

CD111

Instructions de fabrication Coyote One-Shot Connector

Limite de poids : 120KGS.

Fabriqué aux États-Unis.

Composants prothétiques externes

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

CD111.revA.04192021

Pièces incluses

Connecteur alignable, plaque à cinq trous, plaque de colle, vis de 6 mm x 18 mm.

Fabriqué par :

Coyote

419 Curtis Road, Boise, Idaho 83706

(208) 429-0026 | www.coyote.us

Pièces vendues séparément

Inserts

A Insert multidirectionnel CD103MDI

B Insert à direction unique CD103SDI

Pièces associées

C Coupleur d'alignement CD106

D Extracteur, outil de retrait de douille CD301

Attention

1. Ne pas positionner le verrou avec le bouton de libération orienté vers le postérieur ou l'antérieur. En général, le bouton de libération est orienté médialement.
2. Les vis de 18 mm fournies permettent d'étendre toute la longueur du connecteur avec des composants typiques. Dans les configurations non typiques, des vis plus longues peuvent être nécessaires pour étendre la profondeur totale du connecteur. Toujours utiliser une vis de classe 12.9 ou supérieure.
3. Utilisez toujours les vis fournies pendant la stratification afin de vous assurer que la profondeur appropriée est créée pour la fixation.
4. Les instructions de pose sont des conseils utiles sur la façon de travailler avec le verrou et le connecteur. Le technicien et/ou le praticien sont responsables de la mise en œuvre effective. Contactez Coyote pour plus d'informations, ou visitez la galerie vidéo sur coyotedesign.com.

Moulage en drapé de l'emboîture d'essai

Utilisez le connecteur alignable CD103AF de Coyote Designs pour le thermoformage d'une emboîture d'essai. Le modèle CD111 fonctionne mieux avec un processus de stratification.

CD103AF | CD111

Installation du verrou sur le moulage

1. Placer le verrou sur le moulage. Marquez l'emplacement souhaité du bouton de déclenchement. (Voir l'avertissement n° 1)
2. Installez l'insert de votre choix dans le connecteur One-Shot.

3. Placez la mousse adhésive sur les montants du connecteur. Placez le connecteur de manière décalée ou centrée.

Suite au verso

Transfert de l'alignement

Lors du transfert, il est recommandé d'utiliser un nouveau verrou ou un nouveau boîtier de verrou dans l'emboîture définitive. Le verrou de l'emboîture d'essai peut être retiré lorsque le temps le permet et réutilisé dans une autre emboîture d'essai. Cela vous permettra également de reproduire l'alignement établi dans l'emboîture d'essai dans l'emboîture définitive.

4. Lubrifier et installer la plaque de collage sur le connecteur alignable.
5. Fixer une pyramide sur le connecteur alignable. 6.
6. Installer la pyramide sur l'adaptateur.
7. Installez le verrou sur le moule à l'emplacement souhaité, marquez l'emplacement du bouton de libération. (Voir l'avertissement no 1)
8. Posez le moulage et le verrou sur le connecteur alignable. Placez l'emboîture d'essai à côté du moulage et comparez les alignements.
9. Prenez des mesures pour des comparaisons plus précises.
10. Séparer le verrou du connecteur. Remplir le connecteur d'adhésif rapide Coyote ou d'époxy à prise rapide. 11.
11. Remplacez le moulage et le verrou dans le connecteur à l'endroit désiré. Laisser durcir.
12. Retirer la pyramide du collier de serrage, puis retirer la pyramide et la plaque de colle. 13.
13. Retirez toutes les pièces du verrou avant la stratification. Installez le bouchon de fabrication et mettez de la cire ou de l'argile propre dans le trou du bouchon de fabrication.
14. Fixez le verrou et le connecteur au moulage. Voir les instructions du verrou pour plus d'informations.

Mise en place

15. Attachez le nylon au connecteur One-Shot.
16. Tirez un bas de nylon ou d'autres matériaux sur le connecteur, le verrou et le moulage.
17. Posez les bandes de renfort sur le connecteur One-Shot.
18. Évitez de mettre du matériel supplémentaire autour de la fiche de fabrication pour faciliter le retrait.
19. Coupez une double longueur de Coyote Composite. Tirez une longueur complète de Coyote Composite et attachez-la.
20. Repliez l'autre longueur de composite, pour obtenir deux couches complètes.
21. Lubrifiez les vis et installez la plaque à cinq trous. (Voir l'avertissement n° 4)

Conseil technique : Tirez sur un nylon de mise sous vide avant de tirer sur un sac PVA.

22. Tirez le sac et stratifiez comme d'habitude. Au départ, limitez le débit pour forcer la stratification à passer par le trou central de la plaque, ce qui permet d'évacuer les poches d'air.

23. Vers la fin du laminage, vous pouvez placer du ruban adhésif sur la plaque à cinq trous afin de presser l'excès de résine hors du laminage.

24. Une ficelle peut également être attachée entre le bouchon de fabrication et le haut de la serrure pour assurer l'étanchéité (voir la mise en garde n° 4).

Finition

25. Exposez le bord et retirez l'excès de stratification.

26. Retirez la plaque à cinq trous.

27. Exposer le bouchon de fabrication et le retirer.

28. Lisser les bords rugueux de l'extrémité distale. Le trou pour le corps de la valve peut être lissé pour faciliter l'installation.

29. Utilisez les vis de 18 mm fournies (voir l'avertissement n° 2 et n° 3) et de la Loctite® bleue 242 pour fixer la pyramide. Les vis doivent être enfilées complètement dans le connecteur. Serrez les vis du connecteur fourni à un couple de 15 N/m.