

617H119 Résine de stratification Orthocryl 80:20 PRO



Quality for life



617H119 Résine de stratification Orthocryl 80:20 PRO

La résine de stratification Orthocryl 80:20 PRO est utilisée pour la fabrication de composants avec une faible proportion de résine. Disposant des mêmes propriétés mécaniques, elle présente une viscosité plus faible que la résine de stratification Orthocryl 80:20 (617H19). La viscosité plus faible permet une meilleure pénétration du matériau de renfort et permet ainsi de chasser l'air plus rapidement dans les tissus et les renforts.

La résine et les pâtes colorantes se mélangent plus facilement avec la résine de stratification Orthocryl 80:20 PRO. Lors de l'utilisation de la résine de stratification Orthocryl 80:20 PRO (617H119), les matériaux de renfort sont mieux imprégnés qu'avec la résine de stratification Orthocryl 80:20 (617H19). L'air peut être expulsé plus facilement de la résine, ce qui permet d'augmenter la qualité et la stabilité du résultat final.

Combinaisons gagnantes

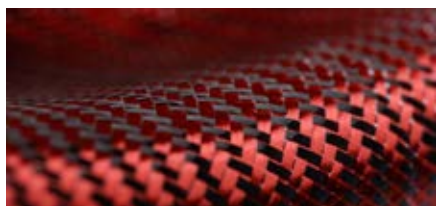
La résine de stratification Orthocryl 80:20 PRO s'utilise parfaitement en association avec un kit de renforcement (5Z14) ainsi que CarbonTex (616G120 ou 616G180). L'utilisation est expliquée en fonction de la combinaison correspondante.



• CarbonTex

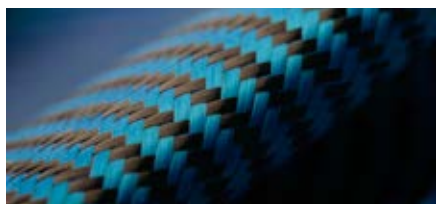
- Pour une coloration personnalisée
- Bonne absorption de toutes les résines de stratification d'Ottobock
- Bonne drapabilité
- Processus de stratification habituel
- Pas de connaissances techniques ni d'équipement d'atelier supplémentaires nécessaires
- Grande variété de motifs

Tissu en fibres de carbone



Tissu en fibres de carbone « red »

Référence	616G120=2-2	616G120=5-2	616G120=10-2
Longueur	2 m	5 m	10 m
Largeur	1 m	1 m	1 m
Couleur	rouge (2)	rouge (2)	rouge (2)



Tissu en fibres de carbone « blue »

Référence	616G120=2-5	616G120=5-5	616G120=10-5
Longueur	2 m	5 m	10 m
Largeur	1 m	1 m	1 m
Couleur	bleu (5)	bleu (5)	bleu (5)



Tissu en fibres de carbone « green »

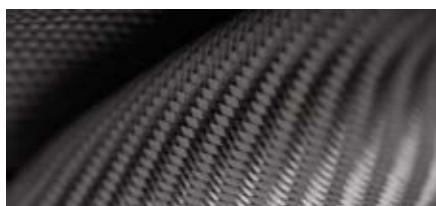
Référence	616G120=2-3	616G120=5-3	616G120=10-3
Longueur	2 m	5 m	10 m
Largeur	1 m	1 m	1 m
Couleur	vert (3)	vert (3)	vert (3)

Tissu en fibres de verre



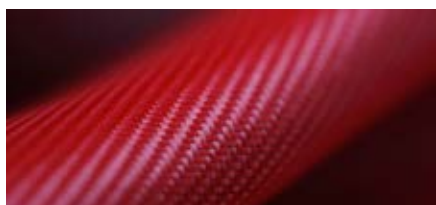
Tissu en fibres de verre « silver »

Référence	616G180=2-16	616G180=5-16	616G180=10-16
Longueur	2 m	5 m	10 m
Largeur	1 m	1 m	1 m
Couleur	argent (16)	argent (16)	argent (16)



Tissu en fibres de verre « light silver »

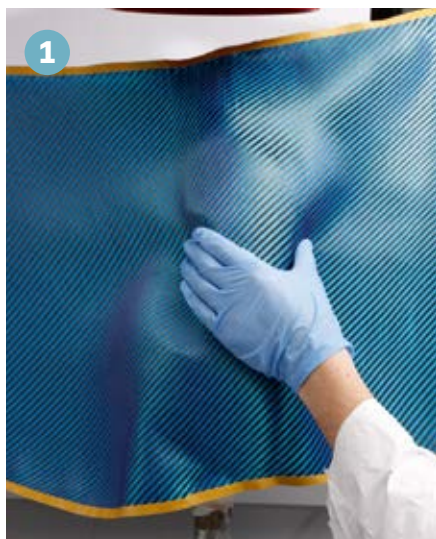
Référence	616G180=2-16.4	616G180=5-16.4	616G180=10-16.4
Longueur	2 m	5 m	10 m
Largeur	1 m	1 m	1 m
Couleur	gris argenté pâle (16.4)	gris argenté pâle (16.4)	gris argenté pâle (16.4)



Tissu en fibres de verre « light red »

