

Streifyflex

Materiál Streifyflex- je měkký, elastický a hlubokotažný EVA materiál. Transparentní a nebo v barevném provedení. V transparentní barvě je vhodný pro flexibilní vnitřní objímky a interim objímky protéz, tak jako k výrobě protéz přednoží podle Bellmanna. Dále je např. použitelný i před konečnou výrobou ortopedické obuvi jako „vnitřní bota“. Je dlouhodobě elastický, tepelně tvarovatelný a i znovu dle potřeby bodově dotvarovatelný, svařitelný při 120-140°C (podle tl. Materiálu a tepelného zdroje) Dobře se brousí, stříhá či jinak mechanicky zpracovává.

Materiál dodáváme:

-v 15 barvách

-desky 1m×1m

-transparentní (průhledný) v 1,5-2-3-4-5mm

-barevné provedení ve 2 + 4mm

Katalogové číslo:

111P262/1,5-2-3-4-5 (transparentní)

111P263/2-4(bílý)

111P264/2-4(černý)

111P265/2-4(modrý)

111P266/2-4(světle-modrý)

111P267/2-4(tmavě-modrý)

111P268/2-4(červený)

111P269/2-4(světle-červený)

111P270/2-4(tmavě-červený-kaštanový)

111P271/2-4(zelený)

111P272/2-4(neonově růžový)

111P273/2-4(neonově žlutý)

111P274/2-4(neonově zelený)

111P275/2-4(zlatý)

111P276/2-4(stříbrný)

Použití: V barevném provedení najde uplatnění při výrobě lehkých ortotických pomůcek-končetinových ortéz a to jak pro dospělé, ale zejména pro děti. Jeho hlavní výhodou je výborná svařitelnost a proto je možné pomůcku vyrobit a vyztužit z jednoho, tedy stejného materiálu bez použití dalších materiálů (dural, ocel, uhlík, či jiné plasty), které je zpravidla nutné spolu jiným způsobem spojovat. Jedná se tedy o vysoce efektivní metodu výroby ortéz, které exaktně tvarově odpovídají a to v krátkém čase.

Výsledkem je kvalitní elastická, ale přesto dobře fixující pomůcka.

Technologický postup svařitelnosti - vyztužení:

Na Vámi zvolené velikosti desky si určete polohu a tvar vyztužení dle potřeby funkčnosti pomůcky. V kontaktních místech materiál šídlem lehce perforujte pro lepší svaření obou dílů pomůcky. Materiál vložte do pece/výhřevné desky současně (výztuha leží ve Vámi určené pozici a teplem se svaří s hlavním částí pomůcky - spodním materiálem).

K docílení lepšího výsledku je během natažení až po vychladnutí svářených částí na modelu doporučeno odsátí vzduchu, stačí 20% vakuum. Vzduch má během tepelného zpracování Vámi vytvořenou perforaci, která při svaření zmizí, možnost uniknout a nebude uzavřen mezi exaktně svařenými materiály. Sádrový model izolujte slabou a elastickou punčoškou 95P2 a pro zaručení kvalitní vnitřní plochy nastříkejte silikonovým separačním sprejem 116P11.

Pomůcku lze díky dobré tažitelnosti a svařitelnosti vyrobit i bez odsátí vzduchu, výsledek však nemusí být tak dobrý, jako při vakuové technologii.

Vzhledem k tažnosti materiálu se doporučuje natahovat plast na model ve dvou lidech.