

# Materialien

Komponenten & Systeme



Quality for life



# Materialien

Komponenten & Systeme



1	Einleitung	4	Einleitung
2	Gips- und Abformtechnik	10	Gips- und Abform- technik
3	Thermoplaste	30	Thermo- plaste
4	Laminiertechnik	66	Laminier- technik
5	Prepregtechnik	116	Prepreg- technik
6	Elastomere	130	Elastomere
7	Klebstoffe, Spachtel, Lacke und Klebebänder	146	Klebstoffe
8	Polster	174	Polster
9	Veredelung	212	Veredelung
10	Kleinteile, Hilfsstoffe und Zubehör	242	Kleinteile
11	Schutzausrüstung (GefStoffV)	298	Schutz- ausrüstung
12	Bestellinformationen / Stichwortverzeichnis / Index	310	Bestell- informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



„Unser Ziel ist es, Menschen mit einer körperlichen Beeinträchtigung ein Höchstmaß an Mobilität, Unabhängigkeit und Normalität zu ermöglichen. Die Funktionalität für die Anwender ist daher das wichtigste Kriterium, an dem sich unsere Produkte messen lassen müssen.“

Prof. H. G. Näder,  
Geschäftsführender Gesellschafter

Seit über 90 Jahren steht der Name Ottobock für Technologie, Innovation, Qualität und Kundenorientierung. Mit Pioniergeist, Mut und Entscheidungsfreude gründete der Orthopädiemechaniker Otto Bock die Ottobock Orthopädische Industrie GmbH 1919 in Berlin. Er hatte den Mut, neue Wege zu gehen, höhere Standards zu etablieren und damit eine ganze Branche zu revolutionieren. Unter der Regie von Dr. Max Näder ist Ottobock ein Unternehmen von Weltgeltung geworden. Durch Kreativität und Erfindergeist setzte Max Näder weiterhin die Maßstäbe in der Orthopädietechnik, etwa mit der Entwicklung des Modular-Beinprothesensystems oder der myoelektrischen Armprothese. Mit der Gründung der ersten Auslandsniederlassung begann bereits 1958 der Aufbau der internationalen Vertriebsstruktur. Heute, nach der konsequenten und dynamischen Fortsetzung dieses Wachstumskurses, ist Ottobock ein echter Global Player und eine starke Corporate Brand. Weltweit steht unser Name für qualitativ und funktional hochwertige und technologisch herausragende Produkte und Dienstleistungen in der Orthopädie- und Rehathechnik. Dabei steht bei all unserem Handeln der Mensch im Mittelpunkt: Wir wollen ihm ein Höchstmaß an Mobilität, Unabhängigkeit und Normalität ermöglichen.

Die Ottobock HealthCare ist ein modernes, kunden- und erfolgsorientiertes Unternehmen mit Tradition, ein Global Player mit lokalen Wurzeln. Wir sind mit 45 Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie Exportaktivitäten in über 140 Ländern der Welt ständig in engem, partnerschaftlichen Kontakt mit unseren Kunden. Eine Marktnähe, die uns hilft, Nutzerbedürfnisse und Kundenanforderungen zu verstehen und in unsere Produktentwicklungen einfließen zu lassen. Bei aller Überzeugung, mit dem globalen Netzwerk von Entwicklungs-, Fertigungs- und Produktionsstandorten eine zukunftsfähige Organisation geschaffen zu haben, sprechen wir unser ausdrückliches Commitment zum Standort Deutschland und damit zu den Wurzeln des Unternehmens aus. In Duderstadt im Eichsfeld befindet sich nicht nur der größte Entwicklungs- und Produktionsstandort, sondern auch die Unternehmenszentrale der Ottobock HealthCare.

Unsere Erfahrung und Kompetenz werden wir auch in der Zukunft verantwortungsvoll dafür einsetzen, Menschen mit Handicap durch technologisch und funktional herausragende Lösungen ein Plus an Lebensqualität zu geben: „Quality for life – made by Ottobock“.

## Ihr Anliegen

Der erste und wichtigste Schritt bei der sicheren Verwendung von Chemikalien besteht darin, deren Identität, die mit ihnen verbundene Gefährdung für Gesundheit und Umwelt sowie die Mittel, um diese unter Kontrolle zu halten, zu kennen. Dieses inhärent komplexe Wissen muss so organisiert sein, dass wesentliche Informationen zu den Gefahren und entsprechende Schutzmaßnahmen zu erkennen sind und dem Anwender leicht verständlich mitgeteilt werden.

## Die Lösung von Ottobock

Als globaler Player verpflichten wir uns, die Gesundheit der Menschen und die Umwelt, in der wir tätig sind, zu sichern und zu schützen. Mit uns machen Sie Sicherheit, Umweltschutz und Gesundheit zu integralen Bestandteilen von Herstellung, Vertrieb und Verwendung unserer Produkte. Ottobock Gefahrstoffe werden von Sicherheitsdatenblättern (SDB) begleitet. Diese beinhalten Informationen wie z. B. physikalische Daten, Gesundheitsgefährdung, Erste-Hilfe-Maßnahmen, Lagerung, Entsorgung, Schutzausrüstung, etc. Ottobock kann Ihnen Sicherheitsdatenblätter zu allen gefährlichen Materialien in Ihrer Sprache und länderspezifischen Version zur Verfügung stellen.

## Vorteile für Sie

Wir bieten Ihnen absolute Zuverlässigkeit, Sicherheit und garantierte Verfügbarkeit. Elektronisch bereitgestellte Sicherheitsdatenblätter entsprechen jetzt den Right-to-know-Bestimmungen für sofortigen Zugang zu Gefahrenangaben rund um die Uhr. Nutzen Sie die aktuellste Sicherheitsdatenblätter-Datenbank auf unserer Webseite, die wir regelmäßig für Sie aktualisieren. Sie erhalten sämtliche Informationen aus einer Hand. Darüber hinaus können Sie die Sicherheitsdatenblätter auch auf CD-ROM (Kennzeichen 646C16) erhalten. Die CD bietet Ihnen den Vorteil, chemikalien- bzw. produktbezogen allgemeine Betriebsanweisungen zu erstellen und für Ihre Orthopädie-Werkstatt zu nutzen.

Nach dem Prinzip „No data, no market“ dürfen innerhalb von Europa nur noch chemische Stoffe in Verkehr gebracht werden, die vorher registriert worden sind. Stoffe, zu denen keine ausreichenden Kenntnisse vorliegen, dürfen weder hergestellt noch vermarktet werden. Das „REACH Gesetz“ wurde dabei in Form einer europäischen Verordnung erlassen. Das bedeutet, dass dieses Gesetz unmittelbar in allen EU-Mitgliedsstaaten verbindlich ist, ohne dass eine nationale Umsetzung erforderlich wäre.

## Was ist REACH?

REACH steht für Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals, d. h. für die Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien. Es handelt sich dabei um eine EU-Chemikalienverordnung, die am 1. Juni 2007 in Kraft getreten ist. Mit diesen Bausteinen wurde eine umfassende Neustrukturierung der europäischen Chemikalienpolitik vorgenommen.



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

## Zweck der Chemikalienverordnung REACH

Zweck dieser Verordnung ist es, ein hohes Schutzniveau für die menschliche Gesundheit und für die Umwelt sicherzustellen, einschließlich der Förderung alternativer Beurteilungsmethoden für von Stoffen ausgehende Gefahren, sowie den freien Verkehr von Stoffen im Binnenmarkt zu gewährleisten und gleichzeitig Wettbewerbsfähigkeit und Innovation zu verbessern.

### Vorteil für Sie

Mit der REACH-Verordnung werden die Regelungen zum Sicherheitsdatenblatt auf eine neue Grundlage gestellt. Die Ottobock Sicherheitsdatenblätter erfüllen die Anforderungen im Sinne der EU-Chemikalienverordnung REACH. Wir bieten Ihnen absolute Zuverlässigkeit, Sicherheit und garantierte Verfügbarkeit. Nutzen Sie die aktuellste Sicherheitsdatenblätter-Datenbank auf unserer Webseite, die wir regelmäßig für Sie aktualisieren. Sie erhalten sämtliche Informationen aus einer Hand.

### CE-Kennzeichnung

Medizinprodukte dürfen bei Anwendern oder Dritten zu keiner Zeit eine Gefährdung der Gesundheit hervorrufen. Zusätzlich müssen die mit der Anwendung regelmäßig verbundenen Risiken – verglichen mit der nützlichen Wirkung – in jedem Fall vertretbar sein. Daher unterliegen Medizinprodukte den Bestimmungen des MPG und haben bei der Inverkehrbringung entsprechende Sicherheitsaspekte zu erfüllen. Äußerlich ist dies an der CE-Kennzeichnung zu erkennen.

Ottobock erklärt in alleiniger Verantwortung, dass alle Medizinprodukte, die von Ottobock hergestellt sind und eine CE-Kennzeichnung tragen, die grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 93/42/EWG des Rates vom 14. Juni 1993 über Medizinprodukte erfüllen.

### Materialverträglichkeit

Für die Bewertung der Biokompatibilität von Medizinprodukten ist die Norm EN ISO 10993 zugrunde zu legen. Die Norm klassifiziert Medizinprodukte nach der Art und Dauer des vorgesehenen Körperkontakts und benennt biologische Risiken, die entsprechend der jeweiligen Kategorie des fraglichen Produktes zu bewerten sind. Die biologische Beurteilung soll ermitteln, ob physiologische Gefahren vom Medizinprodukt und deren Werkstoffen durch den Kontakt zum Patienten zu erwarten sind. Demnach sind für die Ottobock Materialien mit Hautkontakt die Prüfungen nach EN ISO 10993 Teil 5 (Zytotoxizität) und EN ISO 10993 Teil 10 (Irritation und Sensibilisierung) relevant.



### Prüfung auf Zytotoxizität (EN ISO 10993 Teil 5)

Die Prüfung auf Zytotoxizität ist als biologische Basisprüfung für alle Medizinprodukte und deren Werkstoffe anerkannt und erforderlich. Durch den Einsatz von Zellkulturen ist es möglich, eine zelltoxische Wirkung nachzuweisen, die sich während des bestimmungsgemäßen Gebrauchs aus dem Material herauslösen. Feststoffe werden mit Kulturmedium oder anderen geeigneten Lösungsmitteln extrahiert, die dann anschließend in die Untersuchung eingesetzt werden.

Die Zytotoxizitätsprüfung liefert Hinweise für die biologische Verträglichkeit von Materialien zur Herstellung von Medizinprodukten.

Relevante Ottobock Materialien haben diese Prüfung erfolgreich durchlaufen und aus diesem Grunde ist keine zelltoxische Wirkung zu erwarten. Die biologische Verträglichkeit der relevanten Ottobock Materialien wird im Sinne der Norm EN ISO 10993 Teil 5 oder ggf. durch gleichwertige Daten belegt.



### Prüfung auf Irritation und Sensibilisierung (EN ISO 10993 Teil 10)

Die bekannteste Prüfmethode ist der Epikutantest. Der Epikutantest ist ein Provokationstest, mit dem ermittelt werden soll, ob eine Kontaktallergie vorliegt. Bei diesem Test werden die Prüfgegenstände oder Extrakte ausschließlich auf der Haut angewendet.

In der Regel werden die Testsubstanzen auf ein speziell vorbereitetes Testpflaster aufgebracht, das im Bereich der oberen Rückenpartie „auf der Haut“ (= epikutan) des Patienten fixiert wird. Anschließend wird das Pflaster für 48 Stunden an dieser Stelle belassen, danach wird es entfernt. 15 bis 30 Minuten nach Entfernung des Pflasters untersucht der Arzt die Hautstellen auf eventuelle Veränderungen (Rötungen, Schwellungen), ebenso nach zwei und drei Tagen, gegebenenfalls auch noch später.

Der Epikutantest liefert Hinweise für die biologische Verträglichkeit von Materialien zur Herstellung von Medizinprodukten.

Relevante Ottobock Materialien haben diese Prüfung erfolgreich durchlaufen und aus diesem Grunde ist keine Irritation der Haut sowie keine allergische Sensibilisierung zu erwarten. Die biologische Verträglichkeit der relevanten Ottobock Materialien wird im Sinne der Norm EN ISO 10993 Teil 10 oder ggf. durch gleichwertige Daten belegt.



## Suchen, finden und bestellen

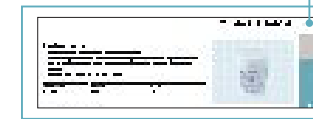
Zeichenerklärung		Gefahrstoff-Symbolerläuterungen (R-/S-Sätze)*	
	Informationsblatt, Poster		Xi Reizend
	Informationsmaterial		Xn Gesundheitsschädlich
	Verarbeitungs-/ Bedienungsanleitung		O Brandfördernd
	Diese gekennzeichneten Produkte sind in ausgewählten Ländern als Warenzeichen eingetragen.		F Leichtentzündlich
	Verkleinerung		F+ Hochentzündlich
	Vergrößerung		N Umweltgefährlich
	Mischungsverhältnis		C Ätzend
	Zwei- Komponenten: A-Komponente, B-Komponente		T Giftig
	Selbstklebend		
	Beidseitig klebend		
	Waschbar bei 40°C im Schonwaschgang		
	Waschbar bei 60°C		
	646A309 Wissen und Anwendung		

Gefahrstoff-Symbolerläuterungen (P-/H-Sätze)*		
Gefahrenklassen	Gefahrenkategorien	
	Entzündbare Gase	1
	Entzündbare Aerosole	1, 2
	Entzündbare Flüssigkeiten	1, 2, 3
	Entzündbare Feststoffe	1, 2
	Selbstzersetzende Stoffe und Gemische	Typen B, C, D, E, F
	Pyrophore Flüssigkeiten	1
	Pyrophore Feststoffe	1
	Selbsterhitzungsfähige Stoffe und Gemische	1, 2
	Stoffe und Gemische, die bei Berührung mit Wasser entzündbare Gase abgeben	1, 2, 3
	Organische Peroxide	Typen B, C, D, E, F
	Oxidierende Gase	1
	Oxidierende Flüssigkeiten	1, 2, 3
	Oxidierende Feststoffe	1, 2, 3
	Auf Metalle korrosiv wirkend	1
	Hautätzend	1A, 1B, 1C
	Schwere Augenschädigung	1
	Akute Toxizität (oral, dermal, inhalativ)	1, 2, 3
	Akute Toxizität (oral, dermal, inhalativ)	4
	Reizung der Haut	2
	Augenreizung	2
	Sensibilisierung der Haut	1
	Spezifische Zielorgan-Toxizität (einmalige Exposition)	3
	Atemwegsreizung	
	Narkotisierende Wirkungen	
	Sensibilisierung der Atemwege	1
	Keimzellmutagenität	1A, 1B, 2
	Karzinogenität	1A, 1B, 2
	Reproduktionstoxizität	1A, 1B, 2
	Spezifische Zielorgan-Toxizität (einmalige Exposition)	1, 2
	Spezifische Zielorgan-Toxizität (wiederholte Exposition)	1, 2
	Aspirationsgefahr	1
	Gewässergefährdend	
	- Akut gewässergefährdend	1
	- Chronisch gewässergefährdend	1,2

1	Einführung	4	1
2	Gips- und Abformtechnik	16	2
3	Thermoplaste und Zubehör	98	3
4	Laminiertechnik	70	4
5	Prepreg-Technik	128	5
6	Elastomere und Zubehör	138	6
7	Spezial-, Lack-, Klebstoffe und Klebständer	154	7
8	Polster	182	8
9	Veredelung	220	9
10	Klebstoffe und Hülfsstoffe	240	10
11	Schutzvorrichtung (GelbStoff)	306	11
12	Bestellinformationen / Stichwortverzeichnis / Index	320	12

Der Katalog ist in **12 Kapitel** gegliedert.

Über Register an der rechten Seite und den Seitentiteln (z. B. Gips- und Abformtechnik) oben auf jeder Seite können Sie sich schnell und einfach zurechtfinden.



A	B	C	D	E	F
101	102	103	104	105	106

Das Stichwortverzeichnis enthält sämtliche Produkte in alphabetischer Reihenfolge. Ebenso können Sie über das Indexverzeichnis mittels Kennzeichen die Seite zum gesuchten Produkt auffinden.

**ottobock.**

Allgemeines Bestellblatt  
Bestellfax +49 9527 848-1414

Menge	Artikelnummer	Bezeichnung

Bestellblätter für verschiedene Produkte mit den jeweiligen Faxnummern finden Sie im Kapitel Bestellinformation / Stichwortverzeichnis / Index.

\* Die abgedruckten Gefahrstoffsymbole (R-/S-Sätze und P-/H-Sätze) im Katalog entsprechen der Gefahrstoffkennzeichnung zur Zeit der Drucklegung. Diese beziehen sich auf die Materialien im Rohzustand. Änderungen vorbehalten.

- Bitte beachten Sie, dass die im Katalog aufgeführten Grundfarben nicht zwingend mit der tatsächlichen Farbwirkung übereinstimmen.
- Mehr zu individuellen Lösungen für den Orthopädie-Fachbetrieb finden Sie im Beraten, Planen und Einrichten Katalog 646K10=D.

# Benutzerhinweise zu den Produkten

**Anwendungsbeispiele und Produkteigenschaften sowie -vorteile**

**Orthocryl-Laminierharz 80:20 PRO**

- + Laminierharz zur Herstellung von Bauteilen mit geringem Harzanteil
- + Niedrigere Viskosität bei gleichen mechanischen Eigenschaften wie 617H19
- + Bessere Durchdringung der Armierung
- + Schnellere Verdrängung der Luft aus der Armierung
- + Verdrängt und anschließend aufsteigende Luft lässt sich mit dem Harz hinaus laminieren und wird dann nicht im Harz eingeschlossen, so dass die Qualität und Stabilität des Endergebnisses zunimmt
- + Härter/Farbpasten lassen sich besser vermischen

**Technische Daten**  
wie z. B. Nettoinhalt, Farbe, Länge, Breite

**Mischungsverhältnis**

**Hinweis**

**Artikelnummer**

**Abbildung zum Produkt**

**Gefahrstoffsymbole**  
weisen auf die Gefahr beim Umgang mit bestimmten Produkten hin. Die Erläuterung zu den Gefahrstoffsymbolen finden Sie auf der Aufklappseite.

**Praxisempfehlung**

Artikelnummer	617H19=0.900	617H19=4.600	617H19=25
Nettoinhalt	0,9 kg	4,6 kg	25 kg
	Harz 100	Härter 2:3	Farbpaste 3

Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.

**Praxisempfehlung:**

Für Folienzug nur 616F4 PVA-Folie bzw. 99B81 PVA-Folienschlauch verwenden

Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.

Um sicherzustellen, dass alle Luftbläschen aus der Armierung verdrängt werden, sind folgende Hinweise zu beachten:

- Stellen Sie sicher, dass sich das Gipsmodell von Anfang an unter konstantem Vakuum befindet.
- Gießen Sie das Harz auf einmal und nicht nach und nach ein, so wie es mit herkömmlichen Harzen gehandhabt wird.

## Bestellschlüssel

Wählen Sie das gewünschte Produkt aus und ermitteln Sie ggf. die Artikelnummer. Diese setzt sich aus dem Kennzeichen und zusätzlichen Parametern wie zum Beispiel: Größe oder Farbe zusammen. Zusätzlich finden Sie ein Bestellbeispiel auf der entsprechenden Katalogseite, mit deren Hilfe Sie schnell und einfach die Artikelnummer ermitteln können.

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Farbe Stärke**

617S25 = H 4

Kennzeichen	617S25	617S25
Länge	890 mm	890 mm
Breite	640 mm	640 mm
Stärke	4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 12 mm, 24 mm	14 mm
Farbe	hautfarben (H)	schwarz (S)

Die Artikelnummer können Sie bei Anfragen oder Bestellungen per Telefon, Fax, E-Mail oder im OnlineShop angeben.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Bestell-  
informationen

Schutz-  
ausrüstung

Kleinteile

Vereidelung

Polster

Klebstoffe

Elastomere

Prepreg-  
technik

Laminier-  
technik

Thermo-  
plaste

Gips-  
und Abform-  
technik

Einleitung





# Gips- und Abformtechnik

Die exakte Passform einer Prothese oder Orthese bildet die Basis für die geforderte Funktion und für die Akzeptanz durch den Patienten. Die Voraussetzung für einen guten Kontakt zwischen Prothesenschaft und Stumpf ist der nach funktionellen Gesichtspunkten angefertigte Gipsabdruck.

Die Gipstechnik, von der Negativabnahme am Patienten bis zur praxisgerechten Positivmodellierung, erfordert neben handwerklichem Können auch qualitativ hochwertige Materialien. Die benutzte Gipsart muss eine poröse Struktur haben und trotzdem feinkörnig sein. Das Gipspositiv wird nach eventuellen Korrekturen glatt geschliffen und vollständig getrocknet. Erst dann kann mit der Erstellung eines Prothesenschaftes über dem Gipsmodell begonnen werden.

Zum exakten Abformen von Prothesenschäften hat sich in der Praxis insbesondere der Pedilen-Abformer bewährt. Das ausgehärtete Abformteil ist flexibel und lässt sich mühelos aus dem Schaft herausnehmen. Es ist formbeständig und maßhaltig. Diese Eigenschaften garantieren eine exakte und sichere Weiterverarbeitung.

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

699G19 Schnellgipsbinde  
Biplatrix®



- + Zur Erstellung eines Gipsabdruckes
- + Besteht aus einem Baumwollträger, der mit einer speziellen Naturgipsmischung beschichtet ist
- + Latexfrei
- + Sehr gut modellierbar
- + Minimierte Tauchverluste
- + Einfach zu verarbeiten
- + Sorgt für eine hohe Endfestigkeit, auch bei wenigen Lagen
- + Auch als Longuette 699G21 für den individuellen Zuschnitt erhältlich
- + Tauchwassertemperatur: 20 °C bis 25 °C
- + Offene Zeit: ca. 2 Minuten
- + Belastbarkeit: teilbelastbar nach 30 Minuten, voll belastbar nach 48 Stunden

617H37 Pedilen-Abformer



- + Zweikomponenten-Kunststoff, der sich hervorragend zur schnellen Abformung von Prothesenschäften eignet
- + Hinterschnidungen werden exakt übertragen und sind leicht entformbar
- + Nachbearbeitung möglich, z. B. Schleifen, Auftragen von 636K17 Leichtspachtel
- + Feuchtigkeitsempfindlich

699S1  
Pedilen-Abdruckschaum



- + Geschäumtes Kunststoffmaterial zur Herstellung von Fußabdrücken in der Orthopädietechnik, z. B. zur Einlagenherstellung
- + Zur Herstellung von Gipspositiven aus einer dreidimensionalen Spur
- + Schnelle Abdrucknahme und gute Entformbarkeit von Gipspositiven

Biplatrix® ist ein eingetragenes Warenzeichen von BSN medical.

## Gipsisoliercreme

- + Trennschicht zur Isolierung der Haut bei Gipsabnahme
- + Anzeichnungen mit Kopier- oder Fettstift werden gut sichtbar auf das Negativ übertragen
- + Auf die Haut aufgetragen, bildet sich durch die Körperwärme sofort ein gleichmäßiger Isolierfilm
- + Schmiert nicht, tropft nicht und klebt nicht

<b>Artikelnummer</b>	<b>640Z5=1</b>	<b>640Z5=5</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg	5 kg



## Gipstrennflüssigkeit

- + Zur Isolation von Gips und Gips
- + Zur Isolation von Gips und Thermoplast

### Anwendungsbeispiel



Trikotschlauch direkt in 85F1 Gipstrennflüssigkeit eintauchen und vollsaugen lassen oder Gipstrennflüssigkeit in einen 642B2 Messbecher einfüllen und Trikotlauch darin eintauchen.



Den mit Gipstrennflüssigkeit imprägnierten Trikotlauch aus der Flasche bzw. dem Messbecher nehmen und direkt über das Modell ziehen.



Unmittelbar vor dem Tiefziehen den Trikotlauch erneut mit Gipstrennflüssigkeit imprägnieren und diese verreiben.

<b>Artikelnummer</b>	<b>85F1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 l



- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Schnellgipsbinde Biplatrix®

- + Zur Erstellung eines Gipsabdruckes
- + Besteht aus einem Baumwollträger, der mit einer speziellen Naturgipsmischung beschichtet ist
- + Latexfrei
- + Sehr gut modellierbar
- + Minimierte Tauchverluste
- + Einfach zu verarbeiten
- + Sorgt für eine hohe Endfestigkeit, auch bei wenigen Lagen
- + Auch als Longuette 699G21 für den individuellen Zuschnitt erhältlich
- + Tauchwassertemperatur: 20 °C bis 25 °C
- + Offene Zeit: ca. 2 Minuten
- + Belastbarkeit: teilbelastbar nach 30 Minuten, voll belastbar nach 48 Stunden

### Bestellbeispiel

Kennzeichen = Länge x Breite	
<b>699G19</b>	= 2 x 6
<b>Kennzeichen</b>	<b>699G19</b>
<b>Länge</b>	2 m
<b>Breite</b>	6 cm, 8 cm, 10 cm, 12 cm, 15 cm
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (20 Stück, eingesiegelt zu 2 Binden)
<b>Kennzeichen</b>	<b>699G20</b>
<b>Länge</b>	3 m
<b>Breite</b>	8 cm, 10 cm, 12 cm, 15 cm
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (20 Stück, eingesiegelt zu 2 Binden)
<b>Artikelnummer</b>	<b>699G20=3x20</b>
<b>Länge</b>	3 m
<b>Breite</b>	20 cm
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (10 Stück, eingesiegelt zu 2 Binden)
<b>Kennzeichen</b>	<b>699G21</b>
<b>Länge</b>	25 m
<b>Breite</b>	10 cm, 12 cm, 15 cm, 20 cm
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (1 Stück, 4-fach gelegt)

Biplatrix® ist ein eingetragenes Warenzeichen von BSN medical.



## Elastische Gipsbinden

- + Zur Erstellung eines Gipsabdruckes
- + Elastizität der Gipsbinden ermöglicht eine bessere Vorkomprimierung von Weichteilen
- + Aushärtezeit auf Anwendung angepasst
- + Gestrichene Gipsbinde, die zu weniger Gipsverlust führt und ein schnelleres und sauberes Arbeiten sowie eine frühere Belastbarkeit und eine höhere Endfestigkeit des Verbandes ermöglicht



Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite-10**

**699G1 = 8-10**

Kennzeichen	699G1
Länge	2 m
Breite	8 cm, 10 cm, 12 cm, 15 cm, 24 cm, 35 cm
Bestelleinheit	Packung (10 Stück)

## Gipsbinden Cellona®

- + Zur Erstellung eines Gipsabdruckes
- + Gut modellierbar
- + Verband ist früh belastbar bzw. transportsicher nach ca. 30 Minuten, völlig ausgehärtet nach ca. 24 Stunden
- + Gestrichene Gipsbinde, die zu weniger Gipsverlust führt und ein schnelleres und sauberes Arbeiten sowie eine frühere Belastbarkeit und eine höhere Endfestigkeit des Verbandes ermöglicht



Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite-10**

**699G3 = 6-10**

Kennzeichen	699G3
Länge	2 m
Breite	6 cm, 8 cm, 10 cm, 12 cm, 15 cm, 20 cm
Bestelleinheit	Packung (10 Stück)

Kennzeichen	699G9
Länge	3 m
Breite	10 cm, 12 cm, 15 cm, 20 cm
Bestelleinheit	Packung (10 Stück)

Cellona® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Lohmann.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



646D369=D

### Langzugsbinde Perfekta® Kräftig

- + Kohäsive Kompressions- und Stützbinde
- + Zur Ruhigstellung von Körperteilen, zur Fixierung von Verbänden sowie zur Kompressionstherapie nach Amputation
- + 94 % Baumwolle, 6 % Elasthan (Polyurethan) und Polyamid (in Spuren)
- + Ausgestattet mit 2 Verbandklammern; auch mit Pflaster fixierbar
- + Gleichmäßig hoher Arbeitsdruck bei guter Massagewirkung
- + Kräftige Gewebestruktur
- + Hohe Dauerelastizität
- + Starke Rückstellkraft
- + Salbenresistent, alterungsbeständig
- + Waschbar (Kochwäsche bis 95 °C)

<b>Artikelnummer</b>	<b>699C6=10</b>	<b>699C6=12</b>
<b>Länge</b>	5 m	5 m
<b>Breite</b>	10 cm	12 cm
<b>Farbe</b>	hautfarben	hautfarben

Die Langzugsbinde Perfekta® Kräftig ist im gedehnten Zustand ca. 5 m und im ungedehnten Zustand ca. 1,8 m lang.



### Stuckgips

- + Zur Herstellung von Positivmodellen für die Orthopädietechnik
- + Körnung gröber als beim Alabaster Modellgips
- + Schnell erhärtend
- + Hohe Festigkeiten

<b>Artikelnummer</b>	<b>699G2=25</b>
<b>Nettoinhalt</b>	25 kg



### Alabaster Modellgips

- + Zur Herstellung von Positivmodellen für die Orthopädietechnik
- + Hergestellt aus ausgesuchten Rohsteinen, fein gemahlen und sehr rein, mit hohem Weißgehalt
- + Oberfläche ist nach dem Erhärten glatt und bestens zum Modellieren geeignet

<b>Artikelnummer</b>	<b>699G4=25</b>
<b>Nettoinhalt</b>	25 kg



### Gips, synthetisch

- + Für detailgetreue Anschauungsmodelle und Formenbau
- + Besonders reiner Rohstoff
- + Hohes Wasserauspress- und Saugvermögen
- + Überdurchschnittliche Härte

<b>Artikelnummer</b>	<b>87G1=40</b>
<b>Nettoinhalt</b>	40 kg

	Wasser 1	:	Gips 3
--	-------------	---	-----------

Perfekta® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Lohmann.

## Gips, porös

- + Für den direkten Kontakt zwischen Silikon und Gips in der Vakuumtechnik von Pastasil und Chlorosil
- + Poröser Spezialgips für die Silikontechnik
- + Härter als Modellgips



<b>Artikelnummer</b>	<b>87G2</b>
<b>Nettoinhalt</b>	40 kg

	Wasser	:	Gips
	1		1,4

## Latex-Trennmittel

- + Zum Isolieren von trockenen Gipsmodellen
- + Als Trennschicht bildet sich eine dünne Latexhaut, die eine hervorragende Trenneigenschaft aufweist
- + Einfach zu verarbeiten



<b>Artikelnummer</b>	<b>617F6</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg

## Orthocryl-Lack

- + Zum Isolieren von feuchten Gipsmodellen
- + Hochwertige 1-Komponenten-Deckbeschichtung auf Acryl-Basis für Metalle, Holz und verschiedene Kunststoffe
- + Zum Lackieren angeschliffener Laminat-Oberflächen
- + Basis: synthetisches Bindemittel und Lösemittel
- + Griffest nach ca. 1 Stunde und durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden
- + Einfärbbar mit Ottobock Farbpasten
- + 634A1 als geeignete Verdünnung



<b>Artikelnummer</b>	<b>635L12</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,95 kg
<b>Farbe</b>	transparent



646F297=D

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Verdünnung und Lösungsmittel

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel u. a. von 635L8 Spezial-Trichter-Innenlack sowie 635L12 Orthocryl-Lack
- + Zum Abwaschen von Lacken
- + Zum Reinigen und Entfetten von z. B. Metallen, Holz, Pergament
- + Ausgezeichnetes Verdünnungs- und Lösungsmittel
- + Auch verwendbar zur Kantenbearbeitung von Testschäften wie z. B. ThermoLyn steif

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A1=0.950</b>	<b>634A1=5</b>	<b>634A1=10</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,95 kg	5 kg	10 kg



Gefahr



### Praxisempfehlung:

Für 25 kg-Gebinde empfehlen wir das 642K13 Abfüllset.



## Kopierstifte

- + Für Markierungen auf Gipsabdrücken und -modellen
- + Wasserlackbasis

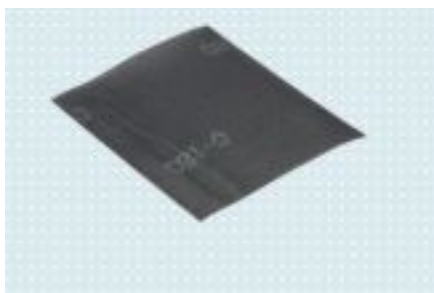
<b>Artikelnummer</b>	<b>645C1</b>
<b>Farbe</b>	blau
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (12 Stück)



## Fettstifte

- + Für Markierungen auf feuchten Gipsabdrücken und -modellen
- + Für Anzeichnungen, z. B. auf Thermoplasten
- + Für Papier, Glas, Plastik, Metall
- + Gute Alternative zu Permanentmarkern, da leicht entfernbar
- + Mine aus hochwertigen Pigmenten
- + Wasservermalbar
- + Verschiedene Farben erhältlich

<b>Artikelnummer</b>	<b>645C2=2</b>	<b>645C2=3</b>	<b>645C2=5</b>
<b>Farbe</b>	rot	grün	blau
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (12 Stück)	Packung (12 Stück)	Packung (12 Stück)



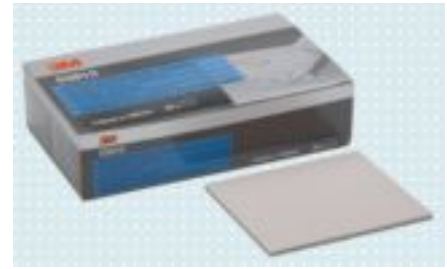
## Schleifgitter

- + Ermöglicht vereinfachte Oberflächenbearbeitung von Gipsmodellen
- + Passt sich den Rundungen beim Schleifvorgang an

<b>Artikelnummer</b>	<b>649G22=100</b>	<b>649G22=180</b>
<b>Korn</b>	100	180
<b>Länge</b>	280 mm	280 mm
<b>Breite</b>	230 mm	230 mm

## Soft Pad Schleifpapier

- + Für manuelles Nachschleifen von Konturen, Rundungen und schwer zugänglichen Stellen
- + Polyurethanschaum mit Aluminiumoxid
- + Trocken und nass einsetzbar
- + Hochflexibel, knickt nicht
- + Bildet keine scharfen Kanten
- + Passt sich jeder Kontur an
- + Rutscht nicht in der Hand
- + Erzeugt ein sehr feines und gleichmäßiges Finish



### Anwendungsbeispiel



649G26 Soft Pad Schleifpapier zusammengedrückt ins Wasser tauchen und vollsaugen lassen.



Mit dem vollgesogenen Soft Pad Schleifpapier das Gipsmodell mit kreisenden Bewegungen unter geringem Druck mit der Kornoberfläche bearbeiten. (Die Schleifrückstände nicht unter fließendem Wasser abspülen!) Soft Pad Schleifpapier kann mittig gefaltet werden, um kleine Radian zu bearbeiten ohne den Randverlauf zu beschädigen.



Erneut Soft Pad Schleifpapier mit Wasser vollsaugen lassen und mit der Schaumseite das Gipsmodell abziehen, um mit den entstandenen Gipsrückständen feine Poren zu schließen.

Artikelnummer	649G26=320	649G26=400
Ausführung	320	400
Korn	320 - 400 (fein)	400 - 500 (super fein)
Länge	115 mm	115 mm
Breite	140 mm	140 mm
Höhe	5 mm	5 mm
Bestelleinheit	Packung (20 Stück)	Packung (20 Stück)

Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo-plaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Synthetische Steifverbände Cellacast Xtra®

- + Zur Immobilisation nach Frakturen, Operationen und orthopädischen Korrekturen, zur Behandlung von Gelenk- und Knochenerkrankungen und zur Förderung der Mobilisation sowie für Verbände bei Kindern
- + Zur temporären Befestigung in der Prothetik (Schaftsicherung/ Adaptersicherung, z. B. Testschäfte)
- + Zur Herstellung von Negativabdrücken (Orthetik)
- + Alternative zum klassischen Gipsverband
- + Leicht, luftdurchlässig, röntgentransparent, wasserfest und sehr stabil im ausgehärteten Zustand
- + Gute Haftung auf verschiedenen Materialien, wie z. B. Holz, Laminierharz, Schaum, Thermoplaste

Bestellbeispiel

Kennzeichen	=	Breite	-	Farbe-10
699G30	=	5	-	3-10

Kennzeichen	699G30
Länge	3,6 m
Breite	5 cm, 7,5 cm, 10 cm, 12,5 cm
Farbe	grün (3), gelb (4), blau (5), creme (9), orange (13)
Bestelleinheit	Packung (10 Stück)



### Praxisempfehlung:

- Wir empfehlen Ihnen für die Verarbeitung 641H9=2 latexfreie Untersuchungshandschuhe.
- Ein Anhaften des Verbandes auf der Haut wird vermieden, indem man vorher alle Oberflächen, die mit dem synthetischen Verband in Berührung kommen, mit Körperschutztrikot (z. B. 81A1 Nylon-Strumpf auf Rolle) umhüllt.



