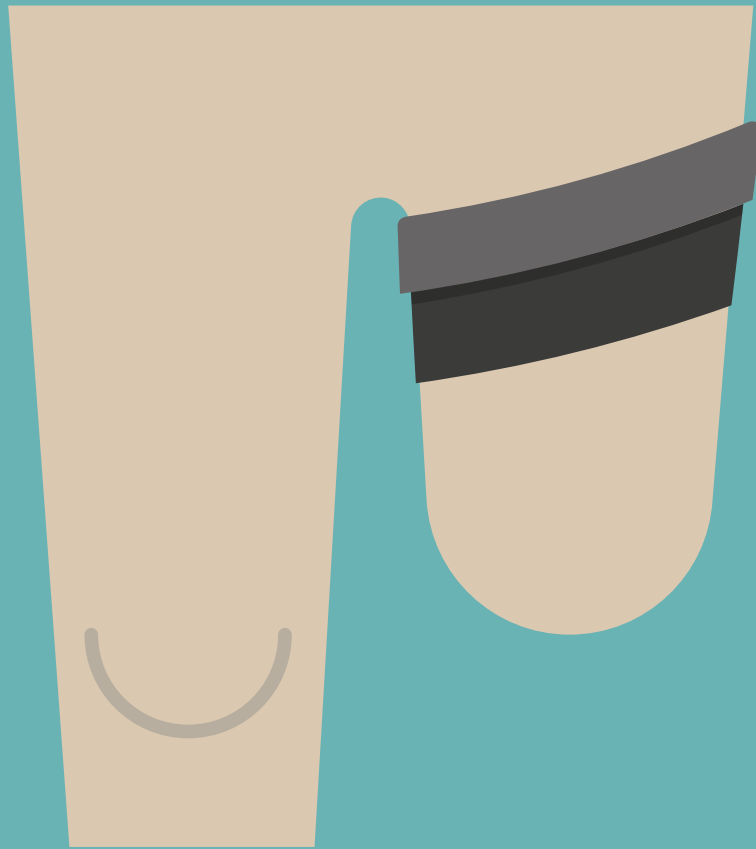




**Die individuelle
Schafrandgestaltung**

Flexibilität für Komfort
Festigkeit für Stabilität

**NORD°
BRIM TF 8.1**

nord[®]
ABILITY

NORD° BRIM TF 8.1

NFA-50

Größenbestimmung am Gipsmodell (empfohlen)

Markieren Sie die gewünschte Position des BRIM auf dem Gipsmodell. Messen Sie den kleinsten und größten Umfang im Versorgungsbereich. Wählen Sie zunächst die Größe, die zum kleinsten Umfang am besten passt.

Setzen Sie den BRIM auf das Gipsmodell auf. Prüfen Sie, ob die gewählte Größe auch den größten Umfang im proximalen Bereich des Modells sicher abdeckt.

Berücksichtigen Sie, dass der BRIM durch die thermoplastische Anformung um ca. 2–3 cm gedehnt und an die individuelle Anatomie angepasst werden kann.

Liegt der Laminationsbereich nicht vollständig an, ist dies in der Regel unkritisch. Umfangsdifferenzen von bis zu 1,0 cm können beim Laminieren ausgeglichen werden.

