Instructions for use

EN Instructions for use 2
DE Einbauanleitung 4
FR Guide de fabrication 6
ES Instrucciones para el uso 8
IT Istruzioni per l´uso 10
DA Brugsanvisning 12
SV Bruksanvisning 14
NL Gebruiksaanwijzing voor de vervaadiging 16
PO Instruções de Utilização 18
JA 取扱説明書 20

4-Prong Socket Adapter

Product Number : A-114040

ÖSSUR®

Life Without Limitations

ENGLISH – Caution: Ossur products and components are designed and tested to ISO 10328. Compatibility and compliance with this standard is achieved only when Ossur products and components are used with other recommended Ossur or authorized components.

DEUTSCH – Zur Beachtung: Produkte und Bauteile der Firma Össur sind gemäß ISO 10328 entwickelt und getestet. Kompatibilität und Entsprechung gegenüber dieser Norm wird nur erreicht, wenn Produkte und Bauteile der Firma Össur mit anderen empfohlenen Produkten oder ausdrücklich damit kompatiblen Bauteilen verwendet werden.

FRANÇAIS – Attention: les produits et composants Össur sont conçus et testés selon la norme ISO 10328. Compatibilité et compliance à cette norme ne sont obtenus que lorsque les produits et composants Össur sont utilisés avec d'autres composants recommandés par Össur ou autorisés.

ESPAÑOL – Atención: Los productos y componentes de Össur se han diseñado y probado según la norma ISO 10328. La compatibilidad y conformidad con esta norma se consigue únicamente cuando los productos y componentes Össur se utilizan con otros componentes recomendados o autorizados por Össur.

ITALIANO – Avvertenza: i prodotti e I componenti Össur sono stati progettati e collaudati conformente alle norme ISO 10328. La compatibilità e la conformità a tali norme sono garatitie solamente se i prodotti e I componenti Össur sono utilizzati in combinazione con altri componenti Össur consigliati o altri prodotti autorizzati.

DANSK – Forsigtig: Össur produkter og komponenter er udviklet og afprøvet i henhold til ISO 10328 standarden. Kompatibilitet og overensstemmelse med denne standard opnås kun, når Össur produkter og komponenter anvendes med andre anbefalede Össur komponenter eller andre godkendte komponenter.

SVENSKA – Var försiktig! Össur- produkter och -komponenter har konstruerats och testats så att de uppfyller kraven i ISO 10328. Kraven i denna standard uppfylls endast när Össur-produkter och –komponenter används med andra rekommenderade Össur- produkter eller andra godkända komponenter.

NEDERLANDS – Opgelet: Össur -producten en -onderdelen zijn ontworpen en getest volgens ISO 10328. Compatibiliteit en naleving van deze norm wordt alleen verkregen wanneer Össur -producten en -onderdelen met andere aanbevolen Össur -producten of goedgekeurde onderdelen worden gebruikt.

PORTUGUÊS – Atenção: Os produtos e peças da Össur são concebidos e testados de acordo com a ISO 10328. A compatibilidade e a conformidade com esta norma apenas são alcançadas se os produtos e peças da Össur forem usados com outras peças recomendadas ou autorizadas pela Össur.

日本語 - 注意：オズール製品はISO10328に準拠するよう設計され、検査されています。この規格の適合性及び準拠性は、オズール製品が他のオズール製品またはISO10328に準拠した製品と共に使用された場合にのみ有効です。

4-Prong Socket Adapter

A-114040

- Material: Steel
- Weight limit: 166kg
- Weight: 154g

	Torque	Loctite
Pinch Bolt	10 Nm	243

For secure fastening use the loctite recommended and apply rated torque twice.

Instructions for integration into laminated socket.

Note: For more complex positions, the socket can be laminated in two layers. The pronged adapter should be shaped and fixed to the inner layer with putty. All surfaces should be roughened prior to the second lamination.

When shaping the pronged adapter, care must be taken to prevent disortion of the distal threads.

