



Coyote Composite

Basalto (roccia vulcanica) intrecciato composito

Codice armonizzato: 6815.99.4070 Filamento di basalto

Prodotto per Coyote® 419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

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



Attenzione:

è responsabilità del professionista e/o del tecnico determinare specifici lay-up, materiali, quantità e design in base al peso del paziente, al livello di attività e alle attività specifiche migliori per il paziente. Qualsiasi raccomandazione per i metodi di lay-up sono linee guida, non specificamente progettate per particolari pazienti. Coyote® non è a conoscenza di informazioni specifiche sui pazienti o di tecniche e capacità di fabbricazione specifiche del cliente.

Opzioni di ordinazione

Treccia: B

	Tipo	Dimensioni ()	polliciLunghe zza/(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

Tessuto: F

	Tipo	TPI*	Lunghezza/(ft)
CD	F	350	3

Fune: R

	Tipo	Peso	Lunghezza/(ft)
CD	R	3	25

10 piedi = 3.048 metri

20 piedi = 6.096 metri

82 piedi = 24,9936 metri

Per ordinare usa il codice, il tipo, seleziona la taglia e la lunghezza. Ad esempio, un rotolo da 20' della treccia da 6" è l'articolo # CDB0620. (B= Treccia, R= Corda, F=Tessuto)

Coyote® Composite (treccia di basalto)

Istruzioni per la laminazione

Coyote® Composite, la nostra treccia brevettata in basalto è progettata per essere utilizzata con più materiali per creare strati compositi. In sostanza prendendo le migliori caratteristiche dei diversi materiali per ottenere i migliori layup funzionanti possibili.

Saturazione

A causa della saturazione superiore di Coyote® Composite è importante controllare la carenza di resina. Esegui il vuoto a livelli normali, ma monitora attentamente il processo. La resina che impiega troppo tempo per gelificare può ritirarsi dal materiale, affamando la laminazione. Ciò porterà a bordi sfocati che sono difficili da rifinire. Per evitare che la laminazione muoia di fame, consigliamo di infilare la laminazione al livello desiderato, quindi riscaldare l'estremità prossimale della laminazione per aiutare la resina a gelare più velocemente. Ciò riduce il rischio che venga tirata troppa resina dalla laminazione.

Rinforzo

Si consiglia di utilizzare nastro in carbonio sul terzo distale degli alveoli. Ciò consente una maggiore rigidità senza molto peso aggiuntivo. Può anche rimanere incorporato in modo che nessun carbonio sia esposto durante la levigatura.

Strati

Abbiamo progettato la treccia di basalto come una sostituzione uno a uno della treccia in carbonio, il che significa che in genere non utilizziamo più di due strati di treccia di basalto in qualsiasi laminazione. Tuttavia, gli strati di altri materiali possono cambiare in base al peso, al livello di attività e al design. In alcuni casi potrebbero essere necessari più strati di basalto. Nei nostri test, abbiamo anche riscontrato che la maglia di nylon offre molte delle caratteristiche che stiamo cercando senza aggiungere una grande quantità di peso o spese rispetto ad altri materiali comunemente usati.

Peso

Il peso del basalto e del carbonio è abbastanza simile. Tuttavia, l'aumento della saturazione del basalto può comportare un aumento del peso. È fondamentale prestare attenzione al tuo lay-up per assicurarti di eseguire la giusta quantità di infilatura della laminazione per prevenire la fame senza creare più peso con l'accumulo di resina non necessario.

Lay-up

Mentre sembra che tutti vogliano una ricetta esatta, sembra anche che nessuno voglia seguirne una. Abbiamo stabilito una serie di opzioni di lay-up per socket e AFO. Se desideri maggiori dettagli, contatta Coyote® al (208) 4290026 o via e-mail all'indirizzo mailbox@coyotedesign.com

Resine

La maggior parte delle resine protesiche funzionerà con il basalto, come AME o poliestere. La selezione della resina dipende maggiormente da altre caratteristiche, come la modellabilità a caldo o la flessibilità della resina.

