

Socket Cone

Art. Nr.:
P527871 (Medium)
P527872 (Large)
P527873 (X-Large)



Zweckbestimmung:

Der Socket Cone besteht aus einem Niedrigtemperatur - Thermoplast, welcher durch 70° - 80° C warmes Wasser thermoplastisch verformbar wird. Er dient zur Abformung und als Schaftmaterial für Patienten nach einer Unterschenkelamputation. Der Socket Cone darf nur von Fachpersonal (OM/OMM) verarbeitet werden. Es ist dringend notwendig dass der Socket Cone einem halbjährlichen Wartungsintervall unterzogen wird. Der Socket Cone ist nur für die Versorgung an einem Patienten zugelassen.

Indikation:

Amputation des Unterschenkels.

Verarbeitungshinweis:

1. Auswahl des Socket Cone:

- Messen Sie den Stumpfumfang (incl. angezogenem Liner) distal und in einer Höhe von 20 cm.

| Größe | Umfang (distal) | Umfang (Höhe 20 cm) | Art.-Nr.: |
|-------|--------------------|------------------------|-----------|
| M | 18 cm | 22 cm | P 527871 |
| L | 23 cm | 30 cm | P 527872 |
| XL | 28 cm | 38 cm | P 527873 |

2. Vorbereitung des Patienten:

- Ziehen Sie ihrem Patienten gemäß Technikerinfo seinen Liner an.
- Schrauben Sie einen Rasterstift in das Anschlußgewinde des Liners.
- Isolieren Sie den Liner mit einer Frischhaltefolie.



3. Verarbeitung des Socket Cone:

- Markieren Sie am Socket Cone die benötigte Länge (gem. Stumpflänge) und erwärmen Sie den zu kürzenden Bereich in einem ca. 70° - 80°C warmen Wasserbad.
- Längen Sie den Socket Cone in der Höhe ihrer Markierung mit einer Schere ab und fetten Sie ihn anschließend mit Gipsisoliercreme auf der Innen- und Außenseite ein.
- Erwärmen Sie den Socket Cone in dem ca. 70° - 80°C warmen Wasserbad bis dieser komplett flexibel ist.
- Nehmen Sie den flexiblen Socket Cone aus dem warmen Wasser und lassen Sie ihn leicht abkühlen.



- Schieben Sie den Socket Cone über den isolierten Liner auf den Stumpf des Patienten bis ein gesamtflächiger Kontakt entsteht.
- Achten Sie darauf das die distale Bohrung Ø 10mm des Socket Cone nicht aufgedehnt wird.
- Formen Sie den Socket Cone mit beiden Händen entsprechend der gewünschten Formgebung (Hybrid, KBM, PTB usw.) an und lassen Sie ihn in dieser Form einige Minuten am Bein erkalten.
- Entfernen Sie anschließend den Socket Cone und lassen Sie ihn im kalten Wasser komplett auskühlen.
- Schneiden Sie mit einer Lederschere, einer Oszillationssäge oder einer Stichsäge den proximalen Schafttrand des Socket Cone zu und beschleifen Sie diesen mit einem scharfen Putzer bei geringer Drehzahl.
- Bohren Sie die distale Bohrung des Socket Cone auf die Größe des Aufnahmetrichters ihres Locksystems auf.
- Setzen Sie in diese Bohrung ihr Lock incl. Dummy für die Einzugmechanik ein. Achten Sie darauf, dass der Aufnahmetrichter auf der Schaftinnenseite nicht übersteht.
- Verschließen Sie die Öffnung für den Rasterstift und die Öffnung am Dummy der Einzugmechanik mit Plastilin und setzen Sie eine Manschette aus Trolen auf das distale Schaftende.
- Schäumen Sie das distale Schaftende mit Hartschaum H300 auf.
- Schleifen Sie distal eine Fläche entsprechend der Stumpfstellung (Flexion / Extension, Abduktion / Adduktion) an und kleben Sie in der für Ihren Patienten benötigten Statik mit Siegelharz einen Schaftansatz auf diese Fläche.
- Nach dem Aushärten der Verklebung schleifen Sie den aufgeschäumten Bereich incl. Schaftansatz der Schaftkontur entsprechend zu.