I. Isolate cast with PVA bag
II. Apply Double layer of Perlon Stockinet
III. Apply single 50mm carbon tapes crossed over distal end of cast, in AP/ML direction
IV. Shape Prong Adapter and position on distal end of

model in correct alignment and rotation

V. Screw Lamination cap into distal threads

VI. Apply clay to Pinch Bolt and Pinch Bolt housing to protect from resin

VII. Tie 50mm carbon tapes into grooves on Adapter, position in AP/ML postions

VIII. Lay up material and combinations of material should be appropriate to the individuals

IX. Layers of material may be trimmed to different lengths to provide a thinner lighter proximal socket

X. Tie 50mm carbon tapes into grooves on Adapter, position in AP/ML positions

XI. Apply double layer of Perlon Stockinet

XII. Laminate with 80:20 acrylic lamination resin

The Lamination Cap should be removed following lamination by unscrewing from Prong Adapter.

- 2 year limited warranty

Steel tested to ISO10328, load level A100+66%, rated to 366lbs /166kg, for normal use.

4-Arm Schaftadapter

A-114040

- Material: Stahl
- Gewichtslimit: 166kg
- Gewicht: 154g

	Drehmoment	**Loctite**
Klemmschraube	10 Nm	243

Für eine sichere Fixierung den empfohlenen Loctite-Schlüssel verwenden und das doppelte empfohlene Drehmoment ausüben.

Anweisungen zum Einbau in den laminierten Schaft

Wichtig: Bei komplexeren Anordnungen kann der Schaft in zwei Schichten laminiert werden. Der mehrarmige Schaftadapter sollte mit Hilfe eines geeigneten Fixierungsspachtels geformt und an der Innenschicht fixiert werden. Alle Oberflächen sollten vor der zweiten Lamination angeraut werden.

Vermeiden Sie bei der Formung des mehrarmigen Adapters, dass die distalen Gewinde dabei verzogen werden.

I. Schützen Sie das Modell vor der ersten Lamination mit einem PVA-Überzug
II. Verwenden Sie einen doppellagigen Perlonstrumpf
III. Verwenden Sie unidirektionale 50mm Karbonbänder

quer über dem distalen Ende des Gipsmodells (von vorn nach hinten und quer)

IV. Formen Sie den Adapter und positionieren Sie ihn auf dem distalen Ende des Modells in korrekter Ausrightung in A-P, M-L und Rotation

V. Schrauben Sie die Laminationsschutzkappe auf das distale Gewinde

VI. Schließen Sie die Klemmschraube und deren Gehäuse mit Plastilin. Isolieren Sie das Plastilin mit Siegelharz vor Harzeintritt

VII. Platzieren Sie 50mm Karbonbänder in die Rillen auf dem Adapter (von vorn nach hinten und quer).

VIII. Armierungsmaterialien und alle anderen verwendeten Materialien sollten dem Körpergewicht und der Mobilität des Prothesenträgers entsprechend gewählt werden

IX. Die einzelnen Materialschichten können auf unterschiedliche Längen zugeschnitten werden um den Schaft im Proximalbereich dünner und leichter zu machen

X. Platzieren Sie 50mm Karbonklebebänder in die Rillen auf dem Adapter (von vorn nach hinten und quer)

XI. Verwenden Sie einen doppelllagigen Perlonstrumpf

XII. Laminieren Sie mit 80:20 Acryl-Laminierharz

Entfernen Sie nach der Lamination die Laminationsschutzkappe durch Abschrauben vom mehrarmigen Adapter.

- 2 Jahre Garantie

Stahl für bis zu 166kg und normale Beanspruchung sind bei Belastungsgrad A100+60% nach ISO 10328 getested.

Junior Adaptateur d´emboîture à 4 branches

A-114040

- Matériau: Acier
- Limite de poids: 166kg
- Poids: 154gr

	Serrage	**Adhésif**
Vis de serrage	10 Nm	243

Pour garantir une bonne attache, utiliser l'adhésif recommandé et serrer deux fois.

Instructions permettant l´intégration dans une emboîture stratifiée.

Note: Si nécessaire l´emboîture peut être stratifiée en deux temps. L´adaptateur sera alors formé puis fixé à la première stratification à l´aide de mastic approprié. Toutes les surfaces seront dépolies avant de procéder à la seconde stratification.
Lors du formage de l´adaptateur prendre soin de ne pas déformer la partie taraudée.

