

Este producto no constituye por sí mismo un producto a medida, sino que está destinado para ser usado por fabricantes de producto a medida con licencia de fabricación bajo su exclusiva responsabilidad. Orliman no garantiza el correcto funcionamiento del producto en caso de no seguir las instrucciones proporcionadas.

INSTRUCCIONES DE COLOCACIÓN PARA EL TÉCNICO ORTOPÉDICO

Para su colocación deben observarse los siguientes aspectos:

- 1-Extraer las plantillas y las barras metatarsales retrocapitales del envase.
- 2-En función de la patología y las necesidades del usuario, será necesario colocar las barras metatarsales retrocapitales o no.
- 3-Las barras retrocapitales, debido al material con el que están elaboradas, nos permiten poder trabajarlas (cortarlas, rebajarlas, pulirlas, etc). En el caso de necesitar alzas metatarsales en vez de barras retrocapitales, éstas las podríamos convertir en alzas metatarsales. Al igual que si quisiéramos convertirlas en taloneras para una mayor amortiguación en el talón.
- 4-En el caso de que debamos colocar la barra/alza metatarsal, marcaremos en la plantilla dónde la vamos a situar y añadiremos cola en ambas zonas.
- 5-Dejaremos que la cola se seque un par de minutos.
- 6-Posteriormente pegaremos esas barras/alzas metatarsales a la plantilla
- 7-Encolaremos el resto de la plantilla y el forro superior.
- 8-Dejaremos que la cola se seque un par de minutos.
- 9-Bajaremos el forro superior poco a poco desde la parte anterior de la plantilla hacia la parte posterior, sin estirar el forro.
- 10-Dejaremos que la cola actúe y se adhieran bien ambas partes un par de minutos.
- 11-Recortaremos el forro superior sobrante dejando el forro superior unos 3 mm más ancho que la base de la resina.
- 12-Por último, remataremos bien todos los cantos/bordes con las tijeras o la pulidora, adaptándonos a la horma del calzado donde el usuario va a llevar las plantillas.
- 13-En el caso de ser necesaria alguna pequeña modificación en la forma de la plantilla, lo podremos realizar calentando dicha zona de la plantilla mediante pistola de calor a una temperatura de 70-90°, por la parte inferior de la plantilla, a unos 5cm de distancia sin dejar de mover la pistola para evitar un sobrecalentamiento innecesario del material y la consiguiente pérdida de sus propiedades/características. Esto lo realizaremos hasta que notemos que dicha zona se vuelve conformable.

IMPORTANTE: Estos datos pueden variar dependiendo de la marca, modelo de pistola y temperatura ambiente. Realizar comprobaciones con la mano para asegurarse de que que la plantilla adquiere la plasticidad deseada.

ADVERTENCIA: En el caso que realicemos esas pequeñas modificaciones mediante pistola de calor, es importante, que no se la coloquemos al usuario hasta que se haya enfriado y se haya quedado con la forma que buscábamos.

ADVERTENCIA: Evitar calentar el material en exceso, sin dejar de mover la pistola de calor y a unos 5cm de distancia. Calentar siempre por la parte inferior de la plantilla, para evitar calentar las zonas de descarga y el forro superior y perder parte de sus propiedades.

ADVERTENCIA: No utilizar las plantillas sin calcetines.

***El técnico ortopédico se asegurará de la correcta colocación/adaptación del producto.**

This product is intended for use in custom medical devices manufactured by licensed custom manufacturing orthopaedic technicians under their sole responsibility. Orliman does not guarantee the correct operation of the product if the instructions provided are not followed.

FITTING INSTRUCTIONS FOR THE ORTHOPEDIC TECHNICIAN

When fitting the product, you must adhere to the following instructions:

- 1-Take the insoles and retrocapital metatarsal bars out of the package.
- 2-Depending on the condition and the needs of the user, it may or may not be necessary to place the retrocapital metatarsal bars.
- 3-The retrocapital bars, due to the material they are made of, allow us to work them (cut, trim, polish, etc.). In the case of needing metatarsal domes instead of retrocapital bars, you could convert the latter into metatarsal domes, just as if you wanted to convert them into heel pads for more cushioning in the heel.
- 4-If you need to place the metatarsal bar/dome, mark on the template where you are going to place it and add glue in both areas.
- 5-Let the glue dry for a couple of minutes.
- 6-Then glue those metatarsal bars/domes to the insole.
- 7-Add glue to the rest of the insole and the upper lining.
- 8-Let the glue dry for a couple of minutes.
- 9-Lower the upper lining little by little from the front part of the insole towards the back part, without stretching the lining.
- 10-Let the glue act for a couple of minutes so that both parts adhere well.
- 11-Trim off the excess upper lining, leaving the upper lining about 3 mm wider than the base of the resin.
- 12-Finally, we will finish off all the edges with scissors or a polishing machine, adapting to the last of the shoe where the user will wear the insoles.
- 13-If a small modification in the shape of the insole is necessary, it can be done by heating the area of the insole with a heat gun at a temperature of 70-90°, through the bottom part of the insole, at a distance of about 5 cm without stopping moving the gun in order to avoid unnecessary overheating of the material and the consequent loss of its properties/characteristics. Do this until you feel that the area becomes conformable.

IMPORTANT: These data may vary depending on the brand, gun model and room temperature. Perform checks with the free hand to ensure that the insole acquires the desired plasticity.

WARNING: If you make these small modifications using a heat gun, it is important not to place it on the user until it has cooled down and has the desired shape.

WARNING: Avoid overheating the material, keeping the heat gun moving and at a distance of about 5 cm. Always heat the bottom part of the insole, to avoid heating the offloading areas and the upper lining and losing part of its properties.

WARNING: Avoid using the insoles without socks.

***The orthopaedic technician will ensure the correct positioning/adaptation of the product.**



Ref.: OFBPL-770



VIDEO DE COLOCACIÓN
Y ADAPTACIÓN
PLACEMENT AND
ADAPTATION VIDEO

La fecha de fabricación está incluida dentro del número de lote, que aparece en la etiqueta de envase como [L01], de la siguiente manera: el segundo y tercer dígito representan el año de fabricación, y el cuarto y el quinto dígito representan el mes.

TALLAS / SIZES					
1	2	3	4	5	6
36-37	38-39	40-41	42-43	44-45	46-47