ottobock.

Nouveautés et produits phares 2019

Matériaux, composants et solutions

Quality for life

Information destinée aux revendeurs spécialisés

Sommaire

Explication des pictogrammes et produits dangereux 5

Matériaux en contact avec la peau 6

Produits dangereux 7

Nouveautés et produits phares 8

- Plâtre poreux 8
- Bandes plâtrées élastiques 9
- Résine de stratification Orthocryl 80:20 Speed 10
- Film de résine 11
- Spray réfrigérant 12
- Résine époxy Orthopox et durcisseur 13
- Tissu de carbone Orthopox 14
- Tissu flex Orthopox 14
- Préforme en fibres 15
- Tissu en fibres de carbone TP.C 16
- Textile TP.C 17
- Film séparateur 18
- ThermoLyn souple, noir 19
- ThermoLyn ultraflexible 20
- ThermoLyn ultraflexible, noir 22
- Similicuir en carbone 23
- ComforTex 24
- Papier de transfert thermique et tissu décoratif « Tabaluga » 25
- CarbonTEX PRO 26
- SuperGlue 28
- RevoFit2 29
- QuickFit Strap et QuickFit Buckle 30
- Fermeture velcro PU 31

i Sur **www.pem.ottobock.com**, vous pouvez consulter à tout moment toutes les informations produits les plus récentes.

Explication des pictogrammes et produits dangereux

	Classes de danger	Catégories de danger
	Gaz inflammables	1
	Aérosols inflammables	1, 2
	Liquides inflammables	1, 2, 3
	Matières solides inflammables	1, 2
	Substances et mélanges auto-réactifs	Types B, C, D, E, F
	Liquides pyrophoriques	1
	Matières solides pyrophoriques	1
	Substances et mélanges auto-chauffants	1, 2
	Substances et mélanges qui, au contact de l'eau, dégagent des gaz inflammables	1, 2, 3
	Peroxydes organiques	Types B, C, D, E, F
	Corrosif pour les métaux	1
	Corrosion cutanée	1A, 1B, 1C
	Lésion oculaire grave	1
	Toxicité aiguë (orale, cutanée, par inhalation)	4
	Irritation cutanée	2
	Irritation oculaire	2
	Sensibilisation cutanée	1
	Toxicité spécifique pour certains organes cibles (exposition unique)	3
	Irritation des voies respiratoires	
	Effets narcotiques	
	Dangers pour le milieu aquatique	
	– Danger aigu pour le milieu aquatique	1
	– Danger chronique pour le milieu aquatique	1, 2

* Les pictogrammes relatifs aux produits dangereux figurant dans les informations produits correspondent à la désignation du produit dangereux au moment de l'impression. Ils se rapportent aux matériaux à l'état brut. Sous réserve de modifications.

Notez que les couleurs de base présentées dans les informations produits ne sont pas obligatoirement identiques aux teintes réelles.

i Vous trouverez de plus amples informations sur les mentions de danger dans la fiche de données de sécurité Ottobock.

Matériaux en contact avec la peau

Certification CE

Les dispositifs médicaux ne doivent à aucun moment présenter de risque pour la santé des utilisateurs ou de tierces personnes. Par ailleurs, les risques régulièrement liés à l'application du produit - par rapport à l'effet utile obtenu grâce à celui-ci - doivent dans tous les cas être raisonnables. Les dispositifs médicaux sont donc soumis aux dispositions prévues par la loi allemande relative aux dispositifs médicaux (MPG) et doivent satisfaire aux aspects relatifs à la sécurité avant leur mise en circulation. Le respect de cette exigence est reconnaissable au marquage CE. La société Ottobock déclare sous sa seule responsabilité que tous les dispositifs médicaux fabriqués par elle-même et portant la certification CE remplissent les exigences de la directive 93/42/CEE du conseil du 14 juin 1993 sur les dispositifs médicaux.

Tolérance des matériaux

Pour l'évaluation de la biocompatibilité des dispositifs médicaux, il convient de se référer à la norme EN ISO 10993. Cette norme classifie les dispositifs médicaux selon le type et la durée du contact corporel prévu et désigne les risques biologiques qui sont à évaluer selon la catégorie du produit en question. L'évaluation biologique doit déterminer si des risques physiologiques générés par le dispositif médical ou ses matériaux sont à attendre, à la suite du contact avec le patient. Les contrôles suivant les normes européennes EN ISO 10993 partie 5 (cytotoxicité) et EN ISO 10993 partie 10 (irritation et sensibilisation) sont donc applicables aux matériaux Ottobock en contact avec la peau.

Contrôle de cytotoxicité (EN ISO 10993 partie 5)

Le contrôle de cytotoxicité est reconnu comme un contrôle de base biologique pour tous les dispositifs médicaux et leurs matériaux. L'utilisation de cultures de cellules permet de prouver qu'aucune substance toxique

pour les cellules ne se dégage du matériau utilisé de façon conforme. Les matières solides sont extraites avec le milieu de culture ou d'autres solvants adaptés qui sont ensuite utilisés dans le cadre de l'analyse. Le contrôle de cytotoxicité donne des informations sur la compatibilité biologique de matériaux servant à la fabrication de dispositifs médicaux.
Les matériaux Ottobock concernés ont satisfait avec succès à ce contrôle, ce qui permet d'exclure tout effet cytotoxique. La compatibilité biologique des matériaux Ottobock concernés est confirmée au sens de la norme EN ISO 10993 partie 5 ou éventuellement par des données équivalentes.

Contrôle d'irritation et de sensibilisation (EN ISO 10993 partie 10)

La méthode de contrôle la plus connue est le test épicutané. Il s'agit d'un test de provocation qui doit permettre de déterminer s'il existe une allergie de contact. Lors de ce test, les objets de contrôle ou extraits sont exclusivement appliqués sur la peau. En règle générale, les substances d'essai sont appliquées sur un timbre d'essai spécialement préparé, qui est fixé « sur la peau » (= épicutané) du patient. Le timbre est laissé à cet endroit pendant 48 heures, puis il est retiré. 15 à 30 minutes après le retrait du timbre, le médecin analyse les zones de la peau pour détecter d'éventuels changements (rougeurs, gonflements). Il renouvelle ce contrôle deux à trois jours après le retrait, voire plus tard si nécessaire.

Le test épicutané fournit des informations sur la compatibilité biologique de matériaux utilisés pour fabriquer des dispositifs médicaux. Les matériaux Ottobock concernés ont satisfait avec succès à ce contrôle, ce qui permet d'exclure toute irritation cutanée et toute sensibilisation allergique. La compatibilité biologique des matériaux Ottobock concernés est confirmée au sens de la norme EN ISO 10993 partie 10 ou éventuellement par des données équivalentes.

