

**Vidéos de fabrication du Fabtech PDE Reaktiv :**

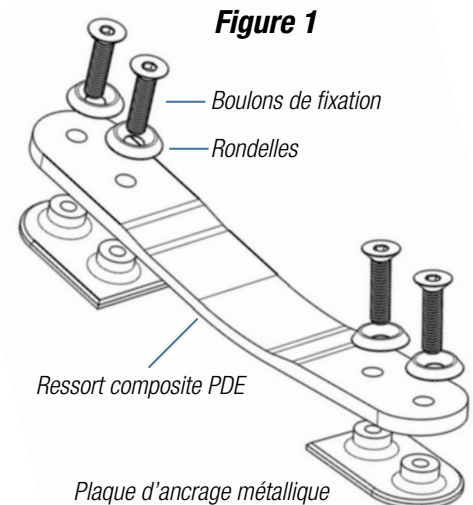
- [fabtechsystems.com](http://fabtechsystems.com)
- [youtube.com/user/fabtechsystems](https://www.youtube.com/user/fabtechsystems)



[YouTube >](#)  
**PDE Reaktiv Brace Casting Training**  
 (Formation au moulage de l'attelle PDE Reaktiv)



[YouTube >](#)  
**PDE Brace Fabrication Training**  
 (Formation à la fabrication de l'attelle PDE)


**Préparation du moule**

1. Évaluer le moule pour la hauteur appropriée du talon. Avec la hauteur requise du talon, s'assurer que le moule est neutre. Si une correction est nécessaire, le faire en coupant et en courbant.
2. Évaluer la bascule d'orteil. Une bascule d'orteil de 5 à 10 degrés est requise. Si une correction est nécessaire, la faire par découpe et courbure.
3. Employer les processus standards pour le remplissage et la rectification du moule.
4. Marquer toutes les lignes d'ajustage sur le modèle en plâtre.

**Fabrication de l'attelle**

1. À l'aide d'une interface en plastique mou de 1/8" d'épaisseur (Proflex© avec silicone), tirer le manchon proximal postérieur.

Veiller à ce que cette section soit suffisamment grande pour s'étendre 1 1/2" au-delà de la ligne moyenne du joint entre la coque antérieure et le manchon postérieur.

Étiqueter les données du patient sur cette pièce et réserver pour la finition.

2. À l'aide d'une mousse molle et semi-dense de 1/8" d'épaisseur (Black Puff), retirer une section de pied complète sans couture. Étiqueter les données du patient sur cette pièce et réserver pour la finition.
3. À l'aide de polypropylène de 1/8" d'épaisseur, retirer l'ensemble du modèle au moyen de la même technique que vous utiliseriez pour une orthèse pédi-jambière (AFO) plastique standard. S'assurer qu'il n'y a aucune ride ou aucun étirement excessif entre les lignes d'ajustage. Maintenir le joint en plastique aussi propre et droit que possible à travers la section du tibia.

Éliminer tout excès de matière plastique.



**Important :** ce plastique agit comme un espaceur sur lequel effectuer la fabrication de l'attelle. Il ne sera pas utilisé sur l'attelle finale.

4. À l'aide d'un instrument de meulage et de polissage, lisser le joint plastique sur la section du tibia en se concentrant sur la zone située à l'intérieur des lignes d'ajustage

**Éléments supplémentaires :**

Les éléments supplémentaires requis pour la fabrication incluent : Adhésif Pluseries Composite One, ruban de tissu fibre de carbone 0/90 6" 12 k 480 g/m<sup>2</sup> et résine époxy de haute qualité.

**Composants du produit Fabtech :**

- **Adhésif Pluseries Composite One** : Réf. : C1L
- **Ruban de carbone Fabtech (0/09°)** : Réf. : CT6 (vendu en longueurs de 10, 50 et 150 pieds)
- **Tresse de carbone Fabtech (45°)** : Réf. : BCS6 (vendu en longueurs de 10 et 50 pieds)
- **RESTECH+ Résine époxy avancée** : Réf. : RES3

