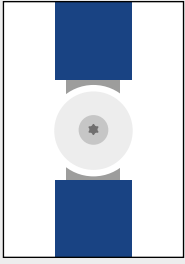
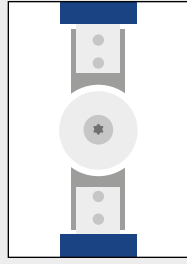


Matériaux pour la technique de stratification/préimprégné



Technique de stratification/préimprégné d'articulation



Technique de stratification/préimprégné d'ancrage



Résine époxy et durcisseur page K5



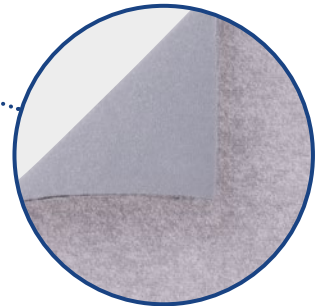
Cire isolante pour travaux avec résines de coulée page K4



Pâtes colorantes page K5



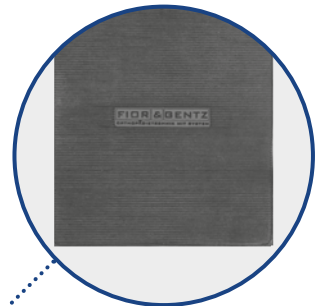
Sangles auto-agrippantes, boucles et rembourrages pour sangle à partir de la page K13



Matières de rembourrage page K11

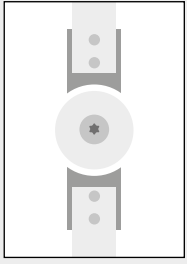


Matériaux de renforcement à partir de la page K7



Matériau pour semelles page K15

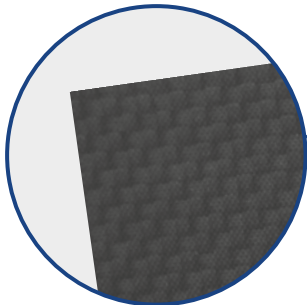
Vous trouverez de plus amples informations sur notre site web [www.fior-gentz.fr](http://www.fior-gentz.fr).



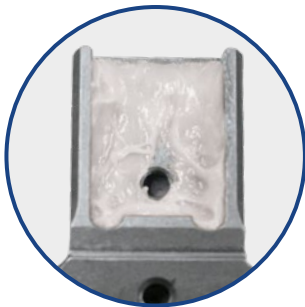
Technique à montants/coques



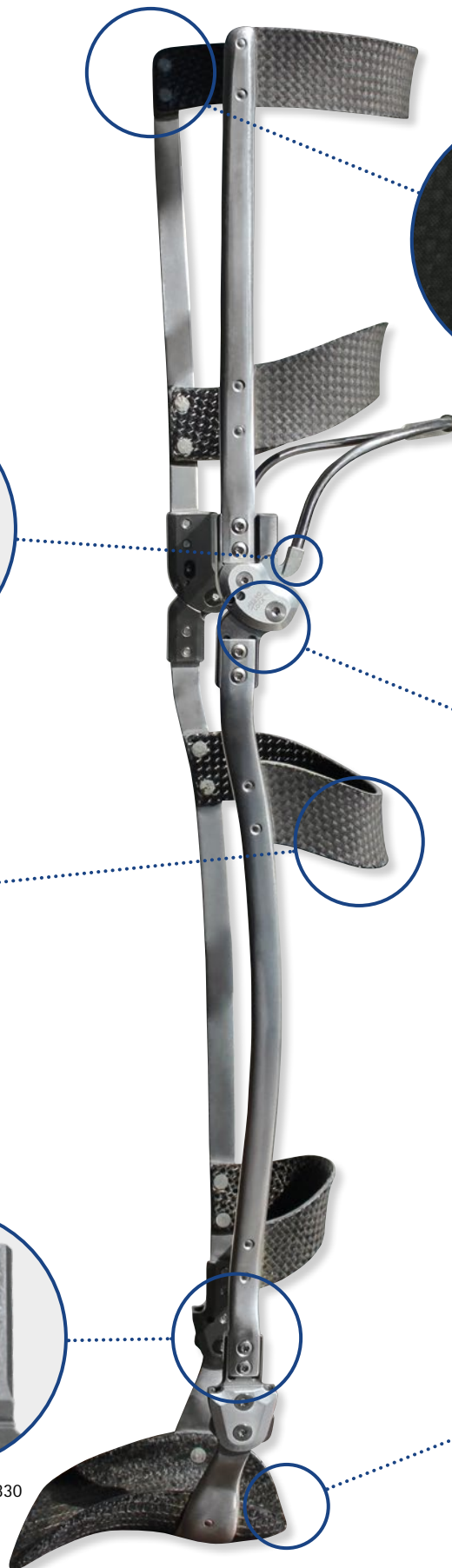
Adhésif LOCTITE® 638 page K6



CTC BIDIRECTIONNEL  
Plaques en fibre de carbone page K9  
Découpes d'embrasses en fibre de carbone page K10



Adhésif AGOMET® F330 page K5



Adhésif AGOMET® F330 page K5



Adhésif LOCTITE® 243 page K6



TRICOT CTS  
Plaques en fibre de carbone page K9

Vous trouverez de plus amples informations sur notre site web [www.fior-gentz.fr](http://www.fior-gentz.fr).



