

## Ламинационные гильзовые адаптеры с пирамидкой

### PROLITE

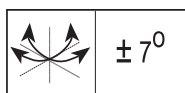
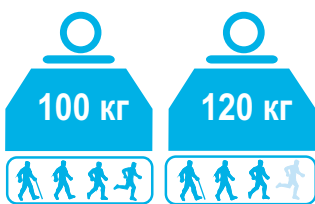
P189410S

Адаптер с пирамидкой  
для ламинационных гильз  
из нержавеющей стали

### PROLITE

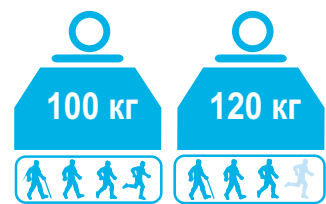
P189410

Адаптер с пирамидкой  
для ламинационных гильз  
из алюминия

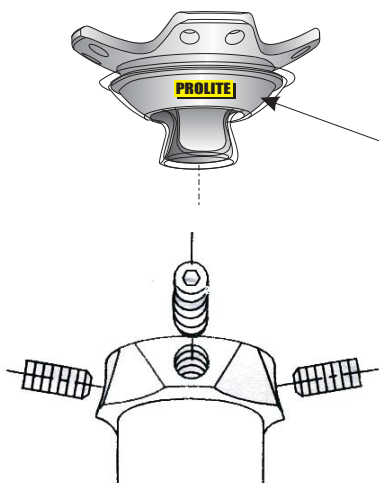


#### ВНИМАНИЕ:

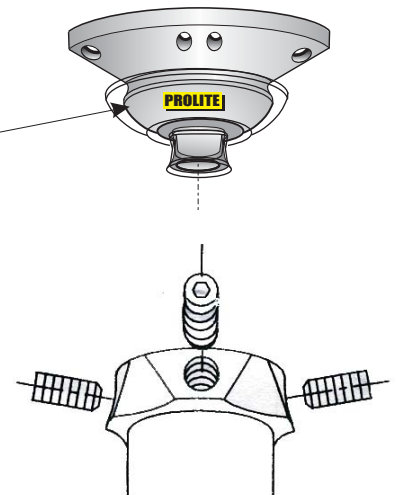
Защитное покрытие предназначено для защиты пирамидки гильзового адаптера от загрязнений и попадания акриловой смолы. Защитное покрытие представляет из себя заливку из специального парафина и является одноразовой. Снятие защитного покрытия перед технологическими операциями недопустимо!



Не следует удалять защитное покрытие до тех пор пока не будет полностью завершен процесс изготовления ламинационной (пропиточной) гильзы.



ENDOLITE



ENDOLITE

Защитное покрытие



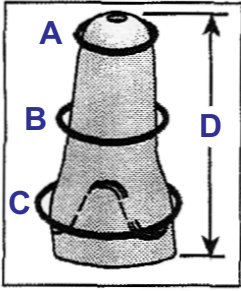
# PROLITE

Защитное покрытие

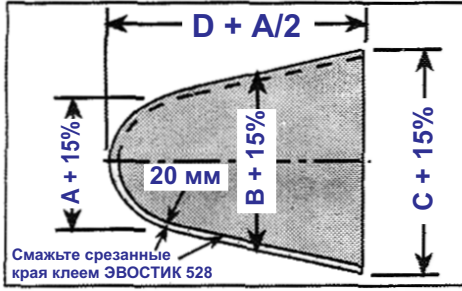


# Изготовление ламинационных (пропиточных) гильз с применением адаптеров P189410 и P189410/S

## Изготовление мягкой вкладной гильзы

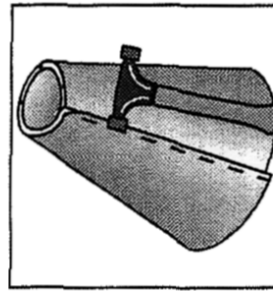


**Этап 1**  
Произведите измерения слепка:  
**A** - периметр булавки  
**B** - периметр середины слепка  
**C** - периметр проксимальной части  
**D** - высота слепка



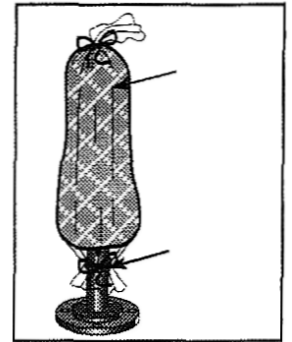
**Этап 2**  
Перенесите измеренные размеры на лист вспененного полимера (P.E. LITE) с учетом припусков, которые указаны на рисунке.

**Этап 3**  
Вырежьте по контуру, и после этого сведите слой "на нет" с лицевой стороны на 20 мм, после этого повторите операцию для тыльной стороны. Во избежание загрязнения, перед нанесением клея, рекомендуется заклеить при помощи липкой ленты параллельные к краям области. Покройте срезы грани клеем Эвостик 528 (EVOSTIK 528). Дайте подсохнуть, после чего удалите липкую ленту.



**ЭТАП 4**  
Разогрейте вырезанную заготовку в течении **1 минуты** при температуре **140°C**. Сверните конус из заготовки и соедините клеевые поверхности. Для получения плоского шва осторожно обстучите места стыка конуса киянкой с мягкой рабочей поверхностью.

