

## A) CONTENU DU CONDITIONNEMENT

- 1 Clapet anti-retour (x1)
- 2 Raccord coudé (x2)
- 3 Raccord droit (x2)
- 4 Tube silicone Ø2 x Ø6 (x1)
- 5 Tube polyamide Ø4 x Ø6 (x1)

## B) DESTINATION

Le clapet anti-retour 1S160 doit être utilisé exclusivement pour la réalisation de prothèses du membre inférieur.

## C) DESCRIPTION / INDICATION

En association avec un manchon et une gaine d'étanchéité type 1S500, le clapet anti-retour 1S160 permet de rejeter l'air pendant la phase d'appui et d'interdire le retour de l'air pendant la phase pendulaire. La dépressurisation ainsi créée permet de solidariser le manchon et l'emboîture en réduisant les forces de cisaillement et de friction.

## D) MISE EN OEUVRE

Stratifier l'emboîture selon votre méthode habituelle. Percer, à l'endroit prévu pour l'implantation du clapet anti-retour, un trou de 4 mm et le tarauder à M5. Visser le raccord choisi dans ce trou et vérifier que celui-ci ne dépasse pas à l'intérieur de l'emboîture. Si besoin est, il est possible, à l'aide d'un cutter, de réduire la longueur d'implantation du raccord (Cf. Fig. 1). Enduire le filetage du raccord avec de la résine colle (PC232-5) et le visser dans le trou taraudé de l'emboîture. Raccorder le tuyau silicone **4** au raccord et le couper à la longueur souhaitée. Raccorder le clapet anti-retour **1** au tuyau silicone en respectant bien le sens de passage de l'air (dans le sens de la flèche suivant Fig. 2).

**Cas particulier d'une emboîture épaisse:** Dans le cas d'une emboîture très épaisse (exemple emboîture à double fût), il est préférable, afin de garantir une bonne étanchéité, de procéder comme suit :

- Percer un trou Ø 6.2 à l'emplacement choisi
- Introduire le tuyau polyamide **5** dans le trou et le couper à la longueur utile
- Retirer le tuyau, puis l'enduire de résine colle (PC232-5)
- Réintroduire le tuyau dans le trou, puis, après séchage de la résine, tarauder le diamètre intérieur du tuyau à M5 (coté face externe de l'emboîture)
- Enduire le filetage du raccord choisi avec de la résine colle (PC232-5)
- Le visser dans le trou taraudé précédemment réalisé dans le tuyau **5**
- Terminer l'assemblage comme indiqué précédemment.

**E) REMARQUE** Livré avec deux jeux de raccords filetés, le clapet anti-retour 1S160 offre la possibilité d'être utilisé à la fois sur l'emboîture d'essai et l'emboîture définitive.

**F) MAINTENANCE** Afin de garantir un bon fonctionnement, ce clapet anti-retour doit être préservé de la poussière. Vérifier son bon fonctionnement tout les six mois et procéder à son remplacement éventuel si besoin est.

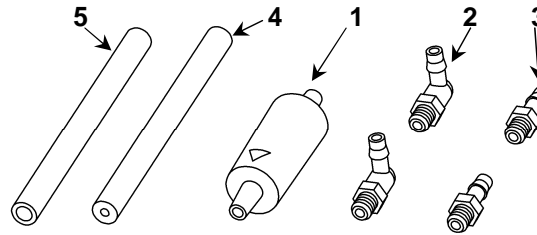


Fig. 1

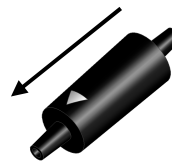
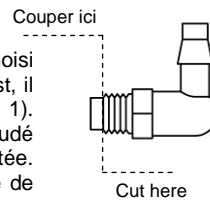


Fig. 2

## A) PACK CONTENTS

- 1 non-return valve (x1)
- 2 elbow connector (x2)
- 3 straight connector (x2)
- 4 silicone tube Ø2 x Ø6 (x1)
- 5 polyamide tube Ø4 x Ø6 (x1)

## B) USE

1S160 anti-return valve should be used only to manufacture lower limb prostheses.