Produits dangereux

Votre problématique

Pour utiliser des substances chimiques en toute sécurité, la première et plus importante étape à effectuer consiste à connaître leur identité, les risques sanitaires et écologiques qu'elles engendrent ainsi que les moyens permettant de les contrôler. Ce savoir intrinsèquement complexe doit être organisé de manière à ce que les informations importantes sur les risques et les mesures de protection appropriées soient reconnaissables et qu'elles puissent être communiquées à l'utilisateur de manière compréhensible.

La solution d'Ottobock

En tant qu'acteur mondial, nous nous engageons à assurer la santé des personnes et le respect de l'environnement dans lequel nous développons nos activités et à les protéger. Au sein de notre entreprise, la sécurité, la protection de l'environnement et la santé font partie intégrante de la fabrication, de la distribution et de l'utilisation de nos produits. Les produits dangereux Ottobock sont accompagnés de fiches de données de sécurité (FDS). Celles-ci contiennent des informations telles que les caractéristiques physiques, les risques sanitaires, les mesures de secours d'urgence, le stockage, l'élimination et l'équipement de protection requis. Ottobock peut mettre à votre disposition des fiches de données de sécurité pour tous les produits dangereux dans votre langue et dans la version spécifique à votre pays.

Vos avantages

Nous vous offrons une fiabilité et une sécurité absolues ainsi qu'une disponibilité garantie. Les fiches de données de sécurité mises à disposition par voie électronique sont conformes aux dispositions « Droit de savoir » pour l'accès immédiat aux indications des risques 24 heures sur 24. Utilisez la banque de données actualisée des fiches de données de sécurité sur notre site Internet, que nous mettons régulièrement à jour dans votre intérêt.

ottobock.

SICHERHEITSDATENBLATT
gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und Verordnung (EU) Nr. 2015/830

Überarbeitet am: 27.5.2016
Version: 14
Sprache: de-DE
Gedruckt: 12.10.2016

617H19 - ORTHOCRYL-Laminierharz 80:20
Materialnummer 617H19

Seite: 1 von 11

ABSCHNITT 1: Bezeichnung des Stoffs beziehungsweise des Gemischs und des Unternehmens

1.1 Produktidentifikator

Handelsname: 617H19 - ORTHOCRYL-Laminierharz 80:20

1.2 Relevante identifizierte Verwendungen des Stoffs oder Gemischs und Verwendungen, von denen abgeraten wird

Allgemeine Verwendung: Laminierharz für die Orthopädie-Technik
Nur für industrielle und gewerbliche Verwendung.

1.3 Einzelheiten zum Lieferanten, der das Sicherheitsdatenblatt bereitstellt

Firmenbezeichnung: Otto Bock HealthCare Deutschland GmbH & Co. KG
Straße/Postfach: Max-Näder-Straße 15
PLZ, Ort: 37115 Duderstadt
Deutschland
E-Mail: prothetik@ottobock.de
Telefon: 05527-848-0
Telefax: 05527-848-1450
Auskunft gebender Bereich:
Herr Bonse, Arbeitssicherheit, Telefon: 05527-848-0
Diese Nummer ist nur zu Bürozeiten besetzt.

1.4 Notrufnummer

GIZ-Nord, Göttingen, Deutschland,
Telefon: +49 551-19240

Transport:
CONSULTANK Lutz Harder GmbH (Contract QUALI003)
Telefon: +49 (0)178-4337434 (from USA: 01149 178 4337434)

ABSCHNITT 2: Mögliche Gefahren

2.1 Einstufung des Stoffs oder Gemischs

Einstufung gemäß EG-Verordnung 1272/2008 (CLP)

Flam. Liq. 2; H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.
Skin Irrit. 2; H315 Verursacht Hautreizungen.
Skin Sens. 1; H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
STOT SE 3; H335 Kann die Atemwege reizen.

2.2 Kennzeichnungselemente

Kennzeichnung (CLP)

Signalwort: **Gefahr**

Gefahrenhinweise:
H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.
H315 Verursacht Hautreizungen.
H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H335 Kann die Atemwege reizen.

Nouveautés et produits phares

Plâtre poreux

Réf. 87G4=25

Champ d'application
- Plâtre spécial adapté à un contact direct avec des silicones lors du moulage sous vide avec de la Pastasil et de la Chlorosil
- Plâtre poreux pour le moulage avec de la silicone

Avantages
- Dureté supérieure à celle du plâtre à modeler
- Très bonne stabilité
- Faible besoin en eau

Réf.	**87G4=25**
Contenu net	25 kg

Recommandation pratique
- Rapport de mélange 100 g d'eau : 161 g de plâtre
- Durée de mélange entre 2 et 4 minutes environ
- Pour protéger le produit pendant son usage, il est conseillé de bien replier et fermer les sacs ouverts ou entamés

Nouveautés et produits phares

Réf.	699G1=*-12
Longueur	3,6 m
Largeur	10 / 12 cm
Unité de conditionnement	Paquet (12 unités)

Bandes plâtrées élastiques

Réf. 699G1=*-12

Champ d'application

- Pour la réalisation d'une empreinte en plâtre

Avantages

- La compression de la bande plâtrée a lieu pendant le durcissement du plâtre
- Temps de durcissement adapté selon l'utilisation
- Bande recouverte de plâtre qui réduit la perte de plâtre, accroît la rapidité et la propreté du travail de pose et permet une sollicitation plus précoce ainsi qu'une plus grande résistance finale du bandage

Exemple de commande

Référence = Largeur – 12
699G1=10-12

Danger

Résine	:	Durcisseur	:	Pâte colorante
100		2–3		3

Réf.	617H19S=0.900	617H19S=4.600	617H19S=25
Contenu net	0,9 kg	4,6 kg	25 kg

121156-1=EN
646F351=EN
646D1324=EN

Recommandation pratique

- Pour toutes les résines de stratification courantes dans le domaine de l'ortho-prothèse, l'utilisation d'une quantité de poudre durcissante supérieure à 3 % entraîne une formation de bulles et des stratifiés à la structure fragile. Pour disposer rapidement de petits composants dans une qualité constante en vue de leur mise en œuvre ultérieure, utilisez la résine de stratification Orthocryl 80:20 Speed (réf. 617H19S=*).

