

# Turbocast



T Tape Company BV

## Material Termoplástico de Baixa Temperatura

A abordagem mais avançada em tecnologia de Termoplásticos!

O Turbocast combina os mais recentes avanços tecnológicos com extrema facilidade de manuseamento.

O Turbocast distingue-se por duas particularidades:

- Adapta-se aos contornos da zona lesionada, até ao mais pequeno pormenor, devido às excepcionais propriedades anatómico - topográficas.  
Após a aplicação o Turbocast torna-se extremamente rígido.
- O revestimento especial das placas evita que o material cole entre si.  
Para colar duas superfícies a quente basta uni-las e pressionar ligeiramente até fixarem.  
Após a tala confeccionada, aquecem-se as duas superfícies a unir e pressionam-se até estarem coladas.  
Para pequenos ajustes recomenda-se o uso de decapante.



O Turbocast é perfeito para imobilização de fracturas; talas dinâmicas e estáticas; ortóteses plantares; talas pós-operatório; etc...

### Vantagens

- Não emite gases nocivos para a saúde durante o manuseamento.
- Transparente aos RX.
- Mantém a forma indefinidamente.
- Fácil de cortar e moldar.
- Tem excelente memória plástica.

### Processos de Trabalho

O material pode ser aquecido dos seguintes modos:

- Água quente ( 70°C )
- Vapor ( 90°C )
- Calor seco ( máx. 150°C )
- Decapante

O material fica pronto para ser moldado após 2 minutos de aquecimento a 70° C ou após 1 minuto a 75° C.



## Instruções de Uso

- Após aquecer em água a 70°C, retirar o Turbocast e colocar de imediato numa toalha seca. Retirar o excesso de água com a toalha.
- Aplicar o Turbocast directamente na pele. A temperatura do material baixa entretanto para cerca de 40°C, o que proporciona uma sensação agradável ao paciente.
- Se for necessário aquecer o material a uma temperatura superior para o manter moldável mais tempo, aconselha-se a proteger a pele com stockinette ou outro tipo de malha tubular.

### Cor e Dimensões



Cor de pele, amarelo, verde, azul e rosa.  
Espessuras: 0,8 mm; 1,6 mm; 2,0 mm; 2,5 mm; 3,0 mm; 4,0 mm  
Tamanho das placas:

- 60 cm x 41 cm x 0,8 mm - não perfurado, micro perfurado
- 60 cm x 43 cm x 1,6 mm - não perfurado, micro perfurado
- 60 cm x 44 cm x 2,0 mm - não perfurado, micro perfurado, mini perfurado e multi perfurado
- 60 cm x 45 cm e 60 cm x 90 cm x 2,5mm e 3,0 mm - não perfurado, mini perfurado e multi perfurado
- 60 cm x 45 cm e 60 cm x 90 cm x 4,0 mm - não perfurado e mini perfurado

### Elasticidade e Moldagem

Muito elástico quando quente.  
Molda-se perfeitamente aos contornos do corpo.

### Corte, colagem e fixação

Corte: a quente ou a frio, com tesoura ou x-acto; pode ser perfurado mecânica ou manualmente a baixa velocidade (para evitar que cole);  
Colagem: a quente torna-se adesivo quando pressionado;  
Fixação: Velcro, rebites, etc. Não precisa de cola!

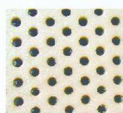
### Acabamentos

Os rebordos podem ser arredondados com a ponta dos dedos, aquecendo ligeiramente o material.  
Para pequenas correcções usa-se o decapante.

### Observações

O Turbocast não se cola a si próprio em água quente, o que permite a sobreposição de placas em tinas pequenas.

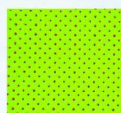
### Tipos de Perfuração



Multi



Mini



Micro



Não