- Führen Sie eine dynamische Anprobe mit ihrem Patienten durch. Verbinden Sie hierzu Ihren Socket Cone mit den für Ihren Patienten ausgewählten Bauteilen und tauschen Sie den Gewindedummy der Einzugsmechanik mit der Einzugsmechanik aus.

Wichtig: Während der dynamischen Anprobe sollten Sie alle erforderlichen Änderungen am Schaft und am Aufbau durchführen. Nach der Fertigstellung des Schaftes ist dies nur noch sehr bedingt möglich ist.

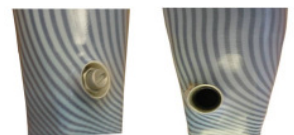
- War die Schaftherstellung erfolgreich, so sollte dieser bis auf ein paar kleine Formanpassungen (z.B. Fibularköpfchen) gut sitzen.

4. Fertigstellung des Socket Cone

- Entfernen Sie alle Modularbauteile, setzen Sie in die Vierlochbohrung den Laminierdummy ein und tauschen Sie die Einzugsmechanik mit dem Gewindedummy der Einzugsmechanik aus.
- Schleifen Sie die gesamte Schaftwandung mit einem Raspelfräser so dünn wie möglich aus.
- Dichten Sie die Öffnung für den Rastestift an Ihrem Locksystem mit Plastilin ab.
- Verlängern und dichten Sie den proximalen Schafttrand mit einer Gipsloguette ab.
- Füllen Sie den Schaft bis ca. 5cm unter dem Schafttrand (geschlossener Bereich) mit Sand.
- Gießen Sie den Schaft anschließend mit Gips aus und positionieren Sie darin eine Gipsstange.
- Nach dem der Gips ausgehärtet und abgekühlt ist entfernen Sie die Gipsloguette und Isolieren Sie den gesamten Hartschaumbereich incl. Schaftansatz und Laminierdummy sowie die proximale Gipsplombe mit Siegelharz.
- Fixieren Sie das isolierte Modell in einem Absaugrohr und armieren Sie das Modell entsprechend der Patientenanforderungen (Körpergewicht und Mobilitätsgrad).



- Nach dem Abschluss ihrer Armierung, ziehen Sie eine PVA-Folie über das Modell, dichten diese am Absaugrohr ab und setzen diese unter Vakuum.
- Füllen Sie die erforderliche Harzmenge (entsprechen des Schaftvolumens) in die PVA-Folie ein und dichten Sie diese an der Einfüllstelle ab.
- Laminieren Sie den Schaft in gewohnter Art. Achten sie darauf dass ihre Armierung komplett durchtränkt wird und dass sich keine Luft einschließen bilden.
- Nach dem Aushärten und Auskühlen des Laminates schneiden Sie mit einer Oszillationssäge den proximalen Schafttrand frei und entfernen sie das Absaugrohr.
- Entfernen Sie die Gipsplombe und anschließend den Sand sowie das Plastilin aus dem Schaft.
- Schleifen Sie den Laminierdummy der Vierlochverschraubung frei. Achten Sie hierbei darauf, dass nur die Dummyoberfläche plan geschliffen wird. So erreichen Sie auch eine seitliche Einfassung ihres Schaftadapters.
- Beschleifen Sie den Schafttrand mit einem feinen aber scharfen Putzer bei geringer Maschinendrehzahl. Abschließend erreichen sie einen sehr glatten und sauberen Schafttrand mit einem feinen Handschleifpapier.
- Schleifen Sie den Gewindedummy der Einzugsmechanik frei. Achten Sie hierbei darauf dass nur die Dummyoberfläche plan geschliffen wird. Sie erreichen so eine komplette Einfassung der Einzugsmechanik mit Ausnahme des Entriegelungsknopfes.
- Entfernen Sie den Gewindedummy der Einzugsmechanik und setzen Sie dafür die Einzugsmechanik ein.
Wichtig: Nach dem Einsetzen der Einzugsmechanik muss diese gesichert werden.
- Erwärmen Sie abschließend mit einem Heißluftgebläse sehr Vorsichtig die Schaftinnenwand. Durch das Erwärmen ziehen sich jegliche Falten welche durch das Isolieren des Liners bei der Anformung des Schaftes entstanden sind zurück.