Résine de stratification Orthocryl 80:20 Speed

Réf. 617H19S=*

Champ d'application

- Résine de stratification pour petits composants utilisés dans des prothèses et des orthèses

Avantages

- Rapport de mélange de la poudre durcissante et de la résine de stratification semblable au rapport de mélange de la résine de stratification Orthocryl 80:20 (réf. 617H19=*) (3 % max.)
- Requiert un temps de durcissement environ deux fois moins long par rapport à la résine de stratification Orthocryl 80:20
- La part en poudre durcissante identique empêche la formation de bulles et ainsi la production de stratifiés fragiles alors que le temps de durcissement est plus court
- Le stratifié présente une qualité semblable au stratifié fabriqué avec la résine de stratification Orthocryl 80:20 tout en permettant un temps de durcissement plus court
- Viscosité identique avec les mêmes propriétés mécaniques que la résine de stratification Orthocryl 80:20
- Compatible avec tous les matériaux d'armature utilisés en ortho-prothèse
- Les durcisseurs/pâtes colorantes se mélangent bien

Nouveautés et produits phares

Réf.	616B60=2	616B60=5	616B60=10
Type de conditionnement	23 films de 300 x 300 mm chacun	56 films de 300 x 300 mm chacun	112 films de 300 x 300 mm chacun
Surface	2 m²	5 m²	10 m²
Grammage	340 g/m²	340 g/m²	340 g/m²

129976-1=EN

Recommandation pratique
- La température de mise en œuvre optimale est comprise entre 20 et 23 °C.
- Effectuer la mise en œuvre dans un environnement sec, exempt de poussière, de talc et de graisse.
- La teneur en résine dans le stratifié doit être au minimum de 50 % en poids. Veuillez donc tenir compte du grammage de votre matériau d'armature.
- Pour retirer plus facilement le film de protection du film de résine, nous conseillons d'utiliser le spray réfrigérant (réf. 633T18). Vaporisez légèrement le bord du film de protection.
- Pour la première couche, vaporisez de la colle aérosol sur le dispositif de stratification.
- Durcissement au four sous vide à 130 °C pendant 4h.

Film de résine

Réf. 616B60=*

Champ d'application
- Tout spécialement développé pour stratifier des prothèses et des orthèses ultrastables et légères

Avantages
- Les composants sont plus légers et plus minces que les composants à base de résine acrylique, la rigidité est identique
- À base de résine époxy
- Mise en œuvre simple et propre
- Très bonne drapabilité
- Application plus précise de la quantité de résine
- Teneur en résine ajustable
- Les découpes de film de résine peuvent être stockées dans un congélateur disponible dans le commerce
- Volume de stockage plus faible dans le congélateur par rapport aux pré-imprégnés
- Économies de consommables (p. ex. aucune fixation supplémentaire de matériaux d'armature n'est requise)
- Compatible avec les matériaux d'armature et les pré-imprégnés Ottobock

Remarques relatives à l'expédition
- Jours d'envoi : lundi, mardi, mercredi

Informations sur la conservation
- Le film de résine reste façonnable pendant environ 12 mois stocké à -18 °C et 21 jours maximum à température ambiante
- À congeler dans un emballage étanche à l'humidité ; à décongeler dans un emballage étanche à l'humidité jusqu'à température ambiante pour éviter toute condensation
- Chaque décongélation et congélation réduisent la stabilité au stockage et diminuent sensiblement la qualité

Film de résine 616B60 – Pour une précision accrue
www.ottobock.de/videoanleitung

Nouveautés et produits phares

Réf.	633T18
Contenu net	400 ml

Spray réfrigérant

Réf. 633T18

Champ d'application

- Permet de retirer le film protecteur des pré-imprégnés
- Permet de retirer le film protecteur du film de résine (réf. 616B60=*)
- Pratique pour démouler des composants
- Pour refroidir immédiatement les petites surfaces ou pièces

Avantages

- Utilisation possible jusqu'à -48 °C en fonction de la durée de vaporisation
- Évaporation très rapide sans dépôts
- Bon effet nettoyant
- Aucune répercussion négative sur les matières plastiques et les matériaux d'isolation

Nouveautés et produits phares

Pour 617P5=* Danger

Pour 617H5=* : Attention

Résine époxy Orthopox et durcisseur

Réf. 617H5=* et 617P5=*

Champ d'application

- Pour des stratifiés à la fois légers, à paroi mince et stables

Avantages

- Résine transparente à base d'époxy
- La teneur en résine optimale est facilement dosable
- Permet des structures avec moins de couches
- Rapport optimal entre la matrice et les matériaux d'armature
- Parfaite imprégnation notamment des fibres de carbone
- Bon raccordement aux fibres d'armature
- Propose une rigidité structurelle plus élevée par rapport aux résines acryliques
- Permet d'obtenir une surface très lisse
- Coloration possible avec les pâtes colorantes Ottobock
- Le temps de durcissement peut être influencé en fonction de la température

Résine époxy Orthopox

Réf.	**617H5=1**	**617H5=5**
Contenu net	1 kg	5 kg

Durcisseur EP pour Orthopox

Réf.	**617P5=0.26**	**617P5=0.7**
Contenu net	0,26 kg	0,7 kg

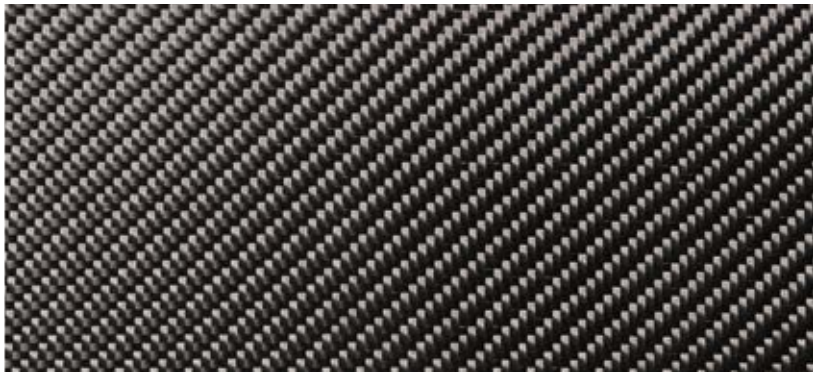
Résine		Durcisseur		Pâte colorante
100	:	26	:	max. 3

Recommandation pratique

- Démoulage 10 heures à une température ambiante de 23 °C sous vide
- Usinage optimal au bout de 1 heure à une température de recuit de 60 °C
- Recuit de détente pendant 1 heure à 100 °C pour obtention de la dureté finale et suppression des contraintes
- Facultatif : 10 heures à 80 °C pour un contact durable avec la peau

134605-1=EN
646F351=EN
646D1324=EN

Nouveautés et produits phares



Tissu de carbone Orthopox

Réf. 616G12=H5.*

Champ d'application
- Fibres d'armature pour résine époxy Orthopox (réf. 617H5=*)
- Aucune utilisation possible avec des résines acryliques

Avantages
- Aucun effilochage des fibres
- Aucun ruban adhésif double face requis