I. Isoler le moulage avec un sac en PVA
II. Appliquer une double épaisseur de tubulaire Perlon
III. Appliquer du ruban carbone unidirectionnel de 50 mm en

croix sur l´extrémité distale selon les directions AP / ML

IV. Former l´adaptateur et le positionner selon l´alignment et la rotation désirés

V. Visser le cache dans le taraudage de l´adaptateur

VI. Appliquer de la pâte à modeler dans le trou de la vis de serrage et dans la vis

VII. Ligaturer du ruban carbone unidirectionnel de 50 mm dans la gorge de l´adaptateur selon les directions AP/ML

VIII. Appliquer les tissus nécessaires en fonction du poids et de l´activité / du niveau d´impact de chaque patient

IX. Couper les différentes couches de tissu selon des longueurs différentes afin de réaliser une emboîture fine et légère

X. Ligaturer du ruban carbone unidirectionnel de 50mm dans la gorge de l´adaptateur selon les directions AP/ML

XI. Appliquer une double épaisseur de tubulaire Perlon

XII. Stratifier en utilisant une résine acrylique de stratification 80:20

Retirer le cache après stratification.

- 2 ans de garantie limitée

Les composants acier sont testés selon la norme ISO 10328, en classe A100+66%, garantis jusqu´à 166kg en usage normal.

Junior Adaptador de encaje de 4 puntas

A-114040

- Material: Acero
- Peso límite: 166kg
- Peso: 154g

	Par de apriete	Loctite
Perno de fijación	10 Nm	243

Para lograr una fijación segura, utilice el loctite recomendado y aplique dos veces el par de ajuste indicado.

Instrucciones para la integración en el encaje laminado.

Nota: En caso de una colocación más compleja, en encaje puede laminarse en dos capas. El adaptador de puntas debe amodarse y fijarse a la dapa interior con masilla. Todas las superficies deben ponerse ásperas antes de iniciar la segunda laminación.

Proceda con cuidado al conformar el adaptador de puntas, a fin de evitar una distorsión de las roscas distales.

1. Aisle el molde cubriéndolo con una bolsa de poliacetato

vinílico (PVA)

II. Revista con una capa doble de estoquinete de perlón
III. Aplique cintas de carbono individuales de 50mm intercala das sobre el extremo distal del molde, en dirección AP/ML
IV. Conforme el adaptador de puntas y colóquelo en el extremo distal del modelo, observando la alineación y rotación correcta
V. Atornille la funda de laminación en las roscas distales
VI. Cubra el perno de fijación y el alojamiento del mismo con plastilina para protegerlos de la resina
VII. Aplique cintas de carbono de 50mm en las ranuras del adaptador, colocándolas en posición AP/ML
VIII. El material de laminado y las combinciones de material deben adecuarse al peso del usuario y a su nivel de impacto/actividad
IX. Las capas del material pueden recortarse a distintas longitudes para obtener un encaje proximal más delgado y más ligero
X. Aplique cintas de carbono de 50mm en las ranuras del adaptador, colocándolas en posición AP/ML
XI. Revista con una capa doble de estoquinete de perlón
XII. Lamine con resina acrílica de laminación 80:20

Retire la funda de laminación al concluir la laminación, destornillándola del adaptador de puntas.

- 2 años de garantía limitada.

El acero ha sido probado bajo la norma ISO 10328, para un nivel de carga A100+60%, el límite de peso para un uso normal es de 166 kg.

Junior Adattatore per cavità a 4 denti

A-114040

- Materiale: Acciaio
- Peso massimo: 166kg
- Peso: 154g

	Torsione	**Loctite**
Bullone di serraggio	10 Nm	243

Per fissarlo, utilizzare il prodotto Loctite consigliato e applicare la torsione nominale due volte.

Istruzioni per l´integrazione alla cavità laminata.

Nota: Per un posizionamento più complesso la cavità può essere laminata in due strati. L´adattatore dentato deve essere modellato e fissato allo strato interno con stucco. Tutte le superfici devono essere irruvidite prima della seconda laminazione.

Mentre si modella l´adattatore dentato fare attenzione a non provocare deformazioni alle filettature distali.