Wartung:

Während der halbjährlichen Routineuntersuchung sollte der Socket Cone und die Adaption auf Schäden und auf Ihren festen Sitz untersucht werden.

Sachmängelhaftung:

Es gilt die Gewährleistung gem. unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche dem Kunden vor Vertragsabschluß ausgehändigt worden sind. Eine Sachmängelhaftung besteht nicht bei Beschädigung, die durch unsachgemäße Anwendung, mangelnde oder falsche Pflege oder nicht passgerechter Stumpfbettung entsteht. Die Haltbarkeit ist wesentlich abhängig von der sachgemäßen Anwendung und Pflege.



Neuburger Str. 35, 90451 Nürnberg
Tel. 0911 / 64339 – 10, Fax 0911 / 6492253

English English English English English

The purpose of use:

The Socket Cone complies of a low temperature thermoplastic, which is thermo plastically re-formable through the application of 70°-80°C warm water. It serves for copying and also as a socket material for patients after below knee amputation. Only a qualified specialist (CP / CPO) is allowed to work with the Socket Cone. It is essential that the Socket Cone will be checked after 6 months period of time. The Socket Cone is permitted for the care of only one patient.

Indication:

Below knee amputation.

Application instructions:

1. The choice of Socket Cone

- Measure the circumference of the limb (with donned liner) distal and in a height of 20 cm.

| Size | Circumference (distal) | Circumference (height 20 cm) | Item.-No.: |
|------|---------------------------|---------------------------------|------------|
| M | 18 cm | 22 cm | P 527871 |
| L | 23 cm | 30 cm | P 527872 |
| XL | 28 cm | 38 cm | P 527873 |

2. Preparation of the patient:

- Apply a liner to your patient according to the liner - instructions.
- Screw a pin into the liner's distal attachment.
- Subsequently, isolate the liner with a cling film.



3. Preparation of the Socket Cone:

- Mark the required length (stump length) and warm up this area in a 70°-80°C warm water bath.
- Cut the Socket Cone to the length of your mark with a pair of scissors and apply some Vaseline on the inside and on the outside of the Socket Cone.



- Warm up the whole Socket Cone in a warm water bath with a temperature of 70°-80°C until it becomes completely flexible.
- Pull out the flexible Socket Cone from the warm water and let it cool down slightly.
- Pull the Socket Cone onto the patients limb over the isolated liner until it is evenly covered.
- Attention: The distal drilling Ø 10mm of the Socket Cone must not be stretched.
- Form the Socket Cone with both hands according to the required shape (Hybrid, KBM, PTB etc.) and let it cool down for a few minutes on the patient's leg.
- Now, remove the Socket Cone and dip it in cool water in order to cool it down completely.
- Cut the proximal edge of the socket as desired. Use leather scissors or an oscillation saw or a jig saw and polish it with a sharp grinder operated in low speed.
- Drill the distal hole in the Socket Cone so that it matches to the size of the funnel of your lock system.
- Put your Clutch-Lock incl. dummy for the locking mechanism into the drilling. Make sure that the funnel does not over lap on the socket's inner side.
- Fill all the openings with plasticine and fix a collar made of Trolen on the distal end of the socket.
- Fill the collar with hard foam (H300).
- Sand down a distal area for the alignment of the socket (Flexion / Extension, Abduction / Adduction). Glue your socket attachment (with sealing resin) onto this area in the static as required by your patient.