Réf.	616G12=H5.1	616G12=H5.5
Longueur	1 m	5 m
Largeur	1,20 m	1,20 m

134605-1=EN
646F351=EN

Tissu flex Orthopox

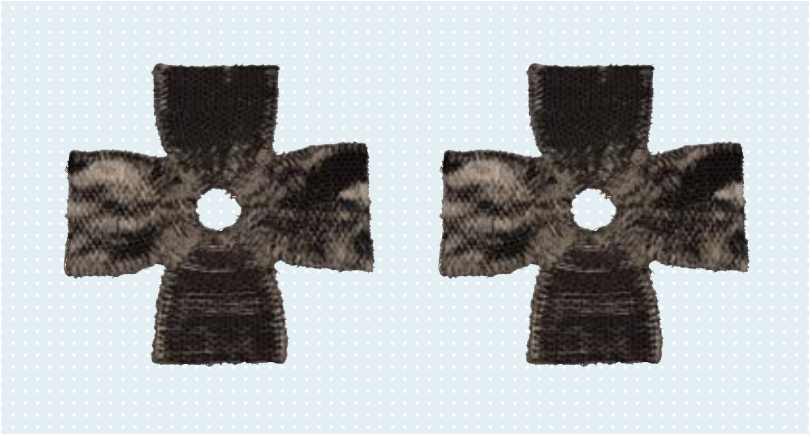
Réf. 616G181=H5.2

Champ d'application
- Fibres d'armature pour résine époxy Orthopox (réf. 617H5=*)
- Aucune utilisation possible avec des résines acryliques

Avantages
- Ersatz du tissu Dyneema avec une meilleure adhérence de la résine
- Offre une protection anti-rupture
- Se prête parfaitement aux opérations de finissage (p. ex. ponçage)

Réf.	616G181=H5.2
Longueur	2 m
Largeur	1,25 m

134605-1=EN
646F351=EN



Préforme en fibres

Réf. 5Z15

Champ d'application
- Pour renforcer l'adaptateur d'emboîture

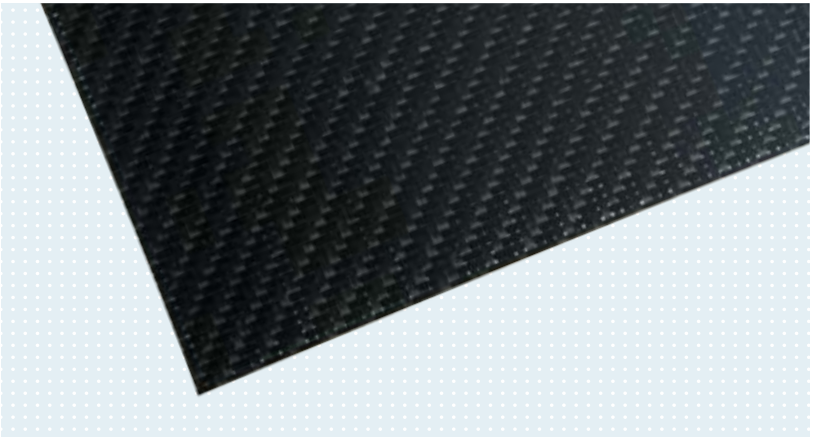
Avantages
- Armature rapide, propre et simple
- Préforme avec orientation optimale des fibres dans le sens de la force
- Aucun décalage des faisceaux de fibres porteurs de charge
- Économie de temps pour le processus d'armature
- Très peu de chute de matériau
- Bonne drapabilité
- Gestion des quantités simplifiée par rapport à la gestion du même matériau sous forme de rouleaux
- Bonne absorption des résines de stratification Ottobock
- Compatible avec tous les matériaux d'armature Ottobock

Réf.	**5Z15**
Type de conditionnement	2 préformes en fibres
Unité de commande	Paquet (2 préformes en fibres)
Compatible avec*	4R41, 4R42, 4R42=1, 4R43, 4R89, 4R1114, 4R111=T, 4R111=N, 4R116, 4R116=T, 4R117, 4R117=T, 4R119=NT, 4R119=T, 4R119, 4R119=N, 4WR95=1, 4WR95=2

*Notez qu'il n'est pas autorisé d'utiliser les adaptateurs d'emboîture 5R2, 5R2=C, 4R63, 4R68, 4R100 avec le préforme en fibres 5Z15.

123854-1=EN

Préforme en fibres 5Z15 - Créer simplement une armature
http://videoguides.ottobock.com/5Z15-de



Tissu en fibres de carbone TP.C

Réf. 617R15=*

Champ d'application
- Pour des orthèses très fines et résistantes à base de matière thermoplastique

Avantages
- Matrice : TPU
- Thermoformable sous pression
- Grande résistance à la traction
- Convient à une utilisation en surface
- Peut être peint
- Peut être collé
- Soudable avec les composants de la même matrice
- Mise en œuvre propre
- Pas d'exigences particulières en matière de stockage (p. ex. pas de réfrigération)

Mise en œuvre
- Température de thermoformage modérée : env. 220 °C

Réf.	617R15=1	617R15=2	617R15=5
Épaisseur	env. 0,25 mm		
Type de conditionnement	3 plaques (1 x 0,43 m / par plaque ; 1,29 m²)	6 plaques (1 x 0,43 m / par plaque ; 2,58 m²)	12 plaques (1 x 0,43 m / par plaque ; 5,16 m²)
Grammage des fibres	200 g / m²		
Type d'armure	Tissu croisé 2/2		
Teneur en fibres	60 % en poids		
Teneur en résine	40 % en poids		

646A174=GB
646T757=EN

Réf.	617R18=*
Longueur	2 m
Largeur	50 mm, 100 mm, 190 mm
Grammage	400 g / m²
Type d'armure	Tissu croisé 2/2
Entreposage	Stocker dans un endroit protégé des UV

123856=EN
646T757=EN

Recommandation pratique
- La mise en œuvre du textile TP.C 617R18 est particulièrement facile avec les appareils de thermoformage 755E62 et 755E5 d'Ottobock.