## Körperschutztrikotset

- + Hilfsmittel zum Körperschutz während des Gipsens
- + Körperschutztrikot und Stumpfschutztrikot für Oberschenkelamputierte
- + 100 % Baumwolle
- + Verhindert Hautbelastungen
- + Oberflächeneeignet

Artikel-nummer	641T3=1	641T3=2	641T3=3	641T3=4
Ausführung	1	2	3	4
Länge	16 cm	32 cm	16 cm	32 cm
Breite	30 cm	30 cm	38 cm	38 cm
Bestelleinheit	Packung (6 Stück)	Packung (6 Stück)	Packung (6 Stück)	Packung (6 Stück)

Cellacast Xtra® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Lohmann.

## Körperschutztrikot

- + Hilfsmittel zum Körperschutz während des Gipsens
- + Körperschutztrikot für Hüftexartikulierte
- + 100 % Baumwolle
- + Verhindert Hautbelastungen
- + Oberflächengeeignet

Artikelnummer	641T2=1	641T2=2
Ausführung	1	2
Breite	ca. 30 cm	ca. 38 cm
Bestelleinheit	Packung (6 Stück)	Packung (6 Stück)



## Trikothalter

- + Für die Gipsabnahme, z. B. bei Hüftexartikulationen
- + Hosenträger, schmal, mit Clip-Verschlüssen
- + Nickelfreie Metallteile
- + Abwaschbar
- + Wiederverwendbar

Artikelnummer	21B34
Ausführung	Gummigurt mit Clipverschlüssen
Länge	120 cm
Gewicht	0,09 kg



## Cellona®-Hautschutzcreme

- + Schutz- und Pflegecreme zur Verwendung bei Gipsarbeiten
- + Gute Dosierbarkeit
- + Zieht schnell ein
- + Haut wird mit einem permeablen Schutz- bzw. Pflegefilm überzogen
- + Optimal für stark beanspruchte Haut

Artikelnummer	640Z10
Nettoinhalt	0,1 l
Bestelleinheit	1 Tube



Cellona® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Lohmann.

Einleitung

Gips- und Abform-  
technik

Thermo-  
plaste

Laminier-  
technik

Prepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstung

Bestell-  
informationen



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Schlauchstrumpf

- + Zum Gipsen, z. B. für KAFOs
- + Als Filterschlauch zum Tiefziehen geeignet
- + Polyamid
- + Vorimprägniert

### Anwendungsbeispiel



99B25 Schlauchstrumpf vorspannen, zusammendrehen und mit einer Kombizange fixieren. Das Nahtende mit einer Schere abschneiden.



Mit einem Feuerzeug die Schnittfläche verschweißen und unmittelbar darauf die Schweißnaht glätten.



Den abgeschweißten Strumpf mit der Schweißnaht nach innen drehen und über das Modell ziehen.

<b>Artikelnummer</b>	<b>99B25</b>
<b>Länge</b>	ca. 50 cm
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (10 Stück)



### Praxisempfehlung:

Individuell kürzbar und verschweißbar



## Nylon-Strumpf

- + Zum Gipsen, z. B. für KAFOs
- + Als Filter- und Abschlusslage zum Laminieren geeignet
- + Zur Verstärkung von Pastasil
- + Für Vakuumtechnik mit Chlorosil
- + Polyamid
- + Besonders elastisch
- + Nicht vorimprägniert

### Anwendungsbeispiel



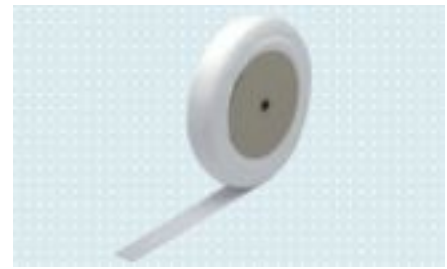
**Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Orthetik:**  
81A1 Nylon-Strumpf über das Gipsmodell ziehen, auf doppeltes Modellmaß ablängen, einmal abdrehen und erneut zurückschlagen.



**Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Prothetik:**  
81A1 Nylon-Strumpf vorspannen, zusammendrehen und mit einer Kombizange fixieren. Das Nahtende mit einer Schere abschneiden. Mit einem Feuerzeug die Schnittfläche verschweißen und unmittelbar darauf die Schweißnaht glätten.



Den abgeschweißten Strumpf mit der Schweißnaht nach innen drehen und über das Modell ziehen.



Artikelnummer	81A1=8	81A1=10	81A1=12	81A1=15	81A1=20
Länge	101,5 m	84,6 m	67,8 m	52,5 m	48 m
Breite	8 cm	10 cm	12 cm	15 cm	20 cm
Gewicht	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg




**Praxisempfehlung:**  
Individuell anpassbar und verschweißbar

## Alginate

- + Für detaillierte Abdrücke für Hände, Finger, Füße, Epithesen und Narbenversorgungen
- + Höhere Genauigkeit und Detailtreue als Gips
- + Bleibt im ausgehärteten Zustand elastisch

Artikelnummer	87A1
Nettoinhalt	0,45 kg

	Wasser	:	Alginate
	1		1



**Praxisempfehlung:**  
Im Verhältnis 1:1 mit kaltem Wasser mischen und als Schicht von ca. 1 cm auftragen. Außen mit Gipsbinde verstärken. Nach dem Aushärten umgehend mit 87G1/G2 Gips ausgießen. Unmittelbar nach dem Alginate-Abdruck das Gipspositiv erstellen.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Vaseline

- + Zur Hautisolierung bei Abdrücken
- + Hohe Schmelztemperatur, wodurch die Vaseline besser an den zu isolierenden Stellen bleibt
- + Durch hohe Schmelztemperatur besonders für Abdrücke in warmen Umgebungen geeignet, verbleibt dabei länger auf der Haut
- + Besonders rein
- + Pastöse Konsistenz
- + Leicht verteilbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>84V1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,225 kg
<b>Farbe</b>	weiß

## Impresil

Bei Impresil handelt es sich um ein raumtemperaturvernetzendes 2-Komponenten-Silikon. Es ist thixotrop eingestellt, so dass auch an senkrechten Flächen bei Auftragsstärken unter 5 mm nicht mit einem Herunterfließen zu rechnen ist. Die Aushärtungszeit beträgt etwa 6 Minuten, so dass auch bei aufwendigen Abdrücken ausreichend Verarbeitungszeit bleibt. Impresil ist bei einer Raumtemperatur von 23 °C zu verarbeiten. Die Shore-Härte des vulkanisierten Silikons beträgt ca. 30° Shore A.

- + Zur Anfertigung von flexiblen und sauberen Formabdrücken
- + Zur Abdrucknahme und Anprobenkorrektur am Patienten für viele Arbeitsbereiche verwendbar: Fingerprothesen, Teilhandprothesen, Narbenkompressionsmasken und -handschuhe, Vorfußprothesen, Ober- und Unterschenkelprothesen, Liner sowie Orthesen
- + Ermöglicht hohe Detailzeichnung des abzuformenden Bereiches
- + Saubere Verarbeitung unter allen Umgebungsbedingungen
- + Haftet nicht an Haut und Haaren, daher leicht zu entformen
- + Hinterlässt im Gegensatz zu Gipsbinden keine Rückstände auf der Haut
- + Nachbearbeitung möglich
- + Schleifbar
- + Geringer Material- und Zeitverbrauch
- + Nachfüllbar
- + Keine reizenden oder allergenen Anteile und daher zur Anwendung auf oberflächlich geschlossener Haut (keine offenen Wunden) geeignet

### Anwendungsbeispiel



Ausgleich von Form- und Volumendifferenzen in der Probephase bei Narbenkompressionsversorgungen.




Ausgleich von Form- und Volumendifferenzen in der Probephase bei Prothesenschäften der oberen und unteren Extremitäten und in der Orthetik.



Zur Abdrucknahme am Patienten, z. B. Teilhand-/Vorfußprothesen.



 646S1=3.06D

 647G363

<b>Artikelnummer</b>	<b>642V15=1</b>
<b>Shore-Härte</b>	30° Shore A
<b>Bestehend aus</b>	1 Mischpistole (Dispenser), 5 Kartuschen zu je 75 ml (Komponente A und Komponente B), 20 Statikmischer



### Praxisempfehlung:

- An senkrechten Flächen pro Arbeitsgang maximal 5 mm auftragen, um ein Herunterfließen zu vermeiden.
- Durch kühle Lagerung kann die Verarbeitungszeit verlängert werden.

Einleitung

Gips- und Abform-  
technik

Thermo-  
plaste

Laminier-  
technik

Prepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstung

Bestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prep-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen




## Nachfüllpackung Kartonset Impresil

**Artikelnummer** 87A5

**Bestehend aus** 5 Kartuschen zu je 75 ml (Komponente A und Komponente B),  
10 Statikmischer



 646S1=3.06D

 647G363



## Nachfüllpackung Impresil Statikmischer

**Artikelnummer** 756Y74

**Bestehend aus** 100 Statikmischer

 646S1=3.06D

 647G363

## Trennmittel HS

- + Zur Isolierung der Stumpfbettung vor dem Abformen
- + Lösungsmittelfrei

Artikelnummer	617F8=0.150	617F8=1	617F8=5	617F8=10
Nettoinhalt	0,15 kg	1 kg	5 kg	10 kg



### Praxisempfehlung:

- Die Stumpfbettung sollte vor dem Abformen trocken, fett- und ölfrei sein. Als Hilfsmittel empfehlen wir 453H10 Derma Clean.
- Um eine optimale Isolierung zu erreichen, die Stumpfbettung mit dem Trennmittel dünn ausschwenken oder mit einem Tuch dünn auftragen und mit Kaltluft trocknen.

## ThermoLyn Trolen

### Polyethylen

- + Als Form- und Trennmaterial zu verwenden
- + Für Orthesenbauteile, die wenig Steifigkeit, aber eine hohe Flexibilität aufweisen
- + Für die Herstellung von Laschen im Rahmen der Schaffttechnik
- + Kann, individuell zugeschnitten, als Hilfsmittel bei Spachtelarbeiten genutzt werden
- + Wiederverwendbar und leicht zu reinigen durch glatte Oberfläche
- + Flexibles Polyethylen
- + Opak
- + Gute Transparenz
- + Geringes Molekulargewicht
- + Gute thermoplastische Umformbarkeit
- + Hohe Flexibilität
- + Temperaturempfehlung: Verarbeitungstemperatur 125 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)



646F265=D



646D300=D

Artikelnummer	616T3=1	616T3=2	616T3=2000x1000x2	616T3=2000x1000x3	616T3=40x32x2
Länge	1000 mm	1000 mm	2000 mm	2000 mm	40 mm
Breite	500 mm	500 mm	1000 mm	1000 mm	32 mm
Stärke	1 mm	2 mm	2 mm	3 mm	2 mm
Farbe	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben



### Praxisempfehlung:

Auch als Dummymaterial einsetzbar, z. B. in der Lamiertechnik.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abform-technik
- Thermo-plaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Pedilen-Abformer

- + Zweikomponenten-Kunststoff, der sich hervorragend zur schnellen Abformung von Prothesenschäften eignet
- + Hinterschnidungen werden exakt übertragen und sind leicht entformbar
- + Nachbearbeitung möglich, z. B. Schleifen, Auftragen von 636K17 Leichtspachtel
- + Feuchtigkeitsempfindlich

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H37=0.865</b>	<b>617H37=4.600</b>	<b>617H37=9.320</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	4,6 kg	9,32 kg



**Praxisempfehlung:**

Unmittelbar nach dem Aushärten und Abkühlen des Pedilen-Abformers, den Abdruck mit einer ausreichend stabilen Gipslage ausschwenken. Diese wiederum aushärten lassen und das Modell mit Gips auffüllen.



### Härter für Pedilen-Hartschäume

- + Härter für sämtliche Pedilen-Hartschäume und Pedilen-Abformer
- + Härter hat keinen Einfluss auf den Blähfaktor, Schaum gibt Blähfaktor vor

<b>Artikelnummer</b>	<b>617P21=0.865</b>	<b>617P21=2.300</b>	<b>617P21=4.600</b>	<b>617P21=9.320</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	2,3 kg	4,6 kg	9,32 kg

**Für eine Stumpflänge von 20 cm sowie einen Stumpfumfang (Mitte) von 20 cm**

	617H37 Abformer 100	:	617P21 Härter 40
--	------------------------	---	---------------------

Die weiteren Mischungsverhältnisse entnehmen Sie bitte der nachstehenden Tabelle. (Abformer : Härter; Mengenangaben in g)

		Stumpfumfang (Mitte)				
		20 cm	30 cm	40 cm	50 cm	60 cm
Stumpflänge	10 cm	50:20	100:40	150:60	200:80	200:80
	20 cm	100:40	150:60	200:80	300:120	400:80
	30 cm	100:40	200:80	250:100	350:140	400:160
	40 cm	150:60	200:80	350:140	400:160	500:200



Gefahr



**Praxisempfehlung:**

- Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln
- Für das exakte Mischungsverhältnis empfehlen wir 642B2 Messbecher.

## Pedilen-Abdruckschaum

- + Geschäumtes Kunststoffmaterial zur Herstellung von Fußabdrücken in der Orthopädietechnik, z. B. zur Einlagenherstellung
- + Zur Herstellung von Gipspositiven aus einer dreidimensionalen Spur
- + Schnelle Abdrucknahme und gute Entformbarkeit von Gipspositiven

Artikelnummer	699S1=25	699S1=25-5
Länge	305 mm	305 mm
Breite	140 mm	140 mm
Stärke	4 cm	5 cm
Bestelleinheit	Packung (25 Paar)	Packung (25 Paar)



- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



Bestell- informationen	Schutz- ausrüstung	Kleinteile	Vereidelung	Polster	Klebstoffe	Elastomere	Prepreg- technik	Laminier- technik	Thermo- plaste	Gips- und Abform- technik	Einleitung
---------------------------	-----------------------	------------	-------------	---------	------------	------------	---------------------	----------------------	-------------------	---------------------------------	------------





# Thermoplaste



Im Bereich der Orthopädietechnik finden Thermoplaste immer größere Einsatzgebiete. Wir bieten Ihnen eine Werkstoffvielfalt im Bereich der Thermoplaste von Polyethylene (PE) und Polypropylene (PP) bis zu Copolyester (PETG) an. Vor allem die Kunststoffgruppe der Polyethylene (PE) und Polypropylene (PP) sind für den Bau von Prothesen und Orthesen bestens geeignet. Diese Materialien sind besonders leicht und lassen funktionellen Einsatz in der Orthopädietechnik zu. Außerdem kommt beispielsweise bei der Herstellung von selbsttragenden Testschäften das Copolyester (PETG) zum Einsatz.

In diesem Zusammenhang ist die Skinguard Technologie als ein Highlight aus unserem Angebot an Thermoplasten hervorzuheben. Skinguard steht als Dachmarke für Technologien mit unterschiedlichen antibakteriellen Substanzen, die auf verschiedenen Wirkprinzipien beruhen. Die Skinguard Technologie von Ottobock schützt das Produkt vor einem breiten Spektrum verschiedener Mikroorganismen. Der Nutzen für den Anwender liegt in einer deutlich reduzierten, durch Mikroben verursachten Geruchsbildung sowie in dem Rückgang an Verfärbungen. Somit gewährleistet diese Technologie eine längere Haltbarkeit des Produktes. Zudem sorgen diese Zusatzstoffe für ein angenehmeres Trageverhalten und Wohlbefinden der Haut.

# HIGHLIGHTS

Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

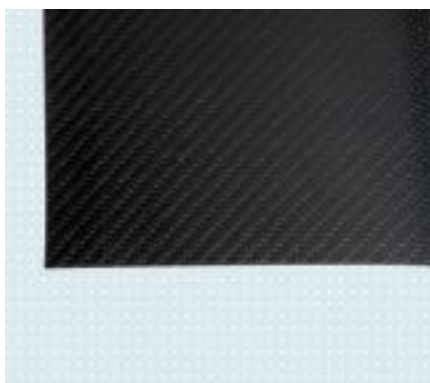
Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

617R15=5 TP.C Carbonfaser Gewebe



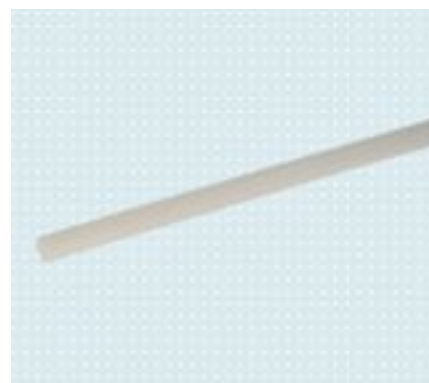
- + Für hochfeste und sehr dünne Orthesen auf Thermoplastbasis
- + Matrix: TPU
- + Thermoplastisch nachformbar unter Druck
- + Hohe Zugfestigkeiten
- + Oberflächeneeignet
- + Lackierfähig
- + Klebfähig
- + Schweißbar mit Komponenten gleicher Matrix
- + Saubere Verarbeitung
- + Keine besonderen Anforderungen an die Lagerung (z.B. keine Kühlung)
- + Moderate Umformtemperatur: ca. 220 °C

616T112 ThermoLyn supra flexibel



- + Schuheinlagen
- + Flexible diagnostische und definitive Schäfte für Fußprothesen
- + Flexible diagnostische Schärfe für Prothesen der unteren und oberen Extremität
- + Wasserfeste Schienen und Stützen
- + Laschen und Verschlüsse für Orthesen
- + Flexible Schafttrandgestaltung für Orthesen
- + Dauerelastisch
- + Formstabil
- + Hohe Friktion
- + Komfortablere Schafttrandgestaltung
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Große Farbauswahl
- + Abwaschbar
- + Nachträglich verschweißbar
- + Kann durch Erwärmung mit sich selbst verklebt werden
- + Temperaturempfehlung: 100-130 °C (Heizplatte), 80-100 °C (Infrarot-Wärmeschrank), 100-120 °C (Umluft-Wärmeschrank)

617R11 Thermoprepreps PE / PP



- + Zur partiellen Verstärkung bei der Herstellung von Fußheberorthesen, Knieorthesen, Beinorthesen (auch als Test-Orthese aus PP), Rumpforthesen und Handlagerungsorthesen
- + Glasfaserverstärktes Thermoplast-Profil
- + Lässt sich in einem Arbeitsgang mit den entsprechenden Thermoplast-Plattenmaterialien zu Orthesen verbauen
- + Partielle Verstärkung kann in Lage und Richtung der jeweiligen Orthese angepasst werden
- + Verzug der Bauteile kann entgegengewirkt werden

## TP.C Carbonfaser Gewebe

- + Für hochfeste und sehr dünne Orthesen auf Thermoplastbasis
- + Matrix: TPU
- + Thermoplastisch nachformbar unter Druck
- + Hohe Zugfestigkeiten
- + Oberflächeneeignet
- + Lackierfähig
- + Klebfähig
- + Schweißbar mit Komponenten gleicher Matrix
- + Saubere Verarbeitung
- + Keine besonderen Anforderungen an die Lagerung (z.B. keine Kühlung)
- + Moderate Umformtemperatur: ca. 220 °C



Artikelnummer	617R15=1	617R15=2	617R15=5
<b>Stärke</b>	ca. 0,25 mm	ca. 0,25 mm	ca. 0,25 mm
<b>Verpackungsform</b>	3 Platten á 1000 x 430 mm pro Platte	6 Platten á 1000 x 430 mm pro Platte	12 Platten á 1.000 x 430 mm pro Platte
<b>Fläche</b>	1,29 m <sup>2</sup>	2,58 m <sup>2</sup>	5,16 m <sup>2</sup>
<b>Faserflächengewicht</b>	200 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Köper 2/2	Köper 2/2	Köper 2/2
<b>Fasergehalt</b>	60 Gew-%	60 Gew-%	60 Gew-%
<b>Harzgehalt</b>	40 Gew-%	40 Gew-%	40 Gew-%

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Silikonfolie

- + Hilfsmittel für die Verarbeitung von TP.C
- + Temperaturstabil
- + Hochdehnbar
- + Verarbeitungstemperatur: max. 240 °C

<b>Artikelnummer</b>	<b>616F27=5000x1000</b>
<b>Länge</b>	5.000 mm
<b>Breite</b>	1.000 mm
<b>Stärke</b>	1 mm
<b>Farbe</b>	transparent



## Haftvermittler

- + Universell einsetzbar für Abdichtungen, Verklebungen, Beschichtungen
- + Zum Verkleben und Reparieren von vulkanisiertem Silikonkautschuk
- + Zum Abdichten von Ventilen
- + Pastöse Konsistenz
- + Leicht verarbeitbar
- + Hervorragende Haftungseigenschaften

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H46</b>
<b>Nettoinhalt</b>	90 ml
<b>Farbe</b>	transparent



Gefahr



647H23



### Praxisempfehlung:

Bei der Verarbeitung entsteht auf der Oberfläche des Klebstoffes nach einer Minute eine dünne Haut. Eine Anformung des Silikonklebstoffes muss abgeschlossen sein, bevor sich diese Haut bildet. Zur Anformung von Übergängen hat sich ein feuchtes Modellierinstrument oder ein Eiswürfel bewährt.

## Musterring Thermoplaste

- + Zur visuellen und haptischen Demonstration der unterschiedlichen Thermoplaste
- + Erleichtert die Auswahl der unterschiedlichen Thermoplaste

Artikelnummer	646M69
---------------	--------



## Antibakterielles ThermoLyn PP-H

### Polypropylen Homopolymer

- + Für formstabile Orthesenbauteile, z. B. bei Lähmungsorthesen, dynamische AFOs und Ankle seven
- + Antibakteriell wirksam
- + Hohe Steifigkeit
- + Hohe Festigkeit
- + Hohe Wärmeformbeständigkeit
- + Verminderte Kerbschlagzähigkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 7 %
- + Verstärkbar mit 617R11=PP Thermoprepreg PP
- + Gute Einfärbbarkeit mit Ottobock Thermopapieren
- + Temperaturempfehlung: 215 °C (Heizplatte), 185 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen = Stärke</b>
<b>616T420 = 2</b>

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T420</b>
	<b>Länge</b>	2000 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm
	<b>Farbe</b>	naturfarben



646F265=D      646D695=DE  
646D119=D  
646D300=D



### Praxisempfehlung:

Die verminderte Kerbschlagzähigkeit erfordert große Sorgfalt bei der spanenden Bearbeitung, damit kein Sprödbruch (Kerbwirkung) entsteht.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Antibakterielles ThermoLyn PE 200

### Polyethylen 200

- + Für die Herstellung von Orthesen, z. B. TLSOs
- + Antibakteriell wirksam
- + Hart-Polyethylen
- + Niedriges Molekulargewicht
- + Gute Verschweißbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Kombinierbar mit z. B. 617S7/617S8 Plastazote®
- + Geringer Schrumpf: ca. 8 %
- + Verstärkbar mit 617R11=PE Thermoprepreg PE
- + Gute Einfärbbarkeit mit Ottobock Thermopapieren
- + Temperaturempfehlung: 180 °C (Heizplatte), 165 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T495 = 2**



Kennzeichen	616T495
Länge	2000 mm
Breite	1000 mm
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm
Farbe	naturfarben

646F265=D

646D695=DE  
646D119=D  
646D300=D



2010

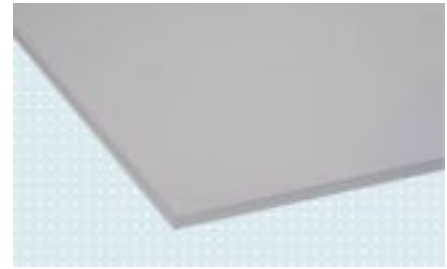


Plastazote® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Zotefoams.

## Antibakterielles ThermoLyn PETG clear

### Copolyester

- + Für alle Linerversorgungen mit/ohne distale Anbindung
- + Wird als 1. Lage in Definitivschäften eingesetzt, z. B. Harmony Versorgung
- + Für Oberschenkelversorgungen mit/ohne Liner
- + Antibakteriell wirksam
- + Hochtransparent
- + Bruchsicher
- + Hohe Schlagfestigkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 1 %
- + Nach Übertragung des Testschaftes kein Trocknen des Gipses nötig
- + Feuchter Gips benötigt keine Isolation für das Laminieren
- + PETG ersetzt die Innenfolie
- + Sehr glatte Innenfläche
- + Erleichtert das Einsteigen und verlängert die Lebensdauer von Liner/Soft Socket/Kniekappe
- + Temperaturempfehlung: 170 °C (Umluft-Wärmeschrank), 160 °C (Infrarot-Wärmeschrank)



646F265=D

646D695=DE  
646D119=D  
646D300=D

646T4=1.0D

### Anwendungsbeispiel



#### Infrarot-Wärmeschrank

(z. B. 701E20) auf 160 °C vorheizen:

##### **a) für Stümpfe bis zu 21 cm Länge:**

3 mm PETG in kleineren Rahmen 755X84=260x8 (Durchmesser 260) in Kombination mit 755T4=360 einspannen und 2:45 min erwärmen

##### **b) für Stümpfe ab 21 cm Länge:**

5 mm PETG in Tiefziehrahmen 755T4 =360 (Durchmesser 360) einspannen und 4:10 min erwärmen



#### Umluft-Wärmeschrank

(z. B. 701E7) auf 170 °C vorheizen:

##### **a) für Stümpfe bis zu 21 cm Länge:**

3 mm PETG in kleinen Rahmen 755X84=260x8 (Durchmesser 260) in Kombination mit 755T4=360 einspannen und 12 min erwärmen

##### **b) für Stümpfe ab 21 cm Länge:**

5 mm PETG in kleinen Tiefziehrahmen 755T4 = 360 (Durchmesser 360) einspannen und 13 min erwärmen



Tiefziehteller so klein wie möglich auswählen

Wir empfehlen Ihnen den Einsatz folgender Hilfsmittel:

755X104=180 Vakuumrohr mit Vakuumdichtscheibe (Durchmesser 180)

bzw.

755X104=260 Vakuumrohr mit Vakuumdichtscheibe (Durchmesser 260)

PETG-Platte sehr schnell aus dem Wärmeschrank nehmen und mit hohem Vakuum sofort tiefziehen (eventuell Hinterschneidungen mit Heißluftgebläse z. B. 756E9 anformen).

Hilfsmittel:

755E9 Vakuumpumpe

641H13 Wärmeschutzhandschuh

Artikelnummer	616T483=3	616T483=5
Länge	400 mm	400 mm
Breite	400 mm	400 mm
Stärke	3 mm	5 mm
Farbe	farblos	farblos



#### Praxisempfehlung:

- Modell mit 633F50 Silikonfett einstreichen.
- Zur Kantenbearbeitung empfehlen wir Heißluft oder 634A80 SuperSkin Reiniger.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen




## Antibakterielles ThermoLyn clear

### Copolyester

- + Zur Herstellung von Narbenkompressionsmasken, Anprobeorthesen und selbsttragenden Testschäften (begrenzte Tragedauer)
- + Antibakteriell wirksam
- + Transparenz eines Testschäftes ermöglicht genaue Kontrolle der Passform und der Verfärbung der Stumpfhautoberfläche
- + Gute Bruchsicherheit
- + Extrem hohe Schlagfestigkeit
- + Hohe Formbeständigkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 1 %
- + Überlaminierbar zur Adapterfixierung
- + Temperaturempfehlung: 165 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

 646F265=D

 646D300=D  
646D695=DE  
646D119=D



### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T283 = 8**

Kennzeichen	616T283	616T283
Zur Herstellung von	Anprobeorthese	Selbsttragende Testschäfte (begrenzte Tragedauer)
Länge	400 mm	400 mm
Breite	400 mm	400 mm
Stärke	8 mm	10 mm, 12 mm, 15 mm, 20 mm
Farbe	farblos	farblos



### Praxisempfehlung:

Zur Kantenbearbeitung empfehlen wir Heißluft oder 634A80 SuperSkin Reiniger.



## Antibakterielles ThermoLyn steif

### Styrol Butadien

- + Zur Herstellung selbsttragender Testschäfte bei TT, TF sowie HD (begrenzte Tragedauer)
- + Der bewährte Klassiker zur Herstellung von Testschäften!
- + Antibakteriell wirksam
- + Transparenz eines Testschaftes ermöglicht genaue Kontrolle der Passform und der Verfärbung der Stumpfhautoberfläche
- + Hohe Steifigkeit
- + Gute Bruchsicherheit
- + Hohe Wärmeformbeständigkeit
- + Hohe Resistenz gegen Spannungsrissbildung
- + Extrem hohe Schlagzähigkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 1 %
- + Überlaminierbar zur Adapterfixierung
- + Temperaturempfehlung: 170 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T252 = 8**

Kennzeichen	616T252
Länge	400 mm
Breite	400 mm
Stärke	8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm
Farbe	farblos

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite x Länge x Stärke**

**616T252 = 600 x 600 x 12**

Kennzeichen	616T252
Länge	600 mm
Breite	600 mm
Stärke	12 mm, 15 mm
Farbe	farblos



### Praxisempfehlung:

Zur Kantenbearbeitung empfehlen wir Heißluft oder 634A1 Verdünnung und Lösungsmittel.



646F265=D

646D695=DE  
646D119=D  
646D300=D



2010



Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo-plaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



## Antibakterielles ThermoLyn soft, farblos

### Ethylvinylacetat

- + Zur Herstellung flexibler Protheseninnenschäfte in der Beinprothetik
- + Antibakteriell wirksam
- + Hohe Flexibilität
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Geringer Schrumpf: ca. 3 %
- + Nachträglich thermoplastisch verformbar
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 150 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

#### Bestellbeispiel

**Kenzeichen = Stärke**

**616T253 = 8**



Kenzeichen	616T253
Länge	400 mm
Breite	400 mm
Stärke	8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm
Farbe	farblos

646F265=D

646D695=DE  
646D119=D  
646D300=D



2010



## Antibakterielles ThermoLyn soft, hautfarben

### Ethylvinylacetat

- + Zur Herstellung flexibler Prothesenschäfte speziell in der Armprothetik
- + Antibakteriell wirksam
- + Hohe Flexibilität im Bereich der Schaftländer
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Geringer Schrumpf: ca. 3 %
- + Nachträglich thermoplastisch verformbar
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 150 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)


### Bestellbeispiel


**Kennzeichen = Stärke**

**616T269 = 6**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T269</b>
	<b>Länge</b>	400 mm
	<b>Breite</b>	400 mm
	<b>Stärke</b>	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm
	<b>Farbe</b>	hautfarben



 646F265=D

 646D695=DE  
646D119=D  
646D300=D



2010



### Praxisempfehlung:

Wir empfehlen Ihnen die Verwendung von 503F3 Flachrundkopfschraube mit Innensechskant in Verbindung mit 29C3 oder 29C5 Setzmutter.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## ThermoLyn SilverShield®

### Ethylvinylacetat

- + Zur Herstellung von flexiblen Protheseninnschäften in der Beinprothetik
- + Antibakteriell wirksam
- + Sehr hohe Flexibilität
- + Sehr geringer Schrumpf (ca. 1 %), da gepresster Kunststoff
- + Angenehmes Trageverhalten und Wohlbefinden der Haut
- + Temperaturempfehlung: 150 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T200 = 9**



Kennzeichen	616T200
Länge	400 mm
Breite	400 mm
Stärke	9 mm, 12 mm, 16 mm
Farbe	naturfarben

646F265=D

646D695=DE  
646D119=D  
646D300=D



2010



#### Praxisempfehlung:

Nassen Gips in den Wärmeschrank legen. Vor dem Tiefziehvorgang Modell mit 633F50 Silikonfett einstreichen.

SilverShield® ist ein eingetragenes Warenzeichen von North Sea Plastics.

## ThermoLyn Pedilon

### Niedertemperatur-Polyester

- + Zur Herstellung von Orthesen ohne Gipsabdruck und Modellerstellung
- + Mobile Einsatzmöglichkeiten, dadurch ideal für den Klinikeinsatz und für sofortige Versorgung des Patienten
- + Bei geringer Temperatur thermoplastisch verformbar
- + Aufwendige Abdruck- und Modellierarbeiten entfallen
- + Besonders hohe Klebekraft
- + Hohes Rückstellvermögen bei erneuter Erwärmung
- + Temperaturempfehlung: Bei 60 °C im Wasserbad erhitzen



646F265=D

646D300=D

### Anwendungsbeispiel



Materialzuschnitt aus ThermoLyn Pedilon in ca. 60 °C warmes Wasser der 759P1=220 Wasserpfanne legen. Das Material wird bei Erreichen der Umformungstemperatur transparent. Jetzt Zuschnitt mit einem Holzspatel entnehmen und Wasser abtropfen lassen.



Hand und Unterarm mit kaltem Wasser gut anfeuchten.  
Erwärmtes ThermoLyn Pedilon über Hand und Unterarm legen.



Endprodukt: Handlagerungsorthese

	Artikelnummer	616T73=NPx60x43x2	616T73=NPx90x60x3.2	616T73=NPx90x60x4
	Perforation	keine (NP)	keine (NP)	keine (NP)
	Länge	60 cm	90 cm	90 cm
	Breite	43 cm	60 cm	60 cm
	Stärke	2 mm	3,2 mm	4 mm

	Artikelnummer	616T73=FPx60x43x1.6	616T73=FPx60x43x2
	Perforation	fein (FP)	fein (FP)
	Länge	60 cm	60 cm
	Breite	43 cm	43 cm
	Stärke	1,6 mm	2 mm

	Artikelnummer	616T73=MPx60x43x2	616T73=MPx60x45x2.5	616T73=MPx60x45x3.2
	Perforation	mittel (MP)	mittel (MP)	mittel (MP)
	Länge	60 cm	60 cm	60 cm
	Breite	43 cm	45 cm	45 cm
	Stärke	2 mm	2,5 mm	3,2 mm

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



Artikelnummer	616T73=GPx60x43x2	616T73=GPx60x45x3.2	616T73=GPx90x60x4
Perforation	grob (GP)	grob (GP)	grob (GP)
Länge	60 cm	60 cm	90 cm
Breite	43 cm	45 cm	60 cm
Stärke	2 mm	3,2 mm	4 mm



## ThermoLyn Trolen

### Polyethylen

- + Als Form- und Trennmaterial zu verwenden
- + Für Orthesenbauteile, die wenig Steifigkeit, aber eine hohe Flexibilität aufweisen
- + Für die Herstellung von Laschen im Rahmen der Schaftechnik
- + Kann, individuell zugeschnitten, als Hilfsmittel bei Spachtelarbeiten genutzt werden
- + Wiederverwendbar und leicht zu reinigen durch glatte Oberfläche
- + Flexibles Polyethylen
- + Opak
- + Gute Transparenz
- + Geringes Molekulargewicht
- + Gute thermoplastische Umformbarkeit
- + Hohe Flexibilität
- + Temperaturempfehlung: Verarbeitungstemperatur 125 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

646F265=D

646D300=D

Artikelnummer	616T3=1	616T3=2	616T3=2000x1000x2	616T3=2000x1000x3	616T3=40x32x2
Länge	1000 mm	1000 mm	2000 mm	2000 mm	40 mm
Breite	500 mm	500 mm	1000 mm	1000 mm	32 mm
Stärke	1 mm	2 mm	2 mm	3 mm	2 mm
Farbe	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben



### Praxisempfehlung:

Auch als Dummymaterial einsetzbar, z. B. in der Laminier-technik.

