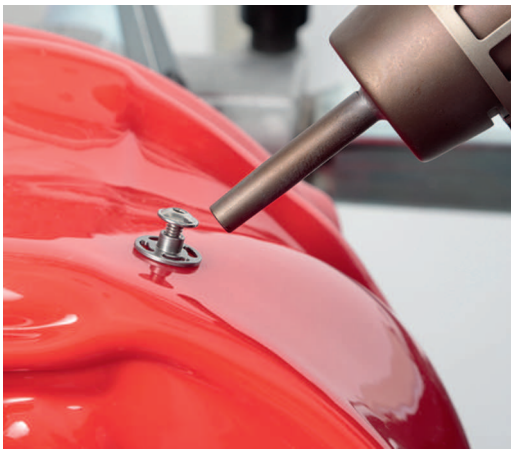
ottobock.

ThermoLyn supra flexible

Mise en œuvre de la matière thermoplastique

Informations techniques 7.5.3



Français

1 Introduction

Les présentes informations techniques ont pour but de faciliter la mise œuvre du ThermoLyn supra flexible, une matière plastique thermoformable (EVA).

Le présent document s'adresse aux orthoprothésistes qualifiés. Il est entendu que ces professionnels sont formés pour utiliser les différents matériaux, outils et machines requis.

Les présentes informations techniques ne prétendent pas à l'exhaustivité. La consultation de ces informations techniques ne remplace pas la consultation des instructions d'utilisation de tous les produits requis.

1.1 Possibilités d'utilisation

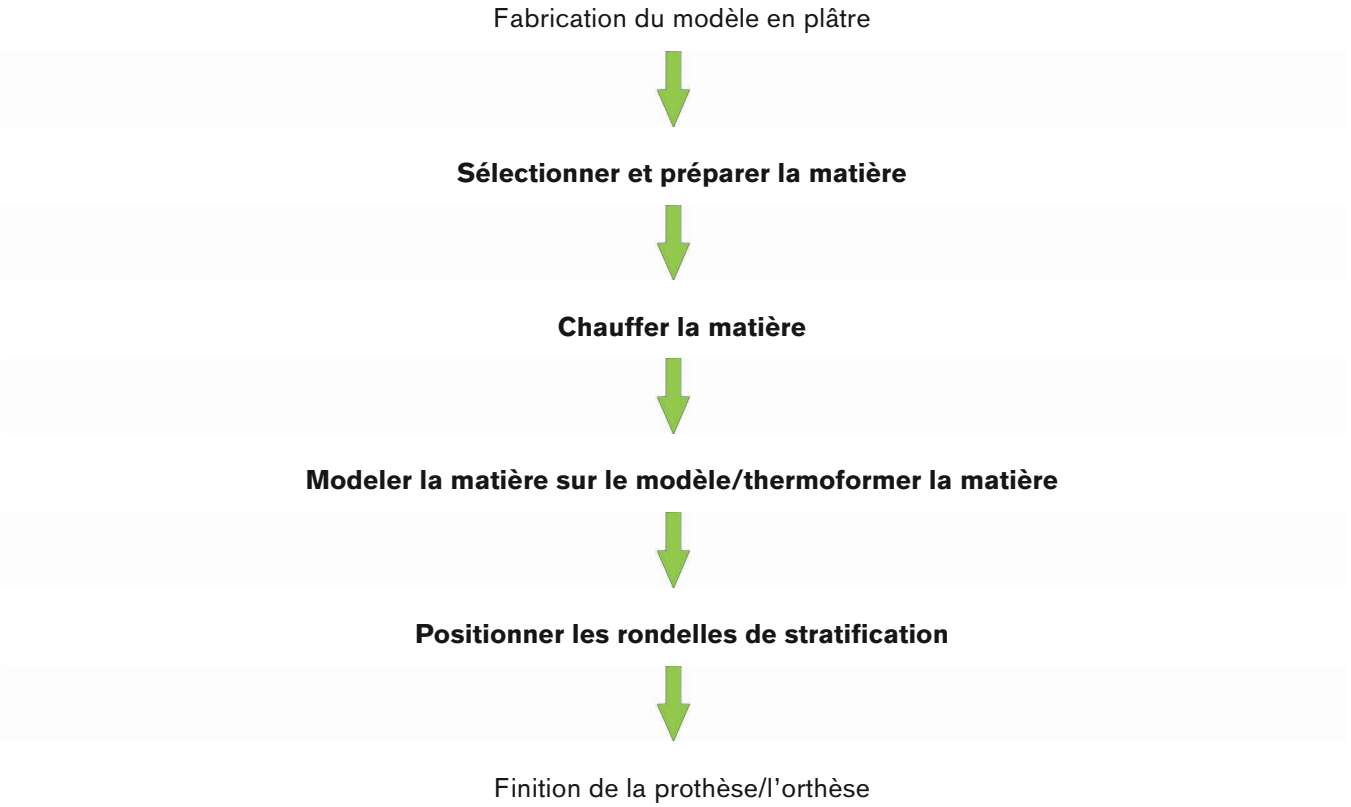
Le ThermoLyn supra flexible est une matière à élasticité permanente, lavable et thermoformable.