- After hardening of the glue, grind the foamed area, including the socket attachment according to the socket's contour.



- Go through a dynamic fitting with your patient. Connect your socket with parts chosen for your patient and swap the dummy thread with the locking mechanism and check the function of the pin.

Important: During the dynamic fitting you should make all the necessary amendments to the socket and the build up. After the completion of the socket the possibilities for modification will be limited.

- If the manufacturing of the socket was successful, then it should fit the patient well, allowing some slight form corrections, (e.g. fibular head).



4. Completion of the Socket Cone

- Remove all the modular parts, fit the laminating dummy into the four - hole plate and swap the locking mechanism with the dummy thread.
- Sand down the socket's interior with a rotary rasp head as thin as possible.
- Seal the opening for the pin of your lock system with plasticine.



- Extend and seal the proximal edge of the socket with a plaster loguette.



- Fill the socket with sand, up to about 5cm below the socket's edge (closed area).



- Next, pour plaster into the socket and place a tube in the middle of the socket.



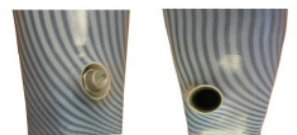
- After the plaster is hardened and cooled, remove the plaster loguette and isolate the whole foamed area including attachments and laminated dummy as well as the proximal plaster seal with sealing resin.



- Put the isolated model into a vacuum pipe and reinforce this model according to the patient's requirements (body weight and mobility level).



- After completing the reinforcement, cover the model with a PVA-bag, seal it on the vacuum pipe and set it under vacuum.
- Fill in the required quantity of resin (according to the volume of the socket) and then seal the fill in area.
- Laminate the socket in the usual way. Make sure that your reinforcement is saturated well and that there are no air bubbles.
- After the laminate is hardened and cooled, cut the proximal edge of the socket, using an oscillation saw and remove the vacuum pipe.
- Remove the plaster seal and subsequently sand as well as plasticine from the socket.
- Grind the laminated dummy to expose the four holes plate. Stop grinding as soon as you reach the plain surface of the dummy. You will also achieve a sided trimming for the socket adaptor.
- Grind the edge of the socket with a fine but sharp sanding drum operated in low speed. Subsequently achieve a very smooth and clean surface by using a fine sanding paper and sanding by hand.
- Expose the tread dummy by grinding. Stop grinding as soon as you have reached the plain surface of the dummy. By doing so, you will achieve a complete trimming of the locking mechanism with an exception of the push button.
- Remove the thread dummy and mount the locking mechanism.
- At the end, warm up the socket's inner wall very carefully with the use of a heat gun. Through this warming, any harsh lines or creases which possibly occurred by isolating the liner during the forming of the Socket Cone will disappear.



Service:

During the half yearly routine examination, the Socket Cone and its attachments should be tested for any possible damages as well as for its firm fitting.

Liability for Material Defects:

Guarantee applies according to our general terms and conditions of business, which have been handed over to the customer prior to closing the contract of sale. A liability for materials is not effective for damage, caused by improper use, lack or wrong care or forming to wrong fit. The use-by period essentially depends on proper application and care.



Neuburger Str. 35, 90451 Nürnberg
Tel. 0911 / 64339 – 10, Fax 0911 / 6492253

Polnisch Polnisch Polnisch Polnisch Polnisch

Cel użycia:

Produkt Socket Cone składa się z materiału termoplastycznego (niska temperatura), który w temperaturze 70° - 80° C ciepłej wody jest podatny do kształtowania. Jest stosowany jako środek formujący i materiał mankietowy dla pacjentów po amputacji golenia. Socket Cone może być przygotowywany tylko przez przeszkolonych pracowników. Jest konieczne, aby ten produkt był sprawdzany co pół roku. Produkt Socket Cone może być używany przy opiece tylko przez jednego pacjenta.

Wskazanie:

Amputacja golenia.

