

Videos de fabricación Reaktiv PDE Fabtech:

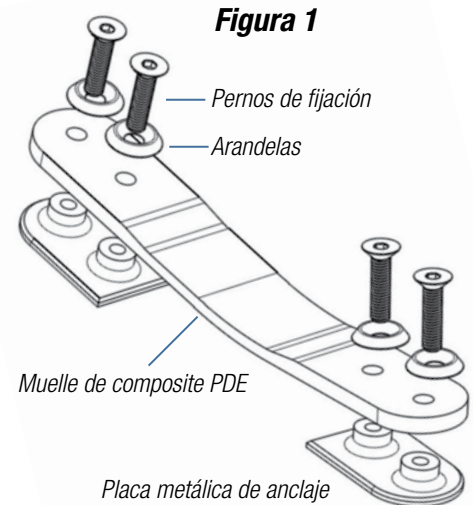
- fabtechsystems.com
- [youtube.com/user/fabtechsystems](https://www.youtube.com/user/fabtechsystems)



[YouTube >](#)
PDE Reaktiv Brace Casting Training
 (Formación para el moldeado de soportes Reaktiv PDE)




[YouTube >](#)
PDE Brace Fabrication Training
 (Formación para la fabricación de soportes PDE)


Preparación del molde

1. Evalúe la altura correcta del talón del modelo. Con la altura del talón requerida, asegúrese de que el molde sea neutro. Si se requiere corrección, hágalo cortando y doblando.
2. Evalúe el balancín de la puntera. Se requiere un balancín de puntera de 5-10 grados. Si se requiere corrección, hágalo cortando y doblando.
3. Utilice los procesos estándar para el llenado y rectificación del molde.
4. Marque el modelo de escayola con todas las líneas de recorte.

Fabricación del soporte

1. Con un material de interfaz de plástico suave de 1/8" de espesor (PROFLEX© con silicona) Tire de la manga posterior proximal. Asegúrese de hacer esta sección lo suficientemente grande como para extenderla 1 1/2" más allá de la unión de la línea media de la carcasa anterior y la manga posterior. Etiquete esta pieza con la información del paciente y resérvela para el acabado.
2. Con una espuma suave semidensa de 1/8" de espesor (Black Puff), estire un botón sin costuras para toda la sección del pie. Etiquete esta pieza con la información del paciente y resérvela para el acabado.
3. Con polipropileno grueso de 1/8", estire todo el modelo con la misma técnica que usaría para un AFO de plástico estándar. Asegúrese de que no haya arrugas o estiramiento excesivo dentro de las líneas de recorte. Mantenga la unión de plástico tan limpia y recta como sea posible a lo largo de la sección de la espinilla. Recorte todo el plástico excedente.

 **Importante:** Este plástico actúa como espaciador sobre el cual llevar a cabo la fabricación del soporte. No se utilizará en el soporte final.

4. Con equipo de esmerilado y pulido, suavice la junta de plástico en la sección de la espinilla centrándose en el área dentro de las líneas de recorte.

Elementos adicionales:

Los elementos adicionales requeridos para el proceso de fabricación incluyen:

Adhesivo Pluseries Composite One, cinta de fibra de carbono 12k 480gsm tejido 0/90 de 6" y resina epóxica de alta calidad.

Artículos de productos Fabtech:

- **Adhesivo Pluseries Composite One:** Artículo N°: C1L
- **Cinta de carbono Fabtech 12K de 6 (0/09°):** Artículo N°: CT6 (Se vende en longitudes de 10, 50 y 150 pies)
- **Trenzado de carbono Fabtech 12K de 6" (45°):** Artículo N°: BCS6 (Se vende en longitudes de 10 y 50 pies)
- **RESTECH+ Resina epóxica avanzada:** Artículo N°: RES3