**ЭТАП 5**  
После остывания конус снова разогревают в течении **3 - 5 минут** при температуре **140°C**, пока он не станет гибким.



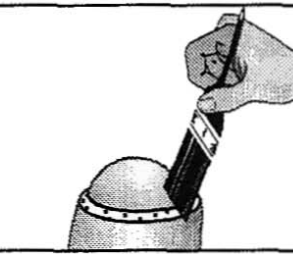
**ЭТАП 6**  
Установите слепок на вакуумную установку, предварительно присыпав его тальком. Удалите конус из печи и натяните на слепок. По окончании дистальный конец стяните бечевой. Наденьте поверх нейлоновый рукав и стяните бечевой. Натяните поверх вакуумный конусный ПВА чехол. Стяните дистальный участок чехла бечевой. Включите вакуум.



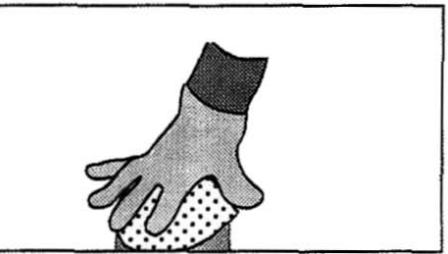
**Этап 7**  
После остывания извлеките слепок из вакуумной установки, обрежьте его проксимальный конец и обработайте дистальный конец, срезав кромку так, как это показано на рисунке.



**Этап 8**  
Вырежьте из вспененного полимера (P.E. LITE) диск, и нагрейте его в течении **2 минут** в предварительно разогретой до **140°C** печи.



**Этап 9**  
Пока диск прогревается в печи, смажьте срезанную кромку клеем Эвостик 528 (EVOSTIK 528).



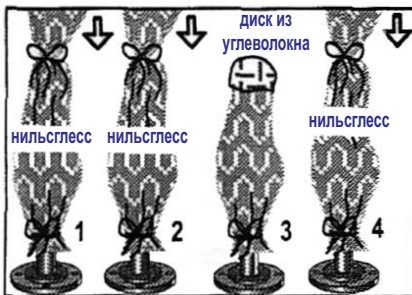
**Этап 10**  
Извлеките диск из печи, установите на дистальный конец и удержите под давлением прижатой руки в течение **1 - 2 минут**. Дайте клею подсохнуть. Далее срежьте излишки и скруглите края.

## Изготовление мягкой вкладной гильзы



**Этап 1**  
Разместите конструкцию слепок/мягкая вкладная гильза на вакуумной установке. Поверх натяните нейлоновый чулок.

**Этап 2**  
Поверх натяните вакуумный рукав из ПВА (шифр: 930041). Убедитесь чтобы дистальный конец был полностью охвачен рукавом. Вырежьте диск из ПВА, закройте им дистальный конец, закрепите его.



**Этап 3**  
1. Возьмите одинарный рукав из стеклоткани Нильглесс такой длины, чтобы хватило на два слоя. Натяните первый слой, стяните его бечевой, захватив при этом дистальный конец, выверните и натяните второй слой. Снизу стяните бечевой.  
2. Повторите шаг 1.  
3. Вырежьте диск из углеволокна и установите его на дистальном конце.  
4. Повторите шаг 1.



**Этап 4**  
Натяните поверх ПВА рукав при этом дайте запас на дистальном конце приблизительно в **10 - 13 см**. Стяните бичевой в дистальном конце, включите вакуум. Подготовьте и залейте акриловую смолу Дегапласт 80/20.

**Этап 5**  
Выдержите время, необходимое для полной полимеризации смолы. При крайней необходимости допускается извлечь гильзу со слепка.



**Этап 6**  
Слегка зашабрите поверхность гильзы для лучшего прилегания. Возьмите рукав из стеклоткани Нильглесс такой длины, чтобы хватило на два слоя. Натяните первый слой, переверните и натяните поверх первого второй слой. Протяните направляющие из углеволокна через отверстия в адаптере-пирамидке (длина направляющей должна быть не менее расстояния до половины слепка). Установите адаптер на слепке, расправьте направляющие равномерно по периметру гильзы.



**Этап 7**  
1. Возьмите рукав из стеклоткани Нильглесс такой длины, чтобы хватило на два слоя. Натяните первый слой и стяните его бечевой в дистальной части, в области выемки адаптера-пирамидки. Выверните и натяните второй слой, стяните его бечевой в проксимальной части.  
2. Возьмите Шестяной рукав такой длины, чтобы хватило на два слоя. Натяните первый слой и стяните его бечевой в дистальной части, в области выемки адаптера-пирамидки. Выверните и натяните второй слой, стяните его бечевой в проксимальной части.  
3. Вырежьте диск из углеволокна, в его центре вырежьте отверстие. Установите его поверх адаптера с пирамидкой.  
4. Дважды повторите шаг 1.



**Этап 8**  
Натяните поверх конструкции ПВА рукав и стяните его бичевой в проксимальной части, включите вакуум. Подготовьте и залейте акриловую смолу Дегапласт 80/20. Дождитесь полной полимеризации акриловой смолы. Извлеките конструкцию из вакуумной установки. Обрежьте излишки смолы и удалите защитное покрытие с верхней части адаптера-пирамидки (шифр: P189410 или P189410S).