Textile TP.C

Réf. 617R18=*

Champ d'application
- Pour les prothèses et orthèses à base de matière thermoplastique
- Peut être utilisé pour renforcer le ThermoLyn PP-H (réf. 616T20=*)

Avantages
- Matrice : PP
- Thermoformable sous pression
- Résistance à la traction élevée
- Convient à une utilisation en surface
- Soudable avec les composants de la même matrice
- Mise en œuvre propre
- Pas d'exigences particulières en matière de stockage

Mise en œuvre
- Température de thermoformage modérée : env. 220 °C

Exemple de commande
Référence = Largeur x Longueur
617R18=50x2

Réf.	616F28=10000x1220
Longueur	10 000 mm
Largeur	1 220 mm
Épaisseur	0,013 mm
Coloris	Rouge

646A174=GB

Film séparateur

Réf. 616F28=10000x1220

Champ d'application

- Accessoire pour la mise en œuvre du tissu en fibres de carbone TP.C (réf. 617R15=*) et du textile
  TP.C (réf. 617R18=*)

Avantages

- Thermostable
- Allongement à la rupture 300 % +/-10 %
- Allongement à la traction 24 N/mm2
- Température de mise en œuvre : max. 260 °C

Réf.	616T690=*
Longueur	400 / 1225 mm
Largeur	400 / 1225 mm
Épaisseur	8 / 10 / 12 / 15 mm
Coloris	Noir

646F265=GB
646D733=EN

ThermoLyn souple, noir

(polyéthylène copolymère)

Réf. 616T690=*

Champ d'application

- Pour la fabrication d'emboîtures internes flexibles pour prothèses de jambe
- Dimensions des plaques 1225 x 1225 mm particulièrement adaptées à la réalisation de coques pour bassin

Avantages

- Grande souplesse
- Faible densité pour un poids particulièrement faible
- Résistance à la traction élevée
- Aucune odeur
- Haute qualité de surface
- Thermoformable ultérieurement
- Faible retrait : env. 1,5 %
- Très confortable pour l'utilisateur
- Lavable

Mise en œuvre

- Température recommandée : 130 °C (four à chaleur tournante, four à infrarouge)

Exemple de commande

Référence = Longueur x Épaisseur
616T690=400x8

Nouveautés et produits phares

Réf. 616T112=*			
Longueur	1000 mm	1000 mm	400 mm
Largeur	1000 mm	1000 mm	400 mm
Épaisseur	2/4 mm	2/3/4/5 mm	6/9/12/15 mm
Coloris	Transparent (99), blanc (6), noir (7), bleu (5), rouge (2), bleu clair (5.3), bordeaux (2.5), bleu foncé translucide (5.5), vert (3), rouge clair translucide (2.4), argent (16), rose fluo (12.1), jaune fluo (4.1), vert fluo (3.4), or (17)	Couleur chair (0)	Couleur chair (0)

Réf. 616T113=*			
Longueur	5000 mm	5000 mm	5000 mm
Largeur	1000 mm	1000 mm	1000 mm
Épaisseur	1,5/3/4/5 mm	4/5 mm	3/4/5 mm
Coloris	Transparent (99)	Noir (7)	Couleur chair (0)

646M69
646T753=EN

646D733=EN
646F265=GB

ThermoLyn ultraflexible

(EVA)

Réf. 616T112=*/616T113=*

Champ d'application
- Semelles intérieures
- Emboîtures flexibles provisoires et définitives pour prothèses de pied
- Emboîtures flexibles provisoires pour prothèses des membres inférieurs et supérieurs
- Ferrures et attelles étanches à l'eau
- Languettes et fermetures d'orthèses
- Permet d'obtenir des contours d'emboîtures souples pour les orthèses

Avantages
- Élasticité permanente
- Indéformable
- Friction élevée
- Permet de réaliser des contours d'emboîture plus confortables
- Très confortable pour l'utilisateur
- Grand choix de coloris
- Lavable
- Soudable ultérieurement
- Propriétés autocollantes sous l'effet de la chaleur

Température recommandée
- 100 – 130 °C (plaque chauffante)
- 80 – 100 °C (four à infrarouge)
- 100 – 120 °C (four à chaleur tournante)

Exemples de commande

Référence = Épaisseur – Coloris
616T112=2 – 4.1

Référence=400x400xÉpaisseur
616T112=400x400x6

Référence = Épaisseur – Coloris
616T113=3x99

Nouveautés et produits phares

99 Transparent	6 Blanc	7 Noir	5 Bleu
5.3 Bleu clair	5.5 Bleu foncé translucide	2 Rouge	2.4 Rouge clair translucide
2.5 Bordeaux	3 Vert	12.1 Rose fluo	4.1 Jaune fluo
3.4 Vert fluo	17 Or	16 Argent	0 Couleur chair

Recommandation pratique

- Modèle en plâtre : lisse, sec, poreux (réf. 87G4=25)
- Créer une couche de séparation en appliquant de l'agent séparateur Araform (réf. 84A4=12) avec un pinceau sur le modèle en plâtre, puis poser un film
- Distances courtes entre le four et le modèle
- Ne pas utiliser de talc
- Utiliser un support en film Téflon propre et lisse lors de la chauffe dans le four
- Au cours du soudage ultérieur de rondelles de stratification, de bandes de renforcement, etc., laisser le modèle sous vide afin de garantir la stabilité de sa forme
- Éviter les bulles d'air pendant le soudage du matériau

Réf.	616T112=40x40x5-7
Longueur	40 cm
Largeur	40 cm
Épaisseur	5 mm
Coloris	Noir (7)

646M69
646T753=EN
646D733=EN
646F265=GB

ThermoLyn ultraflexible; noir

(EVA)

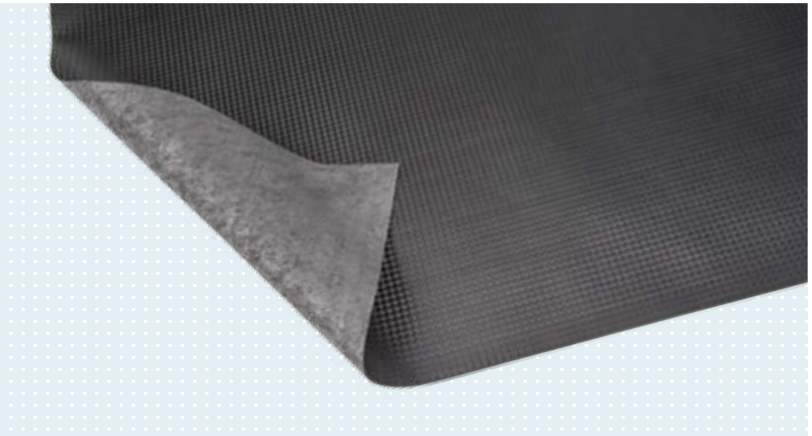
Réf. 616T112=40x40x5-7

Champ d'application
- Emboîtures flexibles définitives pour prothèses des membres supérieurs

Avantages
- Élasticité permanente
- Indéformable
- Friction élevée
- Permet de réaliser des contours d'emboîture plus confortables
- Très confortable pour l'utilisateur
- Lavable
- Soudable ultérieurement
- Propriétés autocollantes sous l'effet de la chaleur

Température recommandée
- 100 – 130 °C (plaque chauffante)
- 80 – 100 °C (four à infrarouge)
- 100 – 120 °C (four à chaleur tournante)

Nouveautés et produits phares



Réf.	621X9=1-7	621X9=10-7
Longueur	1 m	10 m
Largeur	1,46 m	1,46 m
Coloris	Noir (7)	Noir (7)

Similicuir en carbone

Réf. 621X9=*

Champ d'application
- Revêtement pour orthèses, prothèses, fauteuils roulants et fermetures
- Revêtement inférieur de semelles intérieures