Finitura Finiture in

basalto simili al carbonio, con abrasività leggermente inferiore ma più tendenza a sfilacciarsi, soprattutto in caso di fame. In alcuni casi, è possibile eseguire la levigatura a umido per una finitura ottimale.

Modellamento/rilievo di calore

Il tessuto di basalto è estremamente resistente al calore, il che significa che non sarà danneggiato nemmeno dal calore estremo. Tuttavia, il lay-up stesso potrebbe non tollerare l'alleviamento del calore. Si consiglia di utilizzare il basalto con una resina termoformabile oltre che con materiali più compatibili con lo scarico del calore.

Inalazioneinalazione

Le particelle di dimensioni inferiori a 6 micron sono considerate un rischio per. Il filamento di basalto utilizzato nei nostri materiali di basalto ha una dimensione di 9 micron o più.



Strisce incrociate di nastro di carbonio



Composito all'esterno del lay-up



Composito all'interno del lay-up



Corda composita in fase di posa



Utilizzare quantità uguali di Coyote Composite al posto della fibra di carbonio nei tuoi layup esistenti e assicurati di rinforzare l'estremità distale con carbonio nastro in fibra, oppure puoi provare uno di questi layup di esempio.

Lay-up di campioni in composito Coyote®

PROTESI

Laminazione del pigmento con resina epossidica: Laminazione standard

- 1) 2 strati di Flex-stretch
- 2) Rinforzare con almeno 2 strisce di nastro di carbonio sull'estremità distale.
- 3) Coprire il terzo distale con uno strato di Coyote Composite, legare il connettore quindi riflettere su tutta la presa.
- 4) 2 strati di nylon Stockinette
- 5) 2 strati di Flex-Stretch
- 6) 2 strati di nylon sottovuoto/finitura

Nota: per la posa pesante aggiungere 1 strato extra di Coyote Composite

Layup del pigmento con resina epossidica modificata acrilica:

- 1) 2 strati di flex-Stretch
- 2) Rinforzare con almeno 2 strisce di nastro di carbonio sull'estremità distale.
- 3) 2 strati di Coyote Composite
- 4) 2 strati di Nylon Stockinette
- 5) 2 strati di Flex-Stretch
- 6) 2 strati di nylon sottovuoto/finitura

Nota: per la posa pesante aggiungere 1 strato extra di Coyote Composite.

Strato non pigmentato (aspetto carbon finish con Coyote Composite) con entrambi i tipi di resina:

- 1) 2 strati di nylon sottovuoto/finitura
- 2) 1 strato di Coyote Composite
- 3) Rinforzare con almeno 2 strisce di nastro di carbonio sull'estremità distale.
- 4) Nylon Stockinette a 2 strati

5) Composito Coyote a 1 strato

6) Nylon sottovuoto a 1 strato

Nota per il layup pesante e 1 strato extra di Coyote

Attenzione: !

aggiunta di nastro in carbonio sul connettore distale dovrebbe essere utilizzata per un ulteriore rinforzo.

Quando usi un lucchetto drop-in, presta particolare attenzione a rinforzare il tuo layup.

Per una presa ultraleggera e più flessibile, rimuovere la maglia rasata dal layup.

Bordi sfocati o una presa color oro senza pigmenti sono un'indicazione che il layup è affamato e la laminazione NON deve essere utilizzata.

plantari

AFO – utilizzando Resina Epossidica Modificata Acrilica

1) Nylon Flexastretch riflesso (due strati in totale)

2) Utilizzare un Coyote Composite Braid della misura giusta per la sezione del polpaccio sopra il malleolo e leggermente sopra il calcagno

3) Posare il Coyote Composite Braid lungo il piede piastra e sopra il calcagno

4) Rinforzare l'area della testa e del piede con nastro di carbonio.

5) Se necessario, utilizzare un nastro in carbonio largo 1" o un nastro in fibra di vetro largo 1" attraverso la guarigione e oltre il malleolo per il rinforzo.