5. Assembler le système de ressort PDE comme illustré sur le **Fig.1**

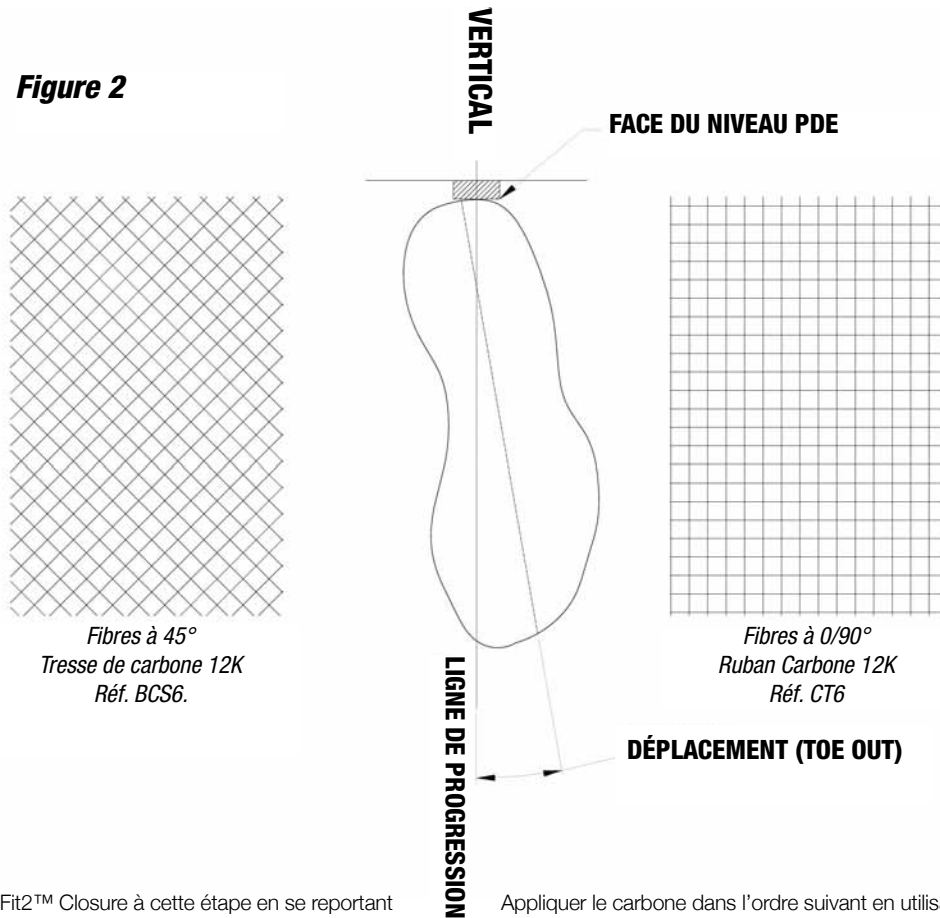

**Noter l'emplacement correct**

6. À l'aide d'un marqueur Sharpie, marquer la région du tendon d'Achille au point le plus bas qui pourrait être obtenu à l'extérieur de la chaussure. En général, ce point se trouve entre 3 1/2" (8,89 cm) et 3 3/4" (9,52 cm) de la surface plantaire du pied.
7. Dans un support horizontal, orienter le bout de pied du modèle vers le bas et régler son déplacement (toe out). Ceci assurera l'orientation verticale de la ligne de progression.
8. À l'aide de l'adhésif Pluseries (Réf. C1L), coller l'assemblage PDE (**Fig.1**) sur le côté postérieur du modèle. Le placement doit être proximal de la marque créée à l'étape 6. La surface supérieure du système PDE doit être nivelée et d'aplomb (perpendiculaire à la ligne de progression).
9. Retirer les vis de l'ensemble PDE (**Fig.1**) en ne laissant que les plaques d'ancrage collées au modèle.
10. Insérer les introducteurs blancs (plastique en forme de cône) du kit dans la plaque d'ancrage jusqu'à ce qu'ils atteignent le point le plus bas. Assurez-vous que les vis de fixation sont traitées à l'aide d'un démontant d'un type quelconque, et qu'après l'installation les trous de clé Allen sont remplis d'argile.

(Continué à la page suivante)

  
FR

**Figure 2**



11. Appliquer le RevoFit2™ Closure à cette étape en se reportant aux instructions incluses dans le kit RevoFit2™.
12. L'application initiale pour la section de pied est composée de 6 couches de matériaux en fibre de carbone 12k. Toutes les couches vont de la fin de la plaque de pointe du pied jusqu'à proximité de la plaque de montage distale. Tous les matériaux qui passent sur la plaque de fixation sont répartis autour des deux poteaux d'ancrage poussant les introducteurs à travers le tissu. Le tissu du ruban de carbone sera appliqué dans deux orientations différentes. Une orientation à 45° et une orientation à 0/90° par rapport à la ligne de progression (Fig.2).  
Appliquer le carbone dans l'ordre suivant en utilisant une légère application d'un adhésif en aérosol :
  - 2 couches orientées à 45° (Réf. BCS6)
  - 2 couches orientées à 0/90° (Réf. CT6)
  - 1 couche orientée à 45° (Réf. BCS6)
13. Le manchon proximal sera agencé dans le même style d'orientation alternée des fibres en matériau 12k et se composera de 2 couches complètes et de 3 couches partielles. Toutes les couches partielles traversent la partie postérieure et s'arrêtent dans le plan coronal de chaque côté.



**Important :**

Tous les matériaux sont passés sur les plaques de fixation dans les étapes 12 et 13. Tous les matériaux qui passent sur la plaque de fixation sont répartis autour des deux poteaux de montage en poussant les introducteurs à travers le tissu.

Appliquer le carbone dans l'ordre suivant en utilisant une légère application d'un adhésif en aérosol.

- 1 couche orientée à 45° (Réf. BCS6)
  - Si vous utilisez le système RevoFit2™, l'ajouter à cette étape. Ajouter 1 « partielle » à 0/90° (Réf. CT6)
  - 1 couche orientée à 45° (Réf. BCS6)
14. Retirer les introducteurs de l'ancrage proximal. Outillage de laminage des boulons en place avec les vis fournies de 13 mm. S'assurer que le tissu est autour des poteaux d'ancrage et non entre la face de montage et l'outillage de laminage. Répéter l'opération pour l'ancrage distal.
  15. Recouvrir tout le modèle d'une couche de tresse de carbone 12k orientée à 45°. (Réf. BCS6)
  16. Laminer l'ensemble à l'aide de résine époxy. (Réf. RES3)
  17. Découper le stratifié fini aux lignes d'ajustage prévues.
  18. Meuler les outils de laminage en plastique et les retirer de l'ouvrage.
  19. S'assurer que la surface de la poche laissée par l'outillage de laminage est propre et nivelée pour le montage du ressort.
  20. À l'aide de Loctite 242, boulonner le ressort PDE à l'attelle à l'aide du matériel fourni et des rondelles de finition. Le matériel doit avoir un engagement minimal de 0,350" (8 mm).



Nous offrons sur demande des réunions Zoom de vidéos de support et de formation