Cette matière permet des possibilités d'utilisation diverses. Le tableau suivant vous fournit des exemples d'applications en fonction de l'épaisseur de la matière :

Épaisseur de la matière	Exemple d'application
2 mm 3 mm	Zones d'assise flexibles d'orthèses Languettes Emboîtures internes flexibles dans la prothétique des extrémités supérieures (appareillage pour enfants)
4 mm	Emboîtures internes flexibles dans la prothétique des extrémités supérieures et inférieures
5 mm 6 mm	Emboîtures internes flexibles dans la prothétique des extrémités inférieures (désarticulation de la hanche)
9 mm 12 mm 15 mm	Emboîtures internes flexibles dans la prothétique des extrémités inférieures (feuilles de thermoformage dans le cadre de serrage)

1.2 Diagramme du déroulement

Le déroulement du travail est entièrement représenté dans le diagramme suivant. Toutes les étapes décrites dans ce document sont en gras.



2 Préparation

Pour un déroulement du travail efficace, il convient de suivre les préparations suivantes :

- Préparation de l'équipement
  - Composants et outillage
  - Matériaux
  - Machines, appareils et accessoires
  - Outils
- Travaux de préparation

2.1 Préparation de l'équipement

L'équipement représenté sur les photos des présentes informations techniques est listé dans les tableaux qui suivent. En utilisant d'autres matériaux, l'orthoprothésiste engage sa responsabilité.

Outils	
Désignation	**Référence**
Ciseaux	–
Outils de mesure	–
Installation de production du vide	–
Tube à vide (avec rondelle d'étanchéité à vide)	755x104*
Pistolet à air chaud	756E11=*
Film téflon PTFE avec ourlet	759Y27=3
Couteau à ébarber	718H5
Gants de protection thermique	641H13
Silicone propre pour polir (par ex., cône abrasif en silicone ou morceaux de manchons)	–

Matériel	
Désignation	**Référence**
ThermoLyn supra flexible	616T112*
Rondelle de stratification	29Y57
Alcool isopropylique	634A58
Agent séparateur à base de silicone (par ex. BetaSil ou agent adhésif en silicone)	–
Ruban adhésif en polyéthylène	627B4
Bande en caoutchouc cellulaire Néoprène®	627B5*

2.2 Exigences à remplir par le modèle en plâtre

Le ThermoLyn supra flexible est traité directement sur le modèle en plâtre. Aucun tricot tubulaire n'est utilisé pour empêcher la liaison du ThermoLyn supra flexible.

Le modèle en plâtre doit répondre aux exigences suivantes :

- Il doit être fabriqué en plâtre poreux 87G2. Aucun tricot tubulaire n'est requis, le plâtre étant perméable à l'air.
- Le modèle en plâtre doit être entièrement sec. Seul un modèle en plâtre complètement sec permet de générer le vide.
  CONSEIL : le modèle en plâtre peut être séché dans un four à chaleur tournante à 60 °C maximum.
- La surface doit être complètement lisse et ne comporter aucune bulle. Tout au long de sa mise en œuvre, la matière est très souple et même les plus petites inégalités sont transférées.
  CONSEIL : les bulles peuvent être éliminées avec des bandes plâtrées Cellona. Puis, polissez avec un morceau de tricot tubulaire.

INFORMATION

L'utilisation du plâtre poreux 87G2 est requise uniquement si vous devez générer du vide.

2.3 Informations relatives à la mise en œuvre

Ce chapitre regroupe les informations principales relatives à la mise en œuvre du ThermoLyn supra flexible.

Chauffer

INFORMATION

La matière comporte un film de protection, qui doit être retiré avant le chauffage de la matière.

- La matière peut être mise en œuvre à une température comprise entre **80 °C** et **120 °C**.

- **CONSEIL :** plus le morceau de matière à mettre en œuvre est grand, plus la température choisie doit être faible. La matière devient très souple. Les morceaux de taille importante sont donc plus difficiles à mettre en œuvre.
- La durée du chauffage dépend de l'épaisseur de la matière et de l'appareil dans lequel la matière est chauffée. Pour tester l'état de la matière, soulevez un coin de cette dernière.
- La matière peut être chauffée dans les appareils suivants : plaque chauffante, four à infrarouge, four à chaleur tournante.
- Pendant le chauffage, posez la matière sur un film téflon.

Souder
- La matière se soude avec elle-même tant qu'elle se trouve à sa température de mise en œuvre.
- La matière est soudable ultérieurement.

Polir
- La matière peut être modelée et polie avec de la silicone (par ex. des cônes abrasifs en silicone, des morceaux de manchons en silicone ou des nattes en silicone).
- **CONSEIL :** chauffez brièvement la surface avec un pistolet à air chaud pour redonner à la matière son aspect brillant.

