

## DE Verarbeitungsanleitung für Ottobock System-Schienen und Beinschienen –Leichtmetall–

**Oberflächenbearbeitung für Leichtmetall:**

HINWEIS
<p><b>Beschädigung durch unsachgemäße Verarbeitung.</b> Keine Wärmebehandlung zur Formgebung. Anrichten der Leichtmetall-Schienen nicht mit scharfkantigen Schränkeisen durchführen. Unsere Spezial-Schränkeisen 711S5 verwenden. Biegeradius unter 10 mm vermeiden. Beim Umformen entstandene Rillen durch Schleifen, Bürsten oder Polieren entfernen, da sonst an diesen Stellen Bruchgefahr durch die Kerbwirkung besteht.</p>

Zur Oberflächenbeschichtung durch Sintern wird das Sinterpulver 618T40 empfohlen. Die Materialerwärmung sollte nicht länger als 5 min. bei max. 230 °C betragen.

**Verbindung der Verlängerungsteile mit Systemgelenken**

Nach der Anpassung der System-Schienen an die Systemgelenke ist aus Stabilitätsgründen eine Verklebung der Verlängerungsteile in den Steckkästen der Systemgelenke erforderlich. Dazu die Verbindungsflächen mit 634A1

## EN Manufacturing Instructions for Ottobock System Orthotic Components and Leg Braces –Aluminium–

**Surface processing for light metal**

NOTICE
<p><b>Damage due to improper processing.</b> Excessive heat should not be used when forming the aluminium side bars. To prevent marring the surface, provide bending of these bars with well rounded edges. Use our 711S5 Special Bending Iron. Do not bend the side bars beyond a radius of 10 mm. Nicks and grooves from forming should be removed completely by grinding, brushing or polishing to prevent subsequent breaking in that area.</p>

For surface coating by sintering, the 618T40 Coating Powder is recommended. Heating of the material should not be longer than 5 minutes at a temperature of max. 230 °C.

**Connecting the Side Bars to System Joints**

After adapting the system bars to the system joints, the side bars must be bonded into the connection plugs of the system joints for reasons

### FR Instructions de traitement pour les ferrures de système Ottobock et les ferrures de jambe –métal léger–

**Traitement des surfaces en métal léger**

AVIS
<p><b>Dégradations occasionnées par un traitement inapproprié.</b> A observer pour métal léger: Pas de traitement à chaud pour le formage. Ne pas traiter les ferrures en métal léger avec des griffes à bords coupants. Utiliser notre griffe spéciale 711S5. En pliant, faire attention que le rayon ne soit pas plus petit que 10 mm. Enlever les petites entailles qui se sont produites lors du formage par meulage, brossage ou polissage car ces entailles créent un danger de cassage.</p>

Pour le recouvrement de la surface par frittage, nous recommandons la poudre frittée 618T40. L'échauffement du matériel ne doit pas dépasser 230 °C.

**Connection des pièces de rallonge avec les articulations de système**

Une fois les ferrures de système ajustées aux articulations, il est nécessaire de coller des pièces d'extension dans les pièces d'assemblage des articulations pour des raisons de stabilité. Pour cela, dégraisser les surfaces de connection avec le diluant/dissolvant 634A1. Pour

### IT Istruzioni per la lavorazione delle ortesi modulari di gamba Ottobock in metallo leggero

**Lavorazione di superficie in metallo leggero.**

AVVISO
<p><b>Danni dovuti a una lavorazione non appropriata.</b> Per la lavorazione del metallo leggero valgono le seguenti indicazioni: Per il modellamento del materiale non utilizzare un trattamento a caldo. Non utilizzare una lisciaiola appuntita. Usare la nostra lisciaiola 711S5. Evitare un raggio di flessione inferiore ai 10 mm. Nel corso del modellamento togliere eventuali solchi che si fossero formati in seguito a smerigliatura, raschiatura o lucidatura, in quanto questi punti sarebbero facilmente soggetti a rottura.</p>

Per il trattamento della superficie tramite sinterizzazione, si consiglia l'uso della polvere per sinterizzazione 618T40.

**Collegamento dei prolungamenti con le articolazioni**

Per non compromettere la stabilità, dopo aver modellato il materiale sulle articolazioni, è necessario incollare i prolungamenti nelle apposite cavità delle articolazioni. A questo scopo sgrassare le superfici di collegamento con del diluente 634A1 o del solvente, mescolare bene il

### ES Instrucciones para trabajar las articulaciones del sistema Ottobock y las articulaciones de pierna –duraluminio–

**Tratamiento de superficie para metal ligero**

AVISO
<p><b>Daños debido a una utilización inadecuada.</b> Valedero para el duraluminio: No someterlo a ningún tratamiento térmico. La terminación de las pletinas no se les dará la forma con grifas de cantos vivos, solamente con nuestras grifas especialmente diseñadas 711S5. Poner atención que el radio mínimo sea de 10 mm. Trabajado de las superficies: El duraluminio puede ser lijado, limado y pulido, pero para efectuar estos trabajos, poner atención a que todas las muescas existentes queden bien pulidas, ya que en estas zonas justamente existiría peligro de rotura de la pletina, debido al cambio brusco de la sección.</p>

Para plastificar la superficie, recomendamos el polvo para plastificar 618T40. El calentamiento del material no debe exceder 230 °C y como tiempo máximo 5 min.