# ThermoLyn PP-C

## Copolymer

- + Mögliche Einsatzgebiete: AFOs, KAFOs, FOs, TLSOs
- + Vielseitig einsetzbar!
- + Geringes Gewicht
- + Gute Steifigkeit
- + Hohe Schlagzähigkeit
- + Geringe Weißbruchneigung
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Anformung an Orthesengelenke
- + Gute Verschweißbarkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 5 %
- + Verstärkbar mit 617R11=PP Thermoprepreg PP
- + Gute Einfärbbarkeit mit Ottobock Thermopapieren
- + Temperaturempfehlung: 215 °C (Heizplatte), 185 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)


### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T120 = 2**

	Kennzeichen	616T120
	Länge	2000 mm
	Breite	1000 mm
	Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm
	Farbe	naturfarben



 646F265=D  
646S1=14.06D

 646D300=D

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



-  646F265=D
-  646D300=D  
646D119=D  
646D695=DE

## ThermoLyn PP-H

### Polypropylen Homopolymer

- + Für formstabile Orthesenbauteile, z. B. bei Lähmungsorthesen, dynamische AFOs und Ankle seven
- + Plattengröße 400x400 mm eignet sich hervorragend für die Anfertigung von Prothesenschäften
- + Auch in antibakteriell (616T420)!
- + Hohe Steifigkeit
- + Hohe Festigkeit
- + Hohe Wärmeformbeständigkeit
- + Verminderte Kerbschlagzähigkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 7 %
- + Verstärkbar mit 617R11=PP Thermoprepreg PP
- + Gute Einfärbbarkeit mit Ottobock Thermopapieren
- + Temperaturempfehlung: 215 °C (Heizplatte), 185 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite x Länge x Stärke**

**616T20 = 400 x 400 x 10**



<b>Kennzeichen</b>	<b>616T20</b>
<b>Länge</b>	400 mm
<b>Breite</b>	400 mm
<b>Stärke</b>	10 mm, 12 mm, 15 mm
<b>Farbe</b>	naturfarben

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge x Stärke**

**616T20 = 2000 x 2**



<b>Kennzeichen</b>	<b>616T20</b>
<b>Länge</b>	2000 mm
<b>Breite</b>	1000 mm
<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm
<b>Farbe</b>	naturfarben

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T56 = 3**



<b>Kennzeichen</b>	<b>616T56</b>
<b>Länge</b>	2.000 mm
<b>Breite</b>	1.000 mm
<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm
<b>Farbe</b>	braun



#### Praxisempfehlung:

Die verminderte Kerbschlagzähigkeit erfordert große Sorgfalt bei der spanenden Bearbeitung, damit kein Sprödbruch (Kerbwirkung) entsteht.

# ThermoLyn PE 200

## Polyethylen 200

- + Für die Herstellung von Orthesen, z. B. TLSOs
- + Auch in antibakteriell (616T495)!
- + Hart-Polyethylen
- + Niedriges Molekulargewicht
- + Gute Verschweißbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Kombinierbar mit z. B. 617S7/617S8 Plastazote®
- + Geringer Schrumpf: ca. 8 %
- + Verstärkbar mit 617R11=PE Thermoprepreg PE
- + Gute Einfärbbarkeit mit Ottobock Thermopapieren
- + Temperaturempfehlung: 180 °C (Heizplatte), 165 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)



646F265=D

646D300=D  
646D119=D  
646D695=DE

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T95 = 2**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T95</b>				
	<b>Länge</b>	2000 mm				
	<b>Breite</b>	1000 mm				
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm				
	<b>Farbe</b>	naturfarben				

	<b>Artikelnummer</b>	<b>616T19=2-0</b>	<b>616T19=3-0</b>	<b>616T19=4-0</b>	<b>616T19=5-0</b>	<b>616T19=6-0</b>
	<b>Länge</b>	2000 mm	2000 mm	2000 mm	2000 mm	2000 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1000 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm
	<b>Farbe</b>	hautfarben (0)	hautfarben (0)	hautfarben (0)	hautfarben (0)	hautfarben (0)

	<b>Artikelnummer</b>	<b>616T58=3</b>	<b>616T58=4</b>	<b>616T58=5</b>	<b>616T58=6</b>
	<b>Länge</b>	2000 mm	2000 mm	2000 mm	2000 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm	1000 mm	1000 mm	1000 mm
	<b>Stärke</b>	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm
	<b>Farbe</b>	blau	blau	blau	blau

Plastazote® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Zotefoams.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## ThermoLyn RCH 500

### Polyethylen

- + Für die Herstellung von Orthesen, z. B. KAFOs und für Sitzschalen
- + Homogener Thermoplast
- + Mittleres Molekulargewicht
- + Hohe Steifigkeit
- + Gutes Erwärmungsverhalten
- + Gute Gleiteigenschaften
- + Geringer Schrumpf: ca. 2 %
- + Temperaturempfehlung: 195 °C (Heizplatte), 185 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

646F265=D 646D300=D

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge x Stärke Farbe**

**616T22 = 950 x 3 N**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T22</b>	<b>616T22</b>
	<b>Länge</b>	950 mm	1910 mm
	<b>Breite</b>	910 mm	910 mm
	<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm
	<b>Farbe</b>	naturfarben (N)	naturfarben (N)
	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T22</b>	<b>616T22</b>
	<b>Länge</b>	950 mm	1910 mm
	<b>Breite</b>	910 mm	910 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm
	<b>Farbe</b>	hautfarben (H)	hautfarben (H)
	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T22</b>	<b>616T22</b>
	<b>Länge</b>	1910 mm	
	<b>Breite</b>	910 mm	
	<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm	
	<b>Farbe</b>	graffity (G)	

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge x Stärke**

**616T44 = 950 x 3**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T44</b>	<b>616T44</b>
	<b>Länge</b>	950 mm	1910 mm
	<b>Breite</b>	910 mm	910 mm
	<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm
	<b>Farbe</b>	blau	blau

# ThermoLyn RCH 1000

## Polyethylen

- + Als Versteifungseinlage bei Innenschuhen
- + Hochfestes Material
- + Hohes Molekulargewicht
- + Hohe Zähigkeit
- + Hohe Abriebfestigkeit
- + Kalt nachformbar
- + Temperaturempfehlung: 215 °C (Heizplatte), 195 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)



 646F265=D

 646D300=D

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge x Stärke**

**616T16 = 950 x 3**



<b>Kennzeichen</b>	<b>616T16</b>
<b>Länge</b>	950 mm
<b>Breite</b>	910 mm
<b>Stärke</b>	3 mm, 6 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben



### Praxisempfehlung:

Die Verwendung von Tiefziehgeräten mit Gummimembran erleichtert das Umformen. Tiefziehgeräte sind im Katalog Beraten, Planen und Einrichten aufgeführt (646K10=D).

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abform-technik
Thermo-plaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



647H468

## Thermopreregs PE / PP

- + Zur partiellen Verstärkung bei der Herstellung von Fußheberorthesen, Knieorthesen, Beinorthesen (auch als Test-Orthese aus PP), Rumpforthesen und Handlagerorthesen
- + Glasfaserverstärktes Thermoplast-Profil
- + Lässt sich in einem Arbeitsgang mit den entsprechenden Thermoplast-Plattenmaterialien zu Orthesen verbauen
- + Partielle Verstärkung kann in Lage und Richtung der jeweiligen Orthese angepasst werden
- + Verzug der Bauteile kann entgegengewirkt werden

### Anwendungsbeispiel



Das Gipsmodell vor dem Tiefziehvorgang mit Trikotschläuchen, wie z. B. 81A1 Nylon-Strumpf auf Rolle oder 623T3 Perlon-Trikotschlauch überziehen. 617R11=PE/PP Thermopreg und Thermoplast auf entsprechende Größe zuschneiden und solange in den vorgeheizten Ofen legen bis es für den Tiefziehvorgang entsprechend erhitzt ist (z. B. transparent beim ThermoLyn PP-H).

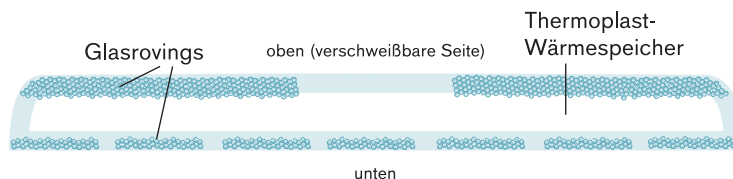


Thermopregzuschnitt aus dem Ofen nehmen und an gewünschter Stelle auf dem Modell platzieren. Während dieses Vorganges die Ofentür geschlossen halten, um ein Abkühlen des Thermoplastzuschnittes zu vermeiden.



Das Thermoplast unmittelbar nach dem Anformen des Thermopreregs darüber tiefziehen.

Skizze vom Querschnitt durch das Thermoplastprepreg:




Artikelnummer	617R11=PE	617R11=PP
Zur Verwendung für	PE	PP / PP-C
Länge	1.200 mm	1.200 mm
Breite	20 mm	20 mm
Höhe	3 mm	3 mm
Bestelleinheit	Packung (3 Stück)	Packung (3 Stück)


## ThermoLyn PETG clear

### Copolyester

- + Für alle Linerversorgungen mit/ohne distale Anbindung
- + Wird als 1. Lage in Definitivschäften eingesetzt, z. B. Harmony Versorgung
- + Für Oberschenkelversorgungen mit/ohne Liner
- + Auch in antibakteriell (616T483)!
- + Hochtransparent
- + Bruchsicher
- + Hohe Schlagfestigkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 1 %
- + Nach Übertragung des Testschaftes kein Trocknen des Gipses nötig
- + Feuchter Gips benötigt keine Isolation für das Laminieren
- + PETG ersetzt die Innenfolie
- + Sehr glatte Innenfläche
- + Erleichtert das Einsteigen und verlängert die Lebensdauer von Liner/Soft Socket/Kniekappe
- + Temperaturempfehlung: 170 °C (Umluft-Wärmeschrank), 160 °C (Infrarot-Wärmeschrank)



 646F265=D  
646S1=13.06D

 646D300=D  
646D119=D  
646D695=DE

 646T4=1.0D

### Anwendungsbeispiel



#### Infrarot-Wärmeschrank

(z. B. 701E20) auf 160 °C vorheizen:

##### **a) für Stümpfe bis zu 21 cm Länge:**

3 mm PETG in kleineren Rahmen 755X84=260x8 (Durchmesser 260) in Kombination mit 755T4=360 einspannen und 2:45 min erwärmen

##### **b) für Stümpfe ab 21 cm Länge:**

5 mm PETG in Tiefziehrahmen 755T4 =360 (Durchmesser 360) einspannen und 4:10 min erwärmen



#### Umluft-Wärmeschrank

(z. B. 701E7) auf 170 °C vorheizen:

##### **a) für Stümpfe bis zu 21 cm Länge:**

3 mm PETG in kleinen Rahmen 755X84=260x8 (Durchmesser 260) in Kombination mit 755T4=360 einspannen und 12 min erwärmen

##### **b) für Stümpfe ab 21 cm Länge:**

5 mm PETG in kleinen Tiefziehrahmen 755T4 = 360 (Durchmesser 360) einspannen und 13 min erwärmen



Tiefziehteller so klein wie möglich auswählen

Wir empfehlen Ihnen den Einsatz folgender Hilfsmittel:

755X104=180 Vakuumrohr mit Vakuumdichtscheibe (Durchmesser 180)

bzw.

755X104=260 Vakuumrohr mit Vakuumdichtscheibe (Durchmesser 260)

PETG-Platte sehr schnell aus dem Wärmeschrank nehmen und mit hohem Vakuum sofort tiefziehen (eventuell Hinterschneidungen mit Heißluftgebläse z. B. 756E9 anformen).

Hilfsmittel:

755E9 Vakuumpumpe

641H13 Wärmeschutzhandschuh

Artikelnummer	616T183=3	616T183=5
Länge	400 mm	400 mm
Breite	400 mm	400 mm
Stärke	3 mm	5 mm
Farbe	farblos	farblos



### Praxisempfehlung:

- Modell mit 633F50 Silikonfett einstreichen.
- Zur Kantenbearbeitung empfehlen wir Heißluft oder 634A80 SuperSkin Reiniger.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

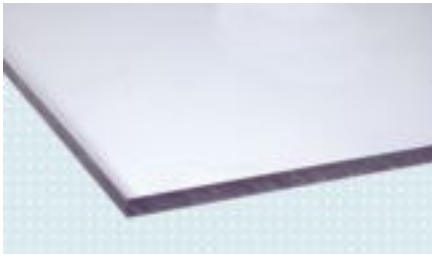
Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



**i** 646F265=D

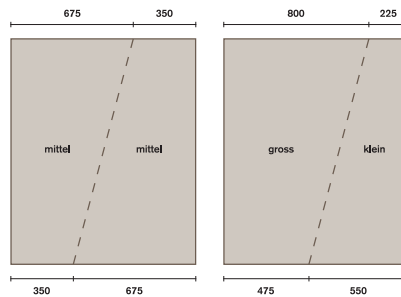
**i** 646D300=D  
646D119=D  
646D695=DE

## ThermoLyn clear

### Copolyester

- + Zur Herstellung von Narbenkompressionsmasken, Anprobeorthesen und selbsttragenden Testschäften (begrenzte Tragedauer)
- + Auch in antibakteriell (616T283)!
- + Transparenz eines Testschäftes ermöglicht genaue Kontrolle der Passform und der Verfärbung der Stumpfhautoberfläche
- + Gute Bruchsicherheit
- + Extrem hohe Schlagfestigkeit
- + Hohe Formbeständigkeit
- + Überlaminierbar zur Adapterfixierung
- + Geringer Schrumpf: ca. 1%
- + Temperaturempfehlung: 165 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

Zuschneidevorschlag 616T83 ThermoLyn clear 6mm (Platte 1250 x 1025&nbsp;nbsp;nbsp;nbsp;)



Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge x Breite x Stärke**

**616T83 = 1250 x 1025 x 3**

Kennzeichen	616T83	616T83
Zur Herstellung von	Narbenkompressionsmasken	Anprobeorthesen
Länge	1250 mm	1250 mm
Breite	1025 mm	1025 mm
Stärke	3 mm, 4 mm	6 mm
Farbe	farblos	farblos

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**616T83 = 8**

Kennzeichen	616T83	616T83
Zur Herstellung von	Anprobeorthesen	Selbsttragende Testschäfte (begrenzte Tragedauer)
Länge	400 mm	400 mm
Breite	400 mm	400 mm
Stärke	8 mm	10 mm, 12 mm, 15 mm, 20 mm
Farbe	farblos	farblos



### Praxisempfehlung:

Zur Kantenbearbeitung empfehlen wir Heißluft oder 634A80 SuperSkin Reiniger.



## ThermoLyn steif



### Styrol Butadien

- + Zur Herstellung selbsttragender Testschäfte bei TT, TF sowie HD (begrenzte Tragedauer)
- + Der bewährte Klassiker zur Herstellung von Testschäften!
- + Auch in antibakteriell (616T252)!
- + Transparenz eines Testschaftes ermöglicht genaue Kontrolle der Passform und der Verfärbung der Stumpfhautoberfläche
- + Hohe Steifigkeit
- + Gute Bruchsicherheit
- + Hohe Wärmeformbeständigkeit
- + Hohe Resistenz gegen Spannungsrissbildung
- + Extrem hohe Schlagzähigkeit
- + Überlaminierbar zur Adapterfixierung
- + Geringer Schrumpf: ca. 1%
- + Temperaturempfehlung: 170 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel


**Kennzeichen = Stärke**

**616T52 = 8**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T52</b>
	<b>Zur Herstellung von</b>	Selbsttragende Testschäfte (begrenzte Tragedauer)
	<b>Länge</b>	400 mm
	<b>Breite</b>	400 mm
	<b>Stärke</b>	8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm
	<b>Farbe</b>	farblos
	<b>Artikelnummer</b>	<b>616T52-15-SF</b>
	<b>Länge</b>	508 mm
	<b>Breite</b>	508 mm
	<b>Stärke</b>	15 mm
	<b>Farbe</b>	farblos



 646F265=D

 646D300=D  
646D119=D  
646D695=DE



### Praxisempfehlung:

Zur Kantenbearbeitung empfehlen wir Heißluft oder 634A1 Verdünnung und Lösungsmittel.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## ThermoLyn Europlex

### Polyamid

- + Für formstabile Bauteile, Einlagen und Pelotten für Rumpforthesen
- + Hohe Schlagfestigkeit
- + Geringer Schrumpf: ca. 1%
- + Temperaturempfehlung: 135 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

 646F265=D  646D300=D

Artikelnummer	616T70=2	616T70=3	616T70=4
Länge	2050 mm	2050 mm	2050 mm
Breite	1200 mm	1200 mm	1200 mm
Stärke	2 mm	3 mm	4 mm



### Praxisempfehlung:


Die Umformungstemperatur von 135 °C muss strikt eingehalten werden, da bei zu starker Erwärmung der Kunststoff milchig und schlecht umformbar ist.



## ThermoLyn flexibel

### Ionomer

- + Zur Herstellung von flexiblen Protheseninnenschäften in der Beinprothetik
- + Der bewährte Klassiker für Rahmenschäfte!
- + Flexibilität wird durch Körpertemperatur verstärkt
- + Gegenüber kalten und feuchten Gipsmodellen unempfindlich
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Hohe Formbeständigkeit
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Abwaschbar
- + Geringer Schrumpf: ca. 3%
- + Temperaturempfehlung: 165 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

 646F265=D  646D300=D

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**5Z3 = 4,7**

Kennzeichen	5Z3
Länge	400 mm
Breite	400 mm
Stärke	4,7 mm, 6,3 mm, 8,5 mm, 11,5 mm
Farbe	farblos

Kennzeichen	616T39
Länge	1200 mm
Breite	800 mm
Stärke	4,7 mm, 6,3 mm, 8,5 mm, 11,5 mm
Farbe	farblos



### Praxisempfehlung:

Zur Befestigung des flexiblen definitiven Innenschafes im Containerschaft kann das 633D5 Doppelseitige Klebeband verwendet werden.

## ThermoLyn soft, hautfarben


### Ethylvinylacetat

- + Zur Herstellung flexibler Prothesenschäfte speziell in der Armprothetik
- + Auch in antibakteriell (616T269)!
- + Hohe Flexibilität im Bereich der Schafränder
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Nachträglich thermoplastisch verformbar
- + Geringer Schrumpf: ca. 3%
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 160 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel


**Kennzeichen = Stärke**

**616T69 = 6**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T69</b>
	<b>Länge</b>	400 mm
	<b>Breite</b>	400 mm
	<b>Stärke</b>	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm
	<b>Farbe</b>	hautfarben



 646F265=D

 646D300=D  
646D119=D  
646D695=DE



### Praxisempfehlung:

- Wir empfehlen Ihnen die Verwendung von 503F3 Flachrundkopfschraube mit Innensechskant in Verbindung mit 29C3 oder 29C5 Setzmutter.
- Zur Befestigung des flexiblen definitiven Innenschaftes im Containerschaft kann das 633D5 Doppelseitige Klebeband verwendet werden.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

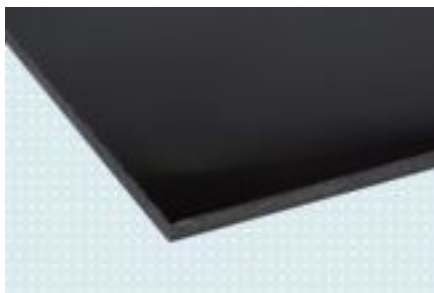
Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## ThermoLyn soft, schwarz

### Polyethylencopolymer

- + Zur Herstellung flexibler Protheseninnenschäfte in der Beinprothetik
- + Plattengröße 1225x1225 mm eignet sich besonders für die Anfertigung von Beckenkörben
- + Hohe Flexibilität
- + Geringe Dichte, dadurch besonders leichtgewichtig
- + Hohe Zugfestigkeit
- + Geruchsneutral
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Geringer Schrumpf: ca. 1,5%
- + Nachträglich thermoplastisch verformbar
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge x Stärke**

**616T690 = 400 x 8**

Kennzeichen	616T690	616T690
Länge	400 mm	1225 mm
Breite	400 mm	1225 mm
Stärke	8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm	8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm
Farbe	schwarz	schwarz

646F265=D  
646D300=D

## ThermoLyn soft, farblos

### Ethylenvinylacetat

- + Zur Herstellung flexibler Protheseninnenschäfte in der Beinprothetik
- + Auch in antibakteriell (616T253)!
- + Hohe Flexibilität
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Nachträglich thermoplastisch verformbar
- + Geringer Schrumpf: ca. 3%
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 160 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

#### Bestellbeispiel


**Kennzeichen = Stärke**

**616T53 = 8**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>616T53</b>
	<b>Länge</b>	400 mm
	<b>Breite</b>	400 mm
	<b>Stärke</b>	8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm
	<b>Farbe</b>	farblos



 646F265=D

 646D300=D  
646D119=D  
646D695=DE



#### Praxisempfehlung:

Zur Befestigung des flexiblen definitiven Innenschaftes im Containerschaft kann das 633D5 Doppelseitige Klebeband verwendet werden.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



646F265=D

646D300=D  
646D733=DE

## ThermoLyn supra soft

### Ethylenvinylacetat

- + Zur Herstellung von hochflexiblen Oberschenkel-Weichwandinnenschäften
- + Sehr hohe Flexibilität
- + Ermöglicht komfortablere Schaftrandgestaltung
- + Geringer Schrumpf: ca. 3%
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 155 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

Artikelnummer	616T59=10	616T59=12	616T59=15
<b>Länge</b>	400 mm	400 mm	400 mm
<b>Breite</b>	400 mm	400 mm	400 mm
<b>Stärke</b>	10 mm	12 mm	15 mm
<b>Farbe</b>	farblos	farblos	farblos



### Praxisempfehlung:

Zur Befestigung des flexiblen definitiven Innenschafes im Containerschaft kann das 633D5 Doppelseitige Klebeband verwendet werden.



646F265=D

646D300=D  
646D733=DE

## ThermoLyn supra soft plus Silicone

### Ethylenvinylacetat mit Silikon

- + Zur Herstellung von hochflexiblen Oberschenkel-Weichwandinnenschäften
- + EVA mit Silikon
- + Sehr hohe Flexibilität
- + Ermöglicht komfortablere Schaftrandgestaltung
- + Geringer Schrumpf: ca. 1,6%
- + Hohe Oberflächenqualität
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Gut schleifbar
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 150 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

Artikelnummer	616T111=9	616T111=12	616T111=800x800x12
<b>Länge</b>	400 mm	400 mm	800 mm
<b>Breite</b>	400 mm	400 mm	800 mm
<b>Stärke</b>	9 mm	12 mm	12 mm
<b>Farbe</b>	farblos	farblos	farblos

## ThermoLyn supra flexibel

### Ethylenvinylacetat

- + Schuheinlagen
- + Flexible diagnostische und definitive Schäfte für Fußprothesen
- + Flexible diagnostische Schäfte für Prothesen der unteren und oberen Extremität
- + Wasserfeste Schienen und Stützen
- + Laschen und Verschlüsse für Orthesen
- + Flexible Schafttrandgestaltung für Orthesen
- + Dauerelastisch
- + Formstabil
- + Hohe Friktion
- + Komfortablere Schafttrandgestaltung
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Große Farbauswahl
- + Abwaschbar
- + Nachträglich verschweißbar
- + Kann durch Erwärmung mit sich selbst verklebt werden
- + Temperaturempfehlung: 100-130 °C (Heizplatte), 80-100 °C (Infrarot-Wärmeschrank), 100-120 °C (Umluft-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke - Farbe**

**616T112 = 2 - 4.1**

**Kennzeichen = 400 x 400 x Stärke**

**616T112 = 400 x 400 x 6**

Kennzeichen	616T112	616T112	616T112
<b>Länge</b>	1000 mm	1000 mm	400 mm
<b>Breite</b>	1000 mm	1000 mm	400 mm
<b>Stärke</b>	2 mm, 4 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm	6 mm, 9 mm, 12 mm, 15 mm
<b>Farbe</b>	transparent (99), weiß (6), schwarz (7), blau (5), hellblau (5.3), dunkelblau transluzent (5.5), rot (2), hellrot transluzent (2.4), bordeaux (2.5), grün (3), neon pink (12.1), neon gelb (4.1), neon grün (4.3), gold (17), silber (16)	hautfarben (0)	hautfarben



646D733=DE  
646F265=D

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke - Farbe**

**616T113 = 4 - 7**

Kennzeichen	616T113	616T113	616T113
Länge	5000 mm	5000 mm	5000 mm
Breite	1000 mm	1000 mm	1000 mm
Stärke	1.5 mm, 2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm	4 mm, 5 mm	3 mm, 4 mm, 5 mm
Farbe	transparent (99)	schwarz (7)	hautfarben (0)



**Praxisempfehlung:**

- Gipsmodell: glatt, trocken, porös (87G2)
- Araform Trennmittel (84A4=12) als Trennschicht mit einem Pinsel auf dem Gipsmodell auftragen und danach überpolieren
- Kurze Transportwege vom Ofen zum Modell
- Kein Talkum verwenden
- Saubere und glatte Teflonfolie als Unterlage beim Erwärmen im Ofen nutzen
- Beim nachträglichen Verschweißen von Laminierscheiben, Verstärkungsstreifen, etc. Modell unter Vakuum lassen, um Formstabilität zu gewährleisten
- Beim Verschweißen des Materials Lufteinschlüsse vermeiden

## Doppelseitiges Klebeband

- + Für Verbindung z. B. Innenschaft – Außenrahmen
- + Nicht für Armierungsmaterialien geeignet
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Doppelseitige Acrylatklebemasse
- + Transparent (mit roter Trennfolie abgedeckt)
- + Gute Rahmenfixierung (Klettverschluss wird nicht benötigt)
- + Hohe Klebekraft auf verschiedenen Materialien, wie z. B. Kunststoffen
- + Gute Temperaturbeständigkeit



### Anwendungsbeispiel



Zu verklebende Stellen (hier: Innenschaft und Rahmen) mit 634A58 Isopropylalkohol reinigen. 633D5 Doppelseitiges Klebeband auf gewünschte Länge zuschneiden.



Klebebandzuschnitte an entsprechenden Stellen platzieren und andrücken.



Rahmen und Innenschaft zusammenfügen und positionieren. Innenschaft zusammendrücken und die rote Schutzfolie vom Doppelseitigen Klebeband entfernen. Beide Bauteile an den zu verklebenden Stellen fest zusammendrücken.

Artikelnummer	633D5=19	633D5=50
Länge	50 m	50 m
Breite	19 mm	50 mm
Farbe	transparent	transparent
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

## Gipstrennflüssigkeit

- + Zur Isolation von Gips und Gips
- + Zur Isolation von Gips und Thermoplast

### Anwendungsbeispiel



Trikotschlauch direkt in 85F1 Gipstrennflüssigkeit eintauchen und vollsaugen lassen oder Gipstrennflüssigkeit in einen 642B2 Messbecher einfüllen und Trikot Schlauch darin eintauchen.



Den mit Gipstrennflüssigkeit imprägnierten Trikot Schlauch aus der Flasche bzw. dem Messbecher nehmen und direkt über das Modell ziehen.



Unmittelbar vor dem Tiefziehen den Trikot Schlauch erneut mit Gipstrennflüssigkeit imprägnieren und diese verreiben.

Artikelnummer	85F1
Nettoinhalt	1 l



Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo- plast

Laminier- technik

Prepreg- technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz- ausrüstung

Bestell- informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Schlauchstrumpf

- + Zum Gipsen, z. B. für KAFOs
- + Als Filterschlauch zum Tiefziehen geeignet
- + Polyamid
- + Vorimprägniert

### Anwendungsbeispiel



99B25 Schlauchstrumpf vorspannen, zusammendrehen und mit einer Kombizange fixieren. Das Nahtende mit einer Schere abschneiden.



Mit einem Feuerzeug die Schnittfläche verschweißen und unmittelbar darauf die Schweißnaht glätten.



Den abgeschweißten Strumpf mit der Schweißnaht nach innen drehen und über das Modell ziehen.

<b>Artikelnummer</b>	<b>99B25</b>
<b>Länge</b>	ca. 50 cm
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (10 Stück)



**Praxisempfehlung:**  
Individuell kürzbar und verschweißbar

## Nylon-Strumpf

- + Zum Gipsen, z. B. für KAFOS
- + Als Filter- und Abschlusslage zum Laminieren geeignet
- + Zur Verstärkung von Pastasil
- + Für Vakuumtechnik mit Chlorosil
- + Polyamid
- + Besonders elastisch
- + Nicht vorimprägniert

### Anwendungsbeispiel



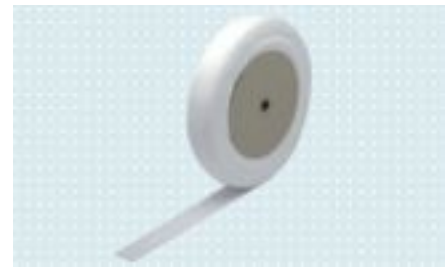
**Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Orthetik:**  
81A1 Nylon-Strumpf über das Gipsmodell ziehen, auf doppeltes Modellmaß ablängen, einmal abdrehen und erneut zurückschlagen.



**Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Prothetik:**  
81A1 Nylon-Strumpf vorspannen, zusammendrehen und mit einer Kombizange fixieren. Das Nahtende mit einer Schere abschneiden. Mit einem Feuerzeug die Schnittfläche verschweißen und unmittelbar darauf die Schweißnaht glätten.



Den abgeschweißten Strumpf mit der Schweißnaht nach innen drehen und über das Modell ziehen.



Artikelnummer	81A1=8	81A1=10	81A1=12	81A1=15	81A1=20
Länge	101,5 m	84,6 m	67,8 m	52,5 m	48 m
Breite	8 cm	10 cm	12 cm	15 cm	20 cm
Gewicht	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg



**Praxisempfehlung:**  
Individuell anpassbar und verschweißbar

## Transpad

- + Für die Herstellung von Laschen für die Silikontechnik
- + Für Fixierungssysteme bei Orthesen und Masken
- + Transparent
- + Flexibel

Artikelnummer	616T112=1.5-99
Länge	1 m
Breite	1 m
Stärke	1,5 mm



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Silikonfett 400, mittel

- + Als Korrosionsschutz bei Steckverbindungen, z. B. Myo, E-MAG Active (Kabelstecker)
- + Als Korrosionsschutz für z. B. Antriebseinheiten
- + Für den Planetensatz der Antriebseinheit im Bereich der oberen Extremität
- + Zur Isolation von Bauteilen in der Laminier-technik
- + Sehr gute Wärme- und Kältebeständigkeit
- + Hohe Alterungsbeständigkeit
- + Gutes Filmbildungsvermögen

#### Anwendungsbeispiel



Vom 633F11 Silikonfett eine erbsengroße Menge auf den 699Y3 Holzspatel auftragen.



Die vor dem Laminieren zu isolierenden Gegenstände mit dem Silikonfett bestreichen (z. B. Gewinde einer Schraube, Laminierdummy, Adapter, Orthesegelenke). Achtung: Dabei nicht die Bereiche isolieren, die eine Verbindung mit dem Laminierharz eingehen sollen.



Die zusammengefügte Gegenstände vor dem Laminieren mit 634A58 Isopropylalkohol sorgfältig reinigen.

<b>Artikelnummer</b>	<b>633F11</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube



### Silikonfett

- + Ideale Gleitschicht beim Tiefziehen auf allen Gipsmodellen (auch ohne Strumpf möglich)
- + Vereinfacht die Herstellung gleichmäßiger Wandungsstärken
- + Thixotrop
- + Luftdurchlässig
- + Nicht härtend

#### Anwendungsbeispiel



Vom 633F50 Silikonfett eine für das Modell ausreichende Menge entnehmen und gleichmäßig dünn auf das Modell auftragen.

<b>Artikelnummer</b>	<b>633F50=1</b>	<b>633F50=10</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg	10 kg

## Silikon-Trennmittel

- + Zum Trennen, Gleiten und Schmieren
- + Versprödungsschutz für Gummi, Plastik, Elastomere
- + Kompakt und lösemittelfrei
- + Ohne FCKW

<b>Artikelnummer</b>	<b>519L5</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,4 l



## Probefolie

- + Zur Erstellung transparenter Probeschuhe für den diabetischen Fuß
- + Harte Tiefziehfolie
- + Thermoplastisch umformbar bei 175 °C

<b>Artikelnummer</b>	<b>616T7=600x450x2.0</b>
<b>Materialbeschaffenheit</b>	hart
<b>Länge</b>	600 mm
<b>Breite</b>	450 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	farblos



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Bestell- informationen	Schutz- ausrüstung	Kleinteile	Vereidelung	Polster	Klebstoffe	Elastomere	Prepreg- technik	Laminier- technik	Thermo- plaste	Gips- und Abform- technik	Einleitung
---------------------------	-----------------------	------------	-------------	---------	------------	------------	---------------------	----------------------	-------------------	---------------------------------	------------





# Laminiertechnik



In der Orthopädietechnik werden seit Jahren Duroplaste in großer Zahl eingesetzt. Beispielsweise zeichnen sich Laminierharze durch ihre Festigkeit bei geringem Gewicht und Formstabilität bei geringer Wandstärke aus.

Im Bereich der Laminiertechnik und der Armierungsmaterialien begleitet Sie Ottobock seit nun mehr als drei Jahrzehnten mit großem Engagement bei Ihrer verantwortungsvollen Versorgungsaufgabe. Seit mehr als 30 Jahren steht der Name Ottobock für Erfahrung auf dem Gebiet der Faserverbundtechnologie – das sind über 30 Jahre Qualität und Kompetenz, kontinuierliche Entwicklungs- und Forschungsarbeit sowie Service im Dienst der Kunden.

Angefangen von traditionellen Trikotschläuchen über aktuelle Carbon- und Glasfasermaterialien für Laminierarbeiten bis hin zu bewährten und innovativen Ottobock Laminierharzen bieten wir Ihnen alles aus einer Hand. Als ein Beispiel, stellvertretend für viele andere Produkte, steht das von Ottobock entwickelte innovative Orthocryl 80:20 PRO. Dieses Harz wurde speziell für die Laminertechnik entwickelt und ermöglicht in Kombination mit unseren bewährten Armierungsmaterialien Versorgungen von höchster Qualität.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

## 5Z14 Armierungs-Kit



- + Für Rahmen- und Containerschäfte z. B. für ISNY-, M.A.S.®, Knieexartikulations- und längsovale Schäfte
- + Für distale Stumpfkappe: 4 Rauten aus bidirektionalem Carbonfasergewebe
- + Für Rahmenkonstruktion: 2 T-förmige Carbonfaser-Gewebebänder (3-lagig) mit Verstärkungsnähten
- + Für medialen Schafttrand: 2 Dreiecke aus bidirektionalem Carbonfasergewebe
- + Zur axialen Rahmenverstärkung: 1 Profilstab, 1 Carbonfaser-Flechtschlauch
- + Zur radialen Rahmenverstärkung: 1 Profilstab, 1 Carbonfaser-Flechtschlauch

## 616G26=150-1 Polyester-gewirk



- + Zur Verstärkung von Orthocryl-Weichharzen und Silikonem
- + In eine Richtung dehnbar
- + In eine Richtung stabil
- + Hohe Reißfestigkeit

## 617H119 Orthocryl-Laminierharz 80:20 PRO



- + Laminierharz zur Herstellung von Bauteilen mit geringem Harzanteil
- + Niedrigere Viskosität bei gleichen mechanischen Eigenschaften wie 617H19
- + Bessere Durchdringung der Armierung
- + Schnellere Verdrängung der Luft aus der Armierung
- + Verdrängte und anschließend aufsteigende Luft lässt sich mit dem Harz hinaus laminieren und wird dann nicht im Harz eingeschlossen, so dass die Qualität und Stabilität des Endergebnisses zunimmt
- + Härter/Farbpasten lassen sich besser vermischen

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)  
 M.A.S.® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Marlo Ortiz.