I. Isolare la colata con un sacchetto in PVA
II. Applicare un doppio strato di tessuto a maglia Perlon
III. Applicare singoli nastri in carbonio da 50 mm incrociati in direzione AP/ML sulla terminazione distale della colata
IV. Modellare l´addatore dentato e posizionarlo sulla

terminazione distale del modello, assicurandosi che l´allineamento e la rotazione siano corretti

V. Avvitare la capsula di laminazione ai filetti distali

VI. Applicare argilla al bullone di serraggio e all´alloggiamento del bullone di serraggio per proteggerli dalla resina

VII. Fissare i nastri in carbonio da 50 mm nelle scanalature dell´adattatore, collocare nelle posizioni AP/ML

VIII. Il materiale di posa e le combinazioni di materiale devono essere scelti in base al peso dei singoli pazienti e al livello di impatto/attività

IX. Gli strati di materiale possono essere spuntati a diverse lunghezze in modo tale da creare una carvità prossimale più sottile e più leggera

X. Fissare i nastri in carbonio da 50 mm nelle scanalature dell´adattatore, collocare nelle posizioni AP/ML

XI. Applicare un doppio strato di tessuto a maglia Perlon

XII. Laminare con resina acrilica per laminazione 80:20

La capsula di laminazione deve essere rimossa alla fine della laminazione svitandola dall´adattatore dentato.

- Garanzia limitata a due anni.

Acciaio testato a norma ISO10328, livello di carico A100+60%, valutato per impieghi normali a 366lbs/166kg.

4-Armet indstøbningsadapter

A-114040

- Materiale: Stål
- Maksimal personvægt: 166kg
- Vægt: 154g

	Moment	**Loctite**
Friktionsbolt	10 Nm	243

Brug den anbefalede loctite, og anvend klassificeret moment to gange for at opnå sikker fastspænding.

Vær opmærksom på, at hylsteret kan lamineres i to lag, hvis man ønsker en mere kompleks indstilling. Adapteren bør formes og fastgøres i det inderste lag med klæbestof. Alle overflader bør slibes rene inden den næste laminering.

Ved formningen af adapteren skal der udvises forsigtighed for at undgå brud på armene.

I. Isoler afstøbningen med en PVA bag
II. Påfør et dobbelt lag Perlon Stockinette
III. Anbring et enkelt lag 50 mm kulfiber så de krydser hinanden i afstøbningens distale ende i retning AP/ML
IV. Form armene på adapteren og placér den på

afstøbningens distale ende i den rette lodlinie og rotation

V. Skru nylonhætte på adapteren
VI. Anbring voks på bolten for at beskytte mod plasten
VII. Bind 50mm kulfiber fast i adapterens arme, og placér dem i AP/ML stilling
VIII. De anvendte materialer bør tilpasses personens vægt og aktivitetsniveau
IX. Ved at skære materialelagene i forskellinge længder kan man lave en tyndere og lettere proksimalt hylster
X. Bind 50mm kulfiber tapes fast i adapterens arme og placeres i AP/ML stilling
XI. Påfør et dobbelt lag Perlon Stockinette
XII. Laminér med 80:20 akryl

Nylonhætten skrues af adapteren efter lamineringen.

- 2 års begrænset garanti

Stål testet ifølge ISO10328 til belastning A100+60%, godkendt til 166 kg ved normal brug.

4-armad hylsadapter

A-114040

- Material: Stål
- Max belastning: 166kg
- Vikt: 154g

	Åtdragningsmoment	Loctite
Klämskruv	10 Nm	243

För säker fästning använd rekommenderad Loctite och anbring det nominella vridmomentet två gånger.

Instuktion för ingjutning i laminerad hylsa.

Observera! Vid extrem adapterplacering kan hylsan lamineras i två lager. Adaptern skall formas och fästas med spackel mot den inre ytan. Alla ytor skall ruggas upp före den andra lamineringen.

Var försiktig vid forming av adapterns armar så att inte de distala gängorna skadas.

I. Isolera avgjutningen med en PVA-folie
II. Lägg på ett dubbelt lager av pelontrikå
III. Lägg 50 mm:s kolfiberband i kors över avgjutningens distala ände i AP/ML riktningen
IV. Forma adaptern och placera den på modellens

distala ände med korrekt inriktning och rotation

V. Skruva in lamineringsdummyn i de distala gängorna

VI. Lägg lera på klämskruven och i springan som skydd mot plasten

VII. Bind fast 50 mm:s kolfiberbanden í adapterns skåra, riktade i AP/ML

VIII. Anpassa material och materialkombinationer till personens vikt och belastnings- och aktivitetsnivå

IX. Materiallagren kan trimmas till olika längd för att göra hylsan tunnare och lättare proximalt

X. Bind fast 50 mm:s kolfiberbanden i adapterns skåra, i riktning AP/ML

XI. Lägg på ett dubbelt lager av perlontrikå

XII. Laminera med akrylharts 80:20

Skruva loss lamineringsdummyn från adaptern efter lamineringen

- 2 års garanti

Stål, testad för nivån A100+66% enligt ISO 10328, rekommenderas för normal aktivitet upp til 166 kg.