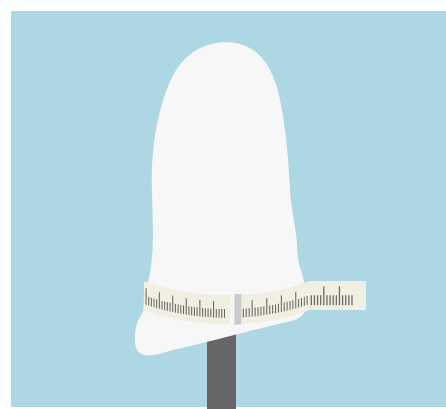
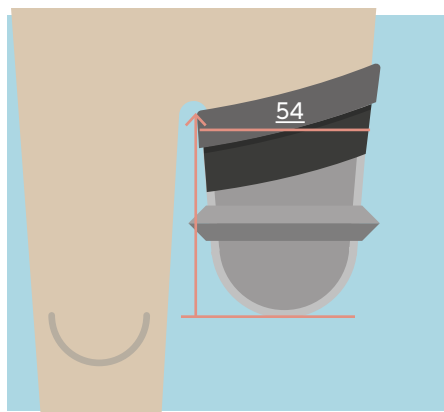
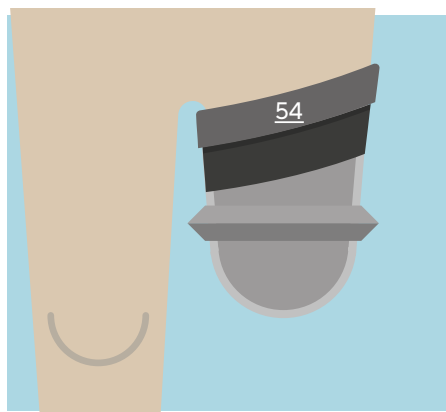
Prüfen Sie auch die nächstkleinere und nächstgrößere Größe. Wählen Sie den BRIM, der die anatomischen Konturen am besten abbildet und gleichzeitig ausreichend Anpassungsreserve bietet.

Größenbestimmung

Zur optimalen Auswahl empfehlen wir verschiedene Größen auf Lager zu halten.

Größe	Artikel-Nr.
42	106010025442
44	106010025444
46	106010025446
48	106010025448
50	106010025450

Größe	Artikel-Nr.
52	106010025452
54	106010025454
56	106010025456
58	106010025458
60	106010025460



Größenmarkierung an der Außenseite

Die Linie unterhalb der Größenkennzeichnung zeigt die vorgesehene Horizontale des BRIM.

Hinweise

Der Umfang des Gipsmodells sollte dem Umfang des gewählten BRIM entsprechen. Abweichungen von mehr als 2–3 cm können zu einer Überdehnung des BRIM während des Umformens führen. Dadurch besteht die Gefahr einer Beschädigung oder eines Einreißens.

NORD° BRIM TF 8.1

NFA-50

Wenn kein BRIM zur Bestimmung der Größe zur Verfügung steht

Messen Sie den Patienten im Stehen mit angezogenem Liner.

(A) Ermitteln Sie den Umfang auf Höhe der vorgesehenen proximal-medialen BRIM-Kante (horizontal)

Achten Sie darauf, dass die Messung am Stumpf und am Gipsmodell auf derselben Höhe erfolgt.

(B) Messen Sie den Abstand vom distalen Stumpfende bis zur vorgesehenen Position der proximal-medialen BRIM-Kante.

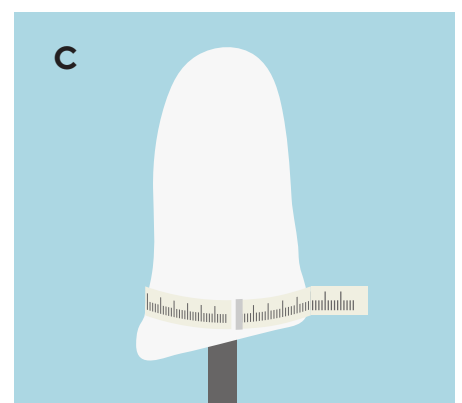
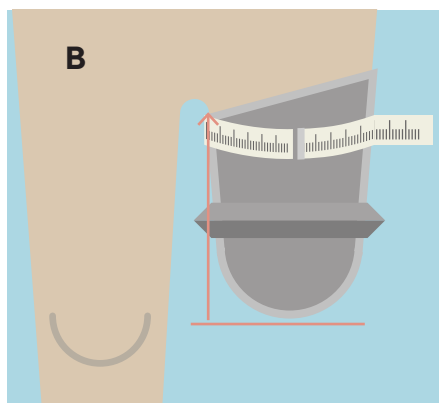
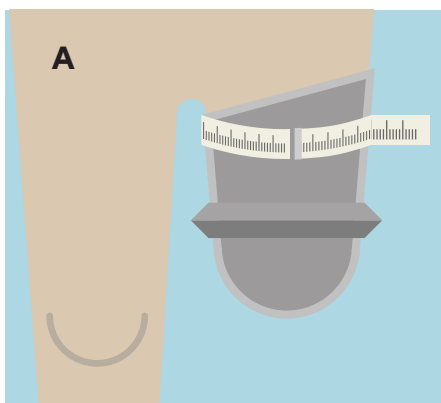
(C) Übertragen Sie dieses Maß auf das Gipsmodell und bestimmen Sie den Umfang auf derselben Höhe.