Couper/poncer
- La matière peut être coupée avec des ciseaux ou un scalpel.
- La matière peut être poncée avec une fraiseuse (par ex. avec les outils suivants : polissoir Habermann, cône abrasif en silicone, rouleau en mousse).

3 Déroulement du travail

La mise en œuvre du ThermoLyn supra flexible est illustrée au moyen de trois exemples :
- Emboîture interne pour une prothèse d'avant-bras
- Zone d'assise flexible pour une orthèse
- Emboîture interne avec languette pour une prothèse de désarticulation de la hanche

Toutes les techniques de mise en œuvre essentielles sont présentées dans ces exemples. Consultez le chapitre « Informations relatives à la mise en œuvre » pour savoir comment chauffer la matière (consulter la page 3).

3.1 Emboîture interne pour une prothèse d'avant-bras

INFORMATION

Les étapes de travail suivantes devraient être exécutées par deux personnes.

INFORMATION

La matière est posée par le haut sur le modèle en plâtre et soudée au niveau de sa face inférieure.

► Orientez le modèle en plâtre de sorte que son côté le plus court soit dirigé vers le bas. C'est sur ce côté que le joint est effectué.

Sélectionnez une épaisseur de matière appropriée.
Ottobock recommande : 4 mm

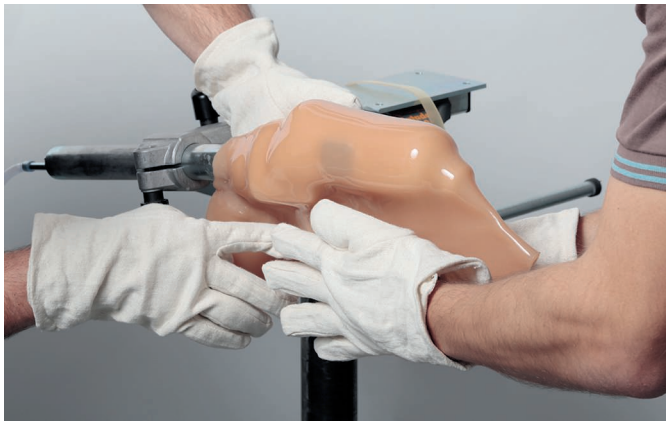
Découpez la matière :
- En fonction des dimensions du modèle en plâtre et avec un surplus pour le joint.

Retirez le film de protection.

Nettoyez la matière avec de l'alcool isopropylique.

Posez la matière sur un film téflon et chauffez-la.

Soulevez la matière chauffée au niveau des 4 coins et posez-la sur le modèle en plâtre.



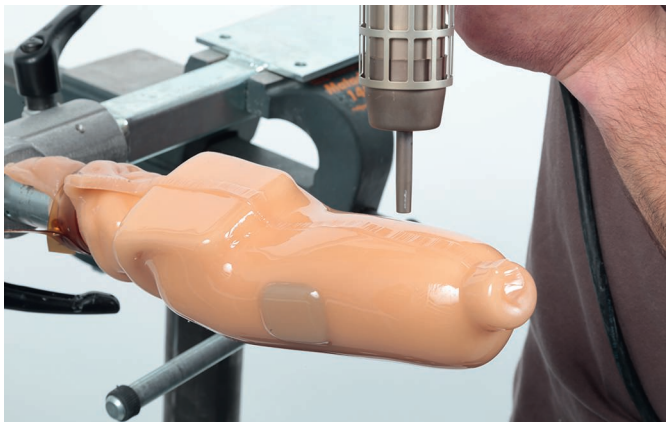
INFORMATION : ne tirez pas la matière afin d'obtenir des parois d'épaisseur égale.
Modelez la matière sur le modèle en plâtre et formez le joint sur la face inférieure du modèle en plâtre.

Allumez l'installation à vide.
INFORMATION : laissez l'installation à vide allumée tout au long de la mise en œuvre.

Coupez l'excédent de matière au niveau du joint à l'aide de ciseaux. Cette étape permet d'éviter que le poids de l'excédent de matière n'étire la zone autour du joint.

Colmatez la zone autour du tube à vide avec une bande élastique (par ex. en Vulkollan®).

Laissez la matière refroidir jusqu'à ce qu'elle soit à température ambiante.



Avec un scalpel, coupez bien à ras le reste de l'excédent de matière au niveau du joint.

Avec un pistolet à air chaud, chauffez la zone du joint jusqu'à ce que la matière puisse être modelée.

Polissez le joint avec un cône abrasif en silicone.

CONSEIL : une fois poli, chauffez à nouveau le joint pour lui redonner un aspect brillant.