**Unión de las pletinas de prolongación con las articulaciones de sistema**

Tras ajustar las pletinas del sistema a las articulaciones del sistema es necesario por razones de estabilidad pegar las pletinas de prolon-

### PT Instruções de adaptação para talas do sistema Ottobock e talas de perna - metal leve -

**Tratamento da superfície para metal leve:**

AVISO
<p><b>Danos devido a processamento incorrecto.</b> Não efectuar tratamento térmico para moldagem. Não efectuar os ajustes da talas em metal leve com forquetas de arestar vivas. Utilizar as nossas forquetas especiais 711S5. Evitar um raio de flexão inferior a 10 mm. Ao remodelar, remover as ranhuras polindo ou escovando pois, caso contrário, há o perigo de fractura devido ao efeito de entalhe.</p>

Para o revestimento de superfície recomendamos o pó sinterizado 618T40. O aquecimento do material não deve exceder 5 minutos, à temperatura máxima de 230 °C.

**Ligação das peças de extensão com articulações do sistema**

Após a adaptação das talas do sistema às articulações do sistema é necessário colar as peças de extensão nas caixas de encaixe das articulações do sistema. Para tanto, desengordure as áreas de união com diluente ou solvente 634A1, misture bem o conteúdo dos dois cartuchos

### NL Instructies voor de verwerking van Ottobock systeem stangen, beenstangen –lichtmetaal–

**Oppervlaktebewerking van aluminium.**

LET OP
<p><b>Beschadiging door ondeskundige verwerking.</b> Voor lichtmetaal geldt: geen warmtebehandeling bij het vormgeven. Bewerken van lichtmetaalstangen mag niet een scherpkantig buigijzer worden gedaan. Men dient een speciale buigijzer 711S5 te gebruiken. Buigradius onder 10 mm moet men vermijden. De bij het vormen ontstane rillen moet men verwijderen door slijpen, borstelen of polijsten, anders ontstaat gevaar voor breuken juist op de plaats van de inkepingen.</p>

Voor oppervlaktebehandeling d.m.v. sinteren bevelen wij het sinterpoeder 618T40 aan. De verwarming van het materiaal mag niet langer duren dan 5 minuten en de temperatur mag de 230 °C niet overschrijden.

**Verbinding tussen de verlengstukken en de systeemscharnieren**

Nadat de systeemstangen aan de systeemscharnieren zijn aangepast, is het uit het oogpunt van stevigheid noodzakelijk de verlengstukken

### SV Instruktion för Ottobock systemskenor och ortosskenor av lättmetall

**Ytbehandling av lättmetall.**

ANVISNING
<p><b>Skador orsakade genom otillåten bearbetning.</b> För lättmetall gäller följande regler: Ingen formning får utföras genom värmning av godset. Skränkning skall endast ske med skränkjärn med rundade kanter av typ 711S5. Undvik bockningar med en radie understigande 10 mm. Av skränkning orsakade spår avlägsnas genom slipning och polering för att undvika brottanvisningar.</p>

För ytbehandling genom sintring rekommenderas sintringspulver 618T40. Uppvärmning av materialet bör ej överstiga 230 °C under 5 min.

**Sammansättning av förlängningsdelar med systemleder**

Efter anpassningen av systemskenorna till systemlederna är det av stabilitetsskäl nödvändigt att limma förlängningsdelarna. Avfetta kontaktytorna med förtunnings- eller lösningsmedel 634A1. Blanda väl innehållet i de båda patronerna 636W28 speciallim och hårdare. Stryk blandningen på anslutningsdelarna.

Verdunnung oder Lösungsmittel entfetten, den Inhalt der beiden Kartuschen Spezialkleber und Härter 636W28 gut vermischen und in die Steckkästen streichen. Verlängerungsteil einsetzen und mit Linsensenskschrauben 501T7=7,5x9xM5 verschrauben. Trockenzeit des Klebers 3 bis 4 Std. Endgültige Festigkeit wird nach 16 Std. erreicht.

**Haftung**

Der Hersteller haftet nur, wenn das Produkt unter den vorgegebenen Bedingungen und zu den vorgegebenen Zwecken eingesetzt wird. Der Hersteller empfiehlt das Produkt sachgemäß zu handhaben und entsprechend der Anleitung zu pflegen.

**CE-Konformität**

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der Richtlinie 93/42/EWG für Medizinprodukte. Aufgrund der Klassifizierungskriterien für Medizinprodukte nach Anhang IX der Richtlinie wurde das Produkt in die Klasse I eingestuft. Die Konformitätserklärung wurde deshalb von Ottobock in alleiniger Verantwortung gemäß Anhang VII der Richtlinie erstellt.

of stability. To do so, degrease the surfaces to be glued with 634A1 thinner or solvent, thoroughly mix the contents of the two cartridges of 636W28 special adhesive and hardener and apply the mixture into the connection plugs. Insert the side bars and secure with 501T7=7,5x9xM5 Phillips Head Screws. Drying time of the glue is 3 to 4 hours. Final strength is achieved after 16 hours.