Messen Sie den Umfang des korrigierten Gipsmodells auf gleicher Höhe.

Kontrolle

Der Umfang des Gipsmodells sollte dem Umfang des gewählten BRIM entsprechen.

Abweichungen von mehr als 2–3 cm können zu einer Überdehnung des BRIM während des Umformens führen. Dadurch besteht die Gefahr einer Beschädigung oder eines Einreißens.



Thermoplastische Anformung

1. Erwärmen Sie den BRIM für ca. 45–60 Minuten bei 120–130°C in einem Wärmeofen. (Achtung: keinen Infrarot Wärmeofen verwenden)
2. Positionieren Sie den BRIM auf dem Gipsmodell.
3. Sichern Sie die Position mit einem elastischen Wickelband.
4. Lassen Sie den BRIM auf Raumtemperatur abkühlen (ca. 45–60 Minuten).
5. Entfernen Sie das Wickelband

Hinweise

Nutzen Sie für die Erwärmung keinen Infrarot Wärmeofen.

Verwenden Sie keine höheren Temperaturen, als 120–130°C, um den Umformprozess zu beschleunigen.

Das Material benötigt ausreichend Zeit, um sich an die neue Form anzupassen und dauerhaft zu stabilisieren.

Feinbearbeitung des BRIM

Zeichnen Sie die gewünschte Kontur auf dem BRIM an.

Führen Sie den groben Materialabtrag an der Trichterfräse durch. Verwenden Sie hierzu vorzugsweise eine Körnung zwischen 40 und 80. Wählen Sie eine moderate Schleifgeschwindigkeit. Ziehen Sie den BRIM stets in Schleifrichtung.

Runden Sie die Kanten und Konturen an der Trichterfräse mit 80er Körnung ab.

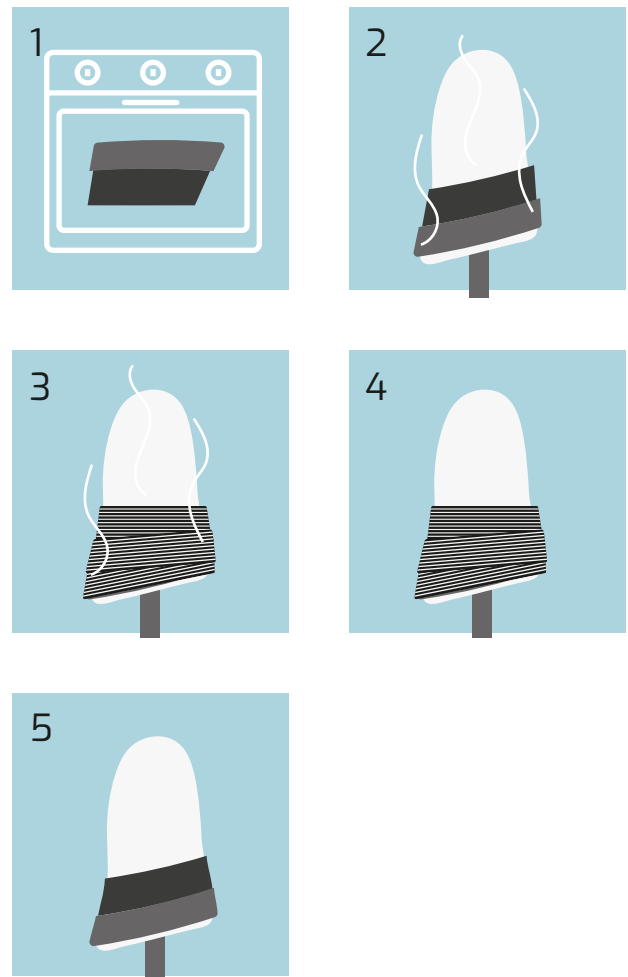
Entfernen Sie Schleifspuren mit der Schaumstoffwalze, um eine glatte Oberfläche zu erzeugen.