Positionner les rondelles de stratification

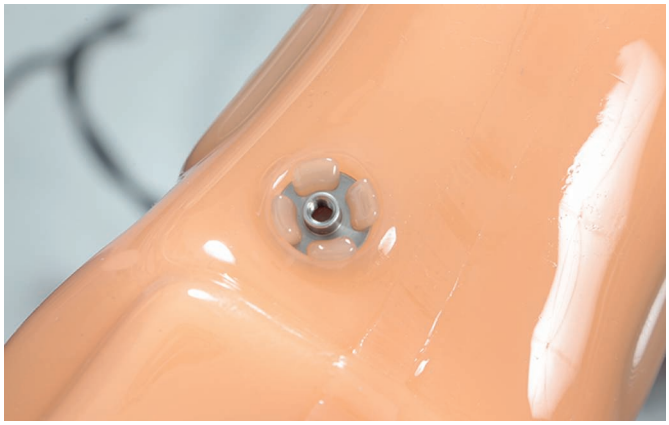
Les rondelles de stratification s'insèrent dans la matière thermoplastique. Elles comportent un filet interne M4 permettant de visser la matière thermoplastique à un cadre rigide.

Vissez une vis dans chaque rondelle de stratification jusqu'à ce que le filet soit complètement rempli. Ce qui empêche toute pénétration de matière dans le filet.

Posez la rondelle de stratification à l'emplacement de votre choix.

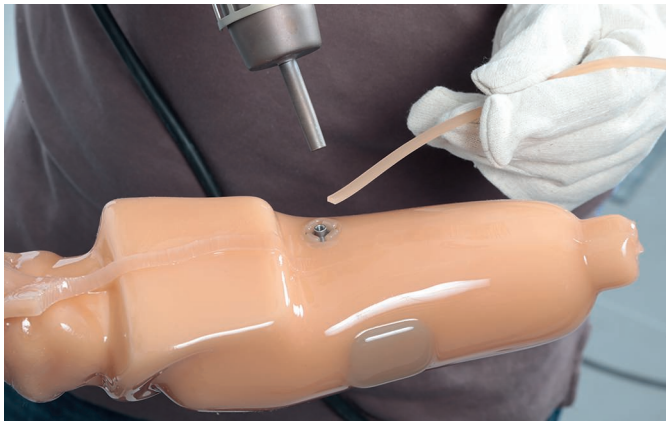
Avec un pistolet à air chaud, chauffez la rondelle de stratification et la matière autour.

Une fois que la matière est assez souple, enfoncez la rondelle de stratification dans la matière. La matière est alors pressée par les trous oblongs de la rondelle de stratification.



Enfoncez la rondelle de stratification jusqu'à ce que la matière pressée soit alignée avec la matière qui l'entoure.

Retirez la vis de la rondelle de stratification.

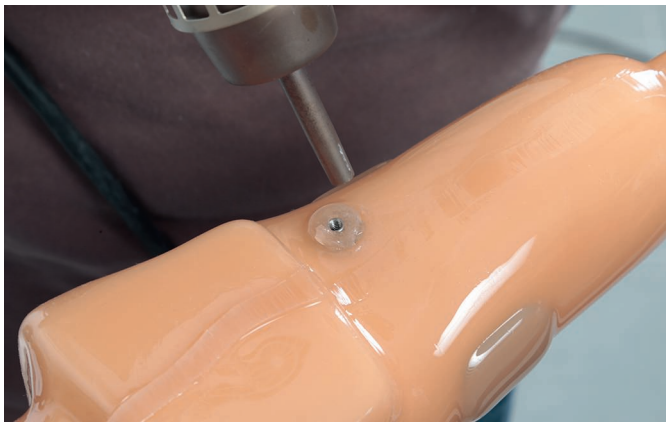


CONSEIL : si la rondelle de stratification n'est pas suffisamment recouverte, vous devez remplir les zones concernées avec de la matière.

Découpez une mince bande de matière.

Chauffez la bande et la matière autour de la rondelle de stratification.

Remplissez avec la bande le renfoncement autour de la rondelle de stratification.



Chauffez à nouveau cette zone pour souder la matière.

Polissez la zone avec un morceau de silicone propre (par ex. manchons en silicone).

CONSEIL : une fois polie, chauffez à nouveau la zone pour lui redonner un aspect brillant.

Effectuez cette procédure pour toutes les rondelles de stratification.

Finition de l'emboîture de prothèse

Découpez et poncez le profil du bord de l'emboîture.

Poncez les gabarits (par ex. pour électrodes) pour les dégager.

Démoulez et procédez à la finition de l'emboîture de la prothèse. La finition de l'emboîture de la prothèse n'est pas expliquée dans le présent document.

3.2 Zone d'assise flexible pour une orthèse

INFORMATION

Les étapes de travail suivantes devraient être exécutées par deux personnes.

Dessinez la zone d'assise flexible sur le modèle en plâtre.

Sélectionnez une épaisseur de matière appropriée.

Ottobock recommande : 2 mm

Découpez la matière :

- En fonction des contours dessinés et avec un surplus.

Retirez le film de protection.

Nettoyez la matière avec de l'alcool isopropylique.

Posez la matière sur un film téflon et chauffez-la.

Soulevez la matière chauffée au niveau des 4 coins et posez-la sur le modèle en plâtre.