## Nylon-Strumpf

- + Zum Gipsen, z. B. für KAFOs
- + Als Filter- und Abschlusslage zum Laminieren geeignet
- + Zur Verstärkung von Pastasil
- + Für Vakuumtechnik mit Chlorosil
- + Polyamid
- + Besonders elastisch
- + Nicht vorimprägniert

### Anwendungsbeispiel



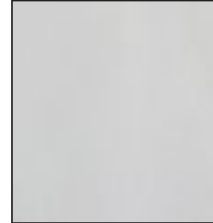
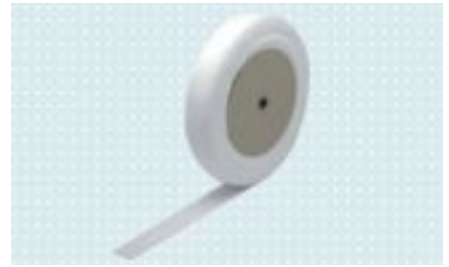
**Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Orthetik:**  
81A1 Nylon-Strumpf über das Gipsmodell ziehen, auf doppeltes Modellmaß ablängen, einmal abdrehen und erneut zurückschlagen.



**Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Prothetik:**  
81A1 Nylon-Strumpf vorspannen, zusammendrehen und mit einer Kombizange fixieren. Das Nahtende mit einer Schere abschneiden. Mit einem Feuerzeug die Schnittfläche verschweißen und unmittelbar darauf die Schweißnaht glätten.



Den abgeschweißten Strumpf mit der Schweißnaht nach innen drehen und über das Modell ziehen.



Artikelnummer	81A1=8	81A1=10	81A1=12	81A1=15	81A1=20
Länge	101,5 m	84,6 m	67,8 m	52,5 m	48 m
Breite	8 cm	10 cm	12 cm	15 cm	20 cm
Gewicht	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg



**Praxisempfehlung:**  
Individuell anpassbar und verschweißbar

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Perlon-Trikotschlauch, weiß

- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Hohe Dehnfähigkeit
- + Gute Anformung
- + Glatte Oberfläche nach dem Laminieren
- + Oberflächeneeignet



Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
<b>623T3=4</b>	45,4 m	4 cm	0,5 kg
<b>623T3=6</b>	27,7 m	6 cm	0,5 kg
<b>623T3=8</b>	20,8 m	8 cm	0,5 kg
<b>623T3=10</b>	37 m	10 cm	1 kg
<b>623T3=12</b>	33,3 m	12 cm	1 kg
<b>623T3=15</b>	27 m	15 cm	1 kg
<b>623T3=20</b>	20 m	20 cm	1 kg
<b>623T3=25</b>	13,5 m	25 cm	1 kg
<b>623T3=30</b>	11,1 m	30 cm	1 kg
<b>623T3=40</b>	8,8 m	40 cm	1 kg



### Perlon-Elastik-Trikotschlauch, weiß

- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Der bewährte Klassiker!
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Extrem hohe Dehnfähigkeit für Umfangsdifferenzen, z. B. KAFO
- + Gute Anformung
- + Glatte Oberfläche nach dem Laminieren
- + Oberflächeneeignet



Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
<b>623T5=6</b>	33,3 m	6 cm	0,5 kg
<b>623T5=8</b>	26,3 m	8 cm	0,5 kg
<b>623T5=10</b>	21,7 m	10 cm	0,5 kg
<b>623T5=12</b>	37 m	12 cm	1 kg
<b>623T5=15</b>	27 m	15 cm	1 kg
<b>623T5=20</b>	20 m	20 cm	1 kg
<b>623T5=25</b>	16,4 m	25 cm	1 kg
<b>623T5=30</b>	13,1 m	30 cm	1 kg

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

### Nylon-Kräusel-Trikotschlauch, weiß

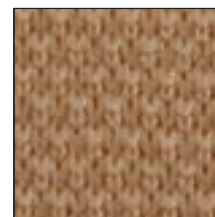
- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Zur Verstärkung von Soft Sockets
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Hohe Dehnfähigkeit
- + Trägt stärker auf
- + Oberflächengeeignet



Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
623T10=6	48 m	6 cm	0,5 kg
623T10=9	38,5 m	9 cm	0,5 kg
623T10=12	20,8 m	12 cm	0,5 kg
623T10=15	16 m	15 cm	0,5 kg
623T10=20	12 m	20 cm	0,5 kg

### Nylon-Kräusel-Trikotschlauch, hautfarben

- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Zur Verstärkung von Soft Sockets
- + Für eine natürliche Optik, z. B. als Abschlusslage im Laminat
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Hohe Dehnfähigkeit
- + Trägt stärker auf
- + Oberflächengeeignet



Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
623T8=6	48,5 m	6 cm	0,5 kg
623T8=9	35,7 m	9 cm	0,5 kg
623T8=12	38,5 m	12 cm	1 kg
623T8=15	32 m	15 cm	1 kg

### Elastik-Trikotschlauch, weiß (Filterschlauch)

- + Besonders geeignet für viskose Harze
- + Für Silikonlaminierung
- + 100% Polyamid
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Hohe Festigkeit
- + Geringe Knitterneigung
- + Oberflächengeeignet



Artikelnummer	623T13=6	623T13=10	623T13=15
Länge	50 m	77 m	43,5 m
Breite	6 cm	10 cm	15 cm
Gewicht	0,5 kg	1 kg	1 kg

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abform-technik
- Thermo-plaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Polyester-Trikotschlauch, weiß

- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Hohe Festigkeit
- + Hohe Dehnfähigkeit
- + Geringe Knitterneigung
- + Oberflächengeeignet

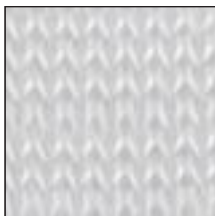


Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
<b>623T4=8</b>	41 m	8 cm	0,5 kg
<b>623T4=10</b>	36 m	10 cm	1 kg
<b>623T4=12</b>	33 m	12 cm	1 kg
<b>623T4=15</b>	26 m	15 cm	1 kg
<b>623T4=20</b>	20 m	20 cm	1 kg
<b>623T4=25</b>	13 m	25 cm	1 kg
<b>623T4=30</b>	15 m	30 cm	1 kg



### Nylglas-Trikotschlauch, weiß

- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Gemisch aus 35 % Polyamid und 65 % Glasfaser
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Hohe Festigkeit
- + Geringe Harzaufnahme bei hoher Stabilität



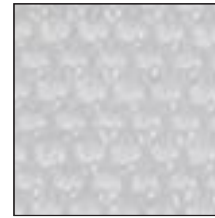
Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
<b>623T9=6</b>	31,2 m	6 cm	0,5 kg
<b>623T9=8</b>	35,7 m	8 cm	1 kg
<b>623T9=10</b>	32,2 m	10 cm	1 kg
<b>623T9=12</b>	26,3 m	12 cm	1 kg
<b>623T9=15</b>	23,8 m	15 cm	1 kg
<b>623T9=20</b>	18 m	20 cm	1 kg
<b>623T9=25</b>	15,2 m	25 cm	1 kg
<b>623T9=30</b>	11,6 m	30 cm	1 kg

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

### Nylglas-Kräusel-Trikotschlauch, weiß

- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Gemisch aus 35 % Polyamid und 65 % Glasfaser
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Extrem hohe Dehnfähigkeit für Umfangsdifferenzen, z. B. KAFO
- + Trägt stärker auf

Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
623T11=7	41,6 m	7 cm	1 kg
623T11=9	35,7 m	9 cm	1 kg
623T11=12	27 m	12 cm	1 kg
623T11=15	21,3 m	15 cm	1 kg
623T11=20	14,3 m	20 cm	1 kg



### Glasfaser-Gewebeslauch

- + Zur Herstellung von dünnwandigen Laminaten
- + 100 % Textilglaszwirn
- + Gestrick
- + Grobmaschig
- + Hochelastisch

Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
616G3=6	28,5 m	6 cm	1 kg
616G3=8	17,2 m	8 cm	1 kg
616G3=10	15,6 m	10 cm	1 kg
616G3=12	12,5 m	12 cm	1 kg
616G3=15	9,3 m	15 cm	1 kg
616G3=20	7,2 m	20 cm	1 kg
616G3=25	5,2 m	25 cm	1 kg
616G3=30	4,8 m	30 cm	1 kg



Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Anschaungsset Carbonprofilstäbe

- + 3 Carbonprofilstäbe (0°, 45° und 90°)
- + Die mechanischen Eigenschaften des Carbon-Gewebes hängen von der Richtung, in der eine Kraft einwirkt, ab. Bei Zugbelastung in Ketten- oder in Schussrichtung dehnen sich Gewebe nur wenig. Wirkt die Zugbelastung dagegen diagonal, z. B. unter 45°, sind Carbon-Gewebe sehr dehnbar. Die Faserrichtung sollte der Beanspruchung angepasst werden.

<b>Artikelnummer</b>	<b>646M39</b>
----------------------	---------------



### Glasfaser-Roving

- + Zur Verstärkung bei Laminierarbeiten
- + Unidirektional
- + Besitzt in Faserlängsrichtung eine hohe Festigkeit und Steifigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>699B1</b>
<b>Länge</b>	200 m
<b>Gewicht</b>	0,5 kg



**Praxisempfehlung:**

Geeignet zum Fixieren von Passteilen, wie Adaptern im Laminat durch z. B. Vernähen.

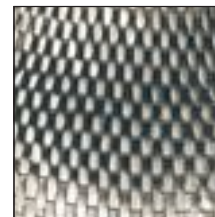
Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)



## Carbon-UD-Schlauch

- + Zur axialen Verstärkung (Biegekräfte) dünnwandiger, hochfester Laminat
- + Speziell auf die Verwendung von Acrylharzen (z. B. 617H55 C-Orthocryl) abgestimmt
- + Durch den elastischen Schussfaden behalten Carbonfäden unabhängig vom Durchmesser ihre 0°-Orientierung
- + Keine umfangreichen Schneide- oder Anformarbeiten bei geformten Modellen nötig
- + Elastischer Schussfaden ermöglicht Anformung des Schlauches an das Modell und erspart wertvolle Arbeitszeit
- + Nicht oberflächeneeignet

Artikelnummer	616G2=20x5	616G2=40x5	616G2=70x5	616G2=100x5	616G2=150x5
Länge	5 m	5 m	5 m	5 m	5 m
Breite	20 mm	40 mm	70 mm	100 mm	150 mm



 646S1=23.04D



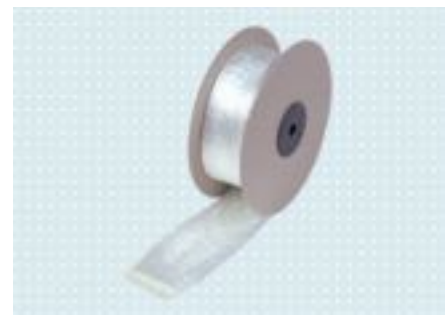
### Praxisempfehlung:

Ist eine radiale Festigkeit (Torsionskräfte) des Laminates gefordert, sind zusätzliche Armierungsmaterialien erforderlich. Wir empfehlen Ihnen hierfür unseren 616G15 Carbonfaser-Flechtschlauch zu verwenden.

## Glasfaser-Flechtschlauch

- + Zur Herstellung von dünnwandigen Laminaten
- + Geflecht
- + Hohe Torsionsfestigkeit in Laminaten
- + Torsion kann durch unterschiedliche Umfänge beeinflusst werden (Idealwinkel 45°)
- + Gute Drapierfähigkeit

Artikelnummer	616G13=6	616G13=8	616G13=10
Länge	12,5 m	8 m	7 m
Breite	6 cm	8 cm	10 cm
Gewicht	1 kg	1 kg	1 kg



Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

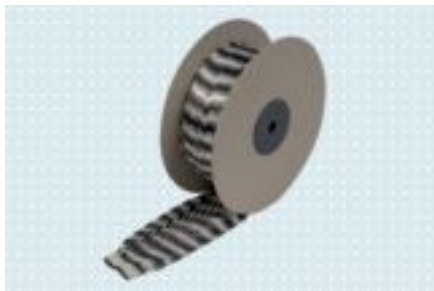
Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



### Carbon-Glasfaser-Flechtschlauch

- + Zur Herstellung von dünnwandigen Laminaten
- + Geflecht
- + Vereinigung der Eigenschaften von Carbon und Glasfasern
- + Erhöhte Torsionsfestigkeit in Laminaten
- + Torsion kann durch unterschiedliche Umfänge beeinflusst werden (Idealwinkel 45°)

Artikelnummer	616G14=8	616G14=10
Länge	11 m	10 m
Breite	8 cm	10 cm
Gewicht	1 kg	1 kg



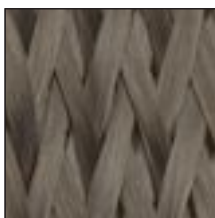
### Carbonfaser-Flechtschlauch

- + Zur Herstellung steifer Laminierharz-Profilstreben, -Spangen und -Verbindungen
- + Zur Herstellung von dünnwandigen, hochfesten Laminaten
- + Geflecht
- + Sehr hohe Torsionsfestigkeit in Laminaten
- + Torsion kann durch unterschiedliche Umfänge beeinflusst werden (Idealwinkel 45°)

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite x Länge**  
**616G15 = 20 x 5**

Kennzeichen	616G15		
Länge	5 m, 10 m, 25 m, 50 m		5 m, 10 m, 25 m
Breite	20 mm	50 mm	80 mm
			120 mm



**Praxisempfehlung:**

Ermöglicht in Verbindung mit 17Y106 PVC-Profil als Kernmaterial sehr hohe Sandwich-Eigenschaften speziell in der Prothetik.

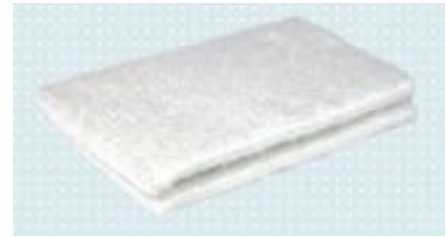
Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

## Glasfaser-Matte (Biegelow-Matte)

- + Für partielle Laminatverstärkungen
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Gute Drapierfähigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>616G4</b>
<b>Breite</b>	950 mm
<b>Flächengewicht</b>	700 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Wirrfaser

► Bitte bei Bestellung Länge angeben!



## Glasfaser-Gewebe

- + Für partielle Laminatverstärkungen
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Hohe Festigkeit
- + Gute Drapierfähigkeit

Artikelnummer	616G18=1	616G18=2	616G18=5	616G18=10
<b>Länge</b>	1 m	2 m	5 m	10 m
<b>Breite</b>	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
<b>Flächengewicht</b>	280 g/m <sup>2</sup>	280 g/m <sup>2</sup>	280 g/m <sup>2</sup>	280 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Köper 2/2	Köper 2/2	Köper 2/2	Köper 2/2



Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

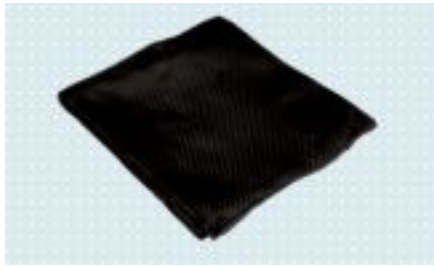
Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



647G51

## Carbonfaser-Gewebe

- + Für partielle hochfeste Laminatverstärkungen
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Gute Drapierfähigkeit

### Anwendungsbeispiel



616G12 Carbonfaser-Gewebe auf geraden Verlauf des Schussfadens kontrollieren, indem ein dicht an der Schnittkante verlaufender Schussfaden herausgezogen wird.



Carbonfaser-Gewebe so gerade ziehen, dass die entstandene Masche 90° zur Kette verläuft. Mit dem 616F10 Doppelseitigem PVC-Klebeband die entstandene Masche überkleben und das Carbonfaser-Gewebe mittig entlang dem Klebeband durchschneiden. Nach diesen Vorbereitungen können Carbonfaserzuschnitte erstellt werden, die eine 90° Ausrichtung zwischen Kette und Schuss aufweisen. Auf diese Weise sind die Carbonfasern nicht nur dem Verlauf der auftretenden Kräfte entsprechend ausgerichtet, sondern können diese auch optimal aufnehmen.



Carbonfaserzuschnitt auf die zu verstärkenden Stellen der Armierung positionieren und diesen dabei in die Faserrichtungen vorspannen.

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge**

**616G12 = 1**

Kennzeichen	616G12
Länge	1 m, 2 m, 5 m, 10 m, 20 m, 30 m
Breite	1.200 mm
Flächengewicht	200 g/m <sup>2</sup>
Bindungsart	Köper 2/2

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

## Carbonfaser-Gewebe

- + Für partielle hochfeste Laminatverstärkungen
- + Verarbeitbarkeit inklusive der Webkanten ist vorteilhaft (nicht genähte Kanten), da nicht abgeklebt werden muss
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Gute Drapierfähigkeit

### Anwendungsbeispiel



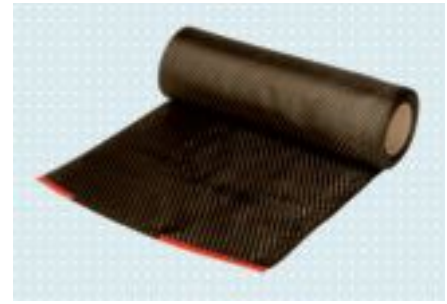
616B17 Carbonfaser-Gewebe auf geraden Verlauf des Schussfadens kontrollieren, indem ein dicht an der Schnittkante verlaufender Schussfaden herausgezogen wird.



Carbonfaser-Gewebe so gerade ziehen, dass die entstandene Masche 90° zur Kette verläuft. Mit dem 616F10 Doppelseitigem PVC-Klebeband die entstandene Masche überkleben und das Carbonfaser-Gewebe mittig entlang dem Klebeband durchschneiden. Nach diesen Vorbereitungen können Carbonfaserzuschnitte erstellt werden, die eine 90° Ausrichtung zwischen Kette und Schuss aufweisen. Auf diese Weise sind die Carbonfasern nicht nur dem Verlauf der auftretenden Kräfte entsprechend ausgerichtet, sondern können diese auch optimal aufnehmen.



Carbonfaserzuschnitt auf die zu verstärkenden Stellen der Armierung positionieren und diesen dabei in die Faserrichtungen vorspannen.



### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite x Länge**

**616B17 = 50 x 1**

Kennzeichen	616B17
Länge	1 m, 5 m, 10 m
Breite	50 mm, 100 mm, 300 mm
Flächengewicht	245 g/m <sup>2</sup>
Bindungsart	Köper 2/2

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

Einleitung

Gips- und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Glasfaser-Gewebeband

- + Für partielle bidirektionale Laminatverstärkungen (Steg)
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Hohe Festigkeit
- + Gute Drapierfähigkeit
- + Nicht oberflächeneeignet

<b>Artikelnummer</b>	<b>699B2</b>
<b>Länge</b>	25 m
<b>Breite</b>	20 mm
<b>Flächengewicht</b>	850 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Leinwand



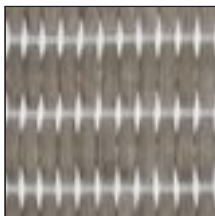
### Carbon-Glasfaser-Gewebeband

- + Für partielle hochfeste unidirektionale Laminatverstärkungen
- + Vereinigung der Eigenschaften von Carbon in Längsrichtung und Glasfasern in Querrichtung
- + Gut anformbar durch Glasschussfaden
- + Gute Drapierfähigkeit
- + Nicht oberflächeneeignet

Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen</b>	<b>=</b>	<b>Breite</b>	<b>x</b>	<b>Länge</b>
<b>616B2</b>		25	x	5

<b>Kennzeichen</b>	<b>616B2</b>
<b>Länge</b>	5 m, 10 m, 20 m, 50 m
<b>Breite</b>	25 mm, 50 mm
<b>Flächengewicht</b>	410 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Leinwand



### Carbonfaser-Gewebeband

- + Für partielle hochfeste unidirektionale Laminatverstärkungen
- + Große Auswahl unterschiedlicher Breiten
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Nicht oberflächeneeignet

Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen</b>	<b>=</b>	<b>Breite</b>	<b>x</b>	<b>Länge</b>
<b>616B1</b>		19	x	5

<b>Kennzeichen</b>	<b>616B1</b>
<b>Länge</b>	5 m, 10 m, 20 m, 50 m
<b>Breite</b>	19 mm, 25 mm, 50 mm, 75 mm, 100 mm
<b>Flächengewicht</b>	390 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Leinwand



Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)

## PVC-Profilstäbe

- + Als Profilmaterial bei Carbonfaser-Technik, speziell in der Orthetik und für Rahmenschäfte in der Prothetik
- + Leicht
- + Gut bearbeitbar
- + Thermoplastisch verformbar bei 80 °C

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge x Breite**  
**17Y106 = 500 x 16**

Kennzeichen	17Y106
Länge	500 mm, 1.000 mm
Breite	16 mm, 20 mm



## Armierungs-Kit

- + Für Rahmen- und Containerschäfte z. B. für ISNY-, M.A.S.<sup>®</sup>-, Knieexartikulations- und längsovale Schäfte
- + Für distale Stumpfkappe: 4 Rauten aus bidirektionalem Carbonfasergewebe
- + Für Rahmenkonstruktion: 2 T-förmige Carbonfaser-Gewebebänder (3-lagig) mit Verstärkungsnähten
- + Für medialen Schafttrand: 2 Dreiecke aus bidirektionalem Carbonfasergewebe
- + Zur axialen Rahmenverstärkung: 1 Profilstab, 1 Carbonfaser-Flechtschlauch
- + Zur radialen Rahmenverstärkung: 1 Profilstab, 1 Carbonfaser-Flechtschlauch

Artikelnummer	5Z14
Gewicht	0,466 kg



 646D718=DE

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)  
 M.A.S.<sup>®</sup> ist ein eingetragenes Warenzeichen von Marlo Ortiz.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Dacron®-Filz

- + Zum Auffüllen der Armierung, für Wülste, Tubersitze usw.
- + Gute Entlüftung von Laminaten
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Vernähbar
- + Glatte Oberfläche nach dem Laminieren
- + Oberflächengeeignet



Bestellbeispiel

**Kennzeichen = 1 x Länge**

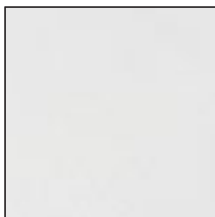
**616G6 = 1 x 1**

<b>Kennzeichen</b>	<b>616G6</b>
<b>Länge</b>	1 bar, 2 m, 5 m, 10 m, 30 m, 50 m
<b>Breite</b>	930 mm
<b>Stärke (trocken)</b>	3 mm



## Polyesterweb

- + Zur Verstärkung von Orthocryl-Weichharzen und Silikonem
- + In eine Richtung dehnbar
- + In eine Richtung stabil
- + Hohe Reißfestigkeit



<b>Artikelnummer</b>	<b>616G26=150-1</b>
<b>Länge</b>	1.100 mm
<b>Breite</b>	1.500 mm

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)  
 Dacron® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.



## Pedilen-Abformer

- + Zweikomponenten-Kunststoff, der sich hervorragend zur schnellen Abformung von Prothesenschäften eignet
- + Hinterschnidungen werden exakt übertragen und sind leicht entformbar
- + Nachbearbeitung möglich, z. B. Schleifen, Auftragen von 636K17 Leichtspachtel
- + Feuchtigkeitsempfindlich



Artikelnummer	617H37=0.865	617H37=4.600	617H37=9.320
Nettoinhalt	0,865 kg	4,6 kg	9,32 kg



### Praxisempfehlung:

Unmittelbar nach dem Aushärten und Abkühlen des Pedilen-Abformers, den Abdruck mit einer ausreichend stabilen Gipslage ausschwenken. Diese wiederum aushärten lassen und das Modell mit Gips auffüllen.

## Pedilen-Hartschaum 100

- + Zur Herstellung von Reha-Sitzsystemen und für Formausgleiche
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 0,63 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen, Überlaminieren
- + Feuchtigkeitsempfindlich



Artikelnummer	617H11=0.865	617H11=2.300	617H11=4.600	617H11=9.320
Nettoinhalt	0,865 kg	2,3 kg	4,6 kg	9,32 kg
Blähfaktor	12,5	12,5	12,5	12,5
Raumgewicht	ca. 100 kg/m <sup>3</sup>	ca. 100 kg/m <sup>3</sup>	ca. 100 kg/m <sup>3</sup>	ca. 100 kg/m <sup>3</sup>

	617H11 Hartschaum 100	:	617P21 Härter 100
---	--------------------------	---	----------------------

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminiertechnik
- Prepregtechnik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Pedilen-Hartschaum 200

- + Für kosmetische Formausgleiche in der Prothetik und Orthetik
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 2,5 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen, Überlaminieren
- + Feuchtigkeitsempfindlich

Artikelnummer	617H12=0.865	617H12=2.300	617H12=4.600	617H12=9.320
Nettoinhalt	0,865 kg	2,3 kg	4,6 kg	9,32 kg
Blähfaktor	6,5	6,5	6,5	6,5
Raumgewicht	ca. 200 kg/m <sup>3</sup>	ca. 200 kg/m <sup>3</sup>	ca. 200 kg/m <sup>3</sup>	ca. 200 kg/m <sup>3</sup>

	617H12 Hartschaum 100	:	617P21 Härter 100
---	--------------------------	---	----------------------



**Praxisempfehlung:**

Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln



### Pedilen-Hartschaum 300

- + Für beanspruchte Form- und Verkürzungsausgleiche in der Prothetik und Orthetik
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 5,26 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen, Überlaminieren
- + Feuchtigkeitsempfindlich

Artikelnummer	617H32=0.865	617H32=2.300	617H32=4.600
Nettoinhalt	0,865 kg	2,3 kg	4,6 kg
Blähfaktor	4,5	4,5	4,5
Raumgewicht	ca. 300 kg/m <sup>3</sup>	ca. 300 kg/m <sup>3</sup>	ca. 300 kg/m <sup>3</sup>

	617H32 Hartschaum 100	:	617P21 Härter 100
---	--------------------------	---	----------------------



**Praxisempfehlung:**

Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln

## Pedilen-Hartschaum 450

- + Für stark beanspruchte Prothesen und Schuhleisten
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 8,30 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen, Überlaminieren
- + Feuchtigkeitsempfindlich



<b>Artikelnummer</b>	<b>617H48=0.865</b>	<b>617H48=4.600</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	4,6 kg
<b>Blähfaktor</b>	2,2	2,2
<b>Raumgewicht</b>	ca. 450 kg/m <sup>3</sup>	ca. 450 kg/m <sup>3</sup>

	617H48 Hartschaum 100	:	617P21 Härter 100
---	--------------------------	---	----------------------



**Praxisempfehlung:**  
Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln

## Pedilen-Hartschaum 600

- + Für sehr stark beanspruchte Prothesen und Schuhleisten
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 10,20 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen, Überlaminieren
- + Feuchtigkeitsempfindlich



<b>Artikelnummer</b>	<b>617H61=4.600</b>	<b>617H61=9.320</b>
<b>Nettoinhalt</b>	4,6 kg	9,32 kg
<b>Blähfaktor</b>	1,9	1,9
<b>Raumgewicht</b>	ca. 600 kg/m <sup>3</sup>	ca. 600 kg/m <sup>3</sup>

	617H61 Hartschaum 100	:	617P21 Härter 100
---	--------------------------	---	----------------------



**Praxisempfehlung:**  
Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Pedilen-Hartschaum 700

- + Zur Herstellung von Verkürzungsausgleichen und Schuhleisten
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 12,50 N/mm<sup>2</sup>
- + Schraub- und nagelfest
- + Temperaturstabil
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen, Überlaminieren
- + Feuchtigkeitsempfindlich
- + Achtung: Mischungsverhältnis beträgt 100 (617H41 Hartschaum) : 70 (617P21 Härter)

Artikelnummer	617H41=0.865	617H41=4.600	617H41=9.320
Nettoinhalt	0,865 kg	4,6 kg	9,32 kg
Blähfaktor	1,7	1,7	1,7
Raumgewicht	ca. 700 kg/m <sup>3</sup>	ca. 700 kg/m <sup>3</sup>	ca. 700 kg/m <sup>3</sup>

	617H41 Hartschaum 100	:	617P21 Härter 70
---	--------------------------	---	---------------------



**Praxisempfehlung:**

Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln

## Härter für Pedilen-Hartschäume

- + Härter für sämtliche Pedilen-Hartschäume und Pedilen-Abformer
- + Härter hat keinen Einfluss auf den Blähfaktor, Schaum gibt Blähfaktor vor

<b>Artikelnummer</b>	<b>617P21=0.865</b>	<b>617P21=2.300</b>	<b>617P21=4.600</b>	<b>617P21=9.320</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	2,3 kg	4,6 kg	9,32 kg

### Für eine Stumpflänge von 20 cm sowie einen Stumpfumfang (Mitte) von 20 cm

	617H37 Abformer 100	:	617P21 Härter 40
---	------------------------	---	---------------------

Die weiteren Mischungsverhältnisse entnehmen Sie bitte der nachstehenden Tabelle.  
(Abformer : Härter; Mengenangaben in g)

		Stumpfumfang (Mitte)				
		20 cm	30 cm	40 cm	50 cm	60 cm
Stumpflänge	10 cm	50:20	100:40	150:60	200:80	200:80
	20 cm	100:40	150:60	200:80	300:120	400:80
	30 cm	100:40	200:80	250:100	350:140	400:160
	40 cm	150:60	200:80	350:140	400:160	500:200



#### Praxisempfehlung:

- Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln
- Für das exakte Mischungsverhältnis empfehlen wir 642B2 Messbecher.

## Pedilen-Weichschaum 150

- + Zur Herstellung von flexiblen kosmetischen Körperausgleichen
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 0,02 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen
- + Feuchtigkeitsempfindlich

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H35=0.865</b>	<b>617H35=4.600</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	4,6 kg
<b>Blähfaktor</b>	7,1	7,1
<b>Raumgewicht</b>	ca. 150 kg/m <sup>3</sup>	ca. 150 kg/m <sup>3</sup>

	617H35 Weichschaum 100	:	617P32 Härter 50
---	---------------------------	---	---------------------



#### Praxisempfehlung:

- Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln
- Gut verklebbar mit 636W71 CP-Kontaktkleber

Einleitung  
Gips- und Abform-technik  
Thermo-plaste  
Laminier-technik  
Prepreg-technik  
Elastomere  
Klebstoffe  
Poister  
Veredelung  
Kleinteile  
Schutz-ausrüstung  
Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Pedilen-Weichschaum 300

- + Zur Herstellung von flexiblen Körperausgleichen mit höherer mechanischer Festigkeit, für z. B. Teilhandersatz
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 0,08 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen
- + Feuchtigkeitsempfindlich

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H42=0.865</b>	<b>617H42=4.600</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	4,6 kg
<b>Blähfaktor</b>	4,7	4,7
<b>Raumgewicht</b>	ca. 300 kg/m <sup>3</sup>	ca. 300 kg/m <sup>3</sup>

	617H42 Weichschaum 100	:	617P32 Härter 50
---	---------------------------	---	---------------------



**Praxisempfehlung:**

- Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln
- Gut verklebbar mit 636W71 CP-Kontaktkleber



### Härter für Pedilen-Weichschaum

- + Härter für 617H35 Pedilen-Weichschaum 150 und für 617H42 Pedilen-Weichschaum 300
- + Härter hat keinen Einfluss auf den Blähfaktor, Schaum gibt Blähfaktor vor

<b>Artikelnummer</b>	<b>617P32=0.865</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg



Gefahr



**Praxisempfehlung:**

- Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln
- Mischungsverhältnis Härter: A-Komponente variiert. Für das exakte Mischungsverhältnis empfehlen wir 642B2 Messbecher.

## Weichschaum, A-Komponente

- + Zur Herstellung von 2-Komponenten PUR-Schaum
- + Für individuelle orthopädische Maßteile
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Niedriges Gewicht
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 0,01 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen
- + Feuchtigkeitsempfindlich



<b>Artikelnummer</b>	<b>617D50</b>	<b>617D50=9.320</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	9,32 kg
<b>Blähfaktor</b>	10	10
<b>Raumgewicht</b>	ca. 120 kg/m <sup>3</sup>	ca. 120 kg/m <sup>3</sup>

	617D50 A-Komponente 100	:	617D51 B-Komponente 40
---	----------------------------	---	---------------------------



### Praxisempfehlung:

- Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln
- Gut verklebbar mit 636W71 CP-Kontaktkleber

## Weichschaum, B-Komponente

- + Zur Herstellung von 2-Komponenten PUR-Schaum
- + Für individuelle orthopädische Maßteile
- + Schnelle und sichere Verarbeitbarkeit im Handmischverfahren
- + Niedriges Gewicht
- + Exakte Abformung
- + Eindruckhärte (bei 10 % Stauchung): ca. 0,01 N/mm<sup>2</sup>
- + Schrumpft nicht
- + Im ausgehärteten Zustand gut nachbearbeitbar, wie z. B. Schleifen
- + Feuchtigkeitsempfindlich



Gefahr



<b>Artikelnummer</b>	<b>617D51</b>	<b>617D51=4.600</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,865 kg	4,6 kg
<b>Blähfaktor</b>	10	10
<b>Raumgewicht</b>	ca. 120 kg/m <sup>3</sup>	ca. 120 kg/m <sup>3</sup>

	617D50 A-Komponente 100	:	617D51 B-Komponente 40
---	----------------------------	---	---------------------------



### Praxisempfehlung:

- Vor Gebrauch 30 Sekunden schütteln
- Gut verklebbar mit 636W71 CP-Kontaktkleber

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



646F265=D      646D300=D

## ThermoLyn Trolen

### Polyethylen

- + Als Form- und Trennmaterial zu verwenden
- + Für Orthesenbauteile, die wenig Steifigkeit, aber eine hohe Flexibilität aufweisen
- + Für die Herstellung von Laschen im Rahmen der Schafftechnik
- + Kann, individuell zugeschnitten, als Hilfsmittel bei Spachtelarbeiten genutzt werden
- + Wiederverwendbar und leicht zu reinigen durch glatte Oberfläche
- + Flexibles Polyethylen
- + Opak
- + Gute Transparenz
- + Geringes Molekulargewicht
- + Gute thermoplastische Umformbarkeit
- + Hohe Flexibilität
- + Temperaturempfehlung: Verarbeitungstemperatur 125 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

Artikelnummer	616T3=1	616T3=2	616T3=2000x1000x2	616T3=2000x1000x3	616T3=40x32x2
<b>Länge</b>	1000 mm	1000 mm	2000 mm	2000 mm	40 mm
<b>Breite</b>	500 mm	500 mm	1000 mm	1000 mm	32 mm
<b>Stärke</b>	1 mm	2 mm	2 mm	3 mm	2 mm
<b>Farbe</b>	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben



### Praxisempfehlung:

Auch als Dummymaterial einsetzbar, z. B. in der Laminier-technik.



## Messbecher

- + Polypropylen-Messbecher
- + Ermöglichen ein exaktes Mischungsverhältnis
- + Skalierung für folgende Ottobock Materialien: Pedilen-Schäume, Pedilen-Härter, Orthocryl-Harze, Silikon
- + Individuelle Größen verfügbar
- + Wiederverwendbar

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Volumen**

**642B2 = 50**

Kennzeichen	642B2
<b>Volumen</b>	50 g, 100 g, 200 g, 400 g
<b>Bestelleinheit</b>	100 Stück



### Praxisempfehlung:

- Wegen der unterschiedlichen Dichte von Schaum und Härter kommt es auf ein exaktes Mischungsverhältnis von 1:1 an. Um dieses gewährleisten zu können, empfehlen wir Ihnen die Nutzung eines Messbechers.
- Berücksichtigen Sie für die benötigte Menge Flüssigschaum einen Sicherheitszuschlag, da im Messbecher häufig eine geringe Menge zurück bleibt.



