



CD105

Valvola Coyote CQL™



Limite di peso 265 libbre, Made in USA

Componenti protesiche esterne



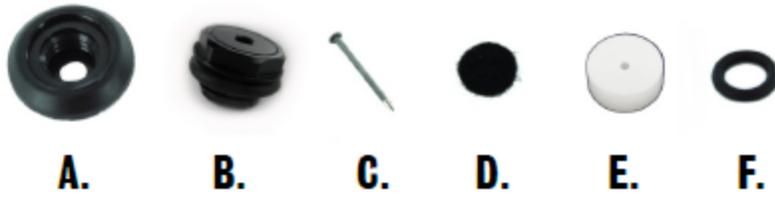
Advena Limited Tower Business Centre 2nd Flr, Tower Street Swatar, BKR 4013 Malta

CD105.revA.04192021

Prodotto da: Coyote 419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706 (208) 429-0026 | www.coyote.us



Parti in questo pacchetto:



A. Base valvola CQL B. Corpo valvola C. Chiodo D. Filtro in feltro

E. Strumento di fabbricazione F. O-ring

CQLretrofit™ Valvola



1. Contrassegnare la posizione del corpo della valvola il più vicino possibile all'estremità distale dell'alveolo.
2. Tipicamente, la valvola è posteriore



3. Utilizzare una punta da trapano da 1/8" per il foro pilota. Avere un inserto flessibile nella presa durante la perforazione del foro pilota.



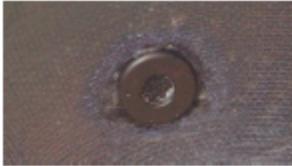
4. Rimuovere l'inserto prima di praticare un foro da 1/2".



5. Praticare un 1/2" per il foro del corpo valvola.



6. Pulire accuratamente i bordi dopo la foratura.



7. Assicurarsi che la base della valvola sia a filo con l'interno della presa.



8. Esegui una piccola goccia di colla Coyote Quik attorno al bordo della base della valvola.



9. Posizionare con cura la base della valvola nel foro praticato. Tenere la base saldamente in posizione.

10. Pulisci l'adesivo in eccesso.

11. Posizionare l'O-ring sul corpo della valvola e avvitare il corpo della valvola nella base.

12. Una volta che l'adesivo si è indurito, posizionare il filtro in feltro nella parte inferiore della base.

13. Utilizzare una chiave di bloccaggio per assicurarsi che il corpo della valvola sia completamente installato. Il corpo della valvola deve essere serrato a mano.

Laminazione della CQL™ valvola utilizzando il manichino



14. Contrassegnare la posizione della valvola sulla sacca interna in PVA e coprire il segno con del nastro adesivo per evitare strappi.

15. Usando lo strumento di laminazione per attaccatura del chiodo fornito per modellare.

16. Lay-up e laminare a piacere.



17. Esporre con attenzione lo strumento di laminazione e rimuovere lo strumento di laminazione.



18. Applicare una goccia di adesivo sul labbro della base della valvola e posizionare con cura nell'apertura della presa. Premere a filo.

19. Applicare un cordone di adesivo intorno alla cucitura tra la base della valvola e la presa.



20. Posizionare il cerchio di feltro nero nella base della valvola.



21. Avvitare con cautela il corpo della valvola nella base della valvola. Usando la chiave di bloccaggio stringere a mano.

La valvola CQL è solo una valvola di espulsione automatica.

I risultati possono essere garantiti solo se si utilizza Coyote Quik Glue.