## C) DESCRIPTION / INDICATION

Used with a liner and a sealing device –such as 1S500-, the anti-return valve pushes the air out of the socket during stance phase and prevents it from returning into the socket during swing phase. The resulting vacuum reduces shearing and friction forces, and therefore allows a better contact between the liner and the socket.

## D) IMPLEMENTATION

Laminate the socket with your standard procedure. At the location chosen to connect the anti-return valve, drill and tap a 4 mm Ø M5 hole. Screw the selected connector in this hole and check that it does not protrude into the socket. If necessary the connector length can be shortened with a cutter (fig. 1). Apply adhesive resin (PC232-5) on the thread of the connector, then screw it in the tapped hole of the socket. Connect silicone tube **4** to the connector and cut it at the desired length. Connect the anti-return valve **1** to the silicone tube, taking care of the air transfer direction (arrow, fig. 2).

**Particular case of a dick socket :** If the socket is very dick (such as a double socket), it is better to proceed as follows to ensure tightness :

- Drill a 6.2 mm Ø hole at the selected location
- Insert polyamide tube **5** in the hole and cut it to the right length
- Remove the tube, then apply adhesive resin (PC232-5) to it
- Re-insert the tube in the hole, let resin dry, then tap (M5) the inner diameter of the tube (from the outside face of the socket)
- Apply PC232-5 adhesive resin to the thread of the selected connector
- Screw it in the tapped hole previously drilled in tube **5**
- Finish assembling as indicated previously.

**E) NOTE** Delivered with two sets of threaded connectors, the anti-return valve can be used with both trial socket and final socket.

**F) MAINTENANCE** To operate well, the anti-return valve should be protected against dust. Regularly check that it operates well and replace it if necessary.

## A) INHALT DER VERPACKUNG

- 1 Ausstoßventil (x1)
- 2 Nippel gewinkelt (x2)
- 3 Nippel gerade (x2)
- 4 Rohr aus Silikon Ø2 x Ø6 (x1)
- 5 Rohr aus Polyamid Ø4 x Ø6 (x1)

## B) VERWENDUNGSZWECK

Das Ausstoßventil 1S160 ist ausschließlich für die prothetische Versorgung der unteren Extremität einzusetzen.

## C) BESCHREIBUNG / INDIKATION

Verwendet mit einem Liner und einer Dichtungsvorrichtung wie 1S500, das Ausstoßventil stößt die Luft in der Standphase aus dem Schaft aus, und macht in der Schwungphase die Luftrückkehr unmöglich. Das dadurch erzeugte Vakuum vermindert die Scher- und Reibungskräfte, was zur Zusammenstellung des Liners und des Schaftes führt.

## D) VERARBEITUNG

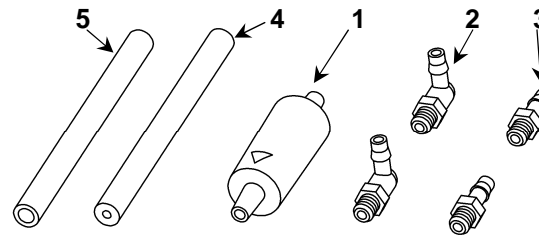
Den Schaft mit Ihrer gewöhnlichen Arbeitsweise überlaminieren. An der für den Anschluß des Ausstoßventils vorgesehenen Lage, ein 4 mm Loch bohren und ein M5 Gewinde einschneiden. Den Nippel Ihrer Wahl in diesem Loch hineindreihen, und überprüfen, dass dieser in dem Schaft nicht überschreitet. Wenn nötig kann die Länge des Nippels mittels eines Messers abgeschnitten werden (Abb. 1). Das Gewinde des Nippels mit Kleber-Harz (PC232-5) aufstreichen, und es in dem Gewindeloch des Schaftes hineindreihen. Das Rohr aus Silikon 4 am Nippel anstecken, und es zu der gewünschten Länge abschneiden. Dann es auch am Ausstoßventil 1 anstecken, und dabei auf die Durchflußrichtung der Luft achten (Pfeil, Abb. 2).