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4

**Film de compression (Fig. 1)**

Référence	Désignation	Longueur [m]	Largeur [cm]	Épaisseur de film [mm]	Unité
KL9010	film de compression, transparent	300	10	0,01	rouleau

Application : compression et isolation des extrémités et base d'adhérence pour les points adhésifs des capteurs e-Cast lors de la réalisation du négatif plâtré

**Aide au déplâtrage (Fig. 2)**

Référence	Désignation	Longueur [cm]	Diamètre [mm]	Unité
KL9050	aide au déplâtrage en silicone, transparent	120	12	pièce

Application : facilitation de la coupe et le retrait du négatif plâtré de la jambe du patient à l'aide de ciseaux

**Matériau pour coque d'essai (Fig. 3)**

Référence	Désignation	Longueur x largeur x épaisseur [mm]	Unité
PL1086-5/02	matériau pour coque d'essai, Vivak	1250 x 600 x 5	plaque

Application : fabrication de coques d'essai

Propriétés du matériau : matériau thermoformable utilisable directement sur le plâtre humide, transparent et doté d'une grande rigidité

Remarque : la température d'usinage recommandée est d'environ 160 °C. Selon la nature du four ou de la plaque chauffante, des petites cloques peuvent apparaître pendant le chauffage du matériau.

👍 pas de rétraction mesurable

**Corde sisal (Fig. 4)**

Référence	Désignation	Longueur [m]	Diamètre [mm]	Unité
KL9031-06/20	corde sisal	20	6	rouleau

Application : pour marquer les bords de l'orthèse sur le positif plâtré



Fig. 5



Fig. 6 Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 10

**Activateur accélérateur AC (Fig. 5)**

Référence	Désignation	Contenu [ml]	Unité
KL2900	activateur accélérateur pour adhésifs cyanoacrylates (AC), vaporisateur pour colles	150	bombe

Application : accélération du durcissement des colles cyanoacrylates

**Colle instantanée (Fig. 6-7)**

Fig.	Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
6	KL2100*	colle instantanée à base de cyanoacrylate d'éthyle, faible viscosité	20	flacon
7	KL2101**	colle instantanée à base de cyanoacrylate d'éthyle, moyenne viscosité	20	flacon

Application : collage des matériaux avec fente de jonction minimale (\* par ex. collage du câble de poussée NEURO MATIC et du boulon de NEURO VARIO-SPRING) ou moyenne (\*\* par ex. collage de noyaux de profil et d'ancres modulaires en technique de stratification/préimprégné)

**Cire isolante (Fig. 8)**

Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
WA1000	cire isolante pour travaux avec résines de coulée	425	bombe

Application : colmatage des espaces creux, fissures et trous lors des travaux avec résines de coulée. S'élimine très facilement à l'air comprimé après réchauffement.

**Colle en spray (Fig. 9)**

Référence	Désignation	Contenu [ml]	Unité
KL6030	colle en spray 3M Super 77	500	bombe

Application : fixation des différentes couches de renforcement

**Film adhésif sans support (Fig. 10)**

Référence	Désignation	Longueur [m]	Largeur [mm]	Unité
KL4050-06	film adhésif sans matériel support	55	6	rouleau
KL4050-12	film adhésif sans matériel support	55	12	rouleau

Application : fixation des lignes de coupe et pose des couches de renforcement



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4



Fig. 5

**Kit de résine époxy et durcisseur (Fig. 1)**

Fig.	Référence	Désignation	Sommaire	Unité
-	KL1201	kit de résine époxy et durcisseur	1 kg de résine et 0,19 kg de durcisseur	kit
-	KL1201-0	résine époxy	1 kg résine époxy	bombe
-	KL1201-H	durcisseur	0,19 kg durcisseur	bombe
1	KL1202	kit de résine époxy et durcisseur	5 kg de résine et 0,95 kg de durcisseur	kit
1	KL1202-0	résine époxy	5 kg résine époxy	bombe
1	KL1202-H	durcisseur	0,95 kg durcisseur	bombe

Application : stratification des orthèses

👍 adapté et testé spécialement sur nos matériaux

Propriétés du matériau : après durcissement, le collage ne permet aucun thermoformage.

**Pâtes colorante (Fig. 2)**

Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
KL1910	pâte colorante pour résine époxy, bleue	250	bombe
KL1911	pâte colorante pour résine époxy, noire	250	bombe
KL1912	pâte colorante pour résine époxy, blanche	250	bombe
KL1913	pâte colorante pour résine époxy, jaune	250	bombe
KL1914	pâte colorante pour résine époxy, orange	250	bombe
KL1915	pâte colorante pour résine époxy, rouge	250	bombe
KL1916	pâte colorante pour résine époxy, verte	250	bombe

Application : coloration des résines époxy

Propriétés du matériau : pour l'élaboration individuelle d'orthèses en résine coulée. Les différentes couleurs peuvent être combinées.