5. Ensamble el sistema de muelle PDE como se muestra en (**fig.1**)

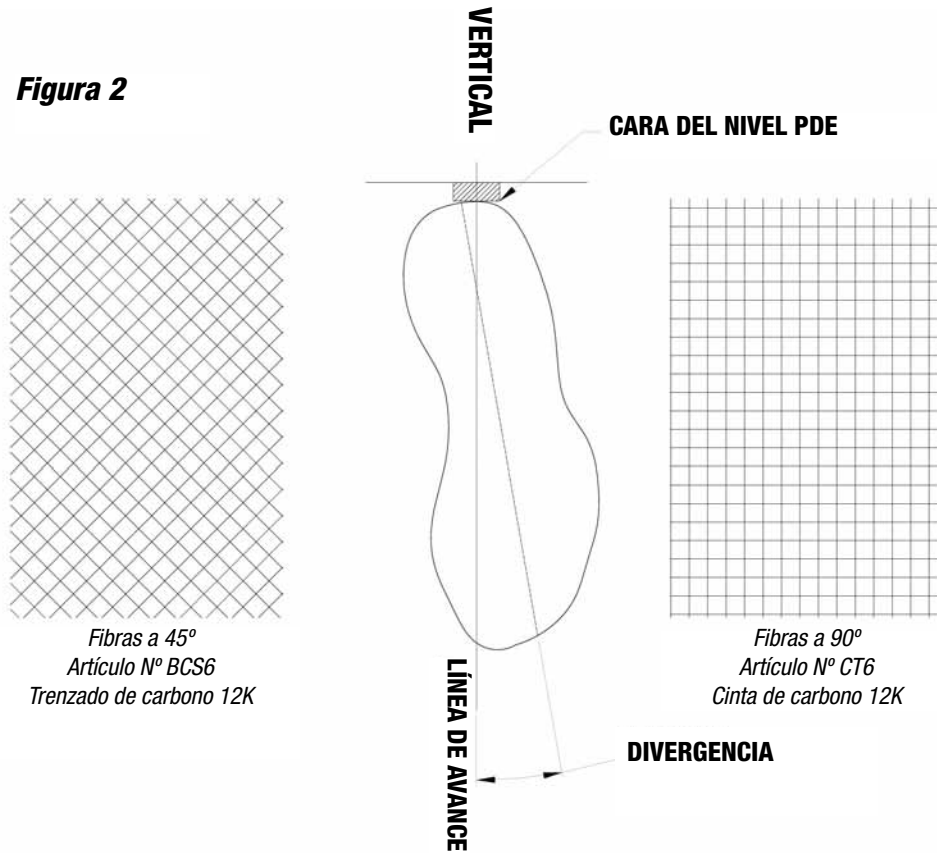
 **Observe la colocación correcta**

6. Con un marcador Sharpie, marque la región del tendón de Aquiles en el punto más bajo que pudiera obtenerse fuera del zapato. Habitualmente esto es aprox. 3 1/2" (8.89 cm) - 3 3/4" (9.52 cm) desde la superficie plantar del pie.
7. En un soporte horizontal, oriente el modelo en posición con la puntera hacia abajo y ajuste la divergencia. Esto dejará la línea de avance en una orientación vertical.
8. Con adhesivo Pluseries (Artículo N° C1L), pegue el conjunto PDE (**fig. 1**) del lado posterior del modelo. La colocación debe ser proximal respecto de la marca creada en el paso 6. La superficie superior del sistema PDE debe estar nivelada y a plomo (perpendicular a la línea de avance)
9. Quite los tornillos del conjunto PDE (**fig. 1**) dejando solo las placas de anclaje unidas al modelo.
10. Inserte los introductores blancos (plástico en forma de cono) del kit en la placa de anclaje hasta que lleguen a su tope. Asegúrese de que los tornillos de fijación se hayan tratado con algún liberador de moldes y, después de la instalación, que los orificios para la llave Allen estén llenos de arcilla.

(Continúa en la siguiente página)


ES

Figura 2



11. Aplique el cierre RevoFit2™ en este paso consultando las instrucciones incluidas en el kit de RevoFit2™.
12. El laminado inicial para la sección del pie se compone de 6 capas de materiales de fibra de carbono 12k. Todas las capas van desde el extremo de la placa de la puntera hasta la parte proximal de la placa distal de montaje. Todos los materiales que pasan por encima de la placa de sujeción se extienden alrededor de los dos postes de anclaje para montar empujando los introductores a través de la tela. El tejido de cinta de carbono se aplicará en dos orientaciones diferentes. Una orientación de 45° y una orientación de 0/90° respecto de la línea de avance ver (fig. 2).

Aplique el carbono en el siguiente orden utilizando una ligera aplicación de adhesivo en aerosol:

- 2 capas orientadas a 45° grados (Artículo N° BCS6)
- 2 capas orientadas a 0/90° grados (Artículo N° CT6)
- 1 capa orientada a 45° grados (Artículo N° BCS6)

13. La manga proximal se dispondrá en el mismo estilo de orientación alternada de fibra de material 12k y consta de 2 capas completas y 3 capas parciales. Todas las capas parciales pasan a través del tope posterior en el plano coronal de cada lado.

 **Importante:**

Todos los materiales se pasan por encima de las placas de sujeción en los pasos 12 y 13. Todos los materiales que pasan sobre la placa de sujeción se extienden alrededor de los dos postes de montaje empujando los introductores a través del tejido.

Aplique el carbono en el orden siguiente utilizando una ligera aplicación de adhesivo en aerosol:

- Capa 1ea orientada a 45° grados (Artículo N° BCS6)
- Si está utilizando el sistema RevoFit2™, añádale en este paso. Añada 1ea "Parcial" a 0/90. (Artículo N° CT6)
- Capa 1ea orientada a 45° grados (Artículo N° BCS6)

14. Quite los introductores del anclaje proximal. Fije las herramientas de laminación en su sitio con los tornillos de 13 mm suministrados. Asegúrese de que el tejido esté alrededor de los postes de anclaje y no entre la cara de montaje y la herramienta de laminación. Repita el procedimiento para el anclaje distal.
15. Cubra todo el modelo con una capa de trenzado de carbono 12k orientado a 45° grados. (Artículo N° BCS6)
16. Lamine todo el trabajo con resina epóxica. (Artículo N° RES3)
17. Recorte el laminado acabado según las líneas de corte previstas.
18. Esmerile el mecanizado del laminado plástico y retírelo del trabajo.
19. Asegúrese de que la bolsa que deja el mecanizado del laminado tenga una superficie limpia y nivelada para montar el muelle.
20. Con Loctite 242, atornille el muelle PDE a la abrazadera con la tornillería suministrada y las arandelas de acabado. El hardware debe tener un mínimo de interacción de .350" (8 mm).



Ofrecemos capacitación y apoyo de video de reuniones Zoom bajo petición