## Holzspatel

- + Vielseitig einsetzbares Messwerkzeug
- + mm- und inch-Aufdruck
- + Rechtwinklige Form ermöglicht das Durchmischen in Boden- und Randbereichen, wie z. B. bei Laminierharzen



<b>Artikelnummer</b>	<b>699Y3</b>
<b>Länge</b>	270 mm
<b>Breite</b>	18 mm
<b>Höhe</b>	2,7 mm
<b>Bestelleinheit</b>	100 Stück



### Praxisempfehlung:

Berücksichtigen Sie für die benötigte Menge Flüssigschaum einen Sicherheitszuschlag, da am Holzspatel immer eine geringe Menge zurück bleibt.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminiertechnik
- Prepregtechnik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## C-Orthocryl Skinguard

- + Laminierharz für Carbonfaser-Technik
- + Antibakteriell wirksam
- + Ermöglicht die Herstellung von Bauteilen mit geringem Harzanteil
- + Optimales Verhältnis von Matrix zu Armierungsmaterialien

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H255=0.900</b>	<b>617H255=4.600</b>	<b>617H255=25</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,9 kg	4,6 kg	25 kg



Gefahr

646F351=DE

646D119=D  
646D300=D

	Harz 100	:	Härter 2-3	:	Farbpaste 3
--	-------------	---	---------------	---	----------------

• Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



2011 gold




### Praxisempfehlung:

- Carbon auf Carbon gießen, es kann auf Filterlagen verzichtet werden.
- Für Folienguss nur 616F4 PVA-Folie bzw. 99B81 PVA-Folienschlauch verwenden.

## Orthocryl-Siegelharz

- + Zum Versiegeln und Verstärken
- + Hochfeste Klebeverbindungen, wie z. B. Holz, Schaum
- + Kombiniert mit Füllstoffen zur Herstellung von Spachtelmassen

Artikelnummer	617H21=0.900	617H21=4.600	617H21=25
Nettoinhalt	0,9 kg	4,6 kg	25 kg

	Harz 100	:	Härter 1	:	Farbpaste 3
---	-------------	---	-------------	---	----------------

- Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



## Orthocryl-Laminierharz 80:20 PRO

- + Laminierharz zur Herstellung von Bauteilen mit geringem Harzanteil
- + Niedrigere Viskosität bei gleichen mechanischen Eigenschaften wie 617H19
- + Bessere Durchdringung der Armierung
- + Schnellere Verdrängung der Luft aus der Armierung
- + Verdrängte und anschließend aufsteigende Luft lässt sich mit dem Harz hinaus laminieren und wird dann nicht im Harz eingeschlossen, so dass die Qualität und Stabilität des Endergebnisses zunimmt
- + Härter/Farbpasten lassen sich besser vermischen

Artikelnummer	617H119=0.900	617H119=4.600	617H119=25
Nettoinhalt	0,9 kg	4,6 kg	25 kg

	Harz 100	:	Härter 2-3	:	Farbpaste 3
---	-------------	---	---------------	---	----------------

- Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



## Orthocryl-Laminierharz 80:20

- + Der bewährte Klassiker zum Laminieren!
- + Optimales Verhältnis 80:20 zur Herstellung von steifen Laminaten (mit 20 % des 617H17 Orthocryl, weich)
- + Kombinierbar mit allen gängigen Armierungsmaterialien der Orthopädietechnik

Artikelnummer	617H19=0.900	617H19=4.600	617H19=25
Nettoinhalt	0,9 kg	4,6 kg	25 kg

	Harz 100	:	Härter 2-3	:	Farbpaste 3
---	-------------	---	---------------	---	----------------

- Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



### Praxisempfehlung:

Für Folienguss nur 616F4 PVA-Folie bzw. 99B81 PVA-Folienschlauch verwenden.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminiertechnik
- Prepregtechnik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## C-Orthocryl

Auch in antibakteriell (617H255)!

- + Laminierharz für Carbonfaser-Technik
- + Ermöglicht die Herstellung von Bauteilen mit geringem Harzanteil
- + Optimales Verhältnis von Matrix zu Armierungsmaterialien

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H55=0.900</b>	<b>617H55=4.600</b>	<b>617H55=25</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,9 kg	4,6 kg	25 kg



Gefahr

646F351=DE      646D119=D  
646D695=DE

	Harz 100	:	Härter 2-3	:	Farbpaste 3
--	-------------	---	---------------	---	----------------

• Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



### Praxisempfehlung:

- Carbon auf Carbon gießen, es kann auf Filterlagen verzichtet werden.
- Für Folienguss nur 616F4 PVA-Folie bzw. 99B81 PVA-Folienschlauch verwenden.



## Orthocryl, weich

- + Für flexible Lamine
- + Ermöglicht das Laminieren von flexiblen Bauteilen, wie z. B. Laschen bei Hüft- und Knieexartikulationen

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H17=0.900</b>	<b>617H17=4.600</b>	<b>617H17=25</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,9 kg	4,6 kg	25 kg



Gefahr

646F351=DE

	Harz 100	:	Härter 1-2	:	Farbpaste 3
--	-------------	---	---------------	---	----------------

• Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



### Praxisempfehlung:

Für Folienguss nur 616F4 PVA-Folie bzw. 99B81 PVA-Folienschlauch verwenden.

## Orthocryl, extraweich

- + Für besonders flexible Lamine
- + Ermöglicht das Laminieren von sehr flexiblen Bauteilen, wie z. B. Laschen bei Hüft- und Knieexartikulationen
- + Kombinierbar mit 617H19 Orthocryl Laminierharz 80:20 und 617H55 C-Orthocryl

Artikelnummer	617H51=0.900	617H51=4.600	617H51=25
Nettoinhalt	0,9 kg	4,6 kg	25 kg

	Harz 100	:	Härter 1-2	:	Farbpaste 3
---	-------------	---	---------------	---	----------------

- Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



Gefahr

 646F351=DE


### Praxisempfehlung:

Für Folienguss nur 616F4 PVA-Folie bzw. 99B81 PVA-Folienschlauch verwenden.

## Verdünnung für Orthocryl-Harze

- + Zur Verdünnung speziell von Orthocryl-Harzen
- + Zum Reinigen
- + Zur Veränderung der Viskosität des Harzes, speziell zum Ausschwenken von offenporigen Pedilen-Schäften
- + Auch verwendbar zur Kantenbearbeitung von Testschäften wie z. B. ThermoLyn clear, ThermoLyn steif, ThermoLyn PETG clear

Artikelnummer	634A28
Nettoinhalt	0,8 kg

- Für ein Gebinde ab 25 kg ist als Zubehör das 642K13 Abfüllset erhältlich.



Gefahr

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Araldit®-Gießharz

- + Für steife und feste Lamine
- + Farbloses, transparentes Zweikomponenten-Harz auf Epoxid-Basis

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H4=1</b>	<b>617H4=5</b>	<b>617H4=25</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg	5 kg	25 kg



Achtung



### Härter für 617H4 Araldit®-Gießharz

- + Für 617H4 Araldit®-Gießharz
- + Ermöglicht Aushärtung in ca. 10 Stunden

<b>Artikelnummer</b>	<b>617P3=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg



Gefahr



### Schnellhärter für 617H4 Araldit®-Gießharz

- + Für 617H4 Araldit®-Gießharz
- + Zur Beschleunigung der Aushärtezeit (ca. 5 Stunden)

<b>Artikelnummer</b>	<b>617P15</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg

#### Für steifes Laminat:

 Araldit®-Gießharz 100	:	617P3=1 Härter oder 617P15 Schnellhärter 20
------------------------------	---	---



Gefahr

- Bei Bedarf 3 Teile Farbpaste



#### Praxisempfehlung:

- Für Folienguss nur 616F1, 616F7 oder 99B71 PVC-Folie verwenden.
- Für Araldit®-Gießharz empfehlen wir 617Z2/3/4/5/6/7/9 Ottobock Farbpasten.


Araldit® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Ciba-Geigy.

## Versamid

+ Weichmacher für 617H4 Araldit®-Gießharz, wenn daraus flexible Lamine hergestellt werden sollen

<b>Artikelnummer</b>	<b>617W1=4.600</b>
<b>Nettoinhalt</b>	4,6 kg

### Für flexibles Laminat:

	Araldit®-Gießharz 60	:	Versamid 40	:	617P3=1 Härter oder 617P15 Schnellhärter 10
---	-------------------------	---	----------------	---	---



Gefahr

• Bei Bedarf 3 Teile Farbpaste



### Praxisempfehlung:

- Für die Herstellung flexibler Gießharzschäfte keinen Glasgewebeslauch oder Nyglas-Trikotschlauch verwenden.
- Für Folienguss nur 616F1, 616F7 oder 99B71 PVC-Folie verwenden.
- Für Araldit®-Gießharz empfehlen wir 617Z2/3/4/5/6/7/9 Ottobock Farbpasten.

Araldit® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Ciba-Geigy.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technik

Thermo-  
plaste

Laminier-  
technik

Prepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstung

Bestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Araform

- + Zur Verwendung mit 84P4=1 Härter für Araform zur Herstellung wiederverwendbarer Formen für Hand- und Fingerepithesen
- + Kalterhärtendes Epoxidharz mit Aluminiumfüllstoff
- + Erhöhte Wärmeformbeständigkeit
- + Niedrige Viskosität
- + Topfzeit/Standzeit: 60-80 Minuten
- + Aushärtezeit mindestens 24 Stunden bei 25 °C



Achtung

<b>Artikelnummer</b>	<b>84A4=12</b>
<b>Nettoinhalt</b>	12,5 kg
<b>Verpackungsform</b>	Dose



### Praxisempfehlung:

Für die Reproduktion feiner Details vor dem Laminieren mit einem kurzborstigen Pinsel eine dünne Schicht Harz-/Härter-Gemisch in die Form auftragen.



## Härter für 84A4 Araform

- + Zur Verwendung mit 84A4=12 Araform



Gefahr

<b>Artikelnummer</b>	<b>84P4=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 l
<b>Verpackungsform</b>	Flasche

	Araform 12,5	:	Härter 1
--	-----------------	---	-------------



## Araform-Trennmittel

- + Trennmittel für Formenbau und Silikonfertigung (Araform gegen Araform, Araform gegen Silikon)
- + Wachs in Lösungsmittel
- + Jeder Auftrag kann nach 10-15 Minuten zur Erzielung einer glänzenden Oberfläche poliert werden



Gefahr

<b>Artikelnummer</b>	<b>85F3</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 l
<b>Verpackungsform</b>	Flasche



## Abfüllset

- + Erleichtert das Abfüllen von Orthocryl-Harz

<b>Artikelnummer</b>	<b>642K13</b>
<b>Passend für</b>	25 kg-Gebinde



## Orthocryl-Siegelharz-Kompaktklebstoff

- + Für Klebungen von z. B. Holz, Kunststoffen, Leder
- + In Verwendung mit 617P14 Härterpaste oder 617P37 Härtepulver
- + Basis: Lösung eines Acrylpolymeren in Methacrylsäureestern
- + Thixotrop

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K18</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg
<b>Farbe</b>	transparent



### Praxisempfehlung:

Empfohlen zur Isolation von Bauteilen vor dem Laminieren.

## Härtepulver

- + Härtepulver für Orthocryl-Harze
- + Inklusive 1 g-Messlöffel
- + Gut mischbar mit Orthocryl-Harzen
- + Gut dosierbar
- + Verringert die Fließeigenschaften der Orthocryl-Harze

<b>Artikelnummer</b>	<b>617P37=0.150</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,15 kg



### Praxisempfehlung:

Für alle Orthocryl-Harze gilt: max. 3 % 617P37 Härtepulver zugeben.

## Runddose für 617P37 Härtepulver

- + Zur sauberen Aufbewahrung von 617P37 Härtepulver
- + Mit Deckel

<b>Artikelnummer</b>	<b>642B13</b>
----------------------	---------------



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Härterpaste

- + Für 636K7 Orthocryl-Spachtel, 636K9 Akemi-Schnellspachtel, 636K17 Leichtspachtel sowie 636K18 Siegelharz-Kompaktklebstoff
- + Thixotrop
- + Gut mischbar
- + Ermöglicht schnelle Aushärtung



<b>Artikelnummer</b>	<b>617P14=0.028</b>	<b>617P14=0.150</b>	<b>617P14=0.500</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,028 kg	0,15 kg	0,5 kg

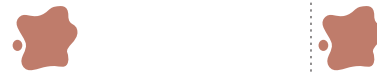
	Spachtel 100	:	617P14 Härterpaste 3
--	-----------------	---	-------------------------



## Farbpaste

- + Für Ottobock Laminierharze und Spachtelmassen
- + Für eine natürliche Optik
- + Gut mischbar
- + Gut deckend

<b>Artikelnummer</b>	<b>617Z2=0.180</b>	<b>617Z2=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,18 kg	1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube	Dose
<b>Farbe</b>	hautfarben-hell	hautfarben-hell










**Praxisempfehlung:**

Farbpaste mit dem Laminierharz intensiv vermischen. Erst danach den Härter zugeben.

## Farbpasten

- + Für Ottobock Laminierharze und Spachtelmassen
- + Große Farbauswahl
- + Hohe Leuchtkraft
- + Gut mischbar
- + Gut deckend



Artikelnummer	Nettoinhalt	Farbe	
617Z3	0,25 kg	hautfarben-braun	
617Z4	0,25 kg	weiß	
617Z5	0,25 kg	gelb	
617Z6	0,2 kg	rot	
617Z7	0,25 kg	blau	
617Z9	0,25 kg	schwarz	
617Z58=3	0,25 kg	grün	



### Praxisempfehlung:

Farbpaste mit dem Laminierharz intensiv vermischen. Erst danach den Härter zugeben.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



646F265=D

646D300=D

## ThermoLyn Trolen

### Polyethylen

- + Als Form- und Trennmaterial zu verwenden
- + Für Orthesenbauteile, die wenig Steifigkeit, aber eine hohe Flexibilität aufweisen
- + Für die Herstellung von Laschen im Rahmen der Schafftechnik
- + Kann, individuell zugeschnitten, als Hilfsmittel bei Spachtelarbeiten genutzt werden
- + Wiederverwendbar und leicht zu reinigen durch glatte Oberfläche
- + Flexibles Polyethylen
- + Opak
- + Gute Transparenz
- + Geringes Molekulargewicht
- + Gute thermoplastische Umformbarkeit
- + Hohe Flexibilität
- + Temperaturempfehlung: Verarbeitungstemperatur 125 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

Artikelnummer	616T3=1	616T3=2	616T3=2000x1000x2	616T3=2000x1000x3	616T3=40x32x2
<b>Länge</b>	1000 mm	1000 mm	2000 mm	2000 mm	40 mm
<b>Breite</b>	500 mm	500 mm	1000 mm	1000 mm	32 mm
<b>Stärke</b>	1 mm	2 mm	2 mm	3 mm	2 mm
<b>Farbe</b>	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben	naturfarben



### Praxisempfehlung:

Auch als Dummymaterial einsetzbar, z. B. in der Laminier-technik.



## Talkum Pharma

- + Sehr leichtes Füllmittel für Laminierharze
- + Zum Abpudern von Gipsmodellen
- + Pharmaqualität
- + Pulverform

<b>Artikelnummer</b>	<b>639A1=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg



## Microballoon, weiß

- + Extrem leichter Füllstoff für Ottobock Laminierharze
- + Pulverform
- + Gute Haftungseigenschaften in Verbindung mit Ottobock Laminierharzen
- + Dichtereduzierung und damit Gewichtsreduzierung des Endproduktes

<b>Artikelnummer</b>	<b>617Z8=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg

## Messbecher

- + Polypropylen-Messbecher
- + Ermöglichen ein exaktes Mischungsverhältnis
- + Skalierung für folgende Ottobock Materialien: Pedilen-Schäume, Pedilen-Härter, Orthocryl-Harze, Silikon
- + Individuelle Größen verfügbar
- + Wiederverwendbar



Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Volumen**

**642B2 = 50**

<b>Kennzeichen</b>	<b>642B2</b>
<b>Volumen</b>	50 g, 100 g, 200 g, 400 g
<b>Bestelleinheit</b>	100 Stück



### Praxisempfehlung:

- Wegen der unterschiedlichen Dichte von Schaum und Härter kommt es auf ein exaktes Mischungsverhältnis von 1:1 an. Um dieses gewährleisten zu können, empfehlen wir Ihnen die Nutzung eines Messbechers.
- Berücksichtigen Sie für die benötigte Menge Flüssigschaum einen Sicherheitszuschlag, da im Messbecher häufig eine geringe Menge zurück bleibt.

## Holzspatel

- + Vielseitig einsetzbares Messwerkzeug
- + mm- und inch-Aufdruck
- + Rechtwinklige Form ermöglicht das Durchmischen in Boden- und Randbereichen, wie z. B. bei Laminierharzen



<b>Artikelnummer</b>	<b>699Y3</b>
<b>Länge</b>	270 mm
<b>Breite</b>	18 mm
<b>Höhe</b>	2,7 mm
<b>Bestelleinheit</b>	100 Stück



### Praxisempfehlung:

Berücksichtigen Sie für die benötigte Menge Flüssigschaum einen Sicherheitszuschlag, da am Holzspatel immer eine geringe Menge zurück bleibt.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### PVA-Folie

- + Für Orthocryl- und Polyester-Gießharzarbeiten
- + Folie passt sich den Konturen sehr gut an
- + Gute Verschweißbarkeit mit 756E1 Hand-Streicheisen
- + Gute Dehnfähigkeit
- + Hohe Reißfestigkeit

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite x Länge**

**616F4 = 76 x 5**

Kennzeichen	616F4	616F4	616F4
Länge	5 m, 10 m, 20 m, 30 m, 50 m, 450 m	5 m, 10 m, 20 m, 30 m, 50 m, 100 m, 200 m	10 m, 20 m, 30 m, 50 m, 100 m
Breite	76 cm	100 cm	130 cm
Stärke	0,08 mm	0,08 mm	0,08 mm



### PVA-Folienschläuche

- + Für Orthocryl- und Polyester-Gießharzarbeiten
- + Größen für sämtliche Amputationsarten und Orthesentypen verfügbar
- + Folie passt sich den Konturen sehr gut an
- + Gute Verschweißbarkeit mit 756E1 Hand-Streicheisen
- + Gute Dehnfähigkeit
- + Hohe Reißfestigkeit
- + Stärke 0,08 mm

Artikelnummer	Zur Herstellung von	Länge	Breite	Höhe	Bestelleinheit
<b>99B81=60x11x4</b>	Armprothesen	60 cm	11 cm	4 cm	10 Stück
<b>99B81=70x19x5</b>	Weichwand-Innenschäfte und Unterschenkelprothesen	70 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=70x27x5</b>	Oberschenkelhülsen-/prothesen	70 cm	27 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x19x5</b>	Unterschenkelprothesen	100 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x26x5</b>	Oberschenkelprothesen	100 cm	26 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x30x5</b>	Oberschenkelprothesen	100 cm	30 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x36x5</b>	Oberschenkelprothesen	100 cm	36 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=120x50x10</b>	Hüftex	120 cm	50 cm	10 cm	10 Stück
<b>99B81=130x19x5</b>	KAFO	130 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=130x22x5</b>	KAFO	130 cm	22 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=130x26x5</b>	KAFO	130 cm	26 cm	5 cm	10 Stück

## Polyethylen-Einfüllschlauch

- + Für Orthocryl- und Polyester-Gießharzarbeiten
- + Für Mehrstufenguss (Hart-/Weich-Guss)
- + Hohe Reißfestigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>616S2</b>
<b>Länge</b>	50 m
<b>Breite</b>	70 mm
<b>Stärke</b>	0,1 mm
<b>Bestelleinheit</b>	1 Rolle



## PVC-Folie, glasklar

- + Für Araldit®-Gießharzarbeiten
- + Gute Verschweißbarkeit mit 756E1 Hand-Streicheisen
- + Verklebbar mit 616F10 Doppelseitiges PVC-Klebeband
- + Hohe Reißfestigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>616F1=5</b>	<b>616F1=30</b>
<b>Länge</b>	5 m	30 m
<b>Breite</b>	130 cm	130 cm
<b>Stärke</b>	0,12 mm	0,12 mm

<b>Artikelnummer</b>	<b>616F1=140x0.50</b>
<b>Breite</b>	140 cm
<b>Stärke</b>	0,5 mm

- Bitte bei Bestellung Länge angeben!



**Praxisempfehlung:**  
Thermoplastisch verformbar

Araldit® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Ciba-Geigy.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

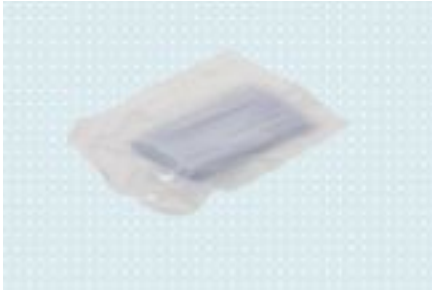
Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## PVC-Folie, Folienschläuche, glasklar

- + Für Araldit®-Gießharzarbeiten
- + Größen für sämtliche Amputationsarten und Orthesentypen verfügbar
- + Gute Verschweißbarkeit mit 756E1 Hand-Streicheisen
- + Verklebbar mit 616F10 Doppelseitiges PVC-Klebeband
- + Hohe Reißfestigkeit

Artikelnummer	Zur Herstellung von	Länge	Breite	Höhe	Bestelleinheit
<b>99B71=60x11x4</b>	Armprothesen	60 cm	11 cm	4 cm	10 Stück
<b>99B71=70x19x5</b>	Weichwand-Innenschäfte und Unterschenkelprothesen	70 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B71=70x27x5</b>	Oberschenkelhülsen/-prothesen	70 cm	27 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B71=130x22x5</b>	KAFO	130 cm	22 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B71=130x26x5</b>	KAFO	130 cm	26 cm	5 cm	10 Stück



**Praxisempfehlung:**  
Thermoplastisch verformbar



## Plastilin-Knetmasse

- + Zum Erstellen von Modellen
- + Zur Formgebung als temporärer Dummy bei nicht direktem Harzkontakt
- + Leicht verformbar
- + Auch großflächig gut aufzutragen

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K6</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg
<b>Farbe</b>	weiß

Araldit® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Ciba-Geigy.



## Acrymed Poly

- + Zur Herstellung von Finger- und Fußnägeln
- + Zur Herstellung von Unterkonstruktionen für Maxillo-Facial-Prothesen
- + Zur Verwendung mit 84P1 Acrymed Mono
- + Transparentes Acrylpulver

<b>Artikelnummer</b>	<b>84A1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	75 g



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plaste

## Acrymed Mono

- + Zur Verwendung mit 84A1 Acrymed Poly
- + Klares flüssiges Acryl-Monomer

<b>Artikelnummer</b>	<b>84P1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 ml



- Das Mischungsverhältnis ist abhängig vom Einsatzgebiet.



Gefahr

Laminier-  
technikPrepreg-  
technik

## Acrydoc Poly

- + Zur Herstellung von Finger- und Fußnägeln
- + Zur Herstellung von Unterkonstruktionen für Maxillo-Facial-Prothesen
- + Zur Verwendung mit 84P2 Acrydoc Mono
- + Rosafarbenes Acrylpulver

<b>Artikelnummer</b>	<b>84A2</b>
<b>Nettoinhalt</b>	70 g



Elastomere

Klebstoffe

Polster

## Acrydoc Mono

- + Zur Verwendung mit 84A2 Acrydoc Poly
- + Klares flüssiges Acryl-Monomer

<b>Artikelnummer</b>	<b>84P2</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 ml



- Das Mischungsverhältnis ist abhängig vom Einsatzgebiet.



Gefahr

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Acryform Poly

- + Zur Herstellung von Formteilen und Platzhaltern
- + Zur Reparatur von Araform-Formen
- + Zur Verwendung mit 84P3 Acryform Mono
- + Weißes Acrylpulver
- + Hohe Formstabilität
- + Sofort klebfrei und verarbeitungsbereit
- + Anmischzeit 20-25 Sekunden

<b>Artikelnummer</b>	<b>84A3</b>
<b>Nettoinhalt</b>	75 g



## Acryform Mono

- + Zur Verwendung mit 84A3 Acryform Poly
- + Zur Herstellung von knetbarer Acryformmasse
- + Klares flüssiges Acryl-Monomer

<b>Artikelnummer</b>	<b>84P3</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 ml



Gefahr

- ⦿ Das Mischungsverhältnis ist abhängig vom Einsatzgebiet.

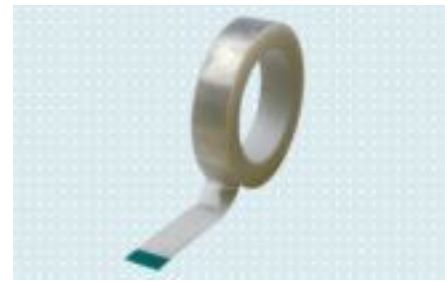
## Polyethylen-Klebeband

- + Zum Abdichten von beschädigten PVA-Folien
- + Der bewährte Klassiker!
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Acrylatklebemasse
- + Hohe Dehnbarkeit
- + Hohe Reißfestigkeit
- + Thermisch beständig

### Anwendungsbeispiel



627B40 Polyethylen-Klebeband um die nach dem Laminieren zu öffnenden Bereiche kleben und dabei mit dem vorgespannten Klebeband das überschüssige Harz in diesen Bereichen zu reduzieren. Das Klebeband kann unter Vorspannung zu einer Kordel gedreht werden, um den Harzüberschuss auch an schwer zugänglichen Stellen zu reduzieren.



<b>Artikelnummer</b>	<b>627B40</b>
<b>Länge</b>	33 m
<b>Breite</b>	25 mm
<b>Farbe</b>	transparent
<b>Bestelleinheit</b>	1 Rolle

## Polyethylen-Klebeband

- + Zum Abdichten von beschädigten PVA-Folien
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Kautschukklebstoff
- + Hohe Abriebfestigkeit
- + Gute Beständigkeit gegen chemische Einwirkungen

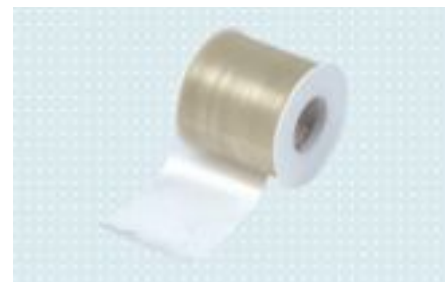
<b>Artikelnummer</b>	<b>627B4</b>
<b>Länge</b>	50 m
<b>Breite</b>	25 mm
<b>Farbe</b>	transparent
<b>Bestelleinheit</b>	1 Rolle



## PVC-Klebeband (Coroplast)

- + Zum Abkleben von PVC-Folien
- + Geeignet zur Anprobe
- + Der bewährte Klassiker!
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: Weich-PVC-Folie
- + Acrylatklebemasse
- + Thermisch beständig

<b>Artikelnummer</b>	<b>616F8</b>
<b>Länge</b>	10 m
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	transparent
<b>Bestelleinheit</b>	1 Rolle



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

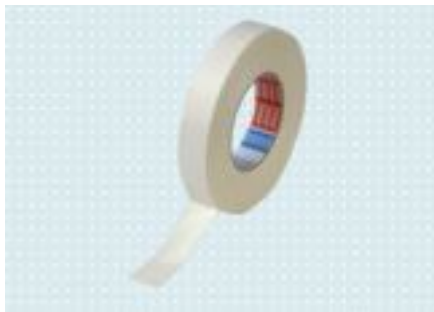
Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Leinenklebeband

- + Zum Abdichten, Verschließen und Verstärken bei Anwendung der Laminierharztechnik
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: offenes Gewebe
- + Kautschukklebstoff
- + Hohe Reißbeständigkeit
- + Hohe Klebkraft

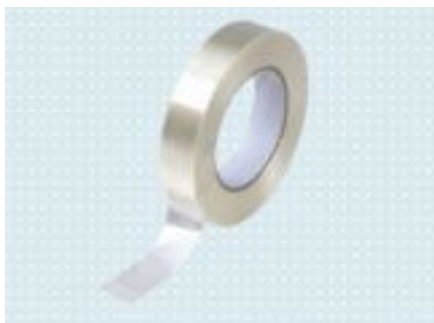


Artikelnummer	627B1=19	627B1=25	627B1=50
Länge	50 m	50 m	50 m
Breite	19 mm	25 mm	50 mm
Farbe	rohweiß	rohweiß	rohweiß
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle	1 Rolle



### Praxisempfehlung:

Das 627B1 Leinenklebeband ist nachträglich beschriftbar und damit zur Kennzeichnung geeignet.



## Monofilament-Klebeband

- + Zur Sicherung von Prothesenschäften
- + Glasfaserverstärktes PP-Klebeband
- + Kautschukklebstoff
- + Extreme Reißfestigkeit

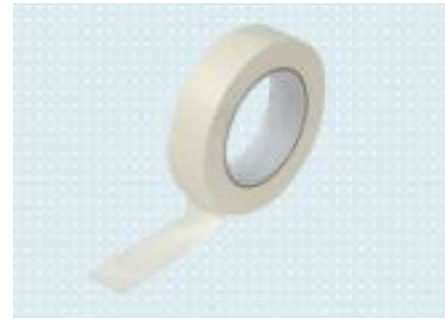


Artikelnummer	627B2=19	627B2=25
Länge	50 m	50 m
Breite	19 mm	25 mm
Farbe	transparent	transparent
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

## Krepp-Klebeband

- + Zum Abkleben spezieller Bereiche zur Isolation bei Lackier- und Isolationsarbeiten, z. B. SuperSkin
- + Zum temporären Fixieren
- + Trägermaterial: Spezialpapier
- + Kautschukklebstoff
- + Gute Haftung auf unterschiedlichen Oberflächen
- + Gute Handeinreißbarkeit
- + Beschriftbar

Artikelnummer	627B6=15	627B6=30
Länge	50 m	50 m
Breite	15 mm	30 mm
Farbe	chamois	chamois
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle



## Silkafax-Klebeband

- + Zur Fixierung bei Anwendung der Laminiertechnik
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: Kunstseidentaft aus 100 % Acetat
- + Acrylatklebmasse
- + Gut haftend
- + Längs und quer reißbar
- + Hinterlässt keine Rückstände auf der Haut

Artikelnummer	627B7=25
Länge	5 m
Breite	25 mm
Farbe	weiß
Bestelleinheit	1 Rolle



## Klebeband für Vakuumtechnik

- + Zur Fixierung bei Anwendung der Laminiertechnik
- + Einsatz in der Malmö-Technik
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Haftmittelträger aus Silikon
- + Temperaturstabil bis ca. 200 °C

Artikelnummer	636D3
Länge	66 m
Breite	25 mm
Farbe	blau
Bestelleinheit	1 Rolle



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Doppelseitiges PVC-Klebeband

- + Für doppelseitige Verklebungen von PVC-Folien
- + Aufbringen von Armierungsmaterialien, z. B. Carbon
- + Ohne Trägermaterial
- + Doppelseitige Acrylatklebemasse
- + Transparent (mit Fettpapier abgedeckt)
- + Schmiegt sich Konturen sehr gut an
- + Hohe Effektivität bei geringem Materialeinsatz

### Anwendungsbeispiel



616G12 Carbonfaser-Gewebe auf geraden Verlauf des Schussfadens kontrollieren, indem ein dicht an der Schnittkante verlaufender Schussfaden herausgezogen wird.



Carbonfaser-Gewebe so gerade ziehen, dass die entstandene Masche 90° zur Kette verläuft. Mit dem 616F10 Doppelseitigem PVC-Klebeband die entstandene Masche überkleben und das Carbonfaser-Gewebe mittig entlang dem Klebeband durchschneiden. Nach diesen Vorbereitungen können Carbonfaserzuschnitte erstellt werden, die eine 90° Ausrichtung zwischen Kette und Schuss aufweisen. Auf diese Weise sind die Carbonfasern nicht nur dem Verlauf der auftretenden Kräfte entsprechend ausgerichtet, sondern können diese auch optimal aufnehmen.



Carbonfaserzuschnitt auf die zu verstärkenden Stellen der Armierung positionieren und diesen dabei in die Faserrichtungen vorspannen.

Artikelnummer	616F10=6	616F10=9	616F10=19
Länge	55 m	55 m	55 m
Breite	6 mm	9 mm	19 mm
Farbe	transparent	transparent	transparent
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle	1 Rolle

## Doppelseitiges Klebeband

- + Für Verbindung z. B. Innenschaft – Außenrahmen
- + Nicht für Armierungsmaterialien geeignet
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Doppelseitige Acrylatklebemasse
- + Transparent (mit roter Trennfolie abgedeckt)
- + Gute Rahmenfixierung (Klettverschluss wird nicht benötigt)
- + Hohe Klebekraft auf verschiedenen Materialien, wie z. B. Kunststoffen
- + Gute Temperaturbeständigkeit



### Anwendungsbeispiel



Zu verklebende Stellen (hier: Innenschaft und Rahmen) mit 634A58 Isopropylalkohol reinigen. 633D5 Doppelseitiges Klebeband auf gewünschte Länge zuschneiden.



Klebebandzuschnitte an entsprechenden Stellen platzieren und andrücken.

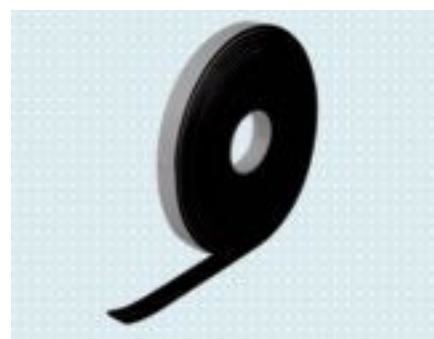


Rahmen und Innenschaft zusammenfügen und positionieren. Innenschaft zusammendrücken und die rote Schutzfolie vom Doppelseitigen Klebeband entfernen. Beide Bauteile an den zu verklebenden Stellen fest zusammendrücken.

Artikelnummer	633D5=19	633D5=50
Länge	50 m	50 m
Breite	19 mm	50 mm
Farbe	transparent	transparent
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

## Neopren®-Zellkautschukband

- + Zum Abdichten, Isolieren, Tiefziehen und für Aufschäumarbeiten
- + Trägermaterial: Schaumstoff
- + Kautschukklebstoff
- + Gute Widerstandsfähigkeit z. B. gegen Öle und Fette
- + Hochwertige Abdichtung gegen Wasser



Artikelnummer	627B5=19	627B5=25
Länge	10 m	10 m
Breite	19 mm	25 mm
Stärke	4 mm	4 mm
Farbe	schwarz	schwarz
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

Neopren® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Plastaband

- + Zum Abdichten, Ausfüllen und Schutz bei Anwendung der Laminier-technik
- + Ideal zum Isolieren von z. B. Orthesengelenken beim Laminieren
- + Basis: Kunstkautschuk
- + Gute Entformbarkeit
- + Temperaturbeständig

### Anwendungsbeispiel



636K8 Plastaband auf die gewünschte Länge zuschneiden.



Die blaue Trennfolie vom Plastaband ablösen und das Plastaband vorformen.



Die entsprechenden Bereiche der einzulaminierenden Gegenstände mit dem vorgeformten Plastaband isolieren (z. B. Schraubenköpfe, freiliegende Gewindegänge, Gelenkflächen).

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K8=20x2x10</b>
<b>Länge</b>	10 m
<b>Breite</b>	20 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	grau



A large grid of dotted lines for taking notes, covering most of the page.

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polyester
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



Bestell-  
informationen

Schutz-  
ausrüstung

Kleinteile

Vereidelung

Polster

Klebstoffe

Elastomere

Prepreg-  
technik

Laminier-  
technik

Thermo-  
plaste

Gips-  
und Abform-  
technik

Einleitung

# Prepregtechnik

Ab sofort können Sie von unserer Erfahrung in der Prepregtechnik profitieren! Unter Prepreg wird die Verarbeitung von vorimprägnierten Trägermaterialien, wie z. B. mit Epoxidharz vorimprägnierte Carbonfasern zusammengefasst. In der Orthopädie ist die Prepregtechnik u. a. geeignet für die Herstellung von sehr leichten und hochfesten Orthesen.

