Instructions for use

EN Instructions

DE Einbauanleitung

FR Guide de fabrication

ES Instrucciones de fabricación

IT Istruzioni di Fabbricazione

DA Brugsanvisning

SV Bruksanvisning

PT Instruções de Utilização

NL Gebruiksaanwijzing

voor de vervaardiging

JP 取り扱いの手引き

# 3-Prong Socket Adapter

A-114030

ÖSSUR

*Life Without Limitations*

# 3-Prong Socket Adapter

A-114030

- Material: Steel
- Weight Limit: 166kg
- Weight: 124g

| | **Torque** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Pinch Bolt | 10 Nm x 2 | 242 |

Instructions for integration into laminated socket.

Note: For more complex positioning, 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 distortion 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 positions.

VIII. Lay up material and combinations of material should be appropriate to the individuals weight and impact/activity level.

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 ISO 10328, load level A100+66%, rated to 366lbs/166kg for normal use.

# 3-Arm-Schaft-Adapter

A-114030

- Material: Stahl
- Gewichtslimit: 166kg
- Gewicht: 124g

| | **Drehmoment** | **Loctide** |
|---|---|---|
| Klemmbolzen | 10 Nm x 2 | 242 |

Achtung: Bei Unsicherheit über die endgültige Positionierung des Adapters empfehlen wir in zwei Arbeitsschritten zu laminieren. Nach Herstellung des ersten Gusses wird der Adapter angeformt und an entsprechender Position mit geeignetem Spachtel fixiert. Bitte rauen Sie die Oberfläche des Schaftes und des Adapters vor der zweiten Laminierung auf.

Achten Sie darauf, dass sich bei der Anformung der Adapterarme das Gewinde nicht verformt.

I. Isolieren Sie das Gipsmodell mit einer PVA-Folie.
II. Ziehen Sie eine doppelte Lage Trikot darüber.
III. Befestigen Sie zur Verstärkung 50mm-Karbonbänder gekreuzt in AP/ML Richtung an der geplanten Adapterposition.

IV. Formen Sie den Adapter an und positionieren Sie ihn am distalen Ende Ihres Modells. Achten Sie auf korrekte Ausrichtung und Rotation.
V. Schrauben Sie die Laminierschutzkappe in das Gewinde. Isolieren Sie die Aussparung in der Kappenoberseite mit Plastiline.
VI. Isolieren Sie die Klemmbolzenöffnung mit Plastiline, um diese vor Harzeintritt zu schützen.
VII. Befestigen Sie zur Verstärkung wiederum 50mm-Karbonbänder gekreuzt in AP/ML Richtung und binden Sie diese in der Nut zwischen Laminierschutzkappe und Adapter fest.
VIII. Die Armierungsmaterialien und alle anderen verwendeten Materialien sollten dem Körpergewicht und der Mobilitätsklasse des Prothesenträgers entsprechend gewählt werden.
IX. Die Materialschichten können in unterschiedlicher Länge aufgebracht werden, um einen dünneren, leichteren Oberschaft zu erhalten.
X. Bringen Sie zwei Lagen Trikot auf.
XI. Laminieren Sie mit z. B. 80:20 Acrylharz.
XII. Schleifen Sie die Laminierschutzkappe von oben frei und schrauben Sie diese los.
XIII. Schleifen Sie die Klemmbolzenöffnung frei.

- 2 Jahre eingeschränkte Garantie

Stahl für bis zu 166kg und normale Beanspruchung sind bei Belastungsgrad A100 + 66% nach ISO 10328 getestet.

# Adaptateur d'emboîture à 3 branches

A-114030

- Matériau: Acier
- Limite de poids : 166kg
- Poids : 124gr

| | **Serrage** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Vis de serrage | 10 Nm x 2 | 242 |

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'alignement 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.

# Adaptador de encaje de tres puntas

A-114030

- Material: Acero
- Paso límite: 166kg
- Peso: 124g

| | **Par de apriete** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Perno de fijación | 10 Nm x 2 | 242 |

Instrucciones para la integración en el encaje laminado.

Nota: En caso de una colocación más compleja, el encaje puede laminarse en dos capas. El adaptador de puntas debe amoldarse y fijarse a la capa 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.

I. 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

intercaladas 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 combinaciones 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+66%, el límite de peso para un uso normal es de 166 kg.

# Adattatore per cavità a 3 denti

A-114030

- Materiale: Acciaio
- Peso massimo: 166kg
- Peso: 124g

| | **Torsione** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Bullone di serraggio | 10 Nm x 2 | 242 |

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'adattatore 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 cavità 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+66%, valutato per impieghi normali a 366lbs/166kg.