Sposób zastosowania:

5. Wybór rozmiaru:

- Zmierz obwód kikuta distal i obwód kikuta w wysokości 20 cm wzdłuż leja.

| Rozmiar | Obwód distal | Obwód Wysokość 20 cm | Art.-Nr.: |
|---------|--------------|----------------------|-----------|
| M | 18 cm | 22 cm | P 527871 |
| L | 23 cm | 30 cm | P 527872 |
| XL | 28 cm | 38 cm | P 527873 |

6. Przygotowanie pacjenta:

- Prosimy wybrać lej i założyć go pacjentowi zgodnie z instrukcją.
- Wkręcić trzpień w element gwintowy leja.
- Następnie zaizolować lej folią.



7. Formowanie Socket Cone:

- Zaznaczyć na Socket Cone wymaganą długość (zmierzona długość kikuta) i ogrzać krótszą część w kąpielii wodnej o temperaturze 70° - 80° C.
- Następnie skrócić nożyczkami w zaznaczonej pozycji i nasmarować pozostały Socket Cone gipsowym kremem izolacyjnym po wewnętrznej i zewnętrznej stronie.



- Ogrzać Socket Cone w kąpielu wodnej o temp. ok. 70° - 80°C aż do kompletnej elastyczności.
- Wyciągnąć elastyczny Socket Cone z ciepłej kąpielu i pozwolić mu się lekko ochłodzić.



- Wciągnąć Socket Cone na zaizolowany lej aż do całkowitego, szczelnego kontaktu. Uwaga! Nie przeciągać (rozszerzać) borowania distal Ø 10mm.
- Prosimy formować Socket Cone obydwoma rękoma aż do planowanej formy (Hybrid, KBM, PTB, itp.) i pozwolić mu się ochłodzić na nodze przez parę minut.
- Następnie, odłorzyć z nogi i całkowicie ostudzić go w zimnej wodzie.
- Przyciąć proximalną (górną) część ścianki Socket Cone używając nożyczek do skóry lub piły oscylator i opolerować na ostrej obrabiarce przy wolnych obrotach.



- Przewiercić distal w Socket Cone na wielkość wkładki w systemie zaczepnym.
- Załączyć w tym otworze (adaptor sprzęglny) nazwanym Clutch-Lock-Unit (P 40221125) włącznie z wkładką do mechanizmu. Należy uważać aby wkładka nie wystawała na wewnątrz ścianki Socketa.



- Należy pozamykać wszystkie otwory plasteliną, założyć pierścień zrobiony z Trolenu na distalną stronę Socketa.



- Następnie użyć pianki H300 na koniec distalnej części Socketa.



- Przeszlifować na distalu miejsce do klejenia odnośnie pozycji kikuta (Flexion/Extension, Abduktion/Adduktion) i przyklejć na tym miejscu zaczep (żywicą do pieczęci) dla odpowiedniego stabilnego miejsca potrzebnemu pacjentowi.
- Po zaschnięciu klejenia zalecamy obszlifowanie tego pokrytego w piance miejsca, włącznie z zaczepem, zgodnie w odpowiedniej kontury Socketa.
- Zalecamy przeprowadzić dynamiczną próbę z pacjentem. Przymocować do Socketa części modularne wybrane dla pacjenta i wymienić trzpień z wkładki na mechanizm wstępny.
Ważne: Podczas próby dynamicznej powinno się przeprowadzić wszelkie potrzebne korektury przy Socket Cone i związane z procesem formowania. Po zakończeniu formowania możliwości wszelkich zmian będą ograniczone.
- Jeżeli formowanie Socketa zakończyło się sukcesem, to powinno udanie pasować pacjentowi, uwzględniając drobne korektury (np. fibularna głowka).



