



Turbocast-Ortho

MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE BAIXA TEMPERATURA



Centro Empresarial Sintra - Estoril VI, Edifício T1
Estrada de Albarraque - Linhó
2710-297 Sintra
Tel: +351 21 924 82 90 Fax: +351 21 924 49 99
info@jmv.com.pt
www.jmv.com.pt

Visite-nos no nosso site www.jmv.com.pt

TURBOCAST - ORTHO

Material termoplástico de baixa temperatura, produzido a partir de policaprolactone e poliuretano (conforme descrito na nossa patente)

CONDIÇÕES DE USO:

1. Com uma tina de água

- ✓ Ponha o Turbocast-Ortho a amolecer dentro duma tina com água à temperatura de 60°C - 65°C (140°F - 159°F) durante 60-90 segundos ou até ficar suficientemente mole.
- ✓ Em seguida, retire o material da água e coloque-o sobre uma superfície plana (de preferência de madeira), durante +/- 10 segundos. A temperatura baixará imediatamente para +/- 35°C (95°F).
- ✓ Pegue na tala com as mãos molhadas e aplique-a no paciente.
- ✓ Imediatamente a seguir, molhe as mãos com água fria:
 - A. Para acelerar o endurecimento da superfície,
 - B. Para evitar dedadas.

2. Com Forno

Passa a placa por água fria antes de a meter no forno. Ensaie o forno antes do processo, para determinar o melhor resultado: corte quatro pedaços pequenos de material e coloque um em cada canto do forno (envolvidos em silicone ou papel oleado). Aqueça as amostras durante 1-2 minutos, à temperatura máxima recomendada de 100°C (212°F). O material ficará mole a esta temperatura. A temperatura poderá ser ajustada para mais ou menos conforme o forno usado. Evite que o material aqueça demais!

- ☐ Molhe bem as mãos a fim de alisar a superfície durante a aplicação.

Especificações

Cor e Dimensões	Cor de Pele Espessura: 1,6 mm; 2,0 mm; 2,5 mm; 3,2 mm; 4,0 mm Tamanho das placas: <ul style="list-style-type: none">■ 60 x 43 cm em 1,6 mm – não perfurado, micro perfurado■ 60 x 44 cm em 2,0 mm – não perfurado, micro perfurado, mini perfurado e multi perfurado■ 60 x 45 cm e 60 x 90 cm em 2,5 e 3,2 mm – não perfurado, mini perfurado e multi perfurado■ 60 x 45 cm e 60 x 90 cm em 4,0 mm - não perfurado e mini perfurado
Elasticidade e Moldagem	Muito elástico em quente. Molda-se conforme os contornos do corpo do paciente.
Corte, colagem e fixação	Corte: Pode ser cortado em quente ou frio, com tesoura ou faca. Pode ser furado com berbequim eléctrico ou manual a BAIXA rotação (para não empastelar). Colagem: Auto-aderente quando está quente. Fixação: Velcro, grampos, etc. Não são necessários solventes!
Acabamentos	Os rebordos podem facilmente ser alisados com a ponta dos dedos. Podem-se fazer alterações maiores com um secador de mão. É possível rectificar ou limar mecanicamente (baixa velocidade) para obter um acabamento rápido.
Nota	Quando usar água quente, coloque uma folha de papel oleado no fundo da tina. Vantagens: a) Evita que o material cole ao fundo b) evita o contacto directo com a água quente quando tirar a tala da tina (retire com o papel).

Um produto de T TAPE COMPANY BV