Le pourcentage de couleur dans le mélange colorant-résine époxy devrait être d'environ 2-5 %, mais ne pas dépasser 5 %.

**Adhésif AGOMET® F330 (Fig. 3)**

Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
KL1100	adhésif, AGOMET® F330	800	bombe

**Kit AGOMET® F330**

Fig.	Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
-	KL1101	kit colle et poudre de durcisseur, AGOMET® F330	5	bombe

**Durcisseur AGOMET® F330 (Fig. 4)**

Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
KL1100-H	durcisseur, AGOMET® F330	30	tube

Application : colle les matériaux CTC et CTS entre eux ou avec être métaux

Propriétés du matériau : après durcissement, le collage ne permet aucun thermoformage.

**Kit de collage (Fig. 5)**

Référence	Désignation	Sommaire	Unité
KL1110	kit d'adhésif bicomposant et primer	2,5 mg de composant A et 2,5 mg de composant B, 2,5 ml de primer, coton-tige pour l'application du primer	tube

Application : collage des ancrages modulaires pour les articulations modulaires résistantes à l'eau ainsi que du logement pour le support pour le câble de traction et du rallongement du levier pour l'articulation de genou modulaire NEURO LOCK Carbon



Fig. 5a

Fig. 6

Fig. 7

Fig. 8

Fig. 9

Fig. 10

Fig. 11

**Embout mélangeur pour adhésif bicomposant (Fig. 5a)**

Référence	Désignation	Unité
KL1110-M/O	embout mélangeur pour adhésif bicomposant	pièce

Application : pour le mélange des composants adhésifs lors du montage des articulations modulaires résistantes à l'eau

**Graisse pour articulation d'orthèse (Fig. 6)**

Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
FT1000	graisse pour articulation d'orthèse	3	tube

Application : lubrification des composants modulaires

**Graisse pour articulation d'orthèse pour articulations avec segments dentés (Fig. 7)**

Référence	Désignation	Contenu [g]	Unité
FT2000	graisse pour articulation d'orthèse pour articulation avec segments dentés	3	tube

Application : lubrification des espaces entre les segments dentés

**Huile en spray (Fig. 8)**

Référence	Désignation	Contenu [ml]	Unité
FT3000-15	huile en spray	150	bombe

Application : lubrification des mécanismes de ressort de toutes les articulations de cheville/de genou modulaires de la gamme de NEURO SWING (sauf NEURO SWING Carbon) dans le cadre des travaux de maintenance.

**Adhésif LOCTITE® 243 (Fig. 9)**

Référence	Désignation	Contenu [ml]	Unité
KL2000	Adhésif , LOCTITE® 243	5	tube

Application : arrêts de vis à résistance moyenne

**Adhésif LOCTITE® 638 (Fig. 10)**

Référence	Désignation	Contenu [ml]	Unité
KL2020	Adhésif , LOCTITE® 638	10	tube

Application : collage des matériaux avec une fente de jonction de jusqu'à 0,25 mm Empêche les décollages dus aux chocs et aux vibrations.

**Nettoyant haute performance LOCTITE® SF 7063 (Fig. 11)**

Référence	Désignation	Contenu [ml]	Unité
WZ7063	nettoyant haute performance, LOCTITE® SF 7063	400	bombe

Application : pour enlever la cire isolante sans laisser de traces sur toutes les surfaces et pour nettoyer les surfaces en préparation au collage de matériaux



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

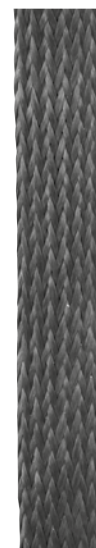


Fig. 4

Noyaux de profil (Fig. 1)			
Référence	Désignation	Longueur x largeur x épaisseur [cm]	Unité
VP2012-L200	noyau de profil en PVC pour articulations modulaires de 10 mm	200 x 0,9 x 0,3	pièce
VP2021-L200	noyau de profil en PVC pour articulations modulaires de 12 mm	200 x 1,1 x 0,3	pièce
VP2022-L200	noyau de profil en PVC pour articulations modulaires de 14 mm	200 x 1,3 x 0,3	pièce
VP2032-L200	noyau de profil en PVC pour articulations modulaires de 16 mm	200 x 1,5 x 0,3	pièce
VP2033-L200	noyau de profil en PVC pour articulations modulaires de 20 mm	200 x 1,9 x 0,4	pièce

Application : fabrication des profils de renforcement dans les stratifiés

👍 adapté à nos largeurs modulaires

Bas de renforcement PA (Fig. 2)			
Référence	Désignation	Longueur [cm]	Unité
VP8030-L110	10 bas de renforcement PA avec extrémité ouverte, blancs	110	paquet

Application : fixation finale des couches de renforcement sous le film PVA

Propriétés du matériau : bas de nylon en mailles sans fin, longueur prédéfinie, bonnes propriétés de glissement pour films PVA et perméabilité élevée pour résines de coulée ; transparent après la coulée