Neben Duromer-Prepregs bietet Ottobock ebenso Thermoplast-Prepregs (TP.C) für hochfeste und sehr dünne Orthesen auf Thermoplastbasis an. Diese sind unter Druck thermoplastisch nachformbar, schweißbar mit Komponenten gleicher Matrix und erfordern keine besonderen Anforderungen an die Lagerung (z. B. keine Kühlung).

Das Prepreg-Sortiment von Ottobock umfasst eine Vielzahl von Roh- und Hilfsmaterialien, die zur Verarbeitung notwendig sind. Mehr zu den Ottobock Wärmeschranken, der Ottobock Vakuumanlage und dem sonstigen Zubehör zur Prepregtechnik finden Sie im Katalog Beraten, Planen und Einrichten (646K10=D).

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

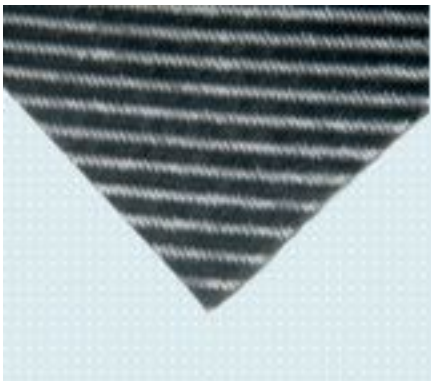
Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

616B10=5 Carbonfaser Gewebepreg



- + Für hochfeste und sehr dünne Orthesen in Prepregtechnik
- + Imprägniert mit Epoxidharz
- + Hohe Zug- und Druckfestigkeit
- + Oberflächeneeignet

617R15=5 TP.C Carbonfaser Gewebe



- + Für hochfeste und sehr dünne Orthesen auf Thermoplastbasis
- + Matrix: TPU
- + Thermoplastisch nachformbar unter Druck
- + Hohe Zugfestigkeiten
- + Oberflächeneeignet
- + Lackierfähig
- + Klebfähig
- + Schweißbar mit Komponenten gleicher Matrix
- + Saubere Verarbeitung
- + Keine besonderen Anforderungen an die Lagerung (z.B. keine Kühlung)
- + Moderate Umformtemperatur: ca. 220 °C

633W8 Wachs

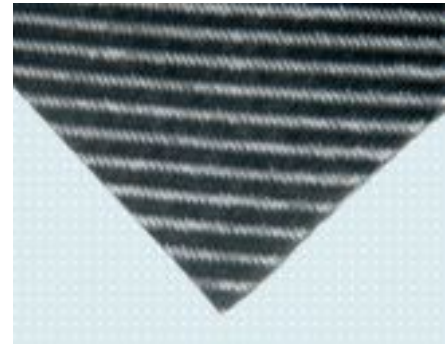


- + Zum Isolieren von Gelenken, Passteilen und Dummies
- + Ausgezeichnete Trennwirkung
- + Problemlos zu verarbeiten

## Carbonfaser Gewebepreg

- + Für hochfeste und sehr dünne Orthesen in Prepregtechnik
- + Imprägniert mit Epoxidharz
- + Hohe Zug- und Druckfestigkeit
- + Oberflächene geeignet

<b>Artikelnummer</b>	<b>616B10=5</b>
<b>Länge</b>	5 m
<b>Breite</b>	1,25 m
<b>Faserflächengewicht</b>	280 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Köper 4/4
<b>Harzgehalt</b>	49 Gew-%



Achtung

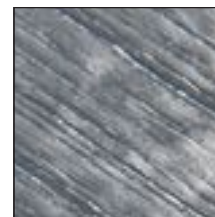
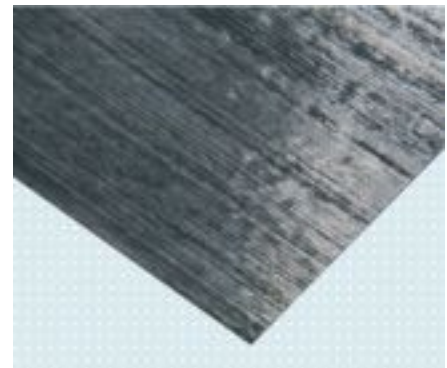
646A174=D



## Carbonfaserprepreg, unidirektional

- + Für hochfeste und sehr dünne Orthesen in Prepregtechnik
- + Imprägniert mit Epoxidharz
- + Hohe Zug- und Druckfestigkeit
- + Zur Erhöhung der Biegesteifigkeit
- + Einbettung immer zwischen den Geweben

<b>Artikelnummer</b>	<b>616B11=5</b>
<b>Länge</b>	5 m
<b>Breite</b>	0,3 m
<b>Faserflächengewicht</b>	300 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	UD
<b>Harzgehalt</b>	37 Gew-%



Achtung

646A174=D

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

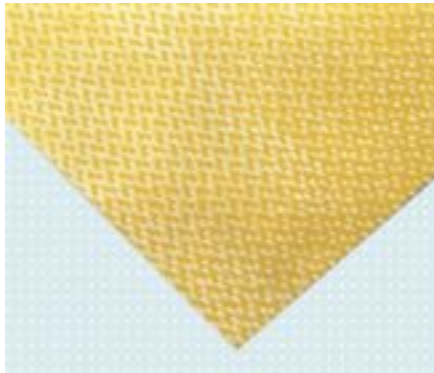
Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Anschauungsset Carbonprofilstäbe

- + 3 Carbonprofilstäbe (0°, 45° und 90°)
- + Die mechanischen Eigenschaften des Carbon-Gewebes hängen von der Richtung, in der eine Kraft einwirkt, ab. Bei Zugbelastung in Ketten- oder in Schussrichtung dehnen sich Gewebe nur wenig. Wirkt die Zugbelastung dagegen diagonal, z. B. unter 45°, sind Carbon-Gewebe sehr dehnbar. Die Faserrichtung sollte der Beanspruchung angepasst werden.

Artikelnummer	646M39
---------------	--------



## Aramid Gewebepreg

- + Für die Herstellung von Orthesen in Prepregtechnik
- + Für flexibles Sitzband
- + Imprägniert mit Epoxidharz
- + Flexibel und formstabil

Artikelnummer	616B13=1
Länge	1 m
Breite	1,2 m
Flächengewicht	170 g/m <sup>2</sup>
Bindungsart	Atlas 1/3
Harzgehalt	50 Gew-%



Achtung

646A174=D

## Dyneema Gewebeprepreg

- + Für die Herstellung von Orthesen in Prepregtechnik
- + Für Laschen und Verschlüsse
- + Für flexible Randbereiche
- + Imprägniert mit Epoxidharz
- + Hoch flexibel und dehnungsfrei

<b>Artikelnummer</b>	<b>616B15=1</b>
<b>Länge</b>	1 m
<b>Breite</b>	1 m
<b>Flächengewicht</b>	160 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Köper 2/2
<b>Harzgehalt</b>	50 Gew.-%



646A174=D



### Versandhinweise:

Versandtage: Montag, Dienstag, Mittwoch

### Praxisempfehlung:

- Die Verarbeitbarkeit der Prepregs beträgt bei einer Lagerung bei -18 °C ca. 12 Monate, bei Raumtemperatur maximal 21 Tage.
- Feuchtigkeitsdicht verpackt einfrieren; feuchtigkeitsdicht verpackt auftauen bis Raumtemperatur, um Feuchtigkeitsbeschlag zu vermeiden.
- Jedes Auftauen und Einfrieren verkürzt die Lagerstabilität und mindert die Qualität wesentlich.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen



- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Abreissgewebe mit Kerffäden

- + Oberflächenschutz während der Laminatbearbeitung
- + Ermöglicht optimale Festigkeitswerte
- + Überschüssiges Harz kann während der Aushärtephase durch das Abreissgewebe entweichen
- + Abreissgewebe kann nach der Aushärtung leicht abgezogen werden
- + Lässt raue, saubere Oberfläche entstehen, die optimal auf eine weitere Beschichtung, Verklebung oder Lackierung vorbereitet ist



<b>Artikelnummer</b>	<b>616B16=2</b>
<b>Länge</b>	2 m
<b>Breite</b>	0,5 m
<b>Flächengewicht</b>	83 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Leinwand

646A174=D



## Perlon-Trikotschlauch, weiß

- + Zur Herstellung von Laminaten
- + Gestrick
- + Feinmaschig
- + Hohe Dehnfähigkeit
- + Gute Anformung
- + Glatte Oberfläche nach dem Laminieren
- + Oberflächeneeignet



Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht
<b>623T3=4</b>	45,4 m	4 cm	0,5 kg
<b>623T3=6</b>	27,7 m	6 cm	0,5 kg
<b>623T3=8</b>	20,8 m	8 cm	0,5 kg
<b>623T3=10</b>	37 m	10 cm	1 kg
<b>623T3=12</b>	33,3 m	12 cm	1 kg
<b>623T3=15</b>	27 m	15 cm	1 kg
<b>623T3=20</b>	20 m	20 cm	1 kg
<b>623T3=25</b>	13,5 m	25 cm	1 kg
<b>623T3=30</b>	11,1 m	30 cm	1 kg
<b>623T3=40</b>	8,8 m	40 cm	1 kg

Alle Ottobock Armierungsmaterialien sind von Nord nach Süd fotografiert. Längsrichtung (Kette), Querrichtung (Schuss)



## Saugvlies Compoflex® 250

- + Atmungsaktives, mikroporöses Saugvlies
- + Geringe Harzaufnahme
- + Glatte Funktionsseite ist Ersatz für Lochfolie
- + 100% Polypropylen
- + Selbsttrennend
- + Verarbeitungstemperatur: 140 °C (Umluft-Wärmeschrank)

<b>Artikelnummer</b>	<b>616G60=1x5</b>
<b>Länge</b>	5 m
<b>Breite</b>	1 m
<b>Harzkapazität</b>	810 cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>



 646A174=D



**Praxisempfehlung:**  
Nicht zum Einlaminieren

## Saugvlies Compoflex® SB 250

- + Atmungsaktives, mikroporöses Saugvlies mit Abreissgewebe-Oberflächenstruktur
- + Geringe Harzaufnahme
- + Gewebestrukturierte Seite ist Ersatz für Abreissgewebe und Lochfolie
- + 100% Polypropylen
- + Selbsttrennend
- + Verarbeitungstemperatur: 140 °C (Umluft-Wärmeschrank)

<b>Artikelnummer</b>	<b>616G61=1x5</b>
<b>Länge</b>	5 m
<b>Breite</b>	1 m
<b>Harzkapazität</b>	810 cm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>



 646A174=D



**Praxisempfehlung:**  
Nicht zum Einlaminieren

Compoflex® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Fibertex.

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polyester
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## PVA-Folienschläuche

- + Für Orthocryl- und Polyester-Gießharzarbeiten
- + Größen für sämtliche Amputationsarten und Orthesentypen verfügbar
- + Folie passt sich den Konturen sehr gut an
- + Gute Verschweißbarkeit mit 756E1 Hand-Streicheisen
- + Gute Dehnfähigkeit
- + Hohe Reißfestigkeit
- + Stärke 0,08 mm

Artikelnummer	Zur Herstellung von	Länge	Breite	Höhe	Bestelleinheit
<b>99B81=60x11x4</b>	Armprothesen	60 cm	11 cm	4 cm	10 Stück
<b>99B81=70x19x5</b>	Weichwand-Innenschäfte und Unterschenkelprothesen	70 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=70x27x5</b>	Oberschenkelhülsen/-prothesen	70 cm	27 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x19x5</b>	Unterschenkelprothesen	100 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x26x5</b>	Oberschenkelprothesen	100 cm	26 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x30x5</b>	Oberschenkelprothesen	100 cm	30 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=100x36x5</b>	Oberschenkelprothesen	100 cm	36 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=120x50x10</b>	Hüftex	120 cm	50 cm	10 cm	10 Stück
<b>99B81=130x19x5</b>	KAFO	130 cm	19 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=130x22x5</b>	KAFO	130 cm	22 cm	5 cm	10 Stück
<b>99B81=130x26x5</b>	KAFO	130 cm	26 cm	5 cm	10 Stück



646A174=D

## Polyesterklebeband

- + Temperaturstables Klebeband (bis 200 °C) für Vakuumtechnik
- + Trägermaterial: Polyester
- + Wasserbeständige Verklebung
- + Dauerhaft wieder ablösbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>636D14</b>
<b>Länge</b>	66 m
<b>Breite</b>	25 mm
<b>Stärke</b>	50 µm
<b>Farbe</b>	rot



646A174=D

## Vakuum-Dichtband

- + Zum Verkleben von Vakuumfolien aller Art auf dem Formenrand
- + Dauerelastisches, hitzebeständiges Dichtband (bis 190 °C) aus synthetischem Kautschuk
- + Grundlage für ein stabiles Vakuum
- + Lässt sich leicht wieder von der Form entfernen

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K38</b>
<b>Länge</b>	9 m
<b>Breite</b>	12 mm
<b>Farbe</b>	gelb

## Gummikork

- + Zur Anwendung in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Hitzebeständig
- + Elastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß durch Reibung
- + Undurchlässigkeit gegenüber Flüssigkeiten
- + Nicht thermoplastisch verformbar

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**620P3 = 2**

Kennzeichen	620P3
Länge	1.000 mm
Breite	500 mm
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm



646A174=D



### Praxisempfehlung:

Geeignet für die Prepregtechnik als Distanzlage für Polster.

## Kontaktklebstoff

- + Zum Verkleben von flexiblen Materialien
- + Insbesondere zur Verklebung von Profilmgummi, Holzwerkstoffen, Schichtpressstoffplatten, Furnier- und Kunststoffkanten, Gummi, Leder, Filz, Gewebe, Kork, Weichschaumstoffen, Hart-PVC, Metall und Keramik
- + Der bewährte Klassiker für die Werkstatt!
- + Vielseitig einsetzbar
- + Nicht geeignet für Styropor und Weich-PVC
- + 634A6 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Methylacetat
- + Kurze Abluftzeit
- + Gute Alterungsbeständigkeit
- + Temperaturbeständig bis ca. 100 °C



Gefahr

646F297=D

646A174=D

Artikelnummer	636N9=0.660	636N9=4.500
Nettoinhalt	0,66 kg	4,5 kg
Farbe	gelblich	gelblich



### Praxisempfehlung:

- Vor Gebrauch aufrühren! Die zu verklebenden Flächen bzw. Teile müssen trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.
- Bei Gummi, Duroplasten und ähnlichen Materialien ist ein Anrauen der Oberfläche zu empfehlen.
- Kontaktklebstoff auf beide zu verklebenden Flächen auftragen. Nach einer Abluftzeit von 5 – 20 Minuten (je nach Auftragsdicke und Temperatur) die Fügeiteile passgerecht kurz und kräftig andrücken.
- Kontaktklebstoff darf nicht unter +10 °C und nicht über +25 °C gelagert werden. Die Gebinde sind vor direkter Sonneneinstrahlung und Wärme zu schützen. Kühl und trocken gelagert sind die ungeöffneten Originalgebinde mindestens 1 Jahr lagerbar.

Einleitung  
Gips- und Abform-technik  
Thermo-plate  
Laminier-technik  
Prepreg-technik  
Elastomere  
Klebstoffe  
Polster  
Veredelung  
Kleinteile  
Schutz-ausrüstung  
Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Glasfaser-Gitter-Klebeband

- + Partielles Verstärken der Vakuumfolie
- + Entlüftungshilfe
- + Nicht dehnbares Glasfaser-Gitter
- + Sehr reißfest
- + Beidseitig selbstklebend

<b>Artikelnummer</b>	<b>627B3=50</b>
<b>Länge</b>	100 m
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	weiß
<b>Flächengewicht</b>	55 g/m <sup>2</sup>

646A174=D



### Wachs

- + Zum Isolieren von Gelenken, Passteilen und Dummys
- + Ausgezeichnete Trennwirkung
- + Problemlos zu verarbeiten

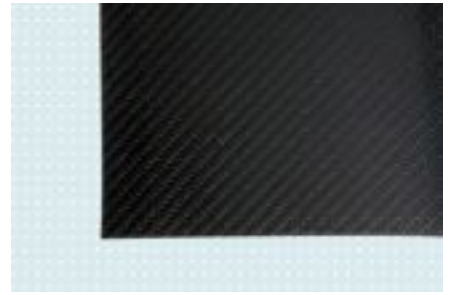
<b>Artikelnummer</b>	<b>633W8=12.2</b>	<b>633W8</b>
<b>Nettoinhalt</b>	12,2 g	425 g



646A174=D

## TP.C Carbonfaser Gewebe

- + Für hochfeste und sehr dünne Orthesen auf Thermoplastbasis
- + Matrix: TPU
- + Thermoplastisch nachformbar unter Druck
- + Hohe Zugfestigkeiten
- + Oberflächeneeignet
- + Lackierfähig
- + Klebfähig
- + Schweißbar mit Komponenten gleicher Matrix
- + Saubere Verarbeitung
- + Keine besonderen Anforderungen an die Lagerung (z.B. keine Kühlung)
- + Moderate Umformtemperatur: ca. 220 °C



Artikelnummer	617R15=1	617R15=2	617R15=5
<b>Stärke</b>	ca. 0,25 mm	ca. 0,25 mm	ca. 0,25 mm
<b>Verpackungsform</b>	3 Platten á 1000 x 430 mm pro Platte	6 Platten á 1000 x 430 mm pro Platte	12 Platten á 1.000 x 430 mm pro Platte
<b>Fläche</b>	1,29 m <sup>2</sup>	2,58 m <sup>2</sup>	5,16 m <sup>2</sup>
<b>Faserflächengewicht</b>	200 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>	200 g/m <sup>2</sup>
<b>Bindungsart</b>	Köper 2/2	Köper 2/2	Köper 2/2
<b>Fasergehalt</b>	60 Gew-%	60 Gew-%	60 Gew-%
<b>Harzgehalt</b>	40 Gew-%	40 Gew-%	40 Gew-%

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Silikonfolie

- + Hilfsmittel für die Verarbeitung von TP.C
- + Temperaturstabil
- + Hochdehnbar
- + Verarbeitungstemperatur: max. 240 °C

<b>Artikelnummer</b>	<b>616F27=5000x1000</b>
<b>Länge</b>	5.000 mm
<b>Breite</b>	1.000 mm
<b>Stärke</b>	1 mm
<b>Farbe</b>	transparent



## Haftvermittler

- + Universell einsetzbar für Abdichtungen, Verklebungen, Beschichtungen
- + Zum Verkleben und Reparieren von vulkanisiertem Silikonkautschuk
- + Zum Abdichten von Ventilen
- + Pastöse Konsistenz
- + Leicht verarbeitbar
- + Hervorragende Haftungseigenschaften

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H46</b>
<b>Nettoinhalt</b>	90 ml
<b>Farbe</b>	transparent



Gefahr



647H23



### Praxisempfehlung:

Bei der Verarbeitung entsteht auf der Oberfläche des Klebstoffes nach einer Minute eine dünne Haut. Eine Anformung des Silikonklebstoffes muss abgeschlossen sein, bevor sich diese Haut bildet. Zur Anformung von Übergängen hat sich ein feuchtes Modellierinstrument oder ein Eiswürfel bewährt.

	Einleitung
	Gips- und Abformtechnik
	Thermoplaste
	Laminier-technik
	Prepreg-technik
	Elastomere
	Klebstoffe
	Polyester
	Veredelung
	Kleinteile
	Schutz-ausrüstung
	Bestell-informationen

Bestell- informationen	Schutz- ausrüstung	Kleinteile	Vereidelung	Polster	Klebstoffe	Elastomere	Prepreg- technik	Laminier- technik	Thermo- plaste	Gips- und Abform- technik	Einleitung
---------------------------	-----------------------	------------	-------------	---------	------------	------------	---------------------	----------------------	-------------------	---------------------------------	------------





# Elastomere

Die Anwendung von Silikon in der Orthopädietechnik ist inzwischen umfassend. Sie reicht von der Anfertigung hochwertiger ästhetischer Finger- oder Handprothesen, einer funktionellen und kosmetischen Teilfußprothese über die Herstellung hygienischer Orthesen bis hin zur passgenauen Gesichtsmaske für die Narbenkompressionsversorgung. Silikone können ebenfalls für Liner und Schaftkomfort genutzt werden.

Ottobock verwendet für die Herstellung der Kompressionsprodukte Silikon und kombiniert damit die Vorteile des Materials mit einem gezielt platzierten Druck. Durch individuelle Gestaltung werden konkave Körperbereiche wie Handinnenflächen mit Silikon modelliert und nicht überspannt. Silikon hält die Feuchtigkeit in der Haut. Die gereizten Narbenbereiche werden wieder elastisch und geschmeidig ohne die Verwendung von zusätzlichen Cremes. Unabhängig von der Beanspruchung bleibt das Material in Form und behält seine Elastizität. So wird gleichbleibend hoher Druck erzeugt und eine maximale Kompressionswirkung auch bei langer Anwendung erwirkt.

Ottobock bietet neben den verschiedenen Versorgungsmöglichkeiten alle weiteren Materialien an, die für eine professionelle Verarbeitung von Silikon erforderlich sind.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poлиster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

642V15=1 Impresil



- + Zur Anfertigung von flexiblen und sauberen Formabdrücken
- + Zur Abdrucknahme und Anprobenkorrektur am Patienten für viele Arbeitsbereiche verwendbar: Fingerprothesen, Teilhandprothesen, Narbenkompressionsmasken und -handschuhe, Vorfußprothesen, Ober- und Unterschenkelprothesen, Liner sowie Orthesen
- + Ermöglicht hohe Detailzeichnung des abzuformenden Bereiches
- + Saubere Verarbeitung unter allen Umgebungsbedingungen
- + Haftet nicht an Haut und Haaren, daher leicht zu entformen
- + Hinterlässt im Gegensatz zu Gipsbinden keine Rückstände auf der Haut
- + Nachbearbeitung möglich
- + Schleifbar
- + Geringer Material- und Zeitverbrauch
- + Nachfüllbar
- + Keine reizenden oder allergenen Anteile und daher zur Anwendung auf oberflächlich geschlossener Haut (keine offenen Wunden) geeignet

85H11 Pastasil



- + Für Abdrücke am Patienten, zum Kopieren von Modellen und zur Erstellung von Probeprothesen
- + 2-Komponenten RTV-Silikonmaterial
- + Medical Grade Silikon
- + Schnell aushärtend, Verarbeitungszeit je nach Raumtemperatur etwa 2-5 Minuten
- + Gut schleifbar
- + Nachträgliches Auftragen an ausgehärtetem Pastasil möglich

616S5 BetaSil Kit



- + Zur Individualisierung eines Standardliners aus Silikon (616S5=1: 1 Spritzpistole, 15 Mixer, 3 Kartuschen)
- + Zur Herstellung von Silikoneinlagen (616S5=2: 1 Spritzpistole, 20 Mixer, 5 Kartuschen)
- + Verbindet sich mit anderen Silikonen (85H11 Pastasil oder 85P31 Chlorosil) und haftet an anderen Kunststoffen, wenn diese eine raue Oberfläche besitzen.
- + 2-Komponenten-Silikon
- + Sofort einsetzbar
- + Saubere Verarbeitung unter allen Umgebungsbedingungen
- + Aushärtezeit beträgt etwa 5 Minuten, so dass auch bei aufwendigen Abdrücken ausreichend Verarbeitungszeit bleibt
- + Statikmischrohr unter dem Kennzeichen 756Y75 auch einzeln erhältlich

## Silikonkautschuk

- + Zur Herstellung von Weichwandtrichtern
- + Härte ca. 25° Shore A
- + Durch Mischen mit 617H44 Silikonkautschuk kann die Shore-Härte variiert werden
- + Schnelle Vulkanisation bei Raumtemperatur (bei 20 °C in ca. 1 Stunde)
- + Unempfindlich gegen Waschmittel und Temperaturen bis 180 °C
- + Hygienisch

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H43=0.900</b>	<b>617H43=4.600</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,9 kg	4,6 kg



## Silikonkautschuk

- + Zur Herstellung von Polstern und Stumpfbelastungskissen
- + Härte ca. 5° Shore A
- + Durch Mischen mit 617H43 Silikonkautschuk kann die Shore-Härte variiert werden
- + Schnelle Vulkanisation bei Raumtemperatur (bei 20 °C in ca. 1 Stunde)
- + Unempfindlich gegen Waschmittel und Temperaturen bis 180 °C
- + Hygienisch

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H44=0.900</b>	<b>617H44=4.600</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,9 kg	4,6 kg



### Praxisempfehlung:

Aufgrund der Silikonstruktur kann das Gemisch partiell, z. B. als Polster, auf Knochenvorsprüngen erhöht aufgebracht werden.

## Katalysator

- + Katalysator für 617H43 Silikonkautschuk und 617H44 Silikonkautschuk

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H45=0.100</b>	<b>617H45=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 kg	1 kg

	Silikonkautschuk 90	:	617H45 Katalysator 10
---	------------------------	---	--------------------------

- Bei Bedarf ½ - 1 Teil Farbpaste



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Haftvermittler

- + Universell einsetzbar für Abdichtungen, Verklebungen, Beschichtungen
- + Zum Verkleben und Reparieren von vulkanisiertem Silikonkautschuk
- + Zum Abdichten von Ventilen
- + Pastöse Konsistenz
- + Leicht verarbeitbar
- + Hervorragende Haftungseigenschaften

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H46</b>
<b>Nettoinhalt</b>	90 ml
<b>Farbe</b>	transparent



Gefahr

647H23



**Praxisempfehlung:**

Bei der Verarbeitung entsteht auf der Oberfläche des Klebstoffes nach einer Minute eine dünne Haut. Eine Anformung des Silikonklebstoffes muss abgeschlossen sein, bevor sich diese Haut bildet. Zur Anformung von Übergängen hat sich ein feuchtes Modellierinstrument oder ein Eiswürfel bewährt.



### Stabilisator

- + Stabilisator für 617H43 Silikonkautschuk und 617H44 Silikonkautschuk

<b>Artikelnummer</b>	<b>617H47=0.100</b>	<b>617H47=5</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 kg	5 kg



### Silikon-Trennmittel

- + Zum Trennen, Gleiten und Schmieren
- + Versprödungsschutz für Gummi, Plastik, Elastomere
- + Kompakt und lösemittelfrei
- + Ohne FCKW

<b>Artikelnummer</b>	<b>519L5</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,4 l



Gefahr

## Cyamet-Schnellklebstoff (Sekundenklebstoff)

- + Für unterschiedliche Anwendungen
- + Mögliche Materialkombinationen, die untereinander verklebbar sind: Polyethylen, Polypropylen, Gummi, Leder, Kork und Metall
- + Zum Verkleben von Silikonkautschuk mit Acrylharz-Laminaten
- + Basis: Ethyl
- + Schnelle Aushärtezeit
- + Aushärtung wird durch Feuchtigkeit beschleunigt
- + Hohe mechanische Festigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K11</b>
<b>Nettoinhalt</b>	20 g
<b>Farbe</b>	transparent



Achtung



646F297=D

## Cyanacrylat-Schnellklebstoff als Dosierstift

- + Für unterschiedliche Anwendungen
- + Mögliche Materialkombinationen, die untereinander verklebbar sind: Polyethylen, Polypropylen, Gummi, Textilien, Filz, Holz, Laminate, Leder, Kork und Metall
- + Basis: Ethyl
- + Dosierstift mit Drehverschluss ermöglicht punktgenaues Kleben in der richtigen Dosierung
- + Mittlere Viskosität
- + Schnell härtender Standardtyp

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K36</b>
<b>Nettoinhalt</b>	30 g
<b>Farbe</b>	transparent



Achtung



646F297=D

## Gießschablone

- + Zur Herstellung von Stumpfbelastungskissen
- + Wiederverwendbar, da abwaschbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>99B18=1</b>	<b>99B18=2</b>	<b>99B18=3</b>
<b>für Stumpfumfang</b>	bis zu 50 cm	bis zu 40 cm	bis zu 30 cm



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



646S1=3.06D    647G363

## Impresil

- + Zur Anfertigung von flexiblen und sauberen Formabdrücken
- + Zur Abdrucknahme und Anprobenkorrektur am Patienten für viele Arbeitsbereiche verwendbar: Fingerprothesen, Teilhandprothesen, Narbenkompressionsmasken und -handschuhe, Vorfußprothesen, Ober- und Unterschenkelprothesen, Liner sowie Orthesen
- + Ermöglicht hohe Detailzeichnung des abzuformenden Bereiches
- + Saubere Verarbeitung unter allen Umgebungsbedingungen
- + Haftet nicht an Haut und Haaren, daher leicht zu entformen
- + Hinterlässt im Gegensatz zu Gipsbinden keine Rückstände auf der Haut
- + Nachbearbeitung möglich
- + Schleifbar
- + Geringer Material- und Zeitverbrauch
- + Nachfüllbar
- + Keine reizenden oder allergenen Anteile und daher zur Anwendung auf oberflächlich geschlossener Haut (keine offenen Wunden) geeignet

### Anwendungsbeispiel



Ausgleich von Form- und Volumendifferenzen in der Probephase bei Narbenkompressionsversorgungen.



Ausgleich von Form- und Volumendifferenzen in der Probephase bei Prothesenschäften der oberen und unteren Extremitäten und in der Orthetik.



Zur Abdrucknahme am Patienten, z. B. Teilhand-/Vorfußprothesen.

**Artikelnummer** 642V15=1

**Shore-Härte** 30° Shore A

**Bestehend aus** 1 Mischpistole (Dispenser),  
5 Kartuschen zu je 75 ml (Komponente A und Komponente B),  
20 Statikmischer



### Praxisempfehlung:

- An senkrechten Flächen pro Arbeitsgang maximal 5 mm auftragen, um ein Herunterfließen zu vermeiden.
- Durch kühle Lagerung kann die Verarbeitungszeit verlängert werden.

## Nachfüllpackung Kartonset Impresil

<b>Artikelnummer</b>	<b>87A5</b>
<b>Bestehend aus</b>	5 Kartuschen zu je 75 ml (Komponente A und Komponente B), 10 Statkmischer



646S1=3.06D



647G363

## Nachfüllpackung Impresil Statkmischer

<b>Artikelnummer</b>	<b>756Y74</b>
<b>Bestehend aus</b>	100 Statkmischer



646S1=3.06D



647G363

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technik

Thermo-  
plaste

Laminier-  
technik

Prepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstung

Bestell-  
informationen



- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Pastasil

- + Für Abdrücke am Patienten, zum Kopieren von Modellen und zur Erstellung von Probeprothesen
- + 2-Komponenten RTV-Silikonmaterial
- + Medical Grade Silikon
- + Schnell aushärtend, Verarbeitungszeit je nach Raumtemperatur etwa 2-5 Minuten
- + Gut schleifbar
- + Nachträgliches Auftragen an ausgehärtetem Pastasil möglich



### Anwendungsbeispiel



Vor der Verarbeitung von 85H11 Pastasil Hände gründlich reinigen und trocknen - die Verwendung von Schutzhandschuhen kann die Vulkanisation von Silikonen beeinträchtigen. Pastasil (Komponente A und B zu gleichen Teilen) abwägen.




Beide Pastasil Komponenten zwischen den Fingern mehrmals dehnen und zusammenfallen bis beide Komponenten eine einfarbige Masse ergeben.



Das vermengte Pastasil an entsprechenden Stellen auftragen. Diese Stellen vorab aufrauen und gründlich mit 634A58 Isopropylalkohol reinigen.

Artikelnummer	85H11=1	85H11=5
Shore-Härte	35° Shore A	35° Shore A
Nettoinhalt	2 x 0,5 kg (1)	2 x 2,5 (5)
Verpackungsform	2 Kunststoffbehälter	2 Kunststoffbehälter
Farbe	hautfarben	hautfarben

	Komponente A 1	:	Komponente B 1
---	-------------------	---	-------------------



## Chlorosil / Chlorosil-Katalysator

- + Zur Herstellung von Kompressionshandschuhen, Linern und anderen elastischen Versorgungsen
- + HTV-Silikon
- + Komponenten A + B (im Set)
- + Walzbar
- + Wärmebeständig
- + Hohe Robustheit des ausgehärteten Materials
- + Nachträgliches Verbinden von Pastasil und Chlorosil möglich



Artikelnummer	85P11=2	85P11=9.6
Shore-Härte	20° Shore A	20° Shore A
Nettoinhalt	2 x 1 kg (2)	2 x 4,8 kg (9.6)

	Komponente A 1	:	Komponente B 1
---	-------------------	---	-------------------



### Praxisempfehlung:

Die beiden Materialien müssen sorgfältig abgewogen und miteinander vermengt werden. In einer Silikonwalze wird die Masse immer wieder gewalzt, bis eine Durchmischung im hohen Ausmaß erreicht ist. Gleichzeitig wird über den Walzenabstand die Stärke des Materials bestimmt.

## Chlorosil / Chlorosil-Katalysator

- + Zur Herstellung von Vorfußprothesen, Finger- und Teilhandprothesen sowie kosmetischen Überzügen
- + HTV-Silikon
- + Komponenten A + B (im Set)
- + Walzbar
- + Wärmebeständig
- + Hohe Robustheit des ausgehärteten Materials
- + Nachträgliches Verbinden von Pastasil und Chlorosil möglich



Artikelnummer	85P21=2	85P21=9.6
Shore-Härte	35° Shore A	35° Shore A
Nettoinhalt	2 x 1 kg (2)	2 x 4,8 kg (9.6)

	Komponente A 1	:	Komponente B 1
---	-------------------	---	-------------------



### Praxisempfehlung:

Die beiden Materialien müssen sorgfältig abgewogen und miteinander vermengt werden. In einer Silikonwalze wird die Masse immer wieder gewalzt, bis eine Durchmischung im hohen Ausmaß erreicht ist. Gleichzeitig wird über den Walzenabstand die Stärke des Materials bestimmt.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prep-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Chlorosil / Chlorosil-Katalysator

- + Zur Herstellung von Orthesen und stützenden Narbenversorgungen sowie Verstärkungen
- + HTV-Silikon
- + Komponenten A + B (im Set)
- + Walzbar
- + Wärmebeständig
- + Hohe Robustheit des ausgehärteten Materials
- + Nachträgliches Verbinden von Pastasil und Chlorosil möglich



<b>Artikelnummer</b>	<b>85P31=2</b>	<b>85P31=9.6</b>
<b>Shore-Härte</b>	65° Shore A	65° Shore A
<b>Nettoinhalt</b>	2 x 1 kg (2)	2 x 4,8 kg (9.6)

	Komponente A 1	:	Komponente B 1
---	-------------------	---	-------------------



### Praxisempfehlung:

Die beiden Materialien müssen sorgfältig abgewogen und miteinander vermengt werden. In einer Silikonwalze wird die Masse immer wieder gewalzt, bis eine Durchmischung im hohen Ausmaß erreicht ist. Gleichzeitig wird über den Walzenabstand die Stärke des Materials bestimmt.

## BetaSil Kit

- + Zur Individualisierung eines Standardliners aus Silikon (616S5=1: 1 Spritzpistole, 15 Mixer, 3 Kartuschen)
- + Zur Herstellung von Silikoneinlagen (616S5=2: 1 Spritzpistole, 20 Mixer, 5 Kartuschen)
- + Verbindet sich mit anderen Silikonen (85H11 Pastasil oder 85P31 Chlorosil) und haftet an anderen Kunststoffen, wenn diese eine raue Oberfläche besitzen.
- + 2-Komponenten-Silikon
- + Sofort einsetzbar
- + Saubere Verarbeitung unter allen Umgebungsbedingungen
- + Aushärtezeit beträgt etwa 5 Minuten, so dass auch bei aufwendigen Abdrücken ausreichend Verarbeitungszeit bleibt
- + Statikmischrohre unter dem Kennzeichen 756Y75 auch einzeln erhältlich

### Anwendungsbeispiel



Schaft wie gewohnt armieren, nur den gewünschten Bereich aussparen und mit 616G26=150 Polyestergerüst verstärken, und laminieren.



Dummy aus 85H11 Pastasil an vorgesehener Stelle auftragen. Nach Aushärtung zuschneiden, zuschleifen und von außen aufrauen. Ersten Guss ebenfalls aufrauen und mit 634A58 Isopropylalkohol reinigen. Pastasil Dummy platzieren und in gewohnter Weise armieren und überlaminieren.