INFORMATION : ne tirez pas la matière afin d'obtenir des parois d'épaisseur égale.
Modelez la matière sur le modèle en plâtre. Vous pouvez, pour cette étape, utiliser un morceau de silicone (par ex. manchon en silicone).

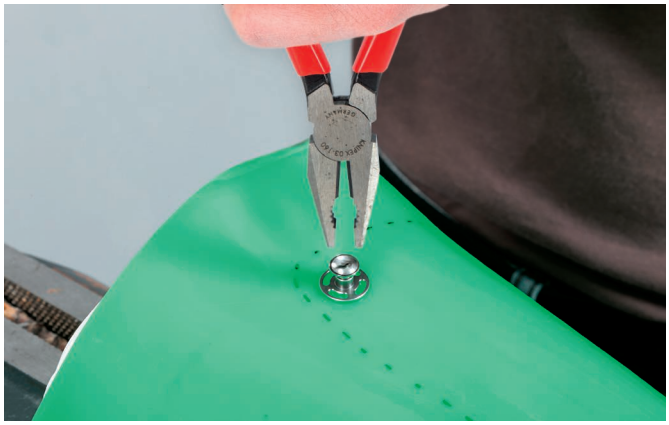
Laissez la matière refroidir jusqu'à ce qu'elle soit à température ambiante.

Reportez sur la matière la zone d'assise flexible dessinée.

Repérez les positions des rondelles de stratification.

Positionner les rondelles de stratification

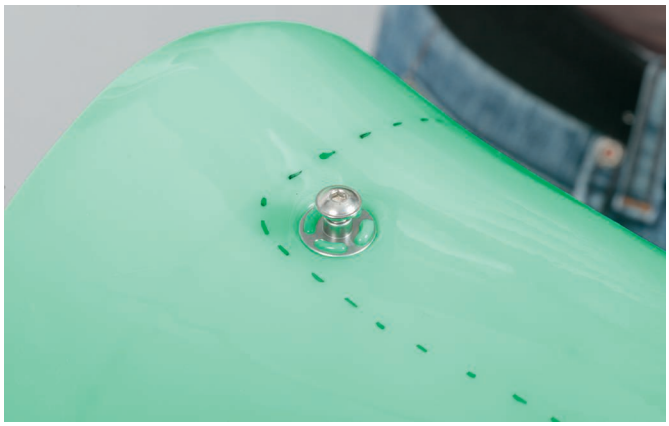
Les rondelles de stratification s'insèrent dans la matière thermoplastique. Elles comportent un filet interne M4 permettant de visser la matière thermoplastique à un cadre rigide.



Vissez une vis dans chaque rondelle de stratification jusqu'à ce que le filet soit complètement rempli. Ce qui empêche toute pénétration de matière dans le filet.

Posez la rondelle de stratification à l'emplacement de votre choix.

Avec un pistolet à air chaud, chauffez la rondelle de stratification et la matière autour.



Une fois que la matière est assez souple, enfoncez la rondelle de stratification dans la matière jusqu'à ce que la matière ressorte un peu des trous oblongs de la rondelle de stratification.

Retirez la vis de la rondelle de stratification.

CONSEIL : si la rondelle de stratification n'est pas suffisamment recouverte, vous devez remplir les zones concernées avec de la matière.

Découpez une mince bande de matière.

Chauffez la bande et la matière autour de la rondelle de stratification.

Remplissez avec la bande le renfoncement autour de la rondelle de stratification.

Chauffez à nouveau cette zone pour souder la matière.

Polissez la zone avec un morceau de silicone propre (par ex. manchons en silicone).

CONSEIL : une fois polie, chauffez à nouveau la zone pour lui redonner un aspect brillant.

Effectuez cette procédure pour toutes les rondelles de stratification.

Finition de la zone d'assise flexible

Découpez la matière le long des contours dessinés.

Si besoin : poncez les bords pour une transition plus douce avec le stratifié.

Avec un ruban adhésif double face, fixez la matière sur le modèle en plâtre.

Effectuez la stratification. La stratification n'est pas expliquée dans le présent document.

3.3 Emboîture interne pour désarticulation de la hanche

Fabriquer la languette

Sélectionnez une épaisseur de matière appropriée.

Ottobock recommande : 2 mm

Découpez la matière :

- En fonction des dimensions de la languette et avec un surplus.

Retirez le film de protection.

Nettoyez la matière avec de l'alcool isopropylique.

Posez la matière sur un film téflon et chauffez-la.

Soulevez la matière chauffée et posez-la sur le modèle en plâtre.

INFORMATION : ne tirez pas la matière afin d'obtenir des parois d'épaisseur égale.
Modelez la matière sur le modèle en plâtre. Vous pouvez, pour cette étape, utiliser un morceau de silicone (par ex. manchon en silicone).
Laissez la matière refroidir jusqu'à ce qu'elle soit à température ambiante.
Dessinez le contour de la languette sur la matière.

Repérez le bord qui doit être poncé.
Poncez le bord sur une fraiseuse.
Posez la matière sur le modèle en plâtre.