Films tubulaires PVA (Fig. 3)					
Référence	Désignation	Longueur x largeur [cm]	Circonférence [cm]	Épaisseur de film [mm]	Unité
KL9630	10 films tubulaires PVA	100 x 15	30	0,1	paquet
KL9635	10 films tubulaires PVA	100 x 18	35	0,1	paquet
KL9640	10 films tubulaires PVA	100 x 20	40	0,1	paquet
KL9735	10 films tubulaires PVA	130 x 18	35	0,1	paquet
KL9745	10 films tubulaires PVA	130 x 23	45	0,1	paquet
KL9755	10 films tubulaires PVA	130 x 28	55	0,1	paquet
KL9765	10 films tubulaires PVA	130 x 33	65	0,1	paquet

Application : technique de stratification/préimprégné

👍 extrêmement résistant et indéchirable

Tressés tubulaires en fibre de carbone (Fig. 4)				
Référence	Désignation	Longueur [m]	Largeur [mm]	Unité
VP1033-L1000	tressé tubulaire en fibre de carbone pour articulations modulaires de 10 et 12 mm	10	12	rouleau
VP1034-L1000	tressé tubulaire en fibre de carbone pour articulations modulaires de 14, 16 et 20 mm	10	18	rouleau

Application : fabrication des profils de renforcement dans les stratifiés

👍 adapté à nos largeurs modulaires



Fig. 5

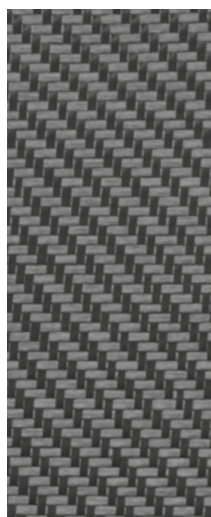


Fig. 6

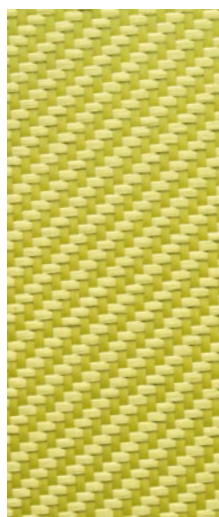


Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 10

**Mèche en fibre d'aramide (Fig. 5)**

Référence	Désignation	Longueur [m]	Largeur [mm]	Grammage [g/m <sup>2</sup> ]	Unité
VP3208-L2000	mèche en fibre d'aramide	20	0,14	805	rouleau

Application : suture d'ancres modulaires et de profils de renforcement

**Tissé de fibre de carbone (Fig. 6)**

Référence	Désignation	Armure	Longueur x largeur [m]	Grammage [g/m <sup>2</sup> ]	Unité
VP5202-10020	tissé de fibre de carbone, bidirectionnel	serge 2/2	2 x 1	204	rouleau
VP5202-10050	tissé de fibre de carbone, bidirectionnel	serge 2/2	5 x 1	204	rouleau

Application : fabrication de larges renforcements dans les stratifiés

à utiliser avec notre film adhésif sans support

**Tissé de fibre d'aramide (Fig. 7)**

Référence	Désignation	Armure	Longueur x largeur [m]	Grammage [g/m <sup>2</sup> ]	Unité
VP5221-10020	tissé de fibre d'aramide, bidirectionnel	serge 2/2	2 x 1	170	rouleau

Application : fabrication de zones souples à l'intérieur d'une orthèse en résine coulée, par ex. pour un support plantaire long et partiellement rigide ou un renforcement proximal souple sur la cuisse (assise)

**Embrasse de fibre de carbone (Fig. 8)**

Référence	Désignation	Longueur [m]	Largeur [mm]	Grammage [g/m <sup>2</sup> ]	Unité
VP4305-L1000	embrasse de fibre de carbone, unidirectionnelle	10	50	250	rouleau
VP4305-L2000	embrasse de fibre de carbone, unidirectionnelle	20	50	250	rouleau
VP4310-L1000	embrasse de fibre de carbone, unidirectionnelle	10	100	250	rouleau
VP4310-L2000	embrasse de fibre de carbone, unidirectionnelle	20	100	250	rouleau

Application : fabrication de renforcements partiels dans les stratifiés

**Armature (Fig. 9-10)**

Fig.	Référence	Désignation	Longueur x largeur x épaisseur [cm]	Unité
9	VP1226-L120	armature à structure en nid d'abeilles	120 x 1,4 x 0,7	pièce
10	VP1237-L120	armature à structure en nid d'abeilles	120 x 1,6 x 0,9	pièce

Application : fabrication des profils de renforcement dans les stratifiés

**Propriétés du matériau de l'armature**

Structure des couches, version standard (VP1226-L120)		Structure des couches, version renforcée (VP1237-L120)	
1 nid d'abeilles		1 nid d'abeilles	
1 couche de carbone-verre		2 couches de carbone-verre	
1 couche de carbone-Kevlar		1 couche de carbone-Kevlar	
2 couches de carbone		2 couches de carbone	