Versiegeln Sie die Oberfläche vorsichtig mit der Heißluftpistole.

Behandeln Sie die Oberfläche im warmen Zustand mit Trennspray.

Pudern Sie glänzende Stellen mit Talkum ab.

Waschen Sie den BRIM abschließend mit kaltem Wasser ab.



NORD° BRIM TF 8.1

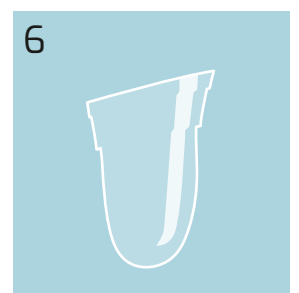
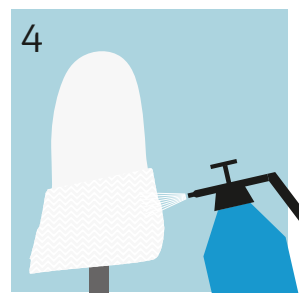
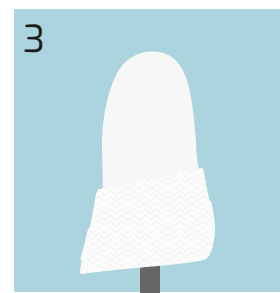
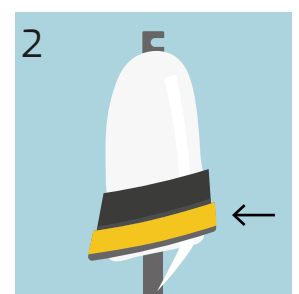
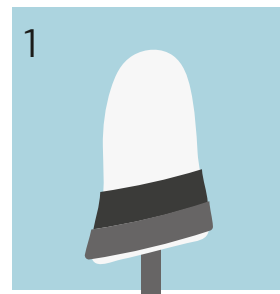
NFA-50

Testschaft / Diagnoseschaft

- (1) Positionieren Sie den individuell angepassten BRIM auf dem Gipsmodell.
- (2) Sichern Sie die Position mit einem geeigneten hitzebeständigen Gewebeband.
- (3) Ziehen Sie einen Perlonstrumpf über den BRIM oder alternativ über das gesamte Gipsmodell.
- (4) Tränken Sie den Perlonstrumpf im Bereich des BRIM gründlich mit Wasser. Stellen Sie den Schaft wie gewohnt her.
- (5) Lassen Sie den Schaft langsam abkühlen, damit die Form des BRIM auf den Schaft übertragen wird.
- (6) Befestigen Sie den BRIM mit einem flachen Klettverschluss oder einem geeigneten doppelseitigen Klebeband am Schaft.

Schaftträger beschleifen

Klappen Sie den proximalen Bereich des BRIM während des Schleifens vorsichtig nach innen, damit der BRIM nicht beschädigt wird.



NORD° BRIM TF 8.1

NFA-50

Definitive Schaftfertigung

(1) Ziehen Sie einen feinen Perlonstrumpf und einen PVA- Schlauch über das Gipsmodell.

(2) Setzen Sie den individuell angepassten BRIM auf das Gipsmodell auf und fixieren Sie ihn, z. B. mit einer adhesiven Stretchfolie.

(3) Liegt der Laminationsbereich nicht bündig an, fixieren Sie ihn mit einem maximal 5 mm breiten Gewebeband.

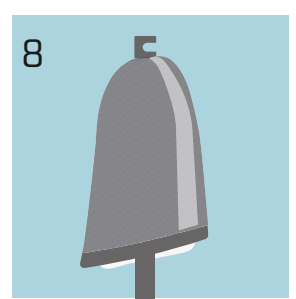
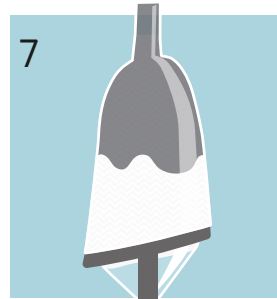
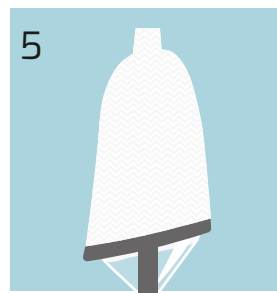
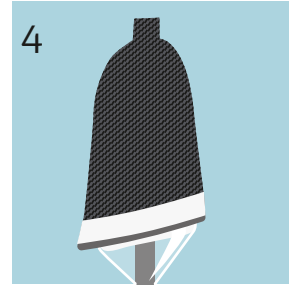
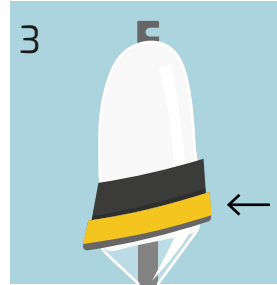
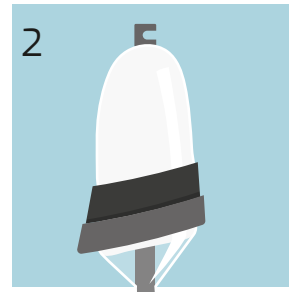
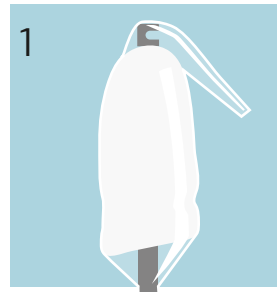
(4) Schützen Sie den sichtbaren Bereich des BRIM mit einer adhesiven Stretchfolie oder einem geeigneten Klebeband.

(5) Achten Sie auf einen sauberen Kantenschutz und eine rückstandsfreie Entfernung nach dem Laminieren.

(6) Ziehen Sie einen Filterschlauch über Gipsmodell und BRIM, um ein gleichmäßiges Vakuum sicherzustellen.

(7) Laminieren Sie den Schaft wie gewohnt. Entfernen Sie das Gipsmodell.

(8) Schleifen Sie die Schaftländer frei. Drücken Sie dabei den sichtbaren Rand des BRIM nach innen, um Beschädigungen zu vermeiden.



Nord° TF BRIM NFA-50

Prüfungen und Sicherheit

Durchgeführte Prüfungen

Die Prüfungen wurden von RISE (Research Institutes of Sweden) gemäß den Grundsätzen der Guten Laborpraxis (GLP) durchgeführt.

Bestimmung des hautreizenden

Potenzials Prüfung an rekonstruierter menschlicher Epidermis gemäß ISO 10993-23:2021. Ergebnis:
Es wurde kein hautreizendes Potenzial festgestellt.

Bestimmung der Zytotoxizität

MTT-Zytotoxizitätstest gemäß ISO 10993-5:2009.
Ergebnis:
Es wurde kein zytotoxisches Potenzial festgestellt.

Das Sicherheitsdatenblatt ist auf Anfrage erhältlich.

E-Mail: support@nordability.com

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH).

Garantie: 6 Monate



NORD° Ability AB

nordability.com



Unser besonderer Dank gilt dem Team von Kosow Concept für die Unterstützung bei der Erstellung dieser Anleitung.



veomedical.de