Avantages
- 50 % polyuréthane, 50 % polyamide
- Résistance à l'abrasion élevée
- Résiste à la rupture
- Couleur inaltérable
- Résistant à la lumière
- Peut être découpé
- Peut être poinçonné
- Ponçage facile
- Aucun effilochage des bords de coupe
- Bonne aptitude au collage
- Thermoformable à 90 – 120 °C
- Ne rétrécit quasiment pas

Recommandation pratique
- Créer un modèle avec du film PVC (réf. 616F1=*)
- Reporter la forme sur le similicuir en carbone (réf. 621X9=*). Respecter alors le sens du motif du similicuir en carbone pour obtenir un aspect global homogène et pouvoir dissimuler les raccords !
- Utiliser de la colle de contact (réf. 636N9=*) pour fixer le matériau. Les surfaces à coller doivent être sèches, propres et dégraissées.
- Pour une meilleure drapabilité, chauffer légèrement le similicuir en carbone (réf. 621X9=*) avec de l'air chaud.

Nouveautés et produits phares

ComforTex

Réf. 623F*

Champ d'application
- Pour le garnissage d'orthèses

Propriétés
- Mémoire de forme élevée
- Possibilité d'ajuster la forme à l'utilisateur
- Lavable à 30 °C avec programme pour linge délicat
- Face 1 : auto-aggripante
- Face 2 : non auto-aggripante

Exemple de commande
Référence = Longueur – Coloris
623F*=1 – 7

Nom du produit	**ComforTex soft**	**ComforTex smooth**	**ComforTex grippy**	**ComforTex air**
Réf.	**623F109=***	**623F110=***	**623F112=***	**623F62=***
Composition chimique de la face 1	100 % polyamide	100 % polyamide	100 % polyamide	100 % polyamide
Composition chimique de la face 2	16 % élasthanne, 84 % polyamide	20 % élasthanne, 80 % polyamide	16 % élasthanne, 84 % polyamide	100 % polyester
Propriétés	• Surface très souple • Très bonnes propriétés de garnissage • Très confortable • Soudage par haute fréquence et par ultrasons possible	• Surface très lisse • Très bonnes propriétés de garnissage • Très confortable • Soudage par haute fréquence et par ultrasons possible	• Antidérapant dans le sens du tricot grâce à une technique de tricot spécifique • Très bonnes propriétés de garnissage • Très confortable • Soudage par haute fréquence et par ultrasons possible	• Respirant • Bonnes propriétés de garnissage • Grand confort
Longueur	1 m, 2 m, 5 m	1 m, 2 m, 5 m	1 m, 2 m, 5 m	1 m, 2 m, 5 m
Largeur	1400 mm	1400 mm	1400 mm	1400 mm
Épaisseur	4 mm	4 mm	4 mm	3 mm
Coloris	Noir/noir (7)	Noir/noir (7)	Noir/noir (7)	Noir/noir (7)

646M2, 646D854=EN, 646F295=GB

Papier de transfert thermique et tissu décoratif « Tabaluga »

Réf. 623P110=*/623S110=*

Champ d'application

- Pour une coloration personnalisée des matières plastiques ou pour une utilisation dans le cadre du processus de stratification

Avantages

- Le motif très apprécié « Tabaluga » est proposé dans un grand nombre de coloris différents : rouge, vert, bleu et blanc
- Papier respectueux de l'environnement et indéchirable ou rouleaux aux propriétés éprouvées
- Aucun dispositif supplémentaire dans l'atelier ni connaissances spécifiques ne sont requis

Exemples de commande

Référence = Longueur – Coloris
623P110 = 2 – 2

Référence = Largeur – Coloris
623S110 = 15 – 3

127137-1=EN

Recommandation pratique

Recommandations pratiques pour papiers de transfert thermique : Chauffer la matière plastique jusqu'à ce qu'elle devienne entièrement transparente. Poser la découpe du papier transfert en orientant le motif vers le bas sur la découpe et lisser soigneusement le papier transfert du milieu vers l'extérieur. Retirer le papier transfert de la matière plastique au bout de 20 secondes.

Recommandations pratiques pour les tissus décoratifs d'emboîture : Pour leur stratification, les tissus décoratifs pour emboîture peuvent, par exemple, être cousus et posés sur le stratifié tout comme un tricot tubulaire sous forme de première et/ou dernière couche, le motif devant être orienté vers le côté apparent.

Papier de transfert 623P110

Réf.	**623P110=***
Longueur	2 m
Largeur	75 cm
Coloris	Rouge (2), vert (3), bleu (5), blanc (6)

Tissu décoratif pour emboîture 623S110

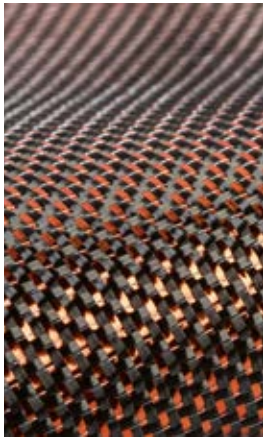
Réf.	**623S110=***
Longueur	1,5 m
Largeur	15 cm
Coloris	Rouge (2), vert (3), bleu (5), blanc (6)

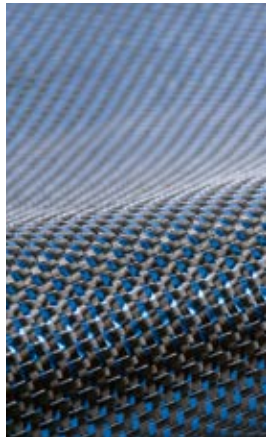
CarbonTEX PRO

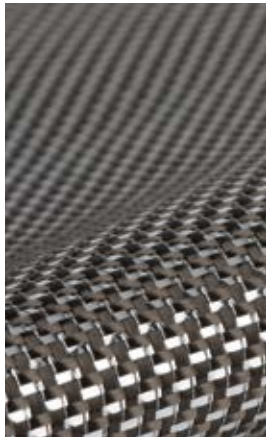
Réf. 616G128=*

Champ d'application
- Pour une coloration personnalisée dans le cadre du processus de stratification

Avantages
- Très bonne drapabilité et facile à poncer
- Aspect brillant dû au tissu en carbone métallisé
- Bonne absorption de toutes les résines de stratification Ottobock
- Processus de stratification habituel
- Pas de connaissances techniques ni d'équipement d'atelier supplémentaires nécessaires





