



Coyote Compuesto Compuesto

trenzado de basalto (roca volcánica)

Código armonizado: 6815.99.4070 Filamento de basalto

Fabricado para Coyote® 419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

(208) 429-0026 | www.coyote.us | Hecho en China



Atención:

es responsabilidad del médico o del técnico determinar las planchas, los materiales, las cantidades y el diseño específicos según el peso del paciente, el nivel de actividad y las actividades específicas que sean mejores para el paciente. Cualquier recomendación para los métodos de colocación son pautas, no diseñadas específicamente para pacientes en particular. Coyote® no tiene conocimiento de la información específica del paciente o conocimiento de las técnicas y capacidades de fabricación específicas de los clientes.

Opciones de pedido

Trenza: B

	Tipo	Tamaño ()	pulg.Longitud / (pies)
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

Tejido: F

	Tipo	TPI *	Longitud / (pies)
CD	F	350	3

Cuerda: R

	Tipo	Peso	Longitud / (pies)
CD	R	3	25

10 pies = 3.048 metros

20 pies = 6.096 metros

82 pies = 24.9936 metros

Para ordenar use el código, el tipo, seleccione el tamaño y la longitud. Por ejemplo, un rollo de 20 'de la trenza de 6 "es el artículo # CDB0620. (B = Trenza, R = Cuerda, F = Tela)

Coyote® Composite (trenza de basalto)

Instrucciones de laminación

Coyote® Composite, nuestro trenzado patentado hecho de basalto está diseñado para usarse con múltiples materiales para crear capas compuestas. Esencialmente tomando las mejores características de los diferentes materiales para obtener las mejores bandejas funcionales posibles.

Saturación

Debido a la saturación superior del Coyote® Composite, es importante verificar la falta de resina. Haga funcionar la aspiradora a niveles normales, pero controle el proceso de cerca. La resina que tarda demasiado en gelificarse puede desprenderse del material y hacer que la laminación se muera de hambre. Esto dará lugar a bordes difusos que son difíciles de terminar. Para evitar que la laminación se muera de hambre, recomendamos ensartar la laminación al nivel deseado y luego calentar el extremo proximal de la laminación para ayudar a que la resina se gelifique más rápido. Esto reduce el riesgo de que se extraiga demasiada resina de la laminación.

Refuerzo

Recomendamos utilizar cinta de carbono en el tercio distal de los encajes. Esto permite una rigidez adicional sin mucho peso adicional. También puede permanecer incrustado para que no quede carbón expuesto durante el lijado.

Capas

Diseñamos la trenza de basalto para que sea un reemplazo uno a uno de la trenza de carbono, lo que significa que normalmente no usamos más de dos capas de trenza de basalto en ninguna laminación. Sin embargo, las capas de otros materiales pueden cambiar según el peso, el nivel de actividad y el diseño. En algunos casos, es posible que se necesiten más capas de basalto. En nuestras pruebas, también encontramos que la malla de nailon ofrece muchas de las características que buscamos sin agregar una gran cantidad de peso o gasto en comparación con otros materiales de uso común.

Peso

El peso del basalto y el carbono es bastante similar. Sin embargo, el aumento de la saturación de basalto puede resultar en más peso. Es clave prestar atención a su laminado para asegurarse de que está haciendo la cantidad adecuada de encordado de la laminación para evitar la inanición sin crear más peso con la acumulación innecesaria de resina.

Lay-ups

Si bien parece que todos quieren una receta exacta, también parece que nadie quiere seguir una. Hemos establecido una serie de opciones de disposición para enchufes y AFO. Si desea obtener más detalles, comuníquese con Coyote® al (208) 4290026 o por correo electrónico a mailbox@coyotedesign.com

Resinas

La mayoría de las resinas protésicas funcionan con basalto, como AME o poliéster. La selección de la resina depende más de otras características, como la moldeabilidad por calor o la flexibilidad de la resina.

Acabado Acabados de

basalto similares al carbono, con un poco menos de abrasividad pero más tendencia a deshilacharse, especialmente en casos de inanición. En algunos casos, se puede realizar un lijado en húmedo para obtener un acabado óptimo.

Moldeo / alivio de calor

La tela de basalto es extremadamente resistente al calor, lo que significa que no se dañará ni siquiera con el calor extremo. Sin embargo, es posible que la propia capa no tolere el alivio del calor. Recomendamos utilizar el basalto con una resina termomoldeable, así como con materiales que sean más compatibles con el alivio del calor.

Inhalación

Las partículas de menos de 6 micrones se consideran un riesgo de inhalación. El filamento de basalto utilizado en nuestros materiales de basalto tiene un tamaño de 9 micrones o más.



Tiras entrecruzadas de cinta de carbono



Compuesto en el exterior del laminado



Compuesto en el interior del



laminado Cuerda compuesta en tejido



Use cantidades iguales de Coyote Composite en lugar de fibra de carbono en sus bandejas existentes y asegúrese de reforzar su extremo distal con carbono cinta de fibra, o puede probar una de estas capas de muestra.

Colocaciones de muestras de material compuesto Coyote®

PROTESIS

Colocación de pigmento con resina epoxi: laminación estándar

- 1) 2 capas de Flex-stretch
- 2) Refuerce con al menos 2 tiras de cinta de carbono sobre el extremo distal.
- 3) Cubra el tercio distal con una capa de Coyote Composite, ate el conector y luego refleje sobre el encaje completo.
- 4) 2 capas de Nylon de jersey
- 5) 2 capas de Flex-Stretch
- 6) 2 capas de vacío / nylons acabado

Nota: para trabajo pesado bandeja añadir 1 capa extra de Coyote Composite

Colocación de pigmento con resina epoxi acrílica modificada:

- 1) 2 capas de flex-Stretch
- 2) Refuerce con al menos 2 tiras de cinta de carbón sobre el extremo distal.
- 3) 2 capas de Coyote Composite
- 4) 2 capas de Nylon Stockinette
- 5) 2 capas de Flex-Stretch
- 6) 2 capas de nailon de acabado / vacíocapas de

Nota: Paratrabajo pesado, agregue 1 capa adicional de Coyote Composite.