6) Utilizzare un Coyote Composite Braid della misura giusta per la sezione del polpaccio sopra il malleolo e leggermente sopra il calcagno

7) Disporre il Coyote Composite Braid lungo la pedana e sopra il calcagno

8) Maglia di nylon riflessa (due strati in totale)

9) Flexastretch nylon riflesso (due strati in totale)effetto

10) Per un più liscio

AFO Heavy Duty – utilizzo di resina epossidica modificata acrilica

1) Seguire il lay-up precedente, ma aggiungere un altro strato di Coyote Composite Braid su tutto il tutore, stessa tecnica del n. 2 e n. 3 nelle precedenti istruzioni di posa AFO.*

2) Se si utilizza la resina epossidica (resina ER) invece della resina epossidica modificata acrilica, seguire i passaggi 1 – 10 per un'AFO per impieghi gravosi.*

*Dipende dal peso del paziente e dal livello di attività su quale

tecnica utilizzare una o due.

Suggerimenti tecnici sul retro – Suggerimenti su vuoto, resina e layup con Coyote Composite

È responsabilità del medico e/o del tecnico determinare specifici lay-up, materiali, quantità e design in base al peso del paziente, al livello di attività e alle attività specifiche più adatte al paziente. Qualsiasi raccomandazione per i metodi di lay-up sono linee guida, non specificamente progettate per particolari pazienti.

Coyote Design® non ha conoscenza di informazioni specifiche sui pazienti o conoscenza di tecniche e capacità di fabbricazione specifiche dei clienti.

Suggerimenti tecnici

– Vuoto e resine con Coyote Composite

Suggerimenti su vuoto, resina e lay-up



In genere utilizziamo due strati di basalto, con maglia di nylon di base in un ordine diverso a seconda della finitura e nastro di carbonio sull'estremità distale.



La resina epossidica funziona a vuoto completo a 20-24 in/HG fino a quando tutto è saturato e polimerizzato.



La resina epossidica modificata acrilica funziona a vuoto completo a 20-24 in/HG fino a quando tutto è saturato. Quando hai finito di infilare e allontanarti, abbassa il vuoto a 10-15 pollici/HG.



È molto importante seguire le istruzioni del produttore della resina per misurazioni e miscelazione corrette.



I produttori di resina epossidica in genere consigliano una borsa termica.

Resine I

layup sono influenzati dal tipo di resina utilizzata.

Acrilico modificato; più sottile, più facile da saturare, a polimerizzazione rapida

resina epossidica; tempo di polimerizzazione più forte, più chiaro, più spesso e più lento L'

epossidico funziona bene per le persone più pesanti e più attive.

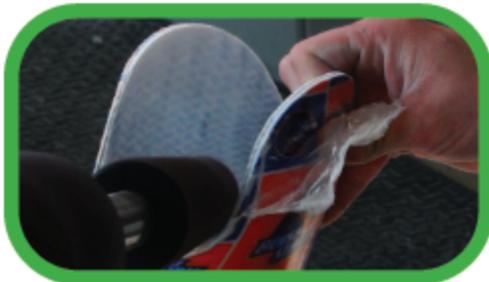
Lay-up

Usa quantità uguali di Coyote Composite al posto della fibra di carbonio nei tuoi layup esistenti, oppure puoi provare uno dei layup campione di Coyote.

Il modo in cui lo posi cambierà notevolmente anche il peso della forza e la flessibilità.

– Finitura dei bordi con l'uso di Coyote Composite

I bordi di Coyote Composite sono più lisci e tendono ad essere meno frastagliati rispetto alla fibra di carbonio.



Usa il cono di levigatura più ruvido per portare il bordo fino alle linee di taglio.



Utilizzare una ruota di scotch medio brillante, lucidare dall'esterno verso l'interno, dall'interno verso l'esterno, levigando e arrotondando i bordi. Durante la lucidatura e la finitura la velocità lenta può dare risultati migliori.



Finitura con ruota techra. Se vuoi di più fai una sabbia bagnata con dello scotch brillante.

Nota: i bordi sfocati o una presa color oro senza pigmenti sono un'indicazione che il layup è affamato e la laminazione NON deve essere utilizzata.