



Coyote Composite

Basalt (vulkansk stein) flettet kompositt

Harmonisert kode: 6815.99.4070 Basalt Filament

Produsert for Coyote® 419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

(208) 429-0026 | www.coyote.us | Made in China



Attention:

Det er utøverens og / eller teknikerens ansvar å bestemme spesifikke oppsett, materialer, mengder og design basert på pasientens vekt, aktivitetsnivå og spesifikke aktiviteter som er best for pasienten. Enhver anbefaling for oppleggsmetoder er retningslinjer, ikke spesielt designet for bestemte pasienter. Coyote® har ikke kunnskap om spesifikk pasientinformasjon eller kunnskap om kundens spesifikke fabrikkasjonsteknikker og evner.

Bestillingsalternativer

Braid: B

	Type	Størrelse (in)	Lengde/(ft)
CD	B	3	10
CD	B	3	20

CD	B	3	82
CD	B	4	10
CD	B	4	20
CD	B	4	82
CD	B	5	10
CD	B	5	20
CD	B	5	82
CD	B	6	10
CD	B	6	20
CD	B	6	82
CD	B	7	10
CD	B	7	20
CD	B	7	82
CD	B	8	10
CD	B	8	20
CD	B	8	82
CD	B	10	10

CD	B	10	20
CD	B	10	82

Stoff: F

	Type	TPI*	Lengde/(ft)
CD	F	350	3

Tau: R

	Type	Vekt	Lengde/(fot)
CD	R	3	25

10 fot = 3,048 meter

20 fot = 6,096 meter

82 fot = 24,9936 meter

For å bestille, bruk koden, typen, velg størrelse og lengde. For eksempel er en 20 'rulle med 6 "flettet artikkel # CDB0620. (B = flette, R = tau, F = stoff)

Coyote® Composite (basalt flette)

Instruksjoner for laminering

Coyote® Composite, vår proprietære fletting laget av basalt er designet for å brukes med flere materialer for å lage kompositt lay-ups. Tar i hovedsak de beste egenskapene til forskjellige materialer for å få best mulig oppsett.

Metning

På grunn av overlegen metning i Coyote® Composite er det viktig å sjekke om harpiks sult. Kjør vakuemet på normale nivåer, men følg prosessen nøye. Harpiks som tar for lang tid å gelere, kan trekke seg ut av materialet og sultne laminasjonen. Dette vil føre til uklare kanter som er vanskelige å fullføre. For å forhindre at laminering sulter, anbefaler vi at laminering blir strenget til ønsket nivå, og deretter oppvarmes den proksimale enden av laminering for å hjelpe harpiksgelen raskere. Dette reduserer risikoen for at for mye harpiks trekkes fra laminering.

Forsterkning

Vi anbefaler å bruke karbonteip på den distale tredje av stikkontakter. Dette gir ekstra stivhet uten mye ekstra vekt. Det kan også forbli innebygd slik at det ikke utsettes for karbon under sliping.

Lag

Vi designet basaltflettet for å være en til en erstatning for karbonflett, noe som betyr at vi vanligvis ikke bruker mer enn to lag basaltflette i noen laminering. Imidlertid kan lagene av andre materialer endres basert på vekt, aktivitetsnivå og design. I noen tilfeller kan det være nødvendig med flere lag med basalt. I våre tester fant vi også nylonstrikk for å tilby mange av egenskapene vi leter etter uten å legge til mye vekt eller kostnad i forhold til andre ofte brukte materialer.

Vekt

Vekten av basalt og karbon er ganske lik. Imidlertid kan den økte metningen av basalt resultere i mer vekt. Det er nøkkelen å være oppmerksom på oppsettet ditt for å sikre at du gjør riktig mengde strenging av laminering for å forhindre sult uten å skape mer vekt med unødvendig harpiksoppbygging.