**Liability**

The manufacturer's warranty applies only if the product has been used under the conditions and for the purposes described. The manufacturer recommends that the product be used and maintained according to the instructions for use.

**CE conformity**

This product meets the requirements of the 93/42/EWG guidelines for medical products. This product has been classified as a class I product according to the classification criteria outlined in appendix IX of the guidelines. The declaration of conformity was therefore created by Ottobock with sole responsibility according to appendix VII of the guidelines.

ce faire, dégraisser les surfaces de jonction avec du diluant ou du solvant 634A1, bien mélanger le contenu des deux cartouches de colle spéciale et de durcissant 636W28 et étaler ce mélange dans les pièces d'assemblage. Introduire la pièce de rallonge et visser avec la vis 501T7=7,5x9xM5. Temps de durcissement de la colle env. 3 à 4 heures. La solidité maximale est atteinte après 16 heures.

**Responsabilité**

Le fabricant accorde uniquement une garantie si le produit a fait l'objet d'une utilisation conforme aux instructions prévues par le fabricant et dont l'usage est celui auquel il est destiné. Le fabricant conseille de manier le produit conformément à l'usage et de l'entretenir conformément aux instructions.

**Conformité CE**

Ce produit répond aux exigences de la directive 93/42/CEE relative aux dispositifs médicaux. Le produit a été classé dans la catégorie I en raison des critères de classification des dispositifs médicaux d'après l'annexe IX de la directive. La déclaration de conformité a été établie par Ottobock en sa qualité de fabricant et sous sa propre responsabilité, conformément à l'annexe VII de la directive.

contenuto delle due cartucce di colla speciale e indurente 636W28, e applicare nelle cassette di connessione. Posizionare il prolungamento e fissarlo con la vite 501T7=7,5x9xM5. La colla si secca dopo 3–4 ore. Dopo 16 ore si raggiunge la massima solidità.

**Responsabilità**

La garanzia è valida solo qualora il prodotto venga impiegato agli scopi previsti e alle condizioni riportate. Il produttore raccomanda di utilizzare correttamente il prodotto e di attenersi alle istruzioni fornite.

**Conformità CE**

Il prodotto è conforme agli obblighi della direttiva CEE 93/42 relativa ai prodotti medicali. In virtù dei criteri di classificazione per prodotti medicali ai sensi dell'allegato IX della direttiva, il prodotto è stato classificato sotto la classe I. La dichiarazione di conformità è stata pertanto emessa dalla Ottobock, sotto la propria unica responsabilità, ai sensi dell'allegato VII della direttiva.

gación con las piezas de unión de la articulación del sistema. Desengrasar las superficies de las piezas de unión con disolvente o diluyente 634A1, mezclar bien el contenido de los dos cartuchos del pegamento especial y del endurecedor 636W28 y aplicarlo a las piezas de unión. Poner pletina de prolongación y fijar con tornillos con cabeza de cruz embutida 501T7=7,5x9xM5. Tiempo de secado del pegamento de 3 hasta 4 horas. Firmeza definitiva dentro de 16 horas.

**Responsabilidad**

El fabricante sólo es responsable si se usa el producto en las condiciones y para los fines preestablecidos. El fabricante recomienda darle al producto un manejo correcto y un cuidado con arreglo a las instrucciones. Este es un producto que previamente a su utilización debe ser siempre adaptado bajo la supervisión de un Técnico Garante.

**Conformidad CE**

El producto cumple las exigencias de la directiva 93/42/CE para productos sanitarios. Sobre la base de los criterios de clasificación para productos sanitarios según el anexo IX de la directiva, el producto se ha clasificado en la clase I. La declaración de conformidad ha sido elaborada por Ottobock bajo su propia responsabilidad según el anexo VII de la directiva.

de cola especial e do endurecedor 636W28 e aplique nos módulos de encaixe. Colocar a peça de extensão e apertar com os parafusos de cabeça lenticular embutida 501T7=7,5x9xM5. Tempo de secagem da cola 3 a 4 horas. Após 16 horas atinge-se a solidez absoluta.

**Responsabilidade**

O fabricante apenas se responsabiliza quando o produto for utilizado sob as condições prescritas e para os fins previstos. O fabricante recomenda a utilização adequada do produto e mantê-lo conforme descrito nas instruções.

**Conformidade CE**

Este produto preenche os requisitos da Directiva 93/42/CEE para dispositivos médicos. Em função dos critérios de classificação para dispositivos médicos, conforme o anexo IX da Directiva, o produto foi classificado como pertencente à Classe I. A Declaração de Conformidade, portanto, foi elaborada pela Ottobock, sob responsabilidade exclusiva, de acordo com o anexo VII da Directiva.

# ottobock.



Otto Bock HealthCare GmbH
Max-Näder-Straße 15 · 37115 Duderstadt
T +49 (0) 5527 848-0 · F +49 (0) 5527 72330
healthcare@ottobock.de · www.ottobock.com



© Ottobock · 647G78-23-1701