Collez du ruban adhésif en PE sur la partie de la languette qui sera soudée à l'emboîture de la prothèse.

Appliquez un agent séparateur à base de silicone (par ex. BetaSil, Impresil ou agent adhésif en silicone) sur la matière.

Répartissez l'agent séparateur en couche mince et homogène avec par ex. un morceau de mousse.

Dès que vous avez fini d'appliquer l'agent séparateur, retirez immédiatement le ruban adhésif.

Laissez l'agent séparateur durcir.

Découpez une bande en caoutchouc cellulaire Néoprène® et posez-la sur l'emplacement auquel vous ouvrirez l'emboîture.

Avec une agrafeuse, fixez la bande en caoutchouc cellulaire Néoprène®.

Fabrication de l'emboîture interne

INFORMATION

Les étapes de travail suivantes devraient être exécutées par deux personnes.

INFORMATION

La matière est posée par le haut sur le modèle en plâtre et soudée au niveau de sa face inférieure.

► Orientez le modèle en plâtre de sorte que son côté le plus court soit dirigé vers le bas. C'est sur ce côté que le joint est effectué.

Sélectionnez une épaisseur de matière appropriée.
Ottobock recommande : 5 mm

Découpez la matière :

- En fonction des dimensions du modèle en plâtre et avec un surplus pour le joint.

Retirez le film de protection.

Nettoyez la matière avec de l'alcool isopropylique.

Posez la matière sur un film téflon et chauffez-la.

Soulevez la matière chauffée au niveau des 4 coins et posez-la sur le modèle en plâtre.

INFORMATION : ne tirez pas la matière afin d'obtenir des parois d'épaisseur égale.

Modelez la matière sur le contour du modèle en plâtre et formez le joint sur la face inférieure du modèle en plâtre.

- Formez le joint sur la face inférieure du modèle en plâtre.
- Joignez la matière sur le côté du moignon.

Allumez l'installation à vide.

INFORMATION : laissez l'installation à vide allumée tout au long de la mise en œuvre.

Modelez la matière de sorte à ne former aucun joint et aucun pli dans la zone de l'emboîture de prothèse future.

Coupez l'excédent de matière au niveau des joints à l'aide de ciseaux. Cette étape permet d'éviter que le poids de l'excédent de matière n'étire les zones.

Colmatez la zone autour du tube à vide avec une bande élastique (par ex. en Vulkollan®).

Laissez la matière refroidir jusqu'à ce qu'elle soit à température ambiante.

Avec un scalpel, coupez bien à ras le reste de l'excédent de matière au niveau du joint.

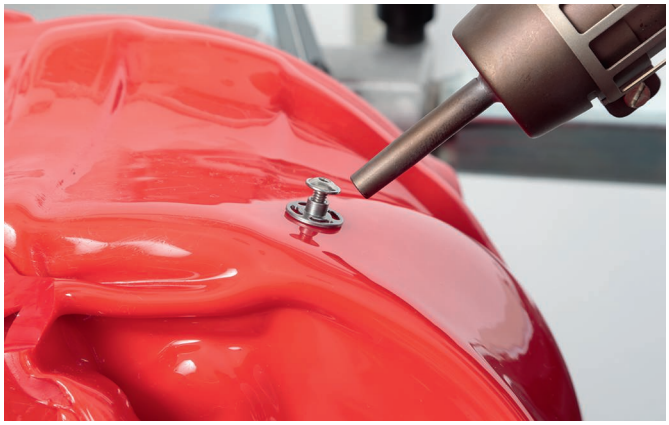
Avec un pistolet à air chaud, chauffez la zone du joint jusqu'à ce que la matière puisse être modelée.

Polissez le joint avec un morceau de silicone propre ou un cône abrasif en silicone.

CONSEIL : une fois poli, chauffez à nouveau le joint pour lui redonner un aspect brillant.

Positionner les rondelles de stratification

Les rondelles de stratification s'insèrent dans la matière thermoplastique. Elles comportent un filet interne M4 permettant de visser la matière thermoplastique à un cadre rigide.



Vissez une vis dans chaque rondelle de stratification jusqu'à ce que le filet soit complètement rempli. Ce qui empêche toute pénétration de matière dans le filet.

Posez la rondelle de stratification à l'emplacement de votre choix.

Avec un pistolet à air chaud, chauffez la rondelle de stratification et la matière autour.

Une fois que la matière est assez souple, enfoncez la rondelle de stratification dans la matière. La matière est alors pressée par les trous oblongs de la rondelle de stratification.

Enfoncez la rondelle de stratification jusqu'à ce que la matière pressée soit alignée avec la matière qui l'entoure.

Retirez la vis de la rondelle de stratification.

CONSEIL : si la rondelle de stratification n'est pas suffisamment recouverte, vous devez remplir les zones concernées avec de la matière.

Découpez une mince bande de matière.

Chauffez la bande et la matière autour de la rondelle de stratification.

Remplissez avec la bande le renfoncement autour de la rondelle de stratification.