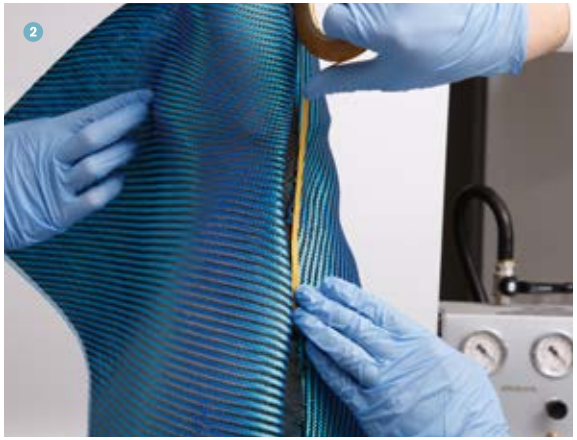


Réf.	616G128=3-2	616G128=3-3	616G128=3-5	616G128=3-7	616G128=3-16
Longueur	3 m	3 m	3 m	3 m	3 m
Largeur	1 m	1 m	1 m	1 m	1 m
Coloris	Rouge clair (2)	Vert (3)	Bleu (5)	Noir hexagone (7)	Argent (16)

646M80
119831-1=EN
646D696=EN

Recommandation pratique
- Pour des raisons de sécurité, le port de gants de protection contre les produits chimiques (réf. 641H17=*), de lunettes de protection et d'un masque de protection respiratoire est recommandé. Procéder à toutes les étapes de travail sous un système d'aspiration.

Nouveautés et produits phares



Mise en œuvre
Poncer l'emboîture à stratifier, la nettoyer avec de l'alcool isopropylique (réf. 634A58) et dessiner au crayon à papier la position de la future jonction de CarbonTEX sur l'emboîture. Mesurer la longueur et la circonférence de l'emboîture. Découper un morceau de CarbonTEX correspondant supérieur de 10 cm à la longueur et la largeur déterminées par la mesure. Coller le bord de coupe sur la face extérieure pour éviter un effilochage des fibres.

1 Appliquer de la colle en aérosol pour montage repositionnable (réf. 636K40) sur l'emboîture en commençant par la face opposée à la jointure de CarbonTEX dessinée. Puis, appliquer progressivement de la colle sur l'emboîture, placer la couche de CarbonTEX autour de l'emboîture sans faire de plis et appuyer en direction de la jointure.

2 Avec du ruban adhésif double face en PVC (réf. 616F10=6), fixer une extrémité de la couche de CarbonTEX sur la jointure dessinée auparavant et couper la partie qui dépasse en utilisant des ciseaux pour la découpe du carbone (réf. 719S21). Aplatir ensuite une nouvelle fois les fibres qui se redressent.

3 Nettoyer les deux côtés du film PVA (réf. 616F4=*) imbibé à l'aide de papier absorbant et l'appliquer sur le modèle avec la face de votre choix (mate ou brillante). Nouer le film PVA du côté proximal. Le nouer provisoirement du côté distal et générer un vide.

Mélanger la quantité souhaitée de résine de stratification Orthocryl 80:20 Pro (réf. 617H119=*) sans ajout de pâte colorante avec 2 % de durcisseur et la verser dans le film tubulaire. Nouer ensuite au-dessus de la résine ajoutée sans qu'aucune bulle d'air ne se forme.

Orienter le modèle comme montré dans l'illustration 3. Détacher le lien provisoire du côté distal entre la résine et l'emboîture, évacuer les bulles d'air remontant à l'aide du vide. Stratifier ensuite l'emboîture, la résine devrait pénétrer uniformément dans un angle de 90° par rapport à l'axe de l'emboîture.

Après le durcissement, découper l'emboîture et la poncer.

Réf.	636K49=0.010	636K49
Contenu net	10 ml	50 ml
Type de conditionnement	1 cartouche avec pistolet et 2 buses mélangeuses	1 cartouche et 6 buses mélangeuses
Coloris	Noir	Noir
Rapport de mélange	10 : 1	10 : 1

122188-1=EN

Recommandation pratique
- Pour améliorer la tenue du collage, plier d'abord les bras de l'ancre de sorte qu'ils reposent le mieux possible sur l'emboîture. Puis, dégraisser avec de l'alcool isopropylique (réf. 634A58).
- Nettoyer aussi l'emboîture avec de l'alcool isopropylique (réf. 634A58).
- Avant le collage, desserrer la vis de l'ancre. Le logement fileté de l'adaptateur risque sinon d'être bloqué après le collage.
- Avant l'essayage, serrer de nouveau la vis desserrée avec le nombre de Nm correspondant à l'adaptateur utilisé.

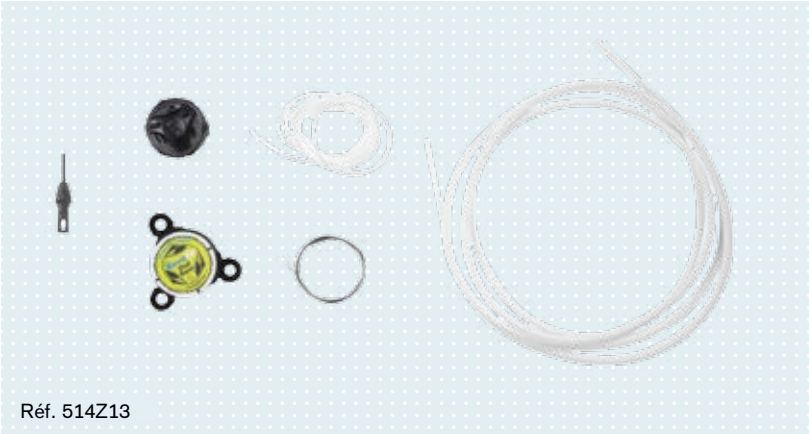
SuperGlue

Réf. 636K49/636K49=0.010

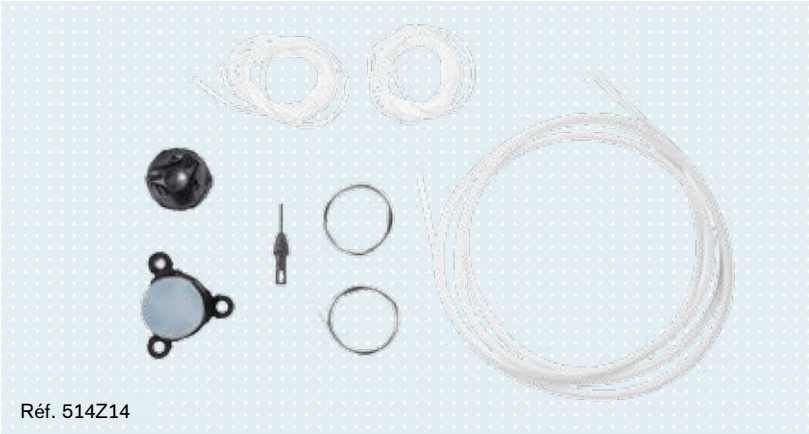
Champ d'application
- Pour le collage de métaux, de duroplastiques et de thermoplastiques