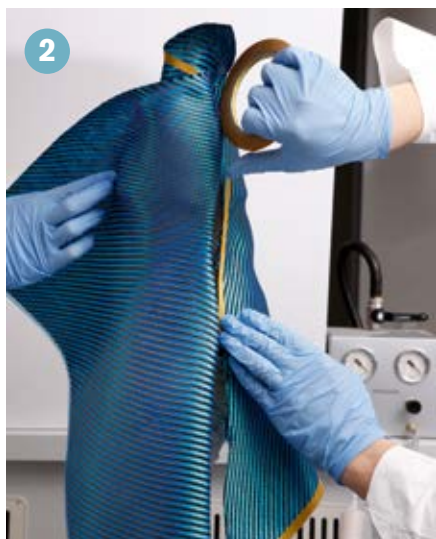
Référence	616G180=2-2.4	616G180=5-2.4	616G180=10-2.4
Longueur	2 m	5 m	10 m
Largeur	1 m	1 m	1 m
Couleur	rouge clair (2.4)	rouge clair (2.4)	rouge clair (2.4)

Recommandation pratique CarbonTex



1 Dépouler l'emboîture à stratifier, la nettoyer à l'aide d'alcool d'isopropyle (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 les arêtes de coupe sur la face extérieure pour éviter un effilochage des fibres.



1 Appliquer de la colle en aérosol pour montage repositionnable (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 Fixer une extrémité de la couche de CarbonTEX sur la jointure dessinée auparavant à l'aide d'un ruban adhésif double face en PVC (616F10=6) et couper la partie qui dépasse en utilisant des ciseaux pour la découpe du carbone (719S21). Aplatir ensuite une nouvelle fois les fibres qui se redressent. Répéter l'opération sur la face opposée. Pour cela, poser une nouvelle bande de ruban adhésif PVC sur l'arête coupée de la face en CarbonTEX. Fixer ensuite la deuxième extrémité de la couche de CarbonTEX en la faisant se chevaucher, couper la partie qui dépasse et aplatir les fibres restantes.



3 Nettoyer les deux côtés du film PVA (616F4) imbibé à l'aide de papier absorbant et l'appliquer sur le modèle avec la face choisie (mate ou brillante). Lier le film PVA au niveau de la partie proximale. Le lier provisoirement au niveau de la partie distale et générer un vide. Mélanger la quantité souhaitée de résine de stratification Orthocryl 80:20 Pro (617H119) sans ajout de pâte colorante avec 2% de durcisseur et la verser dans le film tubulaire. Lier ensuite au-dessus de la résine ajoutée sans qu'aucune bulle d'air ne se forme. Orientez le modèle comme montré à l'illustration 3. Détacher le lien provisoire au niveau de la partie distale entre la résine et l'emboîture et faire 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.



Recommandation pratique :

- Utilisation possible avec des systèmes de résine acrylique et résine époxy
- Adapté à la décoration mais pas utilisable comme élément structurel du stratifié
- Stratification sans pâte de coloration pour ne pas altérer le résultat de la teinture

► Pour des raisons de sécurité, le port de gants de protection contre les produits chimiques (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.

Kit de renforcement 5Z14



Référence de l'article	5Z14
Poids	0,466 kg

Kit de renforcement 5Z14

- Pour emboîtures internes et externes, notamment pour les emboîtures ISNY, M.A.S.®, de désarticulation du genou et concaves en longueur
- Pour bonnet couvre-moignon distal : 4 losanges de tissu bidirectionnel en fibres de carbone
- Pour la structure du cadre : 2 rubans de tissu en fibres de carbone en forme de T (3 couches) avec coutures de renforcement
- Pour le renforcement médian de la torsion : 2 triangles de tissu bidirectionnel en fibres de carbone
- Pour le renforcement axial du cadre : 1 barre profilée, 1 gaine tressée en fibres de carbone
- Pour le renforcement radial du cadre : 1 barre profilée, 1 gaine tressée en fibres de carbone

Structure du cadre sur l'emboîture interne flexible



- 1 couche de bas tubulaire 99B25
- 1 film PVA (par ex. 99B81=70x27x5)
- 1 couche de jersey tubulaire en perlon 623T3=20

En option pour les patients d'un poids supérieur à 125 kg : des profilés en PVC 17Y106=1000x16, axiaux et radiaux avec tissu en fibres de carbone 616G15=20x50.

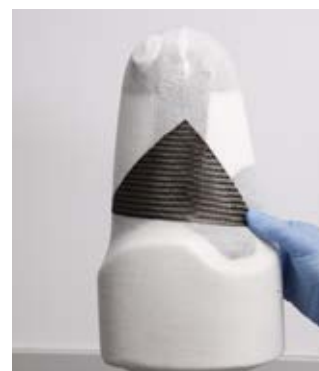
- 1 ou 2 losanges (tissu en fibres de carbone) pour le bonnet couvre-moignon



- 1 découpe en T (ruban de tissu en fibres de carbone) pour la structure du cadre



- 1 triangle (tissu en fibres de carbone) pour le renforcement médian de la torsion
- 1 couche de jersey tubulaire en perlon 623T3=20



- 1 triangle (tissu en fibres de carbone) pour le renforcement médian de la torsion



- 1 découpe en T (ruban de tissu en fibres de carbone)



- 1 ou 2 losanges (tissu en fibres de carbone) pour le bonnet couvre-moignon



- 1 double couche de jersey tubulaire en perlon
- 1 film PVA (par ex. 99B81=70x27x5)
- Stratification

Otto Bock France SNC
4 rue de la Réunion - CS 90011
91978 Courtaboeuf Cedex · France
T +33 1 69188830 · F +33 1 69071802
information@ottobock.fr · www.ottobock.fr