Chauffez à nouveau cette zone pour souder la matière.

Polissez la zone avec un morceau de silicone (par ex. manchon en silicone).

CONSEIL : une fois polie, chauffez à nouveau la zone pour lui redonner un aspect brillant.

Effectuez cette procédure pour toutes les rondelles de stratification.

Finition de l'emboîture de prothèse

Découpez l'emboîture de la prothèse au centre, au-dessus de la bande en caoutchouc cellulaire Néoprène®. Veillez alors à ne pas couper la languette.

Découpez le profil du bord de l'emboîture.

Démoulez et procédez à la finition de l'emboîture de la prothèse. La finition de l'emboîture de la prothèse n'est pas expliquée dans le présent document.

Kundenservice/Customer Service

Europe

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

Otto Bock Healthcare Products GmbH
Kaiserstraße 39 · 1070 Wien · Austria
T +43 1 5269548 · F +43 1 5267985
vertrieb.austria@ottobock.com · www.ottobock.at

Otto Bock Adria Sarajevo D.O.O.
Omladinskih radnih brigada 5
71000 Sarajevo · Bosnia-Herzegovina
T +387 33 766200 · F +387 33 766201
obadria@bih.net.ba · www.ottobockadria.com.ba

Otto Bock Bulgaria Ltd.
41 Tzar Boris III' Blvd. · 1612 Sofia · Bulgaria
T +359 2 80 57 980 · F +359 2 80 57 982
info@ottobock.bg · www.ottobock.bg

Otto Bock Suisse AG
Pilatusstrasse 2 · CH-6036 Dierikon
T +41 41 455 61 71 · F +41 41 455 61 70
suisse@ottobock.com · www.ottobock.ch

Otto Bock ČR s.r.o.
Protetická 460 · 33008 Zruč-Senec · Czech Republic
T +420 377825044 · F +420 377825036
email@ottobock.cz · www.ottobock.cz

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

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

Otto Bock Healthcare plc
32, Parsonage Road · Englefield Green
Egham, Surrey TW20 0LD · United Kingdom
T +44 1784 744900 · F +44 1784 744901
bockuk@ottobock.com · www.ottobock.co.uk

Otto Bock Hungária Kft.
Tatai út 74. · 1135 Budapest · Hungary
T +36 1 4511020 · F +36 1 4511021
info@ottobock.hu · www.ottobock.hu

Otto Bock Adria d.o.o.
Dr. Franje Tuđmana 14 ·10431 Sveta Nedelja · Croatia
T +385 1 3361 544 · F +385 1 3365 986
ottobockadria@ottobock.hr · www.ottobock.hr

Otto Bock Italia Srl Us
Via Filippo Turati 5/7 · 40054 Budrio (BO) · Italy
T +39 051 692-4711 · F +39 051 692-4710
info.italia@ottobock.com · www.ottobock.it

Otto Bock Benelux B.V.
Ekkersrijt 1412 · 5692 AK
Son en Breugel · The Netherlands
T +31 499 474585 · F +31 499 476250
info.benelux@ottobock.com · www.ottobock.nl

Industria Ortopédica Otto Bock Unip. Lda.
Av. Miguel Bombarda, 21 - 2º Esq.
1050-161 Lisboa · Portugal
T +351 21 3535587 · F +351 21 3535590
ottobockportugal@mail.telepac.pt

Otto Bock Polska Sp. z o. o.
Ulica Koralowa 3 · 61-029 Poznań · Poland
T +48 61 6538250 · F +48 61 6538031
ottobock@ottobock.pl · www.ottobock.pl

Otto Bock Romania srl
Şos de Centura Chitila - Mogoşoia Nr. 3
077405 Chitila, Jud. Ilfov · Romania
T +40 21 4363110 · F +40 21 4363023
info@ottobock.ro · www.ottobock.ro

OOO Otto Bock Service
p/o Pultikovo, Business Park „Greenwood“,
Building 7, 69 km MKAD
143441 Moscow Region/Krasnogorskiy Rayon
Russian Federation
T +7 495 564 8360 · F +7 495 564 8363
info@ottobock.ru · www.ottobock.ru

Otto Bock Scandinavia AB
Koppargatan 3 · Box 623 · 60114 Norrköping · Sweden
T +46 11 280600 · F +46 11 312005
info@ottobock.se · www.ottobock.se

Otto Bock Slovakia s.r.o.
Röntgenova 26 · 851 01 Bratislava 5 · Slovak Republic
T +421 2 32 78 20 70 · F +421 2 32 78 20 89
info@ottobock.sk · www.ottobock.sk

Otto Bock Sava d.o.o.
Industrijska bb · 34000 Kragujevac · Republika Srbija
T +381 34 351 671 · F +381 34 351 671
info@ottobock.rs · www.ottobock.rs

Otto Bock Ortopedi ve
Rehabilitasyon Tekniği Ltd. Şti.
Ali Dursun Bey Caddesi · Lati Lokum Sokak
Meriç Sitesi B Block No: 6/1
34387 Mecidiyeköy-İstanbul · Turkey
T +90 212 3565040 · F +90 212 3566688
info@ottobock.com.tr · www.ottobock.com.tr