Fig. 1



Fig. 2

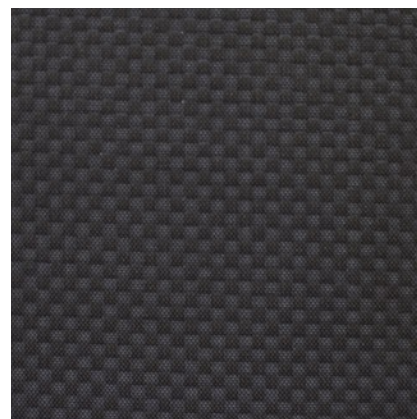


Fig. 3

**TRICOT CTS (Fig. 1)**

Référence	Désignation	Longueur x largeur [mm]	Épaisseur [mm]	Unité
PL1456-S	plaque en fibre de carbone	500 x 500	1,9	plaque
PL1456-M	plaque en fibre de carbone	500 x 500	2,3	plaque
PL1456-H	plaque en fibre de carbone	500 x 500	3,2	plaque
PL1456-XH	plaque en fibre de carbone	500 x 500	4,0	plaque

**Application :** fabrication de produits formés principalement en 3D, comme par ex. des supports plantaires courts (charge faible à moyenne), renforcements, courtes semelles orthopédiques sur mesure avec ou sans encadrement du talon, coques pour orthèses, etc.

**Déconseillé pour :** les semelles orthopédiques ou les coques de pied longues ainsi que pour les zones soumises à de fortes sollicitations et à une force unidirectionnelle

**Remarque :** la température d'usinage recommandée est d'environ 160 °C.

**Propriétés du matériau :** TRICOT CTS présente une très bonne aptitude au formage 3D, les couches de fibre de carbone entrelacées étant noyées dans la matrice. Il est aussi possible d'apporter des corrections ponctuelles à l'aide d'une soufflerie d'air chaud, les fibres de carbone pouvant être encore étirées et pressées dans l'enlacement des mailles. La matrice acrylique permet un ponçage et polissage excellents des bords. TRICOT CTS se colle sur le métal, le cuir ou diverses matières plastiques.

**Indicateur de température (Fig. 2)**

Référence	Désignation	Unité
ZM1001	indicateur de température 160 °C	pièce
ZM1000	indicateur de température 175 °C	pièce

**Application :** indication de la température d'usinage correcte du matériau CTS ou CTC

**CTC BIDIRECTIONNEL (Fig. 3)**

Référence	Désignation	Longueur x largeur [mm]	Épaisseur [mm]	Unité
PL1206-XS	plaque en fibre de carbone	500 x 500	0,8	plaque
PL1232-S	plaque en fibre de carbone	500 x 500	1,0	plaque
PL1206-M	plaque en fibre de carbone	500 x 500	1,2	plaque
PL1246-H	plaque en fibre de carbone	500 x 500	2,3	plaque
PL1246-XH	plaque en fibre de carbone	500 x 500	3,0	plaque
PL1246-XXH	plaque en fibre de carbone	500 x 500	3,7	plaque

**Application :** fabrication de produits devant être formés principalement en 2D, comme par ex. les embrasses pour les orthèses à montants et embrasses, les renforts de profil, etc.

**Déconseillé pour :** les formages 3D moyens à forts, comme par ex. les supports plantaires avec encadrement haut du talon

**Remarque :** la température d'usinage recommandée est d'environ 175 °C.

**Propriétés du matériau :** CTC BIDIRECTIONNEL offre un bon compromis entre résistance/rigidité et aptitude au formage 2D. Sa teneur en fibres de 55 % est très élevée. Il présente une forte rigidité à la flexion pour une orientation des fibres de 0° et de 90° ainsi qu'une rigidité à la torsion élevée pour une orientation des fibres de 45°. L'usinage du matériau ne dégage pas d'odeurs désagréables.

L'orientation des fibres d'une découpe permet d'agir sur sa rigidité et son comportement au formage. L'orientation des fibres des plaques CTC peut être définie par l'application d'un gabarit. En revanche, les fibres des découpes d'embrasses CTC ont une orientation préfabriquée de 45°.



Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 10



Fig. 11

CTC BIDIRECTIONNEL						
Fig.	Référence	Désignation	Partie du corps	Longueur x largeur [mm]	Épaisseur [mm]	Unité
4	PL1230-S	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cheville	150 x 80	1,0	plaque
4	PL1200-M	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cheville	150 x 80	1,2	plaque
5	PL1231-S	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cheville/de mollet	200 x 80	1,0	plaque
5	PL1201-M	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cheville/de mollet	200 x 80	1,2	plaque
6	PL1202-M	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de mollet	250 x 80	1,2	plaque
6	PL1240-H	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de mollet	250 x 80	2,3	plaque
6	PL1240-XH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de mollet	250 x 80	3,0	plaque
7	PL1203-M	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de mollet/embrasse de cuisse inférieure	300 x 80	1,2	plaque
7	PL1241-H	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de mollet/embrasse de cuisse inférieure	300 x 80	2,3	plaque
7	PL1241-XH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de mollet/embrasse de cuisse inférieure	300 x 80	3,0	plaque
8	PL1204-M	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cuisse inférieure	350 x 80	1,2	plaque
8	PL1242-H	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cuisse inférieure	350 x 80	2,3	plaque
8	PL1242-XH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cuisse inférieure	350 x 80	3,0	plaque
8	PL1242-XXH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cuisse inférieure	350 x 80	3,7	plaque
9	PL1205-M	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cuisse inférieure	400 x 80	1,2	plaque
9	PL1243-XH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cuisse inférieure	400 x 80	3,0	plaque
9	PL1243-XXH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse de cuisse inférieure	400 x 80	3,7	plaque
10	PL1244-H	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse sous-ischiatique	350 x 130	2,3	plaque
10	PL1244-XH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse sous-ischiatique	350 x 130	3,0	plaque
11	PL1245-H	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse sous-ischiatique	525 x 150	2,3	plaque
11	PL1245-XH	découpe d'embrasse en fibre de carbone	embrasse sous-ischiatique	525 x 150	3,0	plaque



Fig. 1

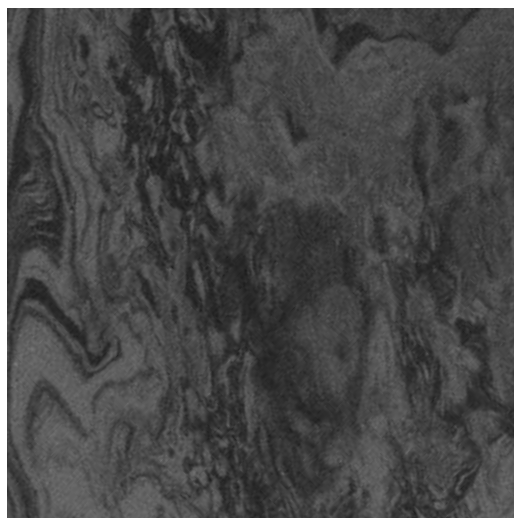


Fig. 2

Gabarit de rembourrage (Fig. 1)				
Référence	Désignation	Dureté Shore	Longueur x largeur x épaisseur [mm]	Unité
PL3988-04/2	gabarit de rembourrage pour la construction d'orthèses, mousse PE, 80° Shore, bleu	00 de 80 ± 8°	1000 x 1000 x 4	plaque

**Application :** substitut pour rembourrage de l'orthèse pendant la fabrication. Il est possible de coller dessus des gabarits de stratification (par ex. pour la fabrication d'orthèses NEURO MATIC/NEURO TRONIC) avec une colle instantanée.

**Propriétés du matériau :** matériau thermoformable adapté à la technique de fabrication de FIOR & GENTZ

**Remarque :** le gabarit de rembourrage ne convient pas à la technique de stratification pratiquée avec des résines acryliques. La chaleur dégagée par les résines acryliques lors de la stratification attaque le gabarit de rembourrage.

Le gabarit de rembourrage ne convient pas à la technique par préimprégné en raison de la température d'usinage trop élevée.

La température d'usinage recommandée est d'environ 130 °C.

Matière de rembourrage (Fig. 2)				
Référence	Désignation	Dureté Shore	Longueur x largeur x épaisseur [mm]	Unité
PL3887-04/1	matière de rembourrage pour orthèses, EVA, 30° Shore, noire	A de 30 ± 5°	1050 x 900 x 4	plaque

**Application :** rembourrage des orthèses

**Propriétés du matériau :** matière de rembourrage thermoformable avec structure cellulaire fermée, lavable et désinfectable

**Remarque :** la température d'usinage recommandée est d'environ 130 °C.

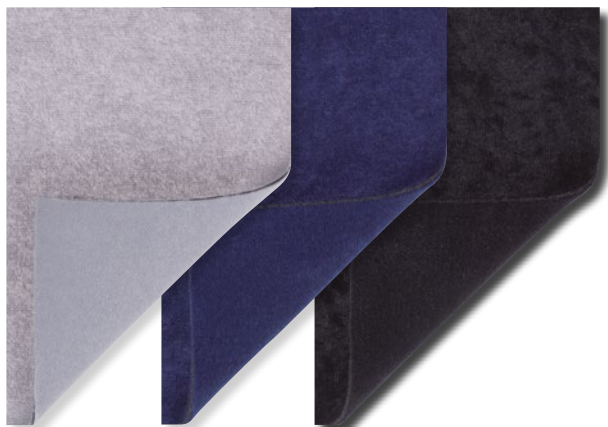


Fig. 3

Fig. 4

Fig. 5



Fig. 6





Fig. 7


Matière de rembourrage tissu éponge xDRY (Fig. 3-5)				
Fig.	Référence	Désignation	Longueur x largeur x épaisseur [mm]	Unité
3	PL3687-02/4	matière de rembourrage tissu éponge xDRY, grise	1000 x 1400 x 4	plaque
4	PL3687-02/2	matière de rembourrage tissu éponge xDRY, bleue	1000 x 1400 x 4	plaque
5	PL3687-02/1	matière de rembourrage tissu éponge xDRY, noire	1000 x 1400 x 4	plaque


Application : rembourrage des orthèses

Propriétés du matériau :

 Matière de rembourrage douce interchangeable. L'un des côtés de la matière de rembourrage est revêtu de tissu éponge agréable au toucher et l'autre côté d'une couche velours.

