird im Zusammenhang mit der jeweiligen Kombination erläutert.



• CarbonTex

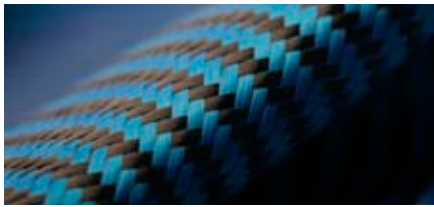
- Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- Gute Drapierfähigkeit
- Herkömmlicher Laminierprozess
- Keine zusätzlichen technischen Kenntnisse oder Werkstatteinrichtung erforderlich
- Große Designauswahl

Carbonfasergewebe



Carbonfaser-Gewebe „red“

| Artikelnummer | 616G120=2-2 | 616G120=5-2 | 616G120=10-2 |
|---------------|-------------|-------------|--------------|
| Länge | 2 m | 5 m | 10 m |
| Breite | 1 m | 1 m | 1 m |
| Farbe | rot (2) | rot (2) | rot (2) |



Carbonfaser-Gewebe „blue“

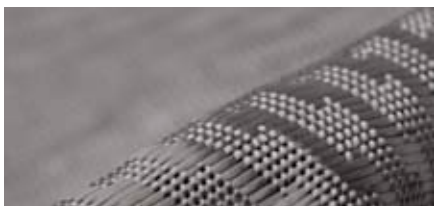
| Artikelnummer | 616G120=2-5 | 616G120=5-5 | 616G120=10-5 |
|---------------|-------------|-------------|--------------|
| Länge | 2 m | 5 m | 10 m |
| Breite | 1 m | 1 m | 1 m |
| Farbe | blau (5) | blau (5) | blau (5) |



Carbonfaser-Gewebe „green“

| Artikelnummer | 616G120=2-3 | 616G120=5-3 | 616G120=10-3 |
|---------------|-------------|-------------|--------------|
| Länge | 2 m | 5 m | 10 m |
| Breite | 1 m | 1 m | 1 m |
| Farbe | grün (3) | grün (3) | grün (3) |

Glasfasergewebe



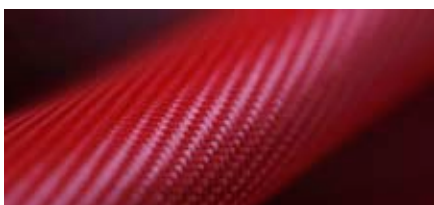
Glasfaser-Gewebe „silver“

| Artikelnummer | 616G180=2-16 | 616G180=5-16 | 616G180=10-16 |
|---------------|--------------|--------------|---------------|
| Länge | 2 m | 5 m | 10 m |
| Breite | 1 m | 1 m | 1 m |
| Farbe | silber (16) | silber (16) | silber (16) |



Glasfaser-Gewebe „light silver“

| Artikelnummer | 616G180=2-16.4 | 616G180=5-16.4 | 616G180=10-16.4 |
|---------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Länge | 2 m | 5 m | 10 m |
| Breite | 1 m | 1 m | 1 m |
| Farbe | hellsilber (16.4) | hellsilber (16.4) | hellsilber (16.4) |



Glasfaser-Gewebe „light red“

| Artikelnummer | 616G180=2-2.4 | 616G180=5-2.4 | 616G180=10-2.4 |
|---------------|---------------|---------------|----------------|
| Länge | 2 m | 5 m | 10 m |
| Breite | 1 m | 1 m | 1 m |
| Farbe | hellrot (2.4) | hellrot (2.4) | hellrot (2.4) |

Praxisempfehlung CarbonTex



1 Den zu laminierenden Schaft anschleifen, mit Isopropylalkohol (634A58) reinigen und die Position der späteren CarbonTEX-Naht mit einem Bleistift auf dem Schaft anzeichnen.

Länge und Umfang des Schaftes ausmessen. Ein entsprechendes Stück CarbonTEX zuschneiden, das in Länge und Breite jeweils 10 cm größer ist, als die Messung ergeben hat. Dabei die Schnittkanten auf der Außenseite abkleben, um ein Ausfransen der Fasern zu vermeiden.