Africa

Otto Bock Algérie E.U.R.L.
32, rue Ahcène Outaleb - Coopérative les Mimosas
Mackle-Ben Aknoun · Alger · DZ Algérie
T +213 21 913863 · F +213 21 913863
information@ottobock.fr · www.ottobock.fr

Otto Bock Egypt S.A.E.
28 Soliman Abaza St. Mohandessein - Giza · Egypt
T +202 330 24 390 · F +202 330 24 380
info@ottobock.com.eg · www.ottobock.com.eg

Otto Bock South Africa (Pty) Ltd
Building 3 Thornhill Office Park · 94 Bekker Road
Midrand · Johannesburg · South Africa
T +27 11 312 1255
info-southafrica@ottobock.co.za
www.ottobock.co.za

Americas

Otto Bock Argentina S.A.
Av. Belgrano 1477 · CP 1093
Ciudad Autônoma de Buenos Aires · Argentina
T +54 11 5032-8201 / 5032-8202
atencionclientes@ottobock.com.ar
www.ottobock.com.ar

Otto Bock do Brasil Tecnica Ortopédica Ltda.
Alameda Maria Tereza, 4036, Bairro Dois Córregos
CEP: 13.278-181, Valinhos-São Paulo · Brasil
T +55 19 3729 3500 · F +55 19 3269 6061
ottobock@ottobock.com.br · www.ottobock.com.br

Otto Bock HealthCare Canada
5470 Harvester Road
Burlington, Ontario, L7L 5N5, Canada
T +1 289 288-4848 · F +1 289 288-4837
infocanada@ottobock.com · www.ottobock.ca

Otto Bock HealthCare Andina Ltda.
Calle 138 No 53-38 · Bogotá · Colombia
T +57 1 8619988 · F +57 1 8619977
info@ottobock.com.co · www.ottobock.com.co

Otto Bock de Mexico S.A. de C.V.
Prolongación Calle 18 No. 178-A
Col. San Pedro de los Pinos
C.P. 01180 México, D.F. · Mexico
T +52 55 5575 0290 · F +52 55 5575 0234
info@ottobock.com.mx · www.ottobock.com.mx

Otto Bock HealthCare
Two Carlson Parkway North, Suite 100
Minneapolis, MN 55447 · USA
T +1 763 553 9464 · F +1 763 519 6153
usa.customerservice@ottobockus.com
www.ottobockus.com

Asia/Pacific

Otto Bock Australia Pty. Ltd.
Suite 1.01, Century Corporate Centre
62 Norwest Boulevarde
Baulkham Hills NSW 2153 · Australia
T +61 2 8818 2800 · F +61 2 8814 4500
healthcare@ottobock.com.au · www.ottobock.com.au

Beijing Otto Bock Orthopaedic Industries Co., Ltd.
B12E, Universal Business Park
10 Jiuxianqiao Road, Chao Yang District
Beijing, 100015, P.R. China
T +8610 8598 6880 · F +8610 8598 0040
news-service@ottobock.com.cn
www.ottobock.com.cn

Otto Bock Asia Pacific Ltd.
Unit 1004, 10/F, Greenfield Tower, Concordia Plaza
1 Science Museum Road, Tsim Sha Tsui
Kowloon, Hong Kong · China
T +852 2598 9772 · F +852 2598 7886
info@ottobock.com.hk · www.ottobock.com

Otto Bock HealthCare India Pvt. Ltd.
20th Floor, Express Towers
Nariman Point, Mumbai 400 021 · India
T +91 22 2274 5500 / 5501 / 5502
information@indiaottobock.com · www.ottobock.in

Otto Bock Japan K. K.
Yokogawa Building 8F, 4-4-44 Shibaura
Minato-ku, Tokyo, 108-0023 · Japan
T +81 3 3798-2111 · F +81 3 3798-2112
ottobock@ottobock.co.jp · www.ottobock.co.jp

Otto Bock Korea HealthCare Inc.
4F Agaworld Building · 1357-74, Seocho-dong
Seocho-ku, 137-070 Seoul · Korea
T +82 2 577-3831 · F +82 2 577-3828
info@ottobockkorea.com · www.ottobockkorea.com

Otto Bock South East Asia Co., Ltd.
1741 Phaholyothin Road
Kwaeng Chatuchark · Khet Chatuchark
Bangkok 10900 · Thailand
T +66 2 930 3030 · F +66 2 930 3311
obsea@otttobock.co.th · www.ottobock.co.th

Printed by:

Otto Bock HealthCare GmbH
Max-Näder-Straße 15 · 37115 Duderstadt · Germany
T +49 5527 848-0 · F +49 5527 72330
healthcare@ottobock.de · www.ottobock.com

Ottobock has a certified Quality Management System in accordance with ISO 13485.

© Ottobock · 646T753=FR-01-1508