# 3-Armet indstøbningsadapter

A-114030

- Materiale: Stål
- Maksimal personvægt: 166kg
- Vægt: 124g

| | **Moment** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Friktionsbolt | 10 Nm x 2 | 242 |

Brugsanvisning til tilpasning i lamineret hylster.

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 forskellige længder kan man lave et 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 + 66 %, godkendt til 166 kg ved normal brug.

# 3-armad hylsadapter

A-114030

- Material: Stål
- Max belastning: 166kg
- Vikt: 124g

| | **Åtdragningsmoment** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Klämskruv | 10 Nm x 2 | 242 |

Instruktion 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 i 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 till 166 kg.

# Adaptador de Encaixe com 3 Espigões

A-114030

- Material: Aço
- Limite de Peso: 166kg
- Peso: 124g

| | **Torque** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Parafuso de Aperto | 10 Nm x 2 | 242 |

Instruções para integração em encaixe laminado.

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

Ao moldar o adaptador com espigões, deve ter-se cuidado para que as roscas distais não sejam danificadas.

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 (fitas) 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, com 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 protegê-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/nível 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 ISO10328, nível de carga A100+66%, para uma carga de até 366lbs/166Kg.

*Gebruiksaanwijzing*
*voor de vervaardiging*

# Koker adapter met 3 armen

A-114030

- Materiaal: staal
- Gewichtslimiet: 166kg
- Gewicht: 124g

| | **Aandraaien tot** | **Loctite** |
|---|---|---|
| Klembout | 10 Nm x 2 | 242 |

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 gevormd 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 uitsteeksels moet 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 uitsteeksels 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 bij 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 koker 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 laminatie hars.

Na de laminatie moet de laminatie kap verwijderd worden door hem los te schroeven van de adapter met armen.

• 2 jaar beperkte garantie

Staal getest volgens ISO 1032328, belastings niveau A 100 + 66%, belastbaar tot 166 kg/366 lbs voor normaal gebruik.

**直結ソケットアダプタ（3 羽）**
A-114030

材質: スチール
使用者の体重制限: 166kg
重量: 124g

| | 締め付けトルク値 | ロックタイト |
|---|---|---|
| 締付ボルト | 10Nm* | 242 |

* 締付ボルトは、10Nm で一度締め込み、緩みがないか必ず確認して下さい。緩みがある場合は再度 10Nm にて締め込んで下さい。

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、ソケットアダプター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。

ソケットアダプターを曲げ加工する際は、遠位のネジ山がゆがま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縁にて縛り、AP/ML 方向に位置づけます。

VIII. 積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縁にて縛り、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ーから取り外します。

- 限定保証：使用開始日より２年間

本製品に使用されているスチールは、ISO10328 の負荷試験 A100＋66%（166kg）にて検査され、合格しています。

**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 des produits et composants ÖSSUR sont utilisés avec d'autres composants recommandés par ÖSSUR ou autorisés.

**ESPAÑOL** – Atención: Los productos y componentes de OSSUR han sido diseñados y probados según la norma ISO 10328. La compatibilidad y conformidad con este estándar se garantiza solamente si los productos y componentes de OSSUR se utilizan junto con otros productos o componentes autorizados por OSSUR.

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

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

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

**NEDERLANDS** – Opgelet: OSSUR producten en onderdelen zijn ontworpen en getest volgens ISO 10328. Compatibiliteit en naleving van deze norm wordt alleen verkregen wanneer OSSUR producten en onderdelen met andere aanbevolen OSSUR 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.

日本語ーオズール製品は 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。

**Ossur International Markets**
Grjothals 5
110 Reykjavik, Iceland
Tel: +354 515 1399
Fax: +354 515 1366
international@ossur.com

**Ossur North America**
27412 Aliso Viejo Parkway
Aliso Viejo, CA 92656
Tel: +800 233 6263
Tel: +949 362 3883
Fax: +949 362 3888
ossurusa@ossur.com

**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 Nordic**
Salagatan 16a
P.O. Box 67
751 03 Uppsala
Sweden
Tel: +46 7715 56070
Fax: +46 1818 2218
info@ossur.com

**Ossur Europe**
Kundenservice Deutschland
Reiherweg 5
50259 Pulheim
Germany
Tel: +49 (0)2238 30 58 50
Fax: +49 (0)2238 30 58 01
info-deutschland@ossur.com

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