1 Den Schaft mit Sprühkleber für wiederlösbare Verbindungen (636K40) benetzen, beginnend auf der gegenüberliegenden Seite der angezeichneten CarbonTEX-Naht. Anschließend den Schaft schrittweise weiter benetzen, die CarbonTEX-Lage faltenfrei um den Schaft legen und in Richtung der Naht andrücken.

2 Ein Ende der CarbonTEX-Lage auf der zuvor angezeichneten Naht mit doppelseitigem PVC-Klebeband (616F10=6) befestigen und den Überstand mit einer Carbon-Schere (719S21) abschneiden. Anschließend die abstehenden Fasern nochmals andrücken.



Auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen. Dazu einen neuen Streifen PVC-Klebeband auf die abgeschnittene Kante der CarbonTEX-Seite legen. Darauf das zweite Ende der CarbonTEX-Lage überlappend befestigen, Überstand abschneiden und restliche Fasern andrücken.

3 Eingeweichte PVA-Folie (616F4) beidseitig mit Papiertüchern reinigen und mit der gewünschten Seite (matt oder glänzend) über das Modell ziehen. Die PVA-Folie proximal abbinden. Im distalen Bereich vorübergehend abbinden und ein Vakuum erzeugen.

Die gewünschte Menge Orthocryl Laminierharz 80:20 Pro (617H119) ohne die Zugabe von Farbpaste mit 2% Härter anmischen und in den Folienschlauch einfüllen. Anschließend ohne Lufteinschlüsse oberhalb des eingefügten Harzes abbinden.

Das Modell wie in Abbildung 3 ausrichten. Die vorübergehende Abbindung im distalen Bereich zwischen Harz und Schaft lösen und aufsteigende Luftblasen durch das Vakuum extrahieren lassen. Anschließend den Schaft laminieren, wobei die gleichmäßige Harzdurchdringung in einem 90°-Winkel zur Schaftachse verlaufen sollte.

Nach dem Aushärten den Schaft zuschneiden und schleifen.