Lay-ups

Selv om det ser ut til at alle ønsker en eksakt oppskrift, ser det heller ikke ut til at noen ønsker å følge en. Vi har etablert en rekke oppsettsmuligheter for stikkontakter og AFO. Hvis du vil ha mer informasjon, kan du kontakte Coyote® på (208) 4290026 eller via e-post på mailbox@coyotedesign.com

Harpikser

De fleste proteser harpiks vil fungere med basalt, for eksempel AME eller polyester. Harpiksvalg er mer avhengig av andre egenskaper, slik som varmeformbarhet eller harpiksens fleksibilitet.

Etterbehandling

Basalt overflater ligner karbon, med litt mindre slitestyrke, men mer en tendens til å slite, spesielt i tilfeller av sult. I noen tilfeller kan våtsliping utføres for optimal finish.

Varmeforming/lindring

Basaltstoffet er ekstremt varmebestandig, noe som betyr at det ikke vil bli skadet av selv ekstrem varme. Imidlertid tåler ikke opplegget i seg selv varmeavlastende. Vi anbefaler å bruke basaltet med en varmeformbar harpiks, så vel som med materialer som er mer kompatible med varmelindring.

Innånding

Partikler som er mindre enn 6 mikrometer anses som en risiko ved innånding. Basalttråden som brukes i våre basaltmaterialer er 9 mikron i størrelse eller større.



Kryss og tvers strimler av karbonbånd



Kompositt på utsiden av opplegg



Kompositt på innsiden av opplegg



Komposittau som legges opp



Bruk like mye Coyote-kompositt i stedet for karbonfiber i dine eksisterende oppsett og sørg for å forsterke den distale enden med karbon fiberbånd, eller du kan prøve en av disse prøveoppsettene.

Coyote® komposittoppsett

PROSTETIKK

Pigmentoppsett med Epoxy Resin: Standard laminering

- 1) 2 lag Flex-stretch
- 2) Forsterk med minst 2 strimler karbonteip over distal ende.

3) Dekk den distale tredjedelen med ett lag Coyote Composite, bind over kontakten og reflekter over hele kontakten.

4) 2 lag nylonstrikk

5) 2 lag Flex-Stretch

6) 2 lag vakuum-/etterbehandlingsnyloner

Merk: For kraftig oppsett legger du til 1 ekstra lag Coyote Composite

Pigmentoppsett med akrylmodifisert epoksyharpiks: karbonbånd

1) 2 lag flex-Stretch

2) Forsterk med minst 2 strimler over distal ende.

3) 2 lag Coyote Composite

4) 2 lag nylonstrikk

5) 2 lag Flex-Stretch

6) 2 lag vakuum- / etterbehandlingsnyloner

Merk: For kraftig opplegging tilsettes 1 ekstra lag Coyote Composite.

Ikke -pigmentert (karbonfinish -look med Coyote Composite) opplegg med enten harpikstype:

1) 2 lag vakuum- / etterbehandlingsnyloner

2) 1 lag Coyote Composite

3) Forsterk med minst 2 strimler karbonteip over distal ende.

4) 2 lag Nylonstrikk

5) 1 lag Coyote -kompositt

6) 1 lag vakuumnylon

Note for kraftig oppsettannonse 1 ekstra lag Coyote

Oppmerksomhet:

Legge til karbonbånd over distal kontakt bør brukes for ekstra forsterkning.

Vær spesielt oppmerksom på å forsterke oppsettet ditt når du bruker en drop-in-lås.

For en ultralett og mer fleksibel sokkel, fjern glattstrikken fra oppsettet.

Uklare kanter eller en gullfarget sokkel uten pigment er en indikasjon på at oppsettet er sultet, og laminering bør IKKE brukes.

Ortotikk

AFO - bruk av epoksyharpiks

akrylmodifisert¹⁾ reflektert Flexastretch nylon (totalt to lag)

2) Bruk en Coyote Composite Braid som er riktig størrelse for leggdelen over malleolus og litt over calcaneus

3) Legg Coyote Composite Braid langs foten tallerken og over calcaneus

4) Forsterk det oppfylte hodeområdet og foten din med karbonteip.