Colocación sin pigmento (aspecto de acabado de carbono con compuesto de Coyote) con cualquier tipo de resina:

- 1) 2 capas de nailon al vacío / acabado
- 2) 1 capa de compuesto de Coyote
- 3) Refuerce con al menos 2 tiras de cinta de carbono sobre el extremo distal.

- 4) 2 capas de nailon Stockinette
- 5) 1 capa de compuesto de Coyote
- 6) 1 capa de nailon al vacío

Nota para capas de trabajo pesado y 1 capa adicional de Coyote

Atención: Se debe

agregar cinta de carbón sobre el conector distal para un refuerzo adicional.

Cuando utilice un candado directo, preste especial atención a reforzar su bandeja.

Para un encaje ultraligero y más flexible, retire la camiseta de la bandeja.

Los bordes difusos o una cavidad de color dorado sin pigmento es una indicación de que la capa está muerta de hambre y la laminación NO debe usarse.

Ortesis

AFO - usando resina epoxi acrílica modificada

- 1) Nylon Flexastretch reflejado (dos capas en total)
- 2) Use una trenza compuesta Coyote que sea del tamaño correcto para la sección de la pantorrilla por encima del maléolo y ligeramente sobre el calcáneo
- 3) Coloque la trenza compuesta Coyote a lo largo del pie placa y sobre el calcáneo
- 4) Refuerce la zona de la cabeza y el pie con cinta de carbono.
- 5) Si es necesario, use cinta de carbono de 1" de ancho o cinta de fibra de vidrio de 1" de ancho a lo largo del talón y más allá del maléolo como refuerzo.
- 6) Use una trenza compuesta de Coyote que sea del tamaño correcto para la sección de la pantorrilla por encima del maléolo y ligeramente sobre el calcáneo
- 7) Coloque la trenza compuesta de Coyote a lo largo de la placa del pie y sobre el calcáneo
- 8) Jersey de nailon reflejado (dos capas en total)

9) Nylon Flexastretch reflejado (dos capas en total)

10) Para una

AFO Heavy Duty - usando resina epoxi acrílica modificada

1) Siga la capa anterior, pero agregue otra capa de trenza compuesta Coyote sobre toda la riostra, la misma técnica que las n. ° 2 y n. ° 3 en las instrucciones de colocación anteriores de AFO. *

2) Si ' Si utiliza resina epoxi (resina ER) en lugar de resina epoxi acrílica modificada, siga los pasos del 1 al 10 para un AFO de alta resistencia. *

* Esto depende del peso del paciente y el nivel de actividad de la técnica a utilizar.

Consejos técnicos en la parte posterior: consejos sobre vacío, resina y laminado con Coyote Composite

Es responsabilidad del médico o del técnico determinar las planchas, los materiales, las cantidades y el diseño específicos según el peso del paciente, el nivel de actividad y las actividades específicas que sean mejores para el paciente. Cualquier recomendación para los métodos de colocación son pautas, no diseñadas específicamente para pacientes en particular.

Coyote Design® no tiene conocimiento de la información específica del paciente o conocimiento de las técnicas y capacidades de fabricación específicas de los clientes.

Consejos técnicos

: vacío y resinas con Coyote Composite

Puntas sobre vacío, resina y laminado



Normalmente usamos dos capas de basalto, con una malla de nailon básica en un orden diferente según el acabado, y cinta de carbono sobre el extremo distal.



La resina epoxi se ejecuta en vacío total a 20 a 24 pulgadas / HG hasta que todo esté saturado y curado.



La resina epoxi acrílica modificada funciona con vacío total a 20 a 24 pulgadas / HG hasta que todo esté saturado. Cuando termine de ensartar y alejarse, baje la aspiradora a 10 a 15 pulgadas / HG.



Es muy importante seguir las instrucciones del fabricante de la resina para medir y mezclar correctamente.



Los fabricantes de resinas epoxi suelen recomendar una bolsa térmica.

Las

capas de resina se ven afectadas por el tipo de resina utilizada.

Acrílico modificado; más delgada, más fácil de saturar y de curado rápido

Resina epoxi; Tiempo de curado más fuerte, más claro, más espeso y más lento El
epoxi funciona bien para personas más pesadas y activas.

Lay-Upslay-ups

Use cantidades iguales de Coyote Composite en lugar de fibra de carbono en sus existencias, o puede probar una de las capas de muestra de Coyote.

La forma en que lo coloque también cambiará en gran medida la fuerza, el peso y la flexibilidad.

- Borde de acabado con compuesto decompuesto de

Coyote Los bordes deCoyote tienen un acabado más suave y tienden a ser menos irregulares que la fibra de carbono.



Utilice el cono de lijado más áspero para llevar el borde hasta las líneas de corte.



Use una rueda de whisky escocés medio brillante, pula de afuera hacia adentro, de adentro hacia afuera, alisando y redondeando los bordes. Al pulir y terminar, la velocidad lenta puede dar mejores resultados.



Termina con rueda techra. Si quieres más haz una arena húmeda con whisky brillante.

Nota: Los bordes difusos o una cavidad de color dorado sin pigmento es una indicación de que la capa está muerta de hambre y la laminación NO debe usarse.