Pastasil Dummy entfernen, Aussparung freischneiden und Schafttrand schleifen. Schaft auf dem Gipsmodell oder Abformer positionieren. Die entstandene Tasche mit 616S5 BetaSil von distal nach proximal auffüllen, dabei den Statikmischer bei Beginn bis ans untere Ende der Tasche einführen. Nach Vulkanisation der BetaSil-Einlage, diese schleifen und an vorgesehener Stelle im Schaft positionieren.

Artikelnummer	616S5=1	616S5=2
Shore-Härte	10° Shore A	10° Shore A
Bestehend aus	1 Spritzpistole, 15 Mixer, 3 Kartuschen	1 Spritzpistole, 20 Mixer, 5 Kartuschen



647G637=1  
647G637=2  
646D717=DE



2011 gold

## Nachfüllpackung: BetaSil

Artikelnummer	616S6=1	616S6=2
Bestehend aus	1 Karton aus 15 Mixer, 3 Kartuschen	1 Karton aus 20 Mixer, 5 Kartuschen



647G637=1  
647G637=2  
646D717=DE

Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo-plaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### BetaSil Statikmischer

<b>Artikelnummer</b>	<b>756Y75</b>
<b>Bestehend aus</b>	100 Statikmischer

647G637=1  
647G637=2  
646D717=DE



### Maxosil & Maxosil-Katalysator

- + Zur Herstellung von Maxillo-Facial-Prothesen
- + Zu verwenden mit Maxosil-Katalysator
- + HTV-Silikon
- + Flüssig
- + Nach der Vulkanisation Härte ca. 35° Shore A

<b>Artikelnummer</b>	<b>85H71</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg Maxosil + 0.100 kg Maxosil Katalysator

	Maxosil	:	Maxosil-Katalysator
	10		1



### Mischblock

- + Zum Mischen von Maxosil
- + Block aus gewachstem Papier
- + 150 mm x 210 mm

<b>Artikelnummer</b>	<b>89M2</b>
<b>Bestelleinheit</b>	1 Stück



### Kun-Gel Komponenten A + B im Set

- + Zur Herstellung von Stumpfbelastungskissen und Weichpolstern
- + 0,5 l von Komponente A und 0,5 l von Komponente B (im Set)
- + Silikon Gele mit sehr weichen Eigenschaften

<b>Artikelnummer</b>	<b>85H31</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 l



	Komponente A	:	Komponente B
	1		1



## Nylon-Strumpf

- + Zum Gipsen, z. B. für KAFOs
- + Als Filter- und Abschlusslage zum Laminieren geeignet
- + Zur Verstärkung von Pastasil
- + Für Vakuumtechnik mit Chlorosil
- + Polyamid
- + Besonders elastisch
- + Nicht vorimprägniert

### Anwendungsbeispiel



#### Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Orthetik:

81A1 Nylon-Strumpf über das Gipsmodell ziehen, auf doppeltes Modellmaß ablängen, einmal abdrehen und erneut zurückschlagen.

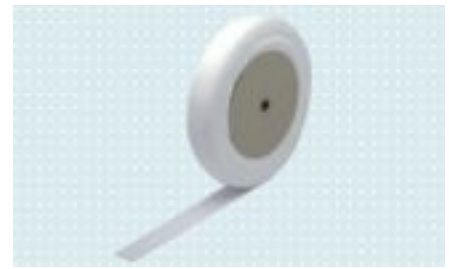


#### Anwendungsbeispiel Tiefziehen in der Prothetik:

81A1 Nylon-Strumpf vorspannen, zusammendrehen und mit einer Kombizange fixieren. Das Nahtende mit einer Schere abschneiden. Mit einem Feuerzeug die Schnittfläche verschweißen und unmittelbar darauf die Schweißnaht glätten.



Den abgeschweißten Strumpf mit der Schweißnaht nach innen drehen und über das Modell ziehen.



Artikelnummer	81A1=8	81A1=10	81A1=12	81A1=15	81A1=20
Länge	101,5 m	84,6 m	67,8 m	52,5 m	48 m
Breite	8 cm	10 cm	12 cm	15 cm	20 cm
Gewicht	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg	1 kg



#### Praxisempfehlung:

Individuell anpassbar und verschweißbar

Einleitung

Gips- und Abform-  
technik

Thermo-  
plaste

Laminier-  
technik

Prepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstung








Bestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Fibersil









- + Zur dreidimensionalen Einfärbung von Silikonen
- + Farbige Viskose-Fasern
- + Intensive Farben
- + Große Farbauswahl

Artikelnummer	Nettoinhalt	Farbe	
87Z1	75 g	weiß	
87Z2	75 g	dunkelrot	
87Z3	75 g	gelb	
87Z4	75 g	blau	
87Z5	75 g	rot	
87Z6	75 g	schwarz	
87Z7	75 g	braun	



### Pigmisil

- + Zur opaken Einfärbung von Silikonen
- + Pastöse Pigmente
- + Verbesserte Temperaturstabilität
- + Weniger Sedimentation
- + Intensive Farben
- + Große Farbauswahl

Artikelnummer	Nettoinhalt	Farbe	
85Z1	25 g	weiß	
85Z2	25 g	hautfarben	
85Z3	25 g	gelb	
85Z4	25 g	blau	
85Z5	25 g	rot	
85Z6	25 g	schwarz	
85Z7	25 g	rostbraun	
85Z8	25 g	büffelbraun	

## Heptan

- + Lösungsmittel für Silikone
- + Zur oberflächlichen Anlösung von unvulkanisiertem Chlorosil 65° Shore A
- + Zur Reinigung

<b>Artikelnummer</b>	<b>83A2</b>
----------------------	-------------

<b>Nettoinhalt</b>	0,25 l
--------------------	--------



Gefahr

## Silikon-Entferner

- + Zum Reinigen, Entfetten und sicheren Entfernen von Silikon-Spuren
- + Zur Reinigung von Walzen, Arbeitsflächen und Werkzeugen
- + Hochwirksames Reinigungsmittel

<b>Artikelnummer</b>	<b>83A4</b>
----------------------	-------------

<b>Nettoinhalt</b>	1 l
--------------------	-----



Gefahr

## Silikon-Grundierung

- + Oberflächenbehandlung zur Verbindung zwischen Silikonem und anderen Materialien (Kunststoff, Metall)
- + Gute Anhaftung am Untergrund
- + Sehr gute Haftvermittlung

<b>Artikelnummer</b>	<b>83L1</b>
----------------------	-------------

<b>Nettoinhalt</b>	50 ml
--------------------	-------



Gefahr

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen



Einleitung

Gips- und Abform-  
technik

Thermo-  
plaste

Laminier-  
technik

Prepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstung

Bestell-  
informationen





# Klebstoffe, Spachtel, Lacke und Klebebänder



Das Angebot an Klebstoffen für den Einsatz in der Orthopädietechnik ist so vielseitig geworden, dass es für den Techniker überaus schwierig ist, die richtige Wahl des Klebstoffes für seine Arbeitsmethode und Anwendung zu treffen. Profitieren Sie auf diese Weise von unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Umgang mit Klebstoffen. Moderne Klebstoffe bringen eine deutliche Qualitätssteigerung, insbesondere bei der Klebebindung. Je nach Zusammensetzung der Rohstoffe können unterschiedlichste Eigenschaften erzielt werden. Um eine möglichst breite Palette von Materialien miteinander verkleben zu können, bietet Ottobock eine große Anzahl von Klebstoffen für die verschiedensten Einsatzzwecke an.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

636K40 Sprühklebstoff für wiederlösbare Klebungen



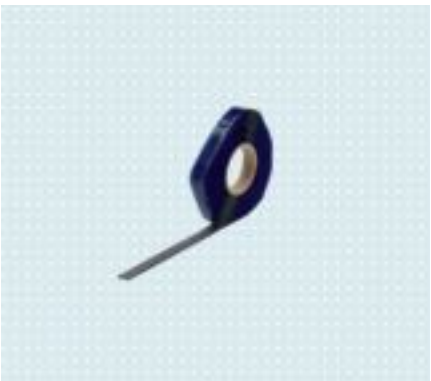
- + Repositionierbar
- + Wiederlösbarer Klebstoff bei dünnem einseitigen Klebstoffauftrag (dauerhafte Verbindung bei starkem bzw. beidseitigem Auftrag)
- + UV-beständig
- + Verfärbt und wellt nicht, schlägt nicht durch
- + Dünner, gleichmäßig verteilter Klebstoffauftrag
- + Hohe Ergiebigkeit [etwa 13 qm]

636K44 Loctite® 3090



- + Für unterschiedliche Anwendungen
- + Hervorragende Klebeeigenschaften auf vielen unterschiedlichen Materialien (z.B. Metall, PVC, ABS, PC, PBT, Gummi, Holz, Papier, Karton, Leder und Textilien)
- + Zum Ausfüllen großer Spalten bis 5 mm
- + Innovative Zweikomponenten Technologie
- + Aktivator ermöglicht maximale Kontrolle über die Aushärtegeschwindigkeit und so ist die Aushärtung unabhängig von Temperatur, Feuchtigkeit, etc.
- + Hohe Klebkraft
- + Schnelle Aushärtung
- + Viskosität ist gelförmig und somit thixotrop
- + Schnelleres, einfacheres und effektiveres Arbeiten
- + Praktische Spritzenverpackung ermöglicht präzise und saubere Auftragung
- + Statische Mischer erzielen ein kontrolliertes Mischverhältnis

636K8 Plastaband



- + Zum Abdichten, Ausfüllen und Schutz bei Anwendung der Laminier-technik
- + Ideal zum Isolieren von z. B. Orthesengelenken beim Laminieren
- + Basis: Kunstkautschuk
- + Gute Entformbarkeit
- + Temperaturbeständig

Loctite® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Loctite.

## Orthocryl-Spachtel

- + Zum Fixieren und Einspachteln diverser Werkstoffe
- + Zum Einspachteln von Schienen in Holz- und Kunststofftrichtern
- + In Verwendung mit 617P14 Härterpaste
- + Basis: Lösung von Polyesterharz in Methylmethacrylat
- + Gut beschleifbar
- + Schnelle Aushärtung
- + Gute Elastizität

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K7=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg
<b>Farbe</b>	grau

	636K7 Orthocryl-Spachtel 100	:	617P14 Härterpaste 3
---	---------------------------------	---	-------------------------

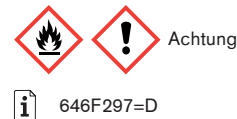


## Akemi-Schnellspachtel

- + Zum Fixieren und Einspachteln diverser Werkstoffe
- + Zum Einspachteln von Schienen in Holz- und Kunststofftrichtern
- + In Verwendung mit 617P14 Härterpaste
- + Basis: in Styrol gelöste ungesättigte Polyesterharze
- + Schnelle Aushärtung
- + Gute Haftfähigkeit
- + Gute Elastizität

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K9=1</b>	<b>636K9=6</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg	6 kg

	636K9 Akemi-Schnellspachtel 100	:	617P14 Härterpaste 3
---	------------------------------------	---	-------------------------



## Leichtspachtel

- + Zum Fixieren und Einspachteln diverser Werkstoffe
- + Besonders geeignet zum Verengen von Holz- und Kunststoff-Schäften
- + Gut kombinierbar mit gängigen Materialien der Orthopädietechnik, z. B. Holz, Laminierharz, Kunststoff
- + Der bewährte Klassiker!
- + In Verwendung mit 617P14 Härterpaste
- + Basis: in Styrol gelöste ungesättigte Polyesterharze mit speziellen Leichtfüllstoffen
- + Einfärbbar mit Ottobock Farbpasten
- + Sehr geringe Dichte
- + Gut beschleifbar
- + Schnelle Aushärtung
- + Gute Haftfähigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K17=0.960</b>	<b>636K17=1.940</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,96 kg	1,94 kg

	636K17 Leichtspachtel 100	:	617P14 Härterpaste 3
---	------------------------------	---	-------------------------



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen




### Härterpaste

- + Für 636K7 Orthocryl-Spachtel, 636K9 Akemi-Schnellspachtel, 636K17 Leichtspachtel sowie 636K18 Siegelharz-Kompaktklebstoff
- + Thixotrop
- + Gut mischbar
- + Ermöglicht schnelle Aushärtung



Achtung

Artikelnummer	617P14=0.028	617P14=0.150	617P14=0.500
Nettoinhalt	0,028 kg	0,15 kg	0,5 kg
 Spachtel 100	:		617P14 Härterpaste 3

## Speziallack

- + Trichter-Innen- und Außenlack
- + Lackieren pergamentierter Prothesen und anderer Holz- und Metallteile
- + 634A31 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Cellulose

Artikelnummer	635L2=2.225	635L2=11.150
Nettoinhalt	2,225 kg	11,15 kg
Farbe	transparent	transparent



646F297=D

## Verdünnung für 635L2 Speziallack

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel für 635L2 Speziallack

Artikelnummer	634A31=0.800	634A31=4
Nettoinhalt	0,8 kg	4 kg



## Trichter-Innenlack

- + Trichter-Innenlack
- + Für Holz- und Gießharzschäfte
- + 634A1 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Acryl

Artikelnummer	635L8
Nettoinhalt	0,98 kg
Farbe	transparent



646F297=D

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Orthocryl-Lack

- + Zum Isolieren von feuchten Gipsmodellen
- + Hochwertige 1-Komponenten-Deckbeschichtung auf Acryl-Basis für Metalle, Holz und verschiedene Kunststoffe
- + Zum Lackieren angeschliffener Laminat-Oberflächen
- + Basis: synthetisches Bindemittel und Lösemittel
- + Griffest nach ca. 1 Stunde und durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden
- + Einfärbbar mit Ottobock Farbpasten
- + 634A1 als geeignete Verdünnung



**i** 646F297=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>635L12</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,95 kg
<b>Farbe</b>	transparent



### Verdünnung und Lösungsmittel

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel u. a. von 635L8 Spezial-Trichter-Innenlack sowie 635L12 Orthocryl-Lack
- + Zum Abwaschen von Lacken
- + Zum Reinigen und Entfetten von z. B. Metallen, Holz, Pergament
- + Ausgezeichnetes Verdünnungs- und Lösungsmittel
- + Auch verwendbar zur Kantenbearbeitung von Testschäften wie z. B. ThermoLyn steif



<b>Artikelnummer</b>	<b>634A1=0.950</b>	<b>634A1=5</b>	<b>634A1=10</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,95 kg	5 kg	10 kg



**Praxisempfehlung:**

Für 25 kg-Gebinde empfehlen wir das 642K13 Abfüllset.



### Orthocryl-Lack

- + Zum Isolieren von feuchten Gipsmodellen
- + Zum Glätten und Ausbessern von angeschliffenem Laminat
- + Zur Erzielung einer glänzenden Oberfläche
- + Basis: Toluol-Aceton-Xylol-Lösemittelgemisch
- + Sprühdose mit FCKW-freiem Treibgas



**i** 646F297=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>635L14</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,4 l
<b>Farbe</b>	transparent

## Spritzlack

- + Zum Isolieren von feuchten Gipsmodellen
- + Zum Beschichten angeschliffener Lamine
- + Für eine matte, natürliche Lackoberfläche
- + Pigment-Bindemittel-Lackspray
- + Sprühdose mit FCKW-freiem Treibgas

<b>Artikelnummer</b>	<b>635L13</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,4 l
<b>Farbe</b>	hautfarben



 646F297=D

## Spritzlack

- + Zum Isolieren von feuchten Gipsmodellen
- + Zum Beschichten angeschliffener Lamine
- + Für eine matte, natürliche Lackoberfläche
- + Pigment-Bindemittel-Lackspray
- + Sprühdose mit FCKW-freiem Treibgas

<b>Artikelnummer</b>	<b>635L16</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,4 l
<b>Farbe</b>	dunkelbraun



 646F297=D

## Aceton

- + Universell einsetzbar, z. B. zur Verdünnung- und als Reinigungsmittel
- + Basis: Aceton, Dimethylketon
- + Chemisch rein
- + Sehr schnellflüchtig
- + Gute Entfettungseigenschaften

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A3=0.700</b>	<b>634A3=4.200</b>	<b>634A3=8.400</b>	<b>634A3=20</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,7 kg	4,2 kg	8,4 kg	20 kg
<b>Farbe</b>	transparent			



 646F297=D

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## SuperSkin Reiniger

- + Zum Reinigen von Pedilan-Leichtfüßen und Laminat sowie zum Anlösen der Oberfläche von Ottobock Prothesenfüßen vor dem Sprühvorgang
- + Zum Reinigen der Hochleistungsspritzpistole und anderer Arbeitsgeräte bei der Schaumstoffveredlung
- + Auch verwendbar zur Kantenbearbeitung von ThermoLyn clear und ThermoLyn PETG clear

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A80=1</b>	<b>634A80=2.5</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,75 kg (1)	1,9 kg (2.5)



Gefahr

646T7=4.8D



### Praxisempfehlung:

Nicht als Verdünnung einsetzen.



## Isopropylalkohol

- + Zum Reinigen von empfindlichen Kunststoffen, wie z. B. PVC, PS und Acryl
- + Reinigungsmittel u. a. für Ottobock Prothesenhandschuhe und zum Entfetten
- + Zum Entfernen von Permanent-Markierungen
- + Basis: Dimethylcarbinol, 2-Hydroxypropan, 2-Propanol
- + Chemisch rein

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A58</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 l
<b>Farbe</b>	transparent



Gefahr

646F297=D



## Kontaktklebstoff

- + Zum Verkleben von flexiblen Materialien
- + Insbesondere zur Verklebung von Profilgummi, Holzwerkstoffen, Schichtpressstoffplatten, Furnier- und Kunststoffkanten, Gummi, Leder, Filz, Gewebe, Kork, Weichschaumstoffen, Hart-PVC, Metall und Keramik
- + Der bewährte Klassiker für die Werkstatt!
- + Vielseitig einsetzbar
- + Nicht geeignet für Styropor und Weich-PVC
- + 634A6 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Methylacetat
- + Kurze Abluftzeit
- + Gute Alterungsbeständigkeit
- + Temperaturbeständig bis ca. 100 °C



Artikelnummer	636N9=0.660	636N9=4.500
Nettoinhalt	0,66 kg	4,5 kg
Farbe	gelblich	gelblich



### Praxisempfehlung:

- Vor Gebrauch aufrühren! Die zu verklebenden Flächen bzw. Teile müssen trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.
- Bei Gummi, Duroplasten und ähnlichen Materialien ist ein Anrauen der Oberfläche zu empfehlen.
- Kontaktklebstoff auf beide zu verklebenden Flächen auftragen. Nach einer Abluftzeit von 5 – 20 Minuten (je nach Auftragsdicke und Temperatur) die Fügeiteile passgerecht kurz und kräftig andrücken.
- Kontaktklebstoff darf nicht unter +10 °C und nicht über +25 °C gelagert werden. Die Gebinde sind vor direkter Sonneneinstrahlung und Wärme zu schützen. Kühl und trocken gelagert sind die ungeöffneten Originalgebinde mindestens 1 Jahr lagerbar.

## Verdünnung für 636N9 Kontaktklebstoff

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel für 636N9 Kontaktklebstoff

Artikelnummer	634A6
Nettoinhalt	0,8 kg



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



### CP-Kontaktklebstoff

- + Für flexible Verklebungen speziell in der Orthopädie-Technik
- + 634A71 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Polychloropren, Collophonium
- + Toluolfrei
- + Verklebt gängige Materialien in der Orthopädie-Technik
- + Klebungen sind flexibler als mit 636W72 CR-Kontaktklebstoff
- + Auch als 2K-System einsetzbar, um die Wärmestandfestigkeit zu erhöhen

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W71=4</b>
<b>Nettoinhalt</b>	4 kg



Gefahr

646F297=D



**Praxisempfehlung:**

- Materialien anschleifen oder anrauen, Oberfläche muss fett- und trennmittelfrei sein.
- Materialien satt einstreichen, so dass sich ein fester Klebefilm ausbilden kann.
- Durch Wärme kann der Trocknungsprozess beschleunigt werden.
- Je nach Materialkombination beträgt die Abluftzeit 10 – 60 Minuten.
- Die Werkstücke sollten nach dem Zusammenfügen bzw. -pressen einige Stunden ruhen.



### Verdüner für CP-Kontaktklebstoff

- + Zur Verdünnung für CP-Kontaktklebstoff
- + Universalverdünner
- + Zum Reinigen von Auftragsgeräten, Pinseln etc.
- + Optimale Regulation der Viskosität von Kontaktklebstoffen
- + Stark durchdringendes Lösungsmittel
- + Gutes Mischverhalten

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A71=0.8</b>	<b>634A71=4</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,8 kg	4 kg



Gefahr



### Universalklebstoff

- + Für nicht flexible Verklebungen
- + Zum Einsatz im Kontaktklebverfahren bei geschlossenenporigen Materialien
- + Speziell für die Orthopädie- und Schuhtechnik entwickelt
- + 634A1 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Cellulose
- + Wasser- und schweißbeständig

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W1=4.540</b>
<b>Nettoinhalt</b>	4,54 kg
<b>Farbe</b>	transparent



Gefahr

646F297=D

## Verdünnung und Lösungsmittel

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel u. a. von 635L8 Spezial-Trichter-Innenlack sowie 635L12 Orthocryl-Lack
- + Zum Abwaschen von Lacken
- + Zum Reinigen und Entfetten von z. B. Metallen, Holz, Pergament
- + Ausgezeichnetes Verdünnungs- und Lösungsmittel
- + Auch verwendbar zur Kantenbearbeitung von Testschäften wie z. B. ThermoLyn steif

Artikelnummer	634A1=0.950	634A1=5	634A1=10
Nettoinhalt	0,95 kg	5 kg	10 kg



Gefahr



### Praxisempfehlung:

Für 25 kg-Gebinde empfehlen wir das 642K13 Abfüllset.

## Spezial-Bandagenklebstoff

- + Kontaktklebstoff für die Orthopädie- und Schuhtechnik
- + EVA, Kork, PUR, Leder, Gummi, PE, PP, Textilien, Filz, Styropor und Holz können unter- und miteinander verklebt werden
- + Homopolymere Polyvinylacetat-Dispersion, ca. 63% in Wasser
- + Klebefilm ist sehr flexibel
- + Mit Wasser verdünnbar
- + Lösungsmittelfrei

Artikelnummer	636N10=0.500
Nettoinhalt	0,5 kg
Farbe	transparent


 646F297=D


### Praxisempfehlung:

- Materialien anschleifen oder anrauen, Oberfläche muss fett- und trennmittelfrei sein.
- Je nach Materialkombination und Auftragsverfahren beträgt die Abluftzeit 30 – 60 Minuten. Der Klebstofffilm muss transparent geworden sein.
- Durch Wärme kann der Trocknungsprozess beschleunigt werden.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminiertechnik
- Prepregtechnik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Kunststoffklebstoff

- + Für höchstbelastbare, auch flexible Verklebungen
- + 634A20 als geeignete Verdünnung
- + In Verbindung mit dem 636W26 Vernetzer zur wasserfesten Verklebung von Holz, Filz, Kork, Pedilen, Pedilan und Laminierharzen miteinander und untereinander
- + Basis: Polyurethan-Kunststoff-Lösung
- + Bei Verwendung von 5 % 636W26 Vernetzer hitzebeständig bis 120 °C
- + Wärmeaktivierung möglich (+80 °C)
- + Feuchtigkeitsempfindlich



Gefahr

**i** 646F297=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W17</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,8 kg
<b>Farbe</b>	transparent



#### Praxisempfehlung:

- Klebeflächen vor dem Klebstoffauftrag aufräuen und vom Schleifstaub säubern. Klebstoff vor Gebrauch gut umrühren. Beide Klebeflächen einstreichen und ca. 10 - 20 Minuten ablüften lassen. Klebeflächen aufeinanderlegen (wobei ein deutliches Anzugsmoment spürbar sein muss) und pressen.
- Zum Verfestigen von Schaumstoffüberzügen den Klebstoff mit 634A20 Verdüner für 636W17 Kunststoffklebstoff streichfähig verdünnen und mit Haarpinsel auf den Schaumstoff auftragen. Trockenprozeß kann mit Heißluft verkürzt werden. Arbeitsgeräte mit 634A20 Verdüner für 636W17 Kunststoffklebstoff reinigen.



### Verdünnung für 636W17 Kunststoffklebstoff

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel für 636W17 Kunststoffklebstoff

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A20</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,8 kg



Gefahr



### Vernetzer

- + Zum Vernetzen von 636W17 Kunststoffklebstoff
- + Kurze Reaktionszeit
- + Feuchtigkeitsempfindlich

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W26=0.050</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,05 kg



Gefahr

	636W17 Kunststoffklebstoff	:	636W26 Vernetzer
	100		ca. 4

## Verdünnung

- + Zum Abwaschen von PUR- und PVC-Materialien

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A23=0.800</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,8 kg



Gefahr

## Spezialklebstoff

- + Für TechnoGel-Liner

<b>Artikelnummer</b>	<b>635C5</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 g



Gefahr

## Kontakt-Klebstoff

- + Für flexible Verklebungen
- + 634A59 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Polychloropren
- + Wärmebeständig bis +120 °C
- + Gut streichfähig
- + Gut alterungsbeständig
- + Frei von aromatischen Lösemitteln

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W45</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,65 kg
<b>Farbe</b>	gelblich-transparent



Gefahr

646F297=D

## Verdünnung für 636W45 Kontakt-Klebstoff

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel für 636W45 Kontakt-Klebstoff

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A59</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 l



Gefahr

Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo-plaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Neopren®-Klebstoff

- + Zum Verkleben speziell von Neopren® und vielen Textilien
- + 634A67 als geeignete Verdünnung
- + Basis: Polychloropren
- + Schnellklebstoff
- + Verdünnt spritzbar



Gefahr

646F297=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W65=0.800</b>	<b>636W65=3.800</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,8 kg	3,8 kg
<b>Farbe</b>	braun	braun



### Verdünnung für 636W65 Neopren®-Klebstoff

- + Zur Verdünnung und als Reinigungsmittel für 636W65 Neopren®-Klebstoff



Gefahr

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A67=0.700</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,7 kg



### UHU-plus, endfest 300

- + Für stark haltende Verklebungen
- + Zweikomponenten-Klebstoff
- + Basis: Bisphenol-A-Epoxidharz (A), Polyaminoamid (B)
- + Durch Variation der Härtermenge gelangt man zu einem härteren oder weicheren Endprodukt (normales Mischungsverhältnis ist 1 : 1 Volumenanteile, d.h. gleichlange Stränge aus den Tuben)
- + Härtet auch unter Luftabschluss



Gefahr

646F297=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W23</b>
<b>Nettoinhalt</b>	8,5 g Binder and 6,5 g Härter
<b>Farbe</b>	honigfarben



#### Praxisempfehlung:

- Je höher die Temperatur bei der Härtung (bis ca. +180 °C), umso bessere Festigkeitswerte erzielt die Klebung.
- Zum Anmischen hat sich der Gebrauch von 642B2 Messbecher bewährt.
- Das Auftragen kann mit 699Y3 Holzspatel erfolgen.

Neopren® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

## Orthocryl-Siegelharz-Kompaktklebstoff

- + Für Klebungen von z. B. Holz, Kunststoffen, Leder
- + In Verwendung mit 617P14 Härterpaste oder 617P37 Härtepulver
- + Basis: Lösung eines Acrylpolymeren in Methacrylsäureestern
- + Thixotrop

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K18</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg
<b>Farbe</b>	transparent



### Praxisempfehlung:

Empfohlen zur Isolation von Bauteilen vor dem Laminieren.

## Härterpaste

- + Für 636K7 Orthocryl-Spachtel, 636K9 Akemi-Schnellspachtel, 636K17 Leichtspachtel sowie 636K18 Siegelharz-Kompaktklebstoff
- + Thixotrop
- + Gut mischbar
- + Ermöglicht schnelle Aushärtung

<b>Artikelnummer</b>	<b>617P14=0.028</b>	<b>617P14=0.150</b>	<b>617P14=0.500</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,028 kg	0,15 kg	0,5 kg

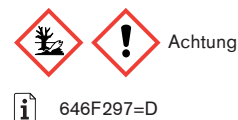


	Spachtel	:	617P14 Härterpaste
	100		3

## Spezialklebstoff

- + Zum Verkleben von Holz und Metall
- + Speziell für unilaterale Schienensysteme und E-MAG Kniegelenke
- + Basis: Epoxidharz und Pigmente (A) Polyaminoamid (B)
- + Pastöse Konsistenz
- + Höchste Festigkeitswerte bei Härtung zwischen 40 – 120 °C
- + In Verwendung mit 636W19 Härter
- + Lösungsmittelfrei

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W18</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Härter

- + Für 636W18 Spezialklebstoff
- + Pastöse Konsistenz
- + Gute Durchhärtung

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W19</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube




	636W18 Spezialklebstoff 100	:	646W19 Härter 70
---	--------------------------------	---	---------------------



### Cyamet-Schnellklebstoff (Sekundenklebstoff)

- + Für unterschiedliche Anwendungen
- + Mögliche Materialkombinationen, die untereinander verklebbar sind: Polyethylen, Polypropylen, Gummi, Leder, Kork und Metall
- + Zum Verkleben von Silikonkautschuk mit Acrylharz-Laminaten
- + Basis: Ethyl
- + Schnelle Aushärtezeit
- + Aushärtung wird durch Feuchtigkeit beschleunigt
- + Hohe mechanische Festigkeit



 646F297=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K11</b>
<b>Nettoinhalt</b>	20 g
<b>Farbe</b>	transparent



### Cyanacrylat-Schnellklebstoff als Dosierstift

- + Für unterschiedliche Anwendungen
- + Mögliche Materialkombinationen, die untereinander verklebbar sind: Polyethylen, Polypropylen, Gummi, Textilien, Filz, Holz, Lamine, Leder, Kork und Metall
- + Basis: Ethyl
- + Dosierstift mit Drehverschluss ermöglicht punktgenaues Kleben in der richtigen Dosierung
- + Mittlere Viskosität
- + Schnell härtender Standardtyp



 646F297=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K36</b>
<b>Nettoinhalt</b>	30 g
<b>Farbe</b>	transparent



## Sprühklebstoff für wiederlösbare Klebungen

- + Repositionierbar
- + Wiederlösbarer Klebstoff bei dünnem einseitigen Klebstoffauftrag (dauerhafte Verbindung bei starkem bzw. beidseitigem Auftrag)
- + UV-beständig
- + Verfärbt und wellt nicht, schlägt nicht durch
- + Dünner, gleichmäßig verteilter Klebstoffauftrag
- + Hohe Ergiebigkeit [etwa 13 qm]

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K40</b>
<b>Nettoinhalt</b>	500 ml
<b>Farbe</b>	farblos



## Sprühklebstoff für dauerhafte Klebungen

- + Vielseitig einsetzbarer Klebstoff mit hoher Ergiebigkeit
- + Schnelles Verarbeiten
- + Ein- oder beidseitiger dünner, gleichmäßig verteilter Klebstoffauftrag
- + Verstellbare Sprühbreiten
- + Gleichmäßiges, feines Sprühbild mit guter Wasser- und Alterungsbeständigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K41</b>
<b>Nettoinhalt</b>	500 ml
<b>Farbe</b>	farblos



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Loctite® 3090

- + Für unterschiedliche Anwendungen
- + Hervorragende Klebeeigenschaften auf vielen unterschiedlichen Materialien (z.B. Metall, PVC, ABS, PC, PBT, Gummi, Holz, Papier, Karton, Leder und Textilien)
- + Zum Ausfüllen großer Spalten bis 5 mm
- + Innovative Zweikomponenten Technologie
- + Aktivator ermöglicht maximale Kontrolle über die Aushärtegeschwindigkeit und so ist die Aushärtung unabhängig von Temperatur, Feuchtigkeit, etc.
- + Hohe Klebkraft
- + Schnelle Aushärtung
- + Viskosität ist gelförmig und somit thixotrop
- + Schnelleres, einfacheres und effektiveres Arbeiten
- + Praktische Spritzenverpackung ermöglicht präzise und saubere Auftragung
- + Statische Mischer erzielen ein kontrolliertes Mischverhältnis



Achtung

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K44</b>
<b>Nettoinhalt</b>	10 g
<b>Verpackungsform</b>	1 Kartusche, 1 Kolben, 7 Statikmischer
<b>Farbe</b>	farblos (nach der Aushärtung: klar / leicht trüb)



### Praxisempfehlung:

- Verarbeitungszeit 90 – 180 Sek.
- Funktionsfestigkeit 2 – 4 min.
- Anfangsfestigkeit 3 – 5 min.
- Endfestigkeit 24 h
- Temperaturbeständigkeit -20 °C bis +80 °C (kurzzeitig bis 100 °C)
- Die ersten 2–3 Tropfen aus dem Mischer verwerfen
- Die zusammengefügte Teile in Position halten bis sie fixiert sind
- Klebstoff zeigt kurze, intensive Wärmeentwicklung während der Aushärtung



## Loctite® 241

- + Zur Schraubensicherung bis Gewinde M12
- + Mittelfest
- + Gut dosierbar
- + Anaerob aushärtender Klebstoff



Achtung

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K13</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 ml
<b>Farbe</b>	blau



### Praxisempfehlung:

Durch Hitze aktivierbar und dadurch lösbar.

Loctite® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Loctite.

## Loctite® 601

- + Zur Schraubensicherung bis Gewinde M12
- + Hochfest
- + Gut dosierbar
- + Anaerob aushärtender Klebstoff

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K14</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 ml
<b>Farbe</b>	grün



Achtung



### Praxisempfehlung:

Durch Hitze aktivierbar und dadurch lösbar.

## Loctite® 245

- + Zur Schraubensicherung bis Gewinde M80
- + Mittelfest
- + Gut dosierbar
- + Anaerob aushärtender Klebstoff

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K12</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 ml



Achtung



### Praxisempfehlung:

Durch Hitze aktivierbar und dadurch lösbar.

Loctite® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Loctite.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



### Loctite® 242

- + Zur Schraubensicherung der Elektrohand bis Gewinde M36
- + Mittelfest
- + Gut dosierbar
- + Anaerob aushärtender Klebstoff

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W46</b>
<b>Nettoinhalt</b>	10 ml



Achtung



**Praxisempfehlung:**

Durch Hitze aktivierbar und dadurch lösbar.



### Loctite® 243

- + Zur Schraubensicherung der Elektrohand bis Gewinde M36
- + Härtet auch auf Messing aus
- + Mittelfest
- + Gut dosierbar
- + Anaerob aushärtender Klebstoff
- + Hohe Temperatur- und Ölbeständigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>636W60</b>
<b>Nettoinhalt</b>	50 ml



Achtung



**Praxisempfehlung:**

Durch Hitze aktivierbar und dadurch lösbar.

Loctite® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Loctite.

## Polyethylen-Klebeband

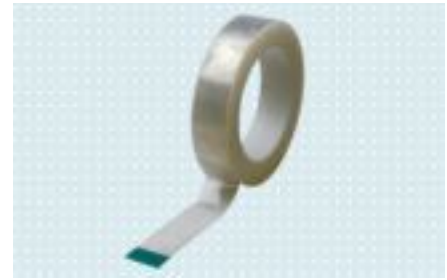
- + Zum Abdichten von beschädigten PVA-Folien
- + Der bewährte Klassiker!
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Acrylatklebemasse
- + Hohe Dehnbarkeit
- + Hohe Reißfestigkeit
- + Thermisch beständig

### Anwendungsbeispiel



627B40 Polyethylen-Klebeband um die nach dem Laminieren zu öffnenden Bereiche kleben und dabei mit dem vorgespannten Klebeband das überschüssige Harz in diesen Bereichen zu reduzieren. Das Klebeband kann unter Vorspannung zu einer Kordel gedreht werden, um den Harzüberschuss auch an schwer zugänglichen Stellen zu reduzieren.