5) Bruk om nødvendig 1 "bredt karbonbånd eller 1" bredt glassfiberbånd over hele og ned forbi malleol for forsterkning.

6) Bruk en Coyote Composite Braid som er riktig størrelse for leggdelen over malleolus og litt over calcaneus

7) Legg Coyote Composite Braid langs fotplaten og over calcaneus

8) Nylonstrikk reflektert (to lag totalt)

9) Flexastretch nylon reflektert (to lag totalt)

10) For en mykere

AFO Heavy Duty-ved bruk av akrylmodifisert epoksyharpiks

1) Følg tidligere opplegg, men legg til et annet lag med Coyote Composite Braid over hele selen, samme teknikk som #2 og #3 i tidligere AFO-oppsettsinstruksjoner.*

2) Hvis du om du bruker epoksyharpiks (ER -harpiks) i stedet for akrylmodifisert epoksyharpiks, følg trinn 1 - 10 for en kraftig AFO. *

* Dette avhenger av pasientens vekt og aktivitetsnivå på hvilken teknikk du skal bruke en eller to.

Tekniske tips på ryggen - Tips om vakuum, harpiks og oppsett med Coyote Composite

Det er utøverens og / eller teknikerens ansvar å bestemme spesifikke oppsett, materialer, mengder og design basert på pasientens vekt, aktivitetsnivå og spesifikke aktiviteter som er best for pasienten. Enhver anbefaling for oppleggsmetoder er retningslinjer, ikke spesielt designet for bestemte pasienter.

Coyote Design® har ikke kunnskap om spesifikk pasientinformasjon eller kunnskap om kundespesifikke fabrikasjonsteknikker og -egenskaper.

Tekniske tips

-Vakuum og harpiks med Coyote-kompositt

Tips om vakuum, harpiks og opplegg



Vi bruker vanligvis to lag basalt, med grunnleggende nylonstrikk i en annen rekkefølge avhengig av finishen, og karbonteip over den distale enden.



Epoksyharpiks kjører fullt vakuum ved 20 til 24 tommer/HG til alt er mettet og herdet.



Akrylmodifisert epoksyharpiks kjører fullt vakuum ved 20 til 24 tommer/HG til alt er mettet. Når du er ferdig med å stryke og gå bort, skru ned vakuemet til 10 til 15 tommer/HG.



Veldig viktig å følge harpiksprodusentens instruksjoner for riktige målinger og blanding.



Epoksyharpiksprodusenter anbefaler vanligvis en varmepose.

Harpikser

Layups påvirkes av typen harpiks som brukes.

Modifisert akryl; tynnere, lettere å mette, rask kur

Epoxy Resin; sterkere, klarere, tykkere, langsommere kurtid

Epoxy fungerer bra for tyngre og mer aktive mennesker.

Lay-Ups

Bruk like store mengder Coyote Composite i stedet for karbonfiber i dine eksisterende oppsett, eller du kan prøve en av Coyotes prøveoppsett.

Hvordan du legger det opp vil også i stor grad endre styrkevekten og fleksibiliteten.

- Finish Edge ved bruk av Coyote Composite

Coyote Composite -kanter blir mykere og har en tendens til å være mindre hakkete enn karbonfiber.



Bruk den groveste slipekeglen for å ta kanten ned til trimlinjene.



Bruk mellomstore, lyse hjul, buff utvendig til innsiden, innsiden til utsiden, glatt ut og avrund kantene. Ved polering og etterbehandling Langsom hastighet kan gi bedre resultater.



Avslutt med techra -hjul. Hvis du vil ha mer, gjør en våt sand med scotch bright.

Merk: Uklar kanter eller en gulfarget sokkel uten pigment er en indikasjon på at oppsettet er sultet og laminering bør IKKE brukes.