 La matière de rembourrage est antimicrobienne et lavable à 60 °C.

 Il est possible de placer des points d'accrochage auto-agrippants ou des rubans d'accrochage auto-agrippants pour bien fixer la matière de rembourrage dans une orthèse (voir ci-dessous).

 Le bord ne s'effiloche pas si l'on coupe la matière avec des ciseaux cranteurs, il reste donc ferme et n'a pas besoin d'être surfilé.

Ruban d'accrochage auto-agrippant (Fig. 6)			
Référence	Désignation	Longueur x largeur x épaisseur [mm]	Unité
KV4050-L1000	ruban d'accrochage auto-agrippant, autocollant, transparent	1000 x 50 x 1	pièce

Application : fixation dans les orthèses de la matière de rembourrage tissu éponge

Propriétés du matériau : ruban d'accrochage auto-agrippant très mince de 1 mm

Points d'accrochage auto-agrippants (Fig. 7)		
Référence	Désignation	Unité
KV0020-22/06	6 points d'accrochage auto-agrippants, autocollants, transparents	jeu
KV0020-22/40	40 points d'accrochage auto-agrippants, autocollants, transparents	jeu

Application : fixation dans les orthèses de la matière de rembourrage tissu éponge

Propriétés du matériau : points d'accrochage auto-agrippants très minces de 1 mm, diamètre 22 mm

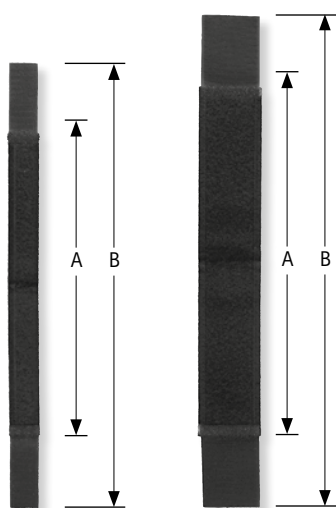


Fig. 1

Fig. 2

A = surface duveteuse  
B = longueur totale

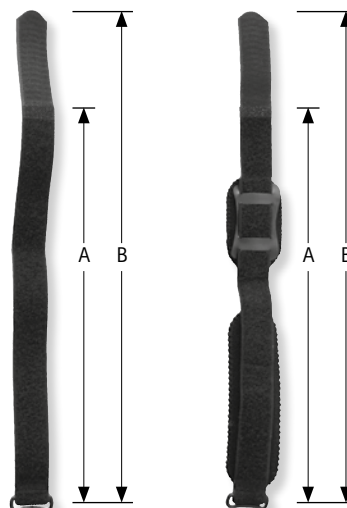


Fig. 3

Fig. 4

A = surface duveteuse  
B = longueur totale

### Sangles auto-agrippantes (Fig. 1-2)

Fig.	Référence	Désignation	Surface duveteuse A [mm]	Longueur totale B [mm]	Unité
1	KV1003-L380	sangle auto-agrippante, largeur 25 mm, noire	240	380	pièce
1	KV1003-L440	sangle auto-agrippante, largeur 25 mm, noire	280	440	pièce
2	KV1008-L420	sangle auto-agrippante, largeur 50 mm, noire	260	420	pièce
2	KV1008-L550	sangle auto-agrippante, largeur 50 mm, noire	380	550	pièce
2	KV1008-L650	sangle auto-agrippante, largeur 50 mm, noire	490	650	pièce

**Application :** fixation des orthèses sur le membre inférieur. La sangle auto-agrippante d'une largeur de 25 mm environ s'utilise comme sangle de jambe proximale et distale et embrasse de cuisse distale. La sangle auto-agrippante d'une largeur de 50 mm environ s'utilise comme embrasse de cuisse proximale. Vous trouverez les boucles correspondantes à la page K14 du catalogue.

### Sangles auto-agrippantes avec boucle (Fig. 3-4)

Fig.	Référence	Désignation	Surface duveteuse A [mm]	Longueur totale B [mm]	Circonférence* [cm]	Unité
3	KV1004-L450	sangle auto-agrippante avec boucle, largeur 25 mm, noire	370	450	33-36	pièce
3	KV1004-L500	sangle auto-agrippante avec boucle, largeur 25 mm, noire	420	500	37-40	pièce
3	KV1004-L550	sangle auto-agrippante avec boucle, largeur 25 mm, noire	470	550	41-44	pièce
4	KV2004-L450	sangle auto-agrippante avec boucle et rembourrage pour la sangle, avec porteur du rembourrage pour la sangle, largeur 25 mm, noire	370	450	33-36	pièce
4	KV2004-L500	sangle auto-agrippante avec boucle et rembourrage pour la sangle, avec porteur du rembourrage pour la sangle, largeur 25 mm, noire	420	500	37-40	pièce
4	KV2004-L550	sangle auto-agrippante avec boucle et rembourrage pour la sangle, avec porteur du rembourrage pour la sangle, largeur 25 mm, noire	470	550	41-44	pièce

\* mesurée au point le plus haut du mollet

**Application :** fixation des orthèses sur le membre inférieur. La sangle auto-agrippante avec boucle est utilisée entre autres comme embrasse de mollet.



Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8

Boucles (Fig. 5-6)			
Fig.	Référence	Désignation	Unité
5	US1000	4 boucles pour sangles auto-agrippantes de 25 mm, largeur 25 mm, noires	paquet
5	US1001	20 boucles pour sangles auto-agrippantes de 25 mm, largeur 25 mm, noires	paquet
5	US1002	50 boucles pour sangles auto-agrippantes de 25 mm, largeur 25 mm, noires	paquet
6	US1100	4 boucles pour sangles auto-agrippantes de 50 mm, largeur 50 mm, noires	paquet
6	US1101	20 boucles pour sangles auto-agrippantes de 50 mm, largeur 50 mm, noires	paquet
6	US1102	50 boucles pour sangles auto-agrippantes de 50 mm, largeur 50 mm, noires	paquet

Application : fixation de sangles auto-agrippantes sur les orthèses et les prothèses

Rembourrages pour sangles (Fig. 7)				
Référence	Désignation	Longueur [mm]	Référence du porteur du rembourrage pour sangle correspondant	Unité
GP1000-L090	rembourrage pour sangle en matière de rembourrage, largeur 50 mm, noir	90	GP1201-L070	pièce
GP1000-L130	rembourrage pour sangle en matière de rembourrage, largeur 50 mm, noir	130	GP1201-L100	pièce
GP1000-L170	rembourrage pour sangle en matière de rembourrage, largeur 50 mm, noir	170	GP1201-L130	pièce
GP1000-L205	rembourrage pour sangle en matière de rembourrage, largeur 50 mm, noir	205	-	pièce
GP1000-L240	rembourrage pour sangle en matière de rembourrage, largeur 50 mm, noir	240	-	pièce
GP1000-L275	rembourrage pour sangle en matière de rembourrage, largeur 50 mm, noir	275	-	pièce

Application : rembourrage de la sangle auto-agrippante côté peau

Propriétés du matériau : matière de rembourrage élastique interchangeable et respirante dotée d'un revêtement antidérapant agréable au toucher d'un côté et d'un revêtement duveteux de l'autre. Il est possible de fixer des points ou des rubans d'accrochage auto-agrippants sur la face duveteuse.

Porteur du rembourrage pour sangle (Fig. 8)				
Référence	Désignation	Longueur [mm]	Référence du rembourrage pour sangle correspondant	Unité
GP1201-L070	porteur du rembourrage pour sangle avec 2 points d'accrochage auto-agrippants, largeur 50 mm, noir	70	GP1000-L090	pièce
GP1201-L100	porteur du rembourrage pour sangle avec 2 points d'accrochage auto-agrippants, largeur 50 mm, noir	100	GP1000-L130	pièce
GP1201-L130	porteur du rembourrage pour sangle avec 2 points d'accrochage auto-agrippants, largeur 50 mm, noir	130	GP1000-L170	pièce

Application : le rembourrage pour la sangle et la sangle auto-agrippante se fixent sur le porteur du rembourrage pour la sangle.



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

Matériau pour semelles (Fig. 1-3)

Fig.	Référence	Désignation	Longueur x largeur x épaisseur [mm]	Unité
1	F00092-S	matériau pour semelles, caoutchouc souple, noir	220 x 110 x 1,5	plaque
2	F00092-M	matériau pour semelles, caoutchouc souple, noir	295 x 145 x 1,5	plaque
3	F00092-L	matériau pour semelles, caoutchouc souple, noir	357 x 158 x 1,5	plaque

Application : pour recouvrir la face inférieure d'un support plantaire. Le matériau pour semelles est antidérapant.



Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6






Fig. 7

Sacs d'orthèse (Fig. 4-7)

Fig.	Référence	Désignation	Longueur x largeur [cm]	Unité
4	OB1000-S	sac en tissu coton pour orthèses, bleu, taille S	40 x 30	pièce
5	OB1000-M	sac en tissu coton pour orthèses, bleu, taille M	70 x 35	pièce
6	OB1000-L	sac en tissu coton pour orthèses, bleu, taille L	90 x 35	pièce
7	OB1000-XL	sac en tissu coton pour orthèses, bleu, taille XL	120 x 40	pièce

Application : rangement et transport d'orthèses

Conseils d'entretien

-  Lavage : séparément et à l'envers, jusqu'à 40 °C max.
-  Séchage : pas en sèche-linge. Remettre en forme avant d'étendre et laisser sécher à l'air libre.
-  Repassage : à la vapeur ou avec un torchon humide, entre 180 °C et 200 °C