Junior Koker adapter met 4 armen

A-114040

- Materiaal: staal
- Gewichtslimiet: 166kg
- Gewicht: 154g

	Draaitot	**Loctite**
Vaste schroeven	10 Nm	243

Gebruik voor het goed vastzetten de aanbevolen loctite en pas de vastgestelde torque twee keer toe.

Instructies voor integratie in de gelamineerde koker.

Let op: Voor een ingewikkeldere plaatsing, kan de koker in twee lagen gelamineerd worden. De adapter met armen moet devormd en in de binnenste laag gefixeerd worden met klei. Alle oppervlakken moeten vóór de tweede laminatie ruw gemaakt worden.

Bij het vormen van de adapter met armenmoet u erop letten verdraaiing van de distale draden te voorkomen.

I. Isoleer de vorm met een PVA zak
II. Voeg een dubbele laag Perlon tricot toe
III. Gebruik enkelvoudige 50mm koolstof bandjes, gekruisd over het distale einde van de vorm, in

AP/ML richting

IV. Vorm de adapter met armen en plaats hem aan het distale einde van het model, in correcte uitlijning en rotatie
V. Schroef de laminatie kap in de distale draden
VI. Doe klei op de klembout en de klembout koker om deze tegen hars te beschermen
VII. Bind 50mm koolstof bandjes in de groefjes op de adapter en plaats in AP/ML positie
VIII. Het lay-up materiaal en de combinaties van materiaal moeten hij het gewicht van de individuele patient en het niveau van impact/activiteit passen
IX. De lagen van materiaal kunnen op verschillende lengtes afgesneden worden, om een dunnere en lichtere proximale koken te maken
X. Bind 50mm koolstof bandjes in de groefjes op de adapter en plaats in AP/ML richting
XI. Gebruik een dubbele laag van Perlon Tricot
XII. Lamineer met 80:20 acryl laminate hars

Ne de laminatie moet de laminatie kap verwijderd worden door hem los te schroeven van de adapter met uitsteeksels.

- 2 jaar beperkte garantie

Staal getest volgens ISO 10328, belastings niveau A100+60%, belastbaar tot 166kg / 366lbs voor normal gebruik.

Junior Adaptador de Encaixe com 4 Espigões

A-114040

- Material: Aço
- Limite de Peso: 166kg
- Peso: 154g

	Torque	Loctite
Parafuso de Aperto	10 Nm	243

Para uma fixação segura, utilizar o Loctite recomendado e aplicar duas vezes a força de aperto nominal.

Instruções para integração no encaixe laminado.

Nota: Em casos de posicionamento mais complexo, o encaixe pode ser lamindo em duas camadas. O adaptador com espigões deve ser moldado e fixo à camada interior com massa. Todas as superfícies devem ser aparadas antes da segunda laminagem.

Ao moldar o adaptador com espigões, deverá ter cuidado para não danificar ar roscas distais.

I. Isole o molde com o saco de PVA
II. Aplique uma dupla camada de Tecido de Malha Perlon
III. Aplique uma única camada de tiras (fita) de carbono de 50mm, cruzadas sobre a extremidade distal do molde, na direcção AP/ML

IV. Molde o Adaptador com Espigões e coloque-o na extremidade distal do modelo, assegurando um alinhamento e rotação correctos
V. Aparafuse a cobertura de Laminagem nas roscas distais
VI. Aplique barro no Parafuso de Aperto e no respectivo invólucro, de forma a isolá-los da resina
VII. Aplique fitas de carbono de 50mm nos entalhes do Adaptador e posicione nas posições AP/ML
VIII. O material e as combinações de material de revestimento devem ser as adequadas ao peso e impacto/nivel de actividade do indivíduo
IX. As camadas de material podem ser aparadas com diferentes comprimentos para que o encaixe fique mais fino e leve na zona proximal
X. Aplique fitas de carbono de 50mm nos entalhes do Adaptador e posicione nas posições AP/ML
XI. Aplique uma dupla camada de Tecido de Malha Perlon
XII. Efectue a laminagem com resina de laminagem acrílica 80:20

A Cobertura de Laminagem deve ser retirada depois de concluída a laminagem. Para tal, desaparafuse-a do Adaptador com Espigões.