**Sonderfall eines dicken Schaftes :** im Falle von einem sehr dicken Schaft (z.B. einem doppelten Schaft), müssen Sie zur Abdichtung auf folgendes achten :

- Am gewählten Platz ein Ø 6.2 mm Loch bohren
- Das Rohr aus Polyamid 5 in dem Loch anstecken, und zu der Nutzlänge abschneiden
- Das Rohr entnehmen, und mit Kleber-Harz (PC232-5) aufstreichen
- Das Rohr in dem Loch wiederanstecken, das Harz trocknen lassen, dann ein M5 Gewinde in dem inneren Durchmesser des Rohres einschneiden (auf der inneren Seite des Schaftes)
- Das Gewinde des Nippels Ihrer Wahl mit Kleber-Harz (PC232-5) aufstreichen
- Den Nippel in dem Gewindeloch des Rohres 5 hineindreihen
- Die Zusammensetzung beenden - wie oben geschrieben.

**E) ANMERKUNG** Das Ausstoßventil 1S160 wird mit je zwei Gewindenippeln geliefert, denn kann es für Ihren Testschaft als auch für Ihren Definitivschaft verwendet werden.

**F) WARTUNG** Zur korrekten Funktion dieses Ausstoßventils muss es vor Staubeinfluß geschützt werden. Überprüfen Sie regelmäßig auf einwandfreie Funktion und tauschen Sie es ggf. gegen ein Neues aus.



## A) CONTENIDO

- 1 válvula de escape (x1)
- 2 conector curvo(x2)
- 3 conector recto (x2)
- 4 tubo de silicona Ø2 x Ø6 (x1)
- 5 tubo de poliamida Ø4 x Ø6 (x1)

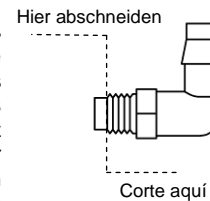
## B) APLICACION

La válvula de escape 1S160 encuentra su aplicación en la confección de prótesis de miembro inferior.

## C) DESCRIPCION E INDICACIONES

Utilizada con un liner y una rodillera de hermeticidad de tipo 1S500-, la válvula de escape expulsa el aire del encaje durante la fase de apoyo e impide su regreso durante la fase de oscilación. El vacío así obtenido permite la unión perfecta del encaje con el manchón, reduciendo así el riesgo de fricción y de torsión.

Abb.1 Dib. 1



## D) UTILIZACION

Realice la laminación del encaje con su método usual. Taladre un agujero de 4 mm Ø con rosca M5 en el lugar deseado. Atornille el conector que mejor convenga (curvo 2 o recto 3) en este agujero y verifique que no sobresalga al interior del encaje. Si es necesario podrá cortar el conector para reducir su longitud con una navaja (fig. 1). Aplique pegamento resina (PC232-5) sobre la parte roscada del conector 2 ó 3 y atornille en el agujero previsto del encaje. Inserte el tubo de silicona 4 en dicho conector y córtelo a la longitud conveniente. Por el otro extremo del tubo de silicona inserte la válvula de escape 1 poniendo particular atención en el sentido del paso del aire.(fig. 2).

**Caso particular de un encaje grueso :** si el encaje es demasiado grueso (como en el caso de encaje blando asociado), siga las instrucciones a continuación para asegurar la hermeticidad :

- Taladre un agujero de 6.2 mm Ø en el lugar deseado
- Inserte el tubo de poliamida 5 en el agujero y adapte la longitud
- Retire el tubo y aplique pegamento resina (PC232-5) sobre este
- Inserte nuevamente el tubo en el agujero, y deje secar . Aterraje el interior del tubo con rosca M5 (accediendo por el exterior del encaje)
- Aplique pegamento resina PC232-5 alrededor del conector 2 ó 3
- Atornille el conector en el agujero roscado del tubo 5
- Termine el montaje como indicado previamente.

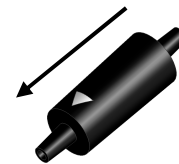


Abb.2 Dib. 2

**E) NOTA** El empaque contiene 2 pares de conectores, lo que le permiter utilizar la misma válvula tanto con el encaje de prueba como con el encaje final.

**F) MANTENIMIENTO** Para asegurar el funcionamiento óptimo de la válvula, ésta debe ser protegida del polvo, efectue un chequeo cada 6 meses y replácela cada vez que sea necesario.