<b>Artikelnummer</b>	<b>627B40</b>
<b>Länge</b>	33 m
<b>Breite</b>	25 mm
<b>Farbe</b>	transparent
<b>Bestelleinheit</b>	1 Rolle



## Polyethylen-Klebeband

- + Zum Abdichten von beschädigten PVA-Folien
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Kautschukklebstoff
- + Hohe Abriebfestigkeit
- + Gute Beständigkeit gegen chemische Einwirkungen

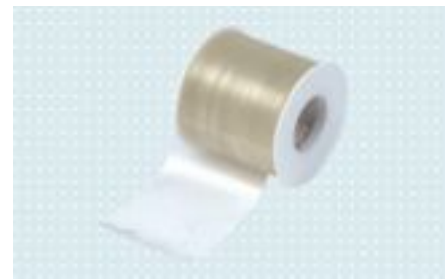
<b>Artikelnummer</b>	<b>627B4</b>
<b>Länge</b>	50 m
<b>Breite</b>	25 mm
<b>Farbe</b>	transparent
<b>Bestelleinheit</b>	1 Rolle



## PVC-Klebeband (Coroplast)

- + Zum Abkleben von PVC-Folien
- + Geeignet zur Anprobe
- + Der bewährte Klassiker!
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: Weich-PVC-Folie
- + Acrylatklebemasse
- + Thermisch beständig

<b>Artikelnummer</b>	<b>616F8</b>
<b>Länge</b>	10 m
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	transparent
<b>Bestelleinheit</b>	1 Rolle



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

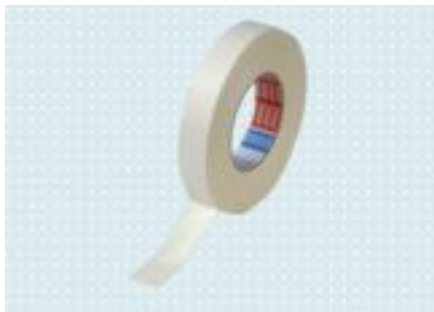
Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Leinenklebeband

- + Zum Abdichten, Verschließen und Verstärken bei Anwendung der Laminierharztechnik
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: offenes Gewebe
- + Kautschukklebstoff
- + Hohe Reißbeständigkeit
- + Hohe Klebkraft

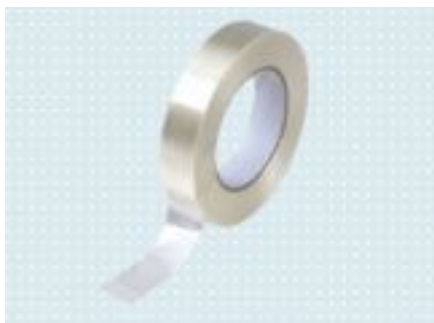


Artikelnummer	627B1=19	627B1=25	627B1=50
Länge	50 m	50 m	50 m
Breite	19 mm	25 mm	50 mm
Farbe	rohweiß	rohweiß	rohweiß
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle	1 Rolle



### Praxisempfehlung:

Das 627B1 Leinenklebeband ist nachträglich beschriftbar und damit zur Kennzeichnung geeignet.



## Monofilament-Klebeband

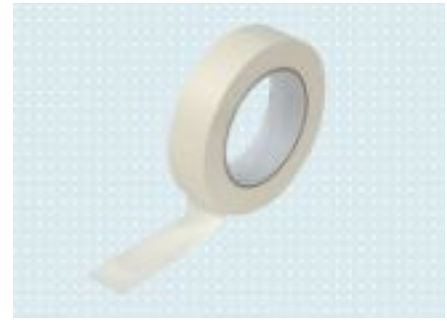
- + Zur Sicherung von Prothesenschäften
- + Glasfaserverstärktes PP-Klebeband
- + Kautschukklebstoff
- + Extreme Reißfestigkeit



Artikelnummer	627B2=19	627B2=25
Länge	50 m	50 m
Breite	19 mm	25 mm
Farbe	transparent	transparent
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

## Krepp-Klebeband

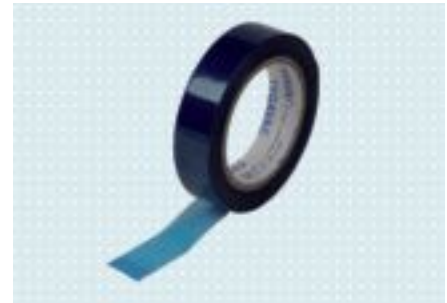
- + Zum Abkleben spezieller Bereiche zur Isolation bei Lackier- und Isolationsarbeiten, z. B. SuperSkin
- + Zum temporären Fixieren
- + Trägermaterial: Spezialpapier
- + Kautschukklebstoff
- + Gute Haftung auf unterschiedlichen Oberflächen
- + Gute Handeinreißbarkeit
- + Beschriftbar



Artikelnummer	627B6=15	627B6=30
Länge	50 m	50 m
Breite	15 mm	30 mm
Farbe	chamois	chamois
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

## Klebeband für Vakuumtechnik

- + Zur Fixierung bei Anwendung der Laminiertechnik
- + Einsatz in der Malmö-Technik
- + Vielseitig einsetzbar
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Haftmittelträger aus Silikon
- + Temperaturstabil bis ca. 200 °C



Artikelnummer	636D3
Länge	66 m
Breite	25 mm
Farbe	blau
Bestelleinheit	1 Rolle

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Doppelseitiges PVC-Klebeband

- + Für doppelseitige Verklebungen von PVC-Folien
- + Aufbringen von Armierungsmaterialien, z. B. Carbon
- + Ohne Trägermaterial
- + Doppelseitige Acrylatklebemasse
- + Transparent (mit Fettpapier abgedeckt)
- + Schmiegt sich Konturen sehr gut an
- + Hohe Effektivität bei geringem Materialeinsatz

### Anwendungsbeispiel



616G12 Carbonfaser-Gewebe auf geraden Verlauf des Schussfadens kontrollieren, indem ein dicht an der Schnittkante verlaufender Schussfaden herausgezogen wird.



Carbonfaser-Gewebe so gerade ziehen, dass die entstandene Masche 90° zur Kette verläuft. Mit dem 616F10 Doppelseitigem PVC-Klebeband die entstandene Masche überkleben und das Carbonfaser-Gewebe mittig entlang dem Klebeband durchschneiden. Nach diesen Vorbereitungen können Carbonfaserzuschnitte erstellt werden, die eine 90° Ausrichtung zwischen Kette und Schuss aufweisen. Auf diese Weise sind die Carbonfasern nicht nur dem Verlauf der auftretenden Kräfte entsprechend ausgerichtet, sondern können diese auch optimal aufnehmen.



Carbonfaserzuschnitt auf die zu verstärkenden Stellen der Armierung positionieren und diesen dabei in die Faserrichtungen vorspannen.

Artikelnummer	616F10=6	616F10=9	616F10=19
Länge	55 m	55 m	55 m
Breite	6 mm	9 mm	19 mm
Farbe	transparent	transparent	transparent
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle	1 Rolle



## Doppelseitiges Klebeband

- + Für Verbindung z. B. Innenschaft – Außenrahmen
- + Nicht für Armierungsmaterialien geeignet
- + Trägermaterial: PE-Folie
- + Doppelseitige Acrylatklebemasse
- + Transparent (mit roter Trennfolie abgedeckt)
- + Gute Rahmenfixierung (Klettverschluss wird nicht benötigt)
- + Hohe Klebekraft auf verschiedenen Materialien, wie z. B. Kunststoffen
- + Gute Temperaturbeständigkeit



### Anwendungsbeispiel



Zu verklebende Stellen (hier: Innenschaft und Rahmen) mit 634A58 Isopropylalkohol reinigen. 633D5 Doppelseitiges Klebeband auf gewünschte Länge zuschneiden.



Klebebandzuschnitte an entsprechenden Stellen platzieren und andrücken.

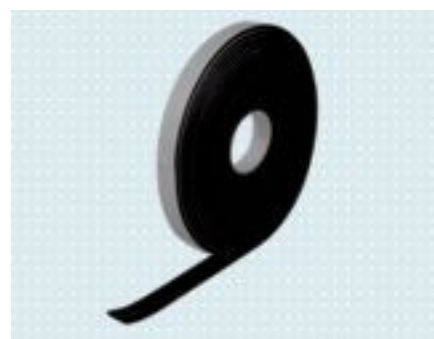


Rahmen und Innenschaft zusammenfügen und positionieren. Innenschaft zusammendrücken und die rote Schutzfolie vom Doppelseitigen Klebeband entfernen. Beide Bauteile an den zu verklebenden Stellen fest zusammendrücken.

Artikelnummer	633D5=19	633D5=50
Länge	50 m	50 m
Breite	19 mm	50 mm
Farbe	transparent	transparent
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

## Neopren®-Zellkautschukband

- + Zum Abdichten, Isolieren, Tiefziehen und für Aufschäumarbeiten
- + Trägermaterial: Schaumstoff
- + Kautschukklebstoff
- + Gute Widerstandsfähigkeit z. B. gegen Öle und Fette
- + Hochwertige Abdichtung gegen Wasser



Artikelnummer	627B5=19	627B5=25
Länge	10 m	10 m
Breite	19 mm	25 mm
Stärke	4 mm	4 mm
Farbe	schwarz	schwarz
Bestelleinheit	1 Rolle	1 Rolle

Neopren® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Plastaband

- + Zum Abdichten, Ausfüllen und Schutz bei Anwendung der Laminier-technik
- + Ideal zum Isolieren von z. B. Orthesengelenken beim Laminieren
- + Basis: Kunstkautschuk
- + Gute Entformbarkeit
- + Temperaturbeständig

### Anwendungsbeispiel



636K8 Plastaband auf die gewünschte Länge zuschneiden.



Die blaue Trennfolie vom Plastaband ablösen und das Plastaband vorformen.



Die entsprechenden Bereiche der einzulaminierenden Gegenstände mit dem vorgeformten Plastaband isolieren (z. B. Schraubenköpfe, freiliegende Gewindegänge, Gelenkflächen).

<b>Artikelnummer</b>	<b>636K8=20x2x10</b>
<b>Länge</b>	10 m
<b>Breite</b>	20 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	grau

	Einleitung
	Gips- und Abformtechnik
	Thermoplaste
	Laminier-technik
	Prepreg-technik
	Elastomere
	Klebstoffe
	Polyester
	Veredelung
	Kleinteile
	Schutz-ausrüstung
	Bestell-informationen

Bestell- informationen	Schutz- ausrüstung	Kleinteile	Vereidelung	Polster	Klebstoffe	Elastomere	Prepreg- technik	Laminier- technik	Thermo- plaste	Gips- und Alform- technik	Einleitung
---------------------------	-----------------------	------------	-------------	---------	------------	------------	---------------------	----------------------	-------------------	---------------------------------	------------



# Polster



Heute bieten sich dem Orthopädietechniker oder Orthopädie-Schuhtechniker eine Reihe von Polstermaterialien unterschiedlicher Shorehärten und Dämpfungsgraden mit verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten an. Die verwendeten Polstermaterialien basieren meistens auf Polyethylen (z. B. Pedilin, Plastazote®), auf Copolymeren des Polyethylens wie EVA (z. B. Evazote®) oder auf Polyurethan (z. B. PPT).

Die thermoplastischen Schäume aus PE und EVA sind die Werkstoffe der ersten Wahl für den Direkteinsatz am Körper. Es existiert hierfür eine Fülle von Einsatzgebieten, z. B. die Verwendung von Pedilin zur Herstellung von Soft Sockets im Prothesenbau und zur Polsterung im klassischen Orthesenbau sowie die Verwendung von Plastazote® zur Herstellung von Korsetten bzw. Lagerungsorthesen.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

617S203 Pedilin SilverShield®



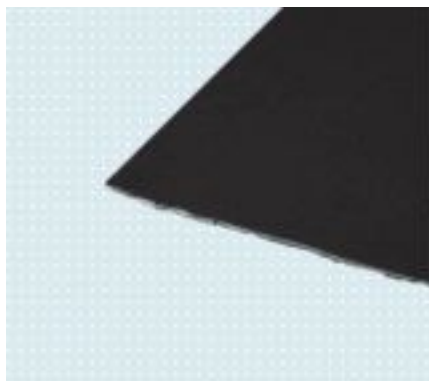
- + Besonders empfehlenswert zur Herstellung von Soft Sockets sowie als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + Der bewährte Klassiker für Soft Sockets!
- + 617S203=10 geeignet zur Herstellung von Redressionshelmen
- + Antibakteriell wirksam
- + PE-Schaum, geschlossenzellig
- + Härte ca. 35° Shore A (bewährte Shore-Härte für die Herstellung von Soft Sockets)
- + Dichte: ca. 140 kg/m<sup>3</sup>
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

617S133=7 Nora® Lunatec Combi 7



- + Für Einlagen und Soft Sockets
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 30 (hautfarben)
- + Härte ca. Shore A 40 (grau)
- + Verarbeitung in einem Schritt
- + Keine Verklebung notwendig und keine Verschiebung der unterschiedlichen Materialien beim Bearbeiten
- + Hoher Volumenerhalt, da das Material nur an den erforderlichen Stellen komprimiert wird und ein Tiefziehvorgang entfällt
- + Gute Polstereigenschaften
- + Gute thermoplastische Eigenschaften
- + Gut verklebbar und schleifbar
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C -150 °C (Umluft-Wärmeschrank)

623P3 Frottee-Polsterstoff



- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + Obermaterial Frottee, Unterseite Flausch
- + Klettfähig
- + Gute Polstereigenschaften
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Individuelle Formgebung möglich
- + Waschbar

SilverShield® ist ein eingetragenes Warenzeichen von North Sea Plastics.  
 Nora® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Freudenberg.

## Musterring Polstermaterialien

- + Zur visuellen und haptischen Demonstration der unterschiedlichen Polstermaterialien
- + Erleichtert die Auswahl der entsprechenden Polstermaterialien

Artikelnummer 646M2



## Pedilin SilverShield®

- + Besonders empfehlenswert zur Herstellung von Soft Sockets sowie als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + Der bewährte Klassiker für Soft Sockets!
- + 617S203=10 geeignet zur Herstellung von Redressionshelmen
- + Antibakteriell wirksam
- + PE-Schaum, geschlossenzellig
- + Härte ca. 35° Shore A (bewährte Shore-Härte für die Herstellung von Soft Sockets)
- + Dichte: ca. 140 kg/m<sup>3</sup>
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C (Umluft-Wärmeschrank, Infrarot-Wärmeschrank)

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**617S203 = 3**

Kennzeichen	617S203
Länge	1.050 mm
Breite	1050 mm
Stärke	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 10 mm
Farbe	hautfarben



646F265=D  
646F295=D

646D119=D  
646D300=D



SilverShield® ist ein eingetragenes Warenzeichen von North Sea Plastics.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen


- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereedelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Antibakterielles Nora® Lunairmed

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von FOs
- + Individuelle Polsterung bei Indikationen Fersensporn
- + Antimikrobiell wirksam gegen ein breites Spektrum von Mikroorganismen
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 18
- + Dichte: ca. 80 kg/m<sup>3</sup>
- + Gute Polstereigenschaften
- + Hochelastisch
- + Gut verklebbar und schleifbar
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 120-130 °C

 646F295=D

 646D695=D  
646D119=D



Artikelnummer	617S229=3	617S229=6
<b>Länge</b>	980 mm	980 mm
<b>Breite</b>	640 mm	640 mm
<b>Stärke</b>	3 mm	6 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben	hautfarben

Nora® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Freudenberg.



## Pedilin

Auch in antibakteriell (617S203)!

- + Besonders empfehlenswert zur Herstellung von Soft Sockets sowie als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + Der bewährte Klassiker für Soft Sockets!
- + PE-Schaum, geschlossen zellig
- + Härte ca. Shore A 35 (bewährte Shore-Härte für die Herstellung von Soft Sockets)
- + Dichte: ca. 140 kg/m<sup>3</sup>
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Farbe Stärke**

**617S3 = H 2**

Kennzeichen	617S3	617S3
Länge	1.000 mm	1.000 mm
Breite	1000 mm	1000 mm
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 7 mm, 8 mm, 10 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 7 mm, 8 mm, 10 mm
Farbe	hautfarben (H)	weiß (W)



646F295=D



646D119=D  
646D695=DE

## Pedilin, perforiert

- + Besonders empfehlenswert zur Herstellung von Soft Sockets sowie als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + PE-Schaum, geschlossen zellig
- + Perforiert
- + Härte ca. Shore A 35 (bewährte Shore-Härte für die Herstellung von Soft Sockets)
- + Dichte: ca. 140 kg/m<sup>3</sup>
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Farbe Stärke**

**617S6 = H 3**

Kennzeichen	617S6	617S6
Länge	1.000 mm	1.000 mm
Breite	1000 mm	1000 mm
Stärke	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm
Farbe	hautfarben (H)	weiß (W)

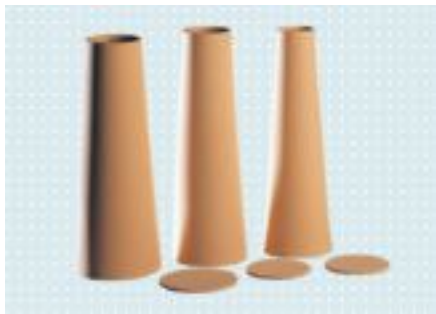


646F295=D



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Pedilin-Konus für Soft Socket

- + Vorgefertigte Konen aus Pedilin zur Herstellung von Soft Sockets
- + Drei verschiedene Umfänge erhältlich
- + Konen mit exakter und sicherer Klebenah
- + Thermoplastische Umformung sofort möglich
- + Ersparnis von Klebe- und Schleifarbeiten
- + Formbeständig
- + Hygienisch
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C (Umluft-Wärmeschrank)

Artikelnummer	6T2=1	6T2=2	6T2=3
Umfang 1	390 mm	425 mm	485 mm
Umfang 2	200 mm	270 mm	300 mm
Höhe	420 mm	420 mm	420 mm
Stärke	5 mm	5 mm	5 mm



### Plastazote®

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von Orthesen
- + PE-Schaum, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 15-20
- + Geringe Dichte: ca. 45 kg/m³
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verkleb- und Verschweißbarkeit
- + Verschweißbar mit PE
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



646F295=D

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**617S7 = 2**

Kennzeichen	617S7
Länge	1.000 mm
Breite	1000 mm
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 7 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm, 18 mm, 20 mm, 25 mm
Farbe	hautfarben

Plastazote® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Zotefoams.

## Plastazote®, perforiert

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von Orthesen
- + PE-Schaum, geschlossenzellig
- + Verschiedene Farben erhältlich
- + Perforiert
- + Härte ca. Shore A 15-20
- + Geringe Dichte: ca. 45 kg/m<sup>3</sup>
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verkleb- und Verschweißbarkeit
- + Verschweißbar mit PE
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



 646F295=D

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**617S8 = 2**



<b>Kennzeichen</b>	<b>617S8</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm
<b>Breite</b>	1000 mm
<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm, 18 mm, 20 mm, 25 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben



<b>Kennzeichen</b>	<b>617S21</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm
<b>Breite</b>	1000 mm
<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 6 mm
<b>Farbe</b>	weiß



<b>Kennzeichen</b>	<b>617S16</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm
<b>Breite</b>	1000 mm
<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm
<b>Farbe</b>	gelb



<b>Kennzeichen</b>	<b>617S17</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm
<b>Breite</b>	1000 mm
<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 25 mm
<b>Farbe</b>	blau



<b>Kennzeichen</b>	<b>617S18</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm
<b>Breite</b>	1000 mm
<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 10 mm, 12 mm
<b>Farbe</b>	rot

Plastazote® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Zotefoams.

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



**i** 646F295=D

### Evazote®

- + Zur Polsterung von AFOs, KAFOs sowie Korsetts
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Verschiedene Farben erhältlich
- + Härte ca. Shore A 12-20
- + Geringe Dichte: ca. 50 kg/m<sup>3</sup>
- + Elastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**617S9 = 3**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>617S9</b>
	<b>Länge</b>	1.000 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm
	<b>Stärke</b>	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 20 mm
	<b>Farbe</b>	weiß
	<b>Kennzeichen</b>	<b>617S12</b>
	<b>Länge</b>	1.000 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm
	<b>Farbe</b>	gelb
	<b>Kennzeichen</b>	<b>617S13</b>
	<b>Länge</b>	1.000 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 15 mm
	<b>Farbe</b>	blau
	<b>Kennzeichen</b>	<b>617S14</b>
	<b>Länge</b>	1.000 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm
	<b>Farbe</b>	rot

➤ Andere Plattenstärken auf Anfrage lieferbar.

Evazote® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Zotefoams.


## Nora® Aero sorb mittel

- + Besonders empfehlenswert für Schmetterlingsrollen, Fersen- und Vorfußpolster; diabetesadaptierte Fußbettung, Fersensporenvertiefung bei Fersensporeneinlagen
- + Leichtzellkautschuk, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 12; Shore A Null 26
- + Dichte: ca. 160 kg/m<sup>3</sup>
- + Verzögertes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Hygienisch und desinfizierbar
- + Bettende und dämpfende Eigenschaften; punktuelle Druckentlastung
- + Schockabsorbierend
- + Temperaturempfehlung: 110°C – 130°C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke - Farbe**

**617S174 = 2 - 2**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>617S174</b>
	<b>Länge</b>	800 mm
	<b>Breite</b>	550 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm, 8 mm
	<b>Farbe</b>	rot (2)




## Nora® Aero sorb weich

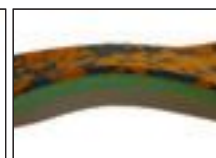
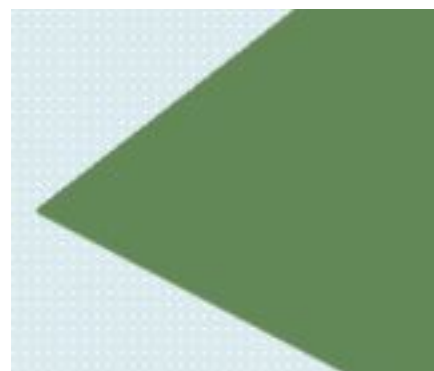
- + Besonders empfehlenswert für Schmetterlingsrollen, Fersen- und Vorfußpolster; diabetesadaptierte Fußbettung, Fersensporenvertiefung bei Fersensporeneinlagen
- + Leichtzellkautschuk, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 8; Shore A Null 22
- + Dichte: ca. 150 kg/m<sup>3</sup>
- + Verzögertes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Hygienisch und desinfizierbar
- + Bettende und dämpfende Eigenschaften; punktuelle Druckentlastung
- + Schockabsorbierend
- + Temperaturempfehlung: 110°C – 130°C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke - Farbe**

**617S173 = 2 - 3**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>617S173</b>
	<b>Länge</b>	820 mm
	<b>Breite</b>	580 mm
	<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 6 mm, 8 mm
	<b>Farbe</b>	grün (3)



Nora® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Freudenberg.

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



**i** 646F295=D



### Nora® Lunasoft SL

- + Besonders empfehlenswert zur Herstellung von Weichwandinnentrichtern sowie als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 40
- + Dichte: ca. 200 kg/m<sup>3</sup>
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 120 °C - 170 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Farbe Stärke**

**617S25 = H 4**

Kennzeichen	617S25	617S25
Länge	890 mm	890 mm
Breite	640 mm	640 mm
Stärke	4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 12 mm, 24 mm	14 mm
Farbe	hautfarben (H)	schwarz (S)
		

- Die Platten können aus Herstellungsgründen entweder auf der einen Seite glatt und auf der anderen Seite rau, oder auf beiden Seiten glatt sein.



**i** 646F295=D

### Nora® Lunasoft SLW

- + Zur Polsterung in der Orthetik und Prothetik
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 30
- + Dichte: ca. 200 kg/m<sup>3</sup>
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 120 °C – 170 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

#### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Farbe Stärke**

**617S26 = H 4**

Kennzeichen	617S26
Länge	890 mm
Breite	640 mm
Stärke	4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 12 mm
Farbe	hautfarben (H)

Nora® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Freudenberg.

## Nora® Lunatec Combi 7

- + Für Einlagen und Soft Sockets
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 30 (hautfarben)
- + Härte ca. Shore A 40 (grau)
- + Verarbeitung in einem Schritt
- + Keine Verklebung notwendig und keine Verschiebung der unterschiedlichen Materialien beim Bearbeiten
- + Hoher Volumenerhalt, da das Material nur an den erforderlichen Stellen komprimiert wird und ein Tiefziehvorgang entfällt
- + Gute Polstereigenschaften
- + Gute thermoplastische Eigenschaften
- + Gut verklebbar und schleifbar
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 130 °C -150 °C (Umluft-Wärmeschrank)



646F295=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>617S133=7</b>
<b>Länge</b>	1.150 mm
<b>Breite</b>	800 mm
<b>Stärke</b>	7 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben / grau

## Nora® Lunairflex

- + Zur Polsterung in der Orthetik und Prothetik
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 22
- + Dichte: ca. 120 kg/m<sup>3</sup>
- + Hochelastisch
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C – 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



646F295=D

### Bestellbeispiel

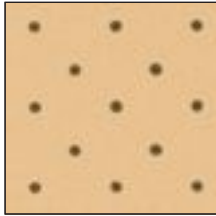
Kennzeichen	=	Farbe	Stärke
<b>617S27</b>	=	H	4

<b>Kennzeichen</b>	<b>617S27</b>
<b>Länge</b>	920 mm
<b>Breite</b>	700 mm
<b>Stärke</b>	4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 12 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben (H)

Nora® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Freudenberg.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



**i** 646F295=D

## Nora® Lunairflex, perforiert

- + Zur Polsterung in der Orthetik und Prothetik
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Perforiert
- + Härte ca. Shore A 22
- + Dichte: ca. 120 kg/m<sup>3</sup>
- + Hochelastisch
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C – 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

Artikelnummer	617S28=H3	617S28=H6
Länge	1.400 mm	1.400 mm
Breite	920 mm	920 mm
Stärke	3 mm	6 mm
Farbe	hautfarben (H)	hautfarben (H)



**i** 646F295=D

## Nora® Lunairmed

Jetzt auch in antimikrobiell (617S229)!

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von FOs
- + Individuelle Polsterung bei Indikationen Fersensporn
- + Für die Versorgung von Diabetikern
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 18
- + Dichte: ca. 80 kg/m<sup>3</sup>
- + Gute Polstereigenschaften
- + Hochelastisch
- + Gute Verklebbarkeit – gut kombinierbar mit anderen Polstermaterialien!
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C – 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

Bestellbeispiel

Kennzeichen	=	Farbe	Stärke
617S29	=	H	3

Kennzeichen	617S29
Länge	980 mm
Breite	640 mm
Stärke	3 mm, 6 mm, 8 mm, 12 mm, 24 mm
Farbe	hautfarben (H)

Nora® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Freudenberg.



## Nora® Lunairmed, perforiert

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von FOs
- + Individuelle Polsterung bei Indikationen Fersensporn
- + Für die Versorgung von Diabetikern
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Perforiert
- + Härte ca. Shore A 18
- + Dichte: ca. 80 kg/m<sup>3</sup>
- + Gute Polstereigenschaften
- + Hochelastisch
- + Gute Verklebbarkeit – gut kombinierbar mit anderen Polstermaterialien!
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C – 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



**i** 646F295=D

Artikelnummer	617S30=H3	617S30=H6
<b>Länge</b>	1.280 mm	1.280 mm
<b>Breite</b>	980 mm	980 mm
<b>Stärke</b>	3 mm	6 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben (H)	hautfarben (H)

## Nora® Lunalastik

- + Zur Polsterung in der Prothetik und Orthetik, insbesondere für FOs
- + Individuelle Polsterung bei Indikationen Fersensporn
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 25
- + Dichte: ca. 230 kg/m<sup>3</sup>
- + Hochelastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Sehr gute Reißfestigkeit
- + Gute Verklebbarkeit – gut kombinierbar mit anderen Polstermaterialien!
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 110 °C – 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



**i** 646F295=D

Artikelnummer	617S36=H3	617S36=H4	617S36=H6	617S36=H8
<b>Länge</b>	850 mm	850 mm	850 mm	850 mm
<b>Breite</b>	610 mm	610 mm	610 mm	610 mm
<b>Stärke</b>	3 mm	4 mm	6 mm	8 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben (H)	hautfarben (H)	hautfarben (H)	hautfarben (H)

Nora® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Freudenberg.

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen








**i** 646F295=D

## Dynoform

- + Zur Polsterung in der Orthetik und Prothetik
- + PE-Schaum, geschlossenzellig
- + Verschiedene Farben erhältlich
- + Härte ca. Shore A 30
- + Rückstellfähig
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Nicht schrumpfend
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Speichel- und schweißecht, unbedenklich nach Lebensmittelrecht
- + Frei von AZO- und PCP-Stoffen
- + Temperaturempfehlung: 110 °C – 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

### Bestellbeispiel

Kennzeichen	=	Farbe	Stärke		
<b>617S70</b>	=	B	2		
Kennzeichen	617S70	617S70	617S70	617S70	617S70
<b>Länge</b>	1.100 mm	1.100 mm	1.100 mm	1.100 mm	1.100 mm
<b>Breite</b>	1100 mm	1100 mm	1100 mm	1100 mm	1100 mm
<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 7 mm, 10 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 7 mm, 8 mm, 10 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 10 mm
<b>Farbe</b>	braun (B)	blau (BL)	hautfarben (H)	rot (R)	weiß (W)
					

## Dynoform, perforiert

- + Zur Polsterung in der Orthetik und Prothetik
- + PE-Schaum, geschlossenzellig
- + Verschiedene Farben erhältlich
- + Perforiert
- + Härte ca. Shore A 30
- + Rückstellfähig
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Nicht schrumpfend
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Speichel- und schweißecht, unbedenklich nach Lebensmittelrecht
- + Frei von AZO- und PCP-Stoffen
- + Temperaturempfehlung: 110 °C – 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



646F295=D

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Farbe Stärke**

**617S71 = B 2**

Kennzeichen	617S71	617S71	617S71	617S71	617S71
<b>Länge</b>	1.100 mm	1.100 mm	1.100 mm	1.100 mm	1.100 mm
<b>Breite</b>	1100 mm	1100 mm	1100 mm	1100 mm	1100 mm
<b>Stärke</b>	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm	2 mm, 3 mm, 5 mm	2 mm, 3 mm, 5 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm
<b>Farbe</b>	braun, perforiert (B)	rot, perforiert (R)	blau, perforiert (BL)	hautfarben, perforiert (H)	weiß, perforiert (W)

## Multicolor OD

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von FOs
- + PE-Schaum, geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 27
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Druckfest
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 100 °C – 140 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



646F295=D

Artikelnummer	617S92=2	617S92=3	617S92=4	617S92=5
<b>Länge</b>	1.050 mm	1.050 mm	1.050 mm	1.050 mm
<b>Breite</b>	900 mm	900 mm	900 mm	900 mm
<b>Stärke</b>	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm
<b>Farbe</b>	multicolor	multicolor	multicolor	multicolor

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



**i** 646F295=D

## Dinoschaum

- + Zur Polsterung in der Orthetik, insbesondere für FOs
- + EVA-Copolymer, geschlossenzellig
- + Zweifarbig marmoriert, verschiedene Farben erhältlich
- + Härte ca. Shore A 40
- + Dichte: ca. 200 kg/m<sup>3</sup>
- + Elastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Druckfest
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Temperaturempfehlung: 100 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)



<b>Artikelnummer</b>	<b>617S90=2</b>
<b>Länge</b>	1.280 mm
<b>Breite</b>	890 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	schwarz-weiß



<b>Artikelnummer</b>	<b>617S91=2</b>
<b>Länge</b>	1.280 mm
<b>Breite</b>	890 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	schwarz-gelb



<b>Artikelnummer</b>	<b>617S93=2</b>
<b>Länge</b>	1.280 mm
<b>Breite</b>	890 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	schwarz-lila



<b>Artikelnummer</b>	<b>617S94=2</b>
<b>Länge</b>	1.280 mm
<b>Breite</b>	890 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	schwarz-pink

## PPT

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von FOs
- + Für die Versorgung von Diabetikern
- + PU-Weichschaum
- + Atmungsaktiver Schaumstoff
- + Einseitig aufgeraut
- + Härte ca. Shore A 15
- + Nahezu 100 %-iges Rückstellvermögen
- + Druck- und stoßabsorbierend
- + Hohe Lebensdauer
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar



646F295=D

Artikelnummer	617S68=1.6-0	617S68=3.2-0	617S68=6.4-0
Länge	1.500 mm	1.500 mm	1.500 mm
Breite	670 mm	670 mm	670 mm
Stärke	1,5 mm	3 mm	6 mm
Farbe	hautfarben (0)	hautfarben (0)	hautfarben (0)



### Praxisempfehlung:

Gut verklebbar mit 636W71 CP-Kontaktkleber

## Dyatec

- + Besonders empfehlenswert zur Polsterung von FOs
- + Optimal für Diabetiker- und Rheumatikerversorgungen zur Druckumverteilung bei Weichbettungen des Fußes
- + PU-Weichschaum, offenzellig
- + Härte ca. Shore A 10
- + Verzögernd rückstellfähig
- + Weich
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar



646F295=D

Artikelnummer	617S119=3.2-19	617S119=4.8-19	617S119=6.4-19
Länge	1.370 mm	1.370 mm	1.370 mm
Breite	730 mm	730 mm	730 mm
Stärke	3,2 mm	4,8 mm	6,4 mm
Farbe	lachsfarben (19)	lachsfarben (19)	lachsfarben (19)



### Praxisempfehlung:

Gut verklebbar mit 636W71 CP-Kontaktkleber

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



**i** 646F295=D

## Zellkautschuk

- + Zur Herstellung von Soft Sockets sowie als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + Vielseitig einsetzbar
- + Einsetzbar mit anderen Materialien, wie z. B. Leder
- + Beidseitig offenporig
- + Härte ca. Shore A 10
- + Dichte: ca. 220 kg/m<sup>3</sup>
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Nicht thermoplastisch verformbar

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**619M5 = 2**

Kennzeichen	619M5
Länge	1.000 mm
Breite	1000 mm
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm
Farbe	hautfarben



**i** 646F295=D

## Polstergummi

- + Zur Herstellung von Soft Sockets sowie als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + Vielseitig einsetzbar
- + Eine Seite mit Haut und feiner Stoffmusterung, andere Seite offenporig
- + Härte ca. Shore A 25
- + Dichte: ca. 500 kg/m<sup>3</sup>
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Hohe Druckelastizität
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**619M2 = 3**

Kennzeichen	619M2
Länge	1.000 mm
Breite	500 mm
Stärke	3 mm, 4 mm, 6 mm, 10 mm
Farbe	hautfarben

## Polstergummi

- + Zur Herstellung von Soft Sockets
- + Vielseitig einsetzbar
- + Beidseitig mit Haut und feiner Stoffmusterung
- + Härte ca. Shore A 25
- + Dichte: ca. 500 kg/m<sup>3</sup>
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Hohe Druckelastizität
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>619M3=8</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm
<b>Breite</b>	1000 mm
<b>Stärke</b>	8 mm
<b>Farbe</b>	grau



**i** 646F295=D

## Polstergummi

- + Zur Herstellung von Soft Sockets
- + Vielseitig einsetzbar
- + Eine Seite mit Haut und feiner Stoffmusterung, andere Seite offenporig
- + Härte ca. Shore A 25
- + Dichte: ca. 500 kg/m<sup>3</sup>
- + Gutes Rückstellvermögen
- + Hohe Druckelastizität
- + Gute Verklebbarkeit
- + Gute Schleifbarkeit
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>619M4=3</b>	<b>619M4=4</b>	<b>619M4=5</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm
<b>Breite</b>	500 mm	500 mm	500 mm
<b>Stärke</b>	3 mm	4 mm	5 mm
<b>Farbe</b>	hellgrau	hellgrau	hellgrau



**i** 646F295=D

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereedelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Relax-Schaum

- + Zur Polsterung von Lagerungsschienen
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + Zum Einarbeiten in Polsterflächen in besonders druckgefährdeten Bereichen
- + Offenzellig
- + Geringe Dichte: ca. 60 kg/m<