Avantages
- Colle bi-composant à base de méthacrylate de méthyle avec une très forte adhérence
- Collage sans couche d'apprêt
- Collage rapide, par exemple d'adaptateurs d'emboîtures
- Durée de mise en œuvre : 4 à 7 minutes
- Temps de liaison : env. 15 minutes
- Colle gel/très visqueuse
- Capacité de remplissage des jeux entre 0,5 et 12 mm
- Résistance à la traction élevée et également excellente résistance au pelage
- Très bonne résistance thermique
- Résistance et souplesse durables

Accessoires
- Recharge SuperGlue 636K49 20 buses mélangeuses (réf. 756Y76)
- Pistolet de dosage SuperGlue 636K49 (réf. 756K31)



Réf. 514Z13



Réf. 514Z14

121151-1=EN

RevoFit2

Réf. 514Z13/514Z14

Champ d'application

- Mécanisme de fermeture et de réglage pour emboîtures de prothèse
- Kit disponible pour emboîture test 514Z13 et emboîture stratifiée 514Z14

Avantages

- Positionnement libre du boîtier de la bobine grâce au choix individuel du parcours du cordon (droit, parallèle)

- La longueur du cordon permet un grand nombre de réalisations
- Boîtier à faible surface pour un positionnement individuel
- Offre un maintien amélioré de la prothèse et un confort optimisé pour l'utilisateur
- Des réglages très précis peuvent être spontanément effectués
- Facile à utiliser : rotation de la bobine BOA® avec une main
- Ouverture et fermeture rapides
- Robustesse et longue durée de vie
- Léger

Accessoires

- Kit de pièces de rechange pour RevoFit2 comprenant un cordon, une aide à l'enfilage et un outil BOA® (réf. 514Z114)

BOA® est une marque déposée de Boa Technology Inc.

QuickFit Strap 514Z20

Réf.	514Z20=25-7	514Z20=38-7	514Z20=50-7
Longueur	env. 73 – 63 cm	env. 73 – 63 cm	env. 73 – 63 cm
Largeur	env. 25 cm	env. 38 cm	env. 50 cm
Coloris	Noir (7)	Noir (7)	Noir (7)

QuickFit Buckle 514Z21

Réf.	514Z21=25-7	514Z21=38-7	514Z21=50-7
Longueur	env. 18 cm	env. 18 cm	env. 18 cm
Largeur	env. 25 cm	env. 38 cm	env. 50 cm
Coloris	Noir (7)	Noir (7)	Noir (7)

121151-2=EN

QuickFit Strap et QuickFit Buckle

Réf. 514Z20=*/514Z21=*

Champ d'application
- Mécanisme de fermeture et de réglage pour orthèses

Avantages
- La longueur peut être raccourcie en fonction des besoins individuels
- Grâce au composant magnétique, le mécanisme peut être aisément positionné et verrouillé
- Des réglages très précis peuvent être spontanément effectués
- Facile à utiliser : rotation de la bobine avec une main
- Ouverture et fermeture rapides
- Robustesse et longue durée de vie
- Matériau léger
- Différentes combinaisons de QuickFit Strap et QuickFit Buckle sont possibles

QuickFit Strap (réf. : 514Z20=*)
La fermeture BOA® permet d'effectuer des micro-ajustements avec une seule main. Les utilisateurs peuvent ainsi influencer la compression ou le maintien de l'orthèse en fonction de leurs besoins individuels. La sangle, légère et facilement maniable, offre également un confort élevé.

QuickFit Buckle (réf. : 514Z21=*)
Le composant magnétique permet de verrouiller sans effort la fermeture. L'ouverture s'effectue simplement et intuitivement avec une seule main.

BOA® est une marque déposée de Boa Technology Inc.

Réf.	21Y75N= 280X16-7	21Y75N= 280X25-7	21Y75N= 400X40-7	21Y75N= 680X50-7
Longueur	280 mm	280 mm	400 mm	680 mm
Largeur	16 mm	25 mm	40 mm	50 mm
Coloris	Noir (7)	Noir (7)	Noir (7)	Noir (7)

123036-1=EN

Fermeture velcro PU

Réf. 21Y75N=*

Champ d'application

- Technique de fermeture pour l'ortho-prothèse
- Notamment pour les types de fermeture soumis à une plus forte sollicitation, p. ex. les orthèses de marche

Avantages

- Polyamide avec revêtement PU
- Fermeture velcro avec boucle/épaisse
- Avec boucle de renvoi
- Refermable à de nombreuses reprises
- Pratique pour l'utilisateur grâce à l'absence de crochets au début de la fermeture velcro
- Très fort pouvoir agrippant
- Longueur ajustable en fonction des besoins
- Surface lisse qui résiste à l'abrasion
- Facile à nettoyer grâce au revêtement PU
- Faible épaisseur
- Lavable avec un chiffon humide
- Design attractif
- Différentes dimensions disponibles

Index des mots-clés et des références

B
Bandes plâtrées élastiques 9

C
CarbonTEX PRO 26
ComforTex 24

F
Fermeture velcro PU 31
Film de résine 11
Film séparateur 18

P
Papier de transfert thermique et tissu décoratif « Tabaluga » 25
Plâtre poreux 8
Préforme en fibres 15

Q
QuickFit Strap et QuickFit Buckle 30

R
Résine de stratification Orthocryl 80:20 Speed 10
Résine époxy Orthopox et durcisseur 13
RevoFit2 29

S
Similicuir en carbone 23
Spray réfrigérant 12
SuperGlue 28

T
Textile TP.C 17
ThermoLyn souple, noir 19
ThermoLyn ultraflexible 20
ThermoLyn ultraflexible; noir 22
Tissu de carbone Orthopox 14
Tissu en fibres de carbone TP.C 16
Tissu flex Orthopox 14

2
21Y75N=* 31

5
5Z15 15
514Z13/514Z14 29
514Z20=*/514Z21=* 30

6
616B60=* 11
616F28=10000x1220 18
616G12=H5.* 14
616G128=* 26
616G181=H5.2 14
616T112=40x40x5-7 22
616T112=*/616T113=* 20
616T690=* 19
617H5=* et 617P5=* 13
617H19S=* 10
617R15=* 16
617R18=* 17
621X9=* 23
623F* 24
623P110=*/623S110=* 25
633T18 12
636K49 / 636K49=0.010 28
699G1=*-12 9

8
87G4=25 8

Notes

Ottobock SE & Co. KGaA
Max-Näder-Str. 15 · 37115 Duderstadt/Germany
T +49 5527 848-0 · F +49 5527 72330
healthcare@ottobock.de · www.pem.ottobock.com

© Ottobock · 646D577=FR-01-1902 · Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs d'impression.