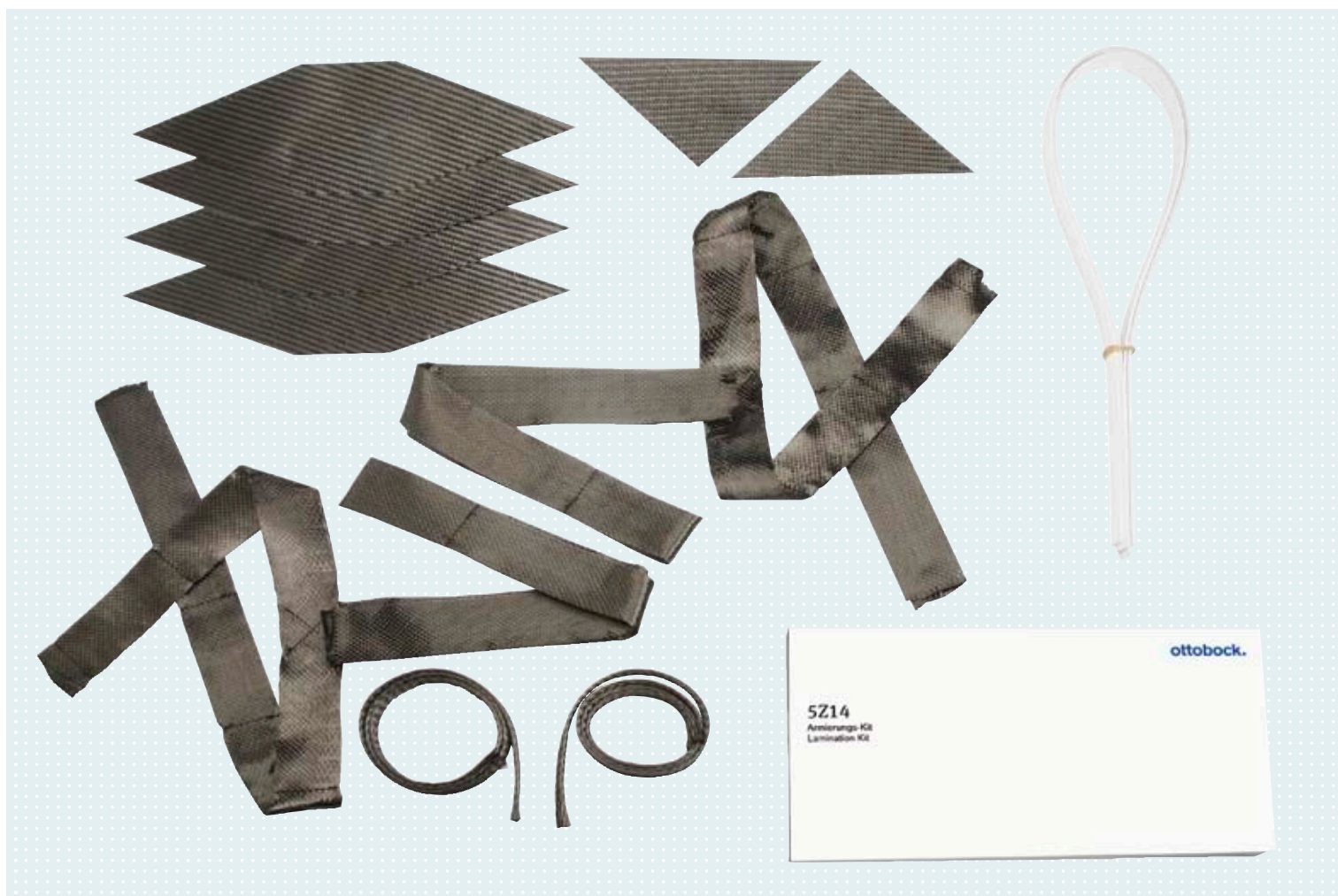


Praxisempfehlung:

- Einsatz mit Acryl-, Epoxidharzsystemen möglich
- Zu dekorativen Zwecken geeignet und nicht als struktureller Bestandteil des Laminates verwendbar
- Laminieren ohne Farbpaste, um das Farbergebnis nicht zu verfälschen

• Aus Gründen der Arbeitssicherheit sollten Chemikalienschutzhandschuhe (641H17), Schutzbrille und Atemschutzmaske getragen werden. Alle Arbeitsschritte unter einer Absaugung durchführen.

Armierungskit 5Z14



| | |
|---------------|----------|
| Artikelnummer | 5Z14 |
| Gewicht | 0,466 kg |

Armierungskit 5Z14

- Für Rahmen- und Containerschäfte z.B. für ISNY-, M.A.S.[®]-, Knieexartikulations- und längsovale Schäfte
- Für distale Stumpfkappe: 4 Rauten aus bidirektionalem Carbonfasergewebe
- Für Rahmenkonstruktion: 2 T-förmige Carbonfasergewebebänder (3-lagig) mit Verstärkungsnähten
- Zur medialen Torsionsverstärkung: 2 Dreiecke aus bidirektionalem Carbonfasergewebe
- Zur axialen Rahmenverstärkung: 1 Profilstab, 1 Carbonfaser-Flechtschlauch
- Zur radialen Rahmenverstärkung: 1 Profilstab, 1 Carbonfaser-Flechtschlauch

Rahmenkonstruktion über flexiblen Innenschaft



- 1 Lage 99B25 Schlauchstrumpf
- 1 PVA-Folie (z.B. 99B81=70x27x5)
- 1 Lage Perlon Trikotschlauch 623T3=20

Optional für Patienten ab 125 kg:
PVC-Profile 17Y106=1000x16 axial
und radial inklusive 616G15=20x50
Carbonfaser-Gewebe.

- 1-2 Rauten (Carbonfaser-Gewebe) für Stumpfkappe



- 1 T-Zuschnitt (Carbonfaser-Gewebeband) für Rahmenkonstruktion



- 1 Dreieck (Carbonfaser-Gewebe) für mediale Torsionsversteifung
- 1 Lage Perlon Trikotschlauch 623T3=20



- 1 Dreieck (Carbonfaser-Gewebe) für mediale Torsionsversteifung



- 1 T-Zuschnitt (Carbonfaser-Gewebeband)



- 1-2 Rauten (Carbonfaser-Gewebe) für Stumpfkappe



- 1 Doppellage Perlon Trikotschlauch
- 1 PVA-Folie (z.B. 99B81=70x27x5)
- Laminieren

Otto Bock HealthCare Deutschland GmbH
Max-Näder-Straße 15 · 37115 Duderstadt
T +49 5527 848-3411 · F +49 5527 848-1414
prothetik@ottobock.de · www.ottobock.de