- Garantia limitada de 2 anos

Aço testado segundo norma ISO 10328, nível de carga A100+60%, para uma carga de até 366lbs/166kg.

直結ソケットアダプタ (4羽)

A-114040

- 材質: スチール
- 使用者の体重制限: 166kg
- 体重: 154g

	締め付けトルク値	ロックタイト
締付ボルト	10 Nm	243

安全に取り付けるためには、推奨されるロックタイトを使用して、トルクを 2 度適用してください。

樹脂注型ソケットへの取付方法

注意: 位置づけが複雑な場合、ソケットを2層に樹脂注型することも可能です。その場合、ソケットアダプタはソケットの形状へ適合させ、パテで内層へ固定します。2度目の樹脂注型前は表面すべてを粗くして下さい。

ソケットアダプタの羽を曲げる際は、遠位のネジ山を潰さないように慎重に行って下さい。

I. 陽性モデルにPVAバッグをかぶせます。
II. ペルロン製ストッキネットを2層かぶせます。
III. 50mm幅のカーボンテープ1層を、陽性モデルの遠位部にAP/ML方向にかぶせます。
IV. ソケットアダプタをソケット形状に合うよう曲げ加工し、アライメント及び回旋位置を正確にとり、遠位部へ取り付けます。
V. 樹脂注型用キャップを遠位のネジ山へネジ留めします。
VI. 締付ボルト及び締付ボルトハウジングへ樹脂が混入しないよう粘土を詰めます。
VII. 50mm幅のカーボンテープをアダプタの溝にて縛り、AP/ML方

向に位置づけます。

VIII. 層材をまとめて縛ります。積層材は装着者の体重· 衝撃 / 活動レベルに適切なものを使用します。

IX. 積層材はソケットの近位を薄く仕上げるため高さを変えながらカットします。

X. 50mm幅のカーボンテープをアダプタの溝にて縛り、AP/ML方向に位置づけます。

XI. ペルロン製ストッキネットを2層かぶせます。

XII. 80:20 のアクリル樹脂にて樹脂注型を行います。

樹脂注型キャップは注型後ソケットアダプタより取り外します。

- 限定保証： 日本総代理店の出荷日より2年

本製品は、ISO 10328 の負荷試験 A60 にて検査され、合格しています。

Ossur Americas
27412 Aliso Viejo Pkwy
Aliso Viejo, CA 92656, USA
Tel + 800 233 6263
Tel + 949 362 3883
Fax + 800 831-3160
Fax + 949 362 3888
ossurusa@ossur.com

Ossur Canada
12111 Jacobson Way
Richmond, BC
V6W 1L5, Canada
Tel: 604-241-8152
Fax: 604-241-8153

Ossur Europe
P.O. Box 120
5690 AC Son en Breugel
The Netherlands
Tel: 00800 3539 3668
Tel: +31 499 462840
Fax: +31 499 462841
saleseurope@ossur.com

Ossur Europe
Kundenservice Deutschland
Römerfeldstraße 2
50259 Pulheim, Germany
Tel: +49 (0) 2238 30 58 50
Fax. +49 (0) 2238 30 58 01
info-deutschland@ossur.com

Ossur Nordic
Salagatan 16a
P.O. Box 67
751 03 Uppsala, Sweden
Tel: +46 1818 2200
Fax: +46 1818 2218
info@ossur.com

Ossur UK
Building 3000
Manchester Business Park
Aviator Way
Manchester M22 5TG
Tel: +44 (0)8450 065 065
Fax: +44 (0)161 490 8501
ossuruk@ossur.com

Ossur Asia
Suite 1908
Caohejing New Office Tower
Cao Bao Lu 509
Shanghai, China
Tel: +86 21 6127 1700
Fax: +89 21 5426 6049
asia@ossur.com

Ossur Asia Pacific
2 Redbank Road
Northmead NSW 2152
Australia
Tel: +61-2-9630-9206
Fax: +61-2-9630-9268
info-asiapacific@ossur.com

Ossur Head Office
Grjothals 5
110 Reykjavik, Iceland
Tel: + 354 515 1300
Fax: +354 515 1366
mail@ossur.com

CE

Copyright©Ossur