8. Montowanie Socket Cone

- Odmontować części modularne, zainstalować laminowaną wkładkę w cztero wejściowe wywiercenie i wymienić mechanizm wejściowy na trzpień.
- Wypolerować całą wewnętrzną powierzchnie Socketa używając obrotową raszplę do tak cienkiej warstwy jak tylko możliwe.
- Uszczelnić plasteliną wejście do trzpienia w systemie zaczepnym.
- Przedłużyć i zabezpieczyć proximalną krawędz Socketa gipsową loguetta.
- Wypełnić Socket piaskiem aż do wysokości 5 cm od górnej krawędzi końca Socketu.
- Następnie wypełnić Socket gipsem i w środku umocować rurę.



- Po stwardnieniu i ochłodzeniu się gipsu, usunąć gipsową loguette i **zaizolowac żywicą do pieczęci**, całą powierzchnie pokrytą pianką włącznie z Socketa załącznikiem (dummy) i proximal gipsową plombą.



- Włożyć zaizolowany model do rury ssawnej i wzmocnić model materiałami odpowiednio uwzględniając pacjenta potrzeby (waga ciała i stopień sprawności).



- Po zakończeniu zbrojenia należy zakryć model folią PVA, uszczelnić przy rurze ssawnej i uruchomic aparat ssalny.



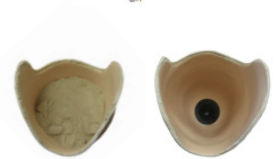
- Wypełnij PVA folie wymaganą ilością żywicy (uwzględniając pojemność Socketa) i uszczelnij ją przy otworze.



- Socket Cone pokryć laminatem w przyjęty sposób. Uważać na to aby zbrojenie kompletnie się przesądziło oraz aby zapobiedz zbieraniu się powietrza.



- Po stwardnieniu i ochłodzeniu się laminatu, przy użyciu piły oscillator przytnąć krawędz proximalna Socketa i odstawić rurę ssawna.



- Odbić plombe gipsową, następnie oprużnić z Socketa piasek oraz plasteline.

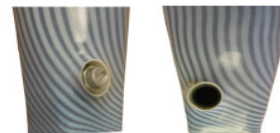
- Szlifować laminowaną wkładkę aż do uwolnienia z cztero otworowego wywiercenia. Uważać aby powierzchnia wkładki była gładko przetarta, w ten sposób uzyskamy także stronne oprawienie dla załącznika Socketa.



- Szlifowac krawędz Socketa cienką ale ostrą polerką przy powolnych obrotach. Następnie uzyskamy bardzo gładką i czystą krawędz Socketa przy użyciu cienkiego papieru ściernego.



- Szlifować trzpień aż do odłączenia od wkładki gwintu. Uważać na to aby tylko powierzchnia wkładki była gładko szlifowana. W ten sposób uzyskamy kompletne opracowanie załącznika z wyjątkiem przycisku do zapory.
- Odsunąć trzpień załącznika (dummy), w zamian wstawić załącznik .
Ważne: Załącznik, po jego wstawieniu musi zostać zabezpieczony.
- Na zakończenie, z pomocą dmuchacza gorącego powietrza, ogrzać wewnętrzną ściankę Socketa. Poprzez ogrzanie, istniejące fałdy czy nierówności, które powstały przy izolacji leja podczas procesu formowania Socketa zostaną usunięte.



Serwis:

Podczas rutynowego półrocznego sprawdzianu Socket Cone powinno być ustalone czy nie posiada usterek i czy jest on ogólnie solidnie dopasowany.

Gwarancja:

Usługi gwarancji są zgodne z naszymi ogólnymi warunkami handlowymi, które są przedstawione klientom przed zawarciem umowy.

Nie odpowiadamy za uszkodzenia które zostały spowodowane przez niewłaściwe zastosowanie, niewystarczającą lub nieodpowiednią pielęgnację czy też poprzez niedopasowane wysycienie kikuta. Czas trwałości zależy w dużej mierze od odpowiedniego użytku i pielęgnacji naszych produktów.



Neuburger Str. 35, 90451 Nürnberg
Tel. 0911 / 64339 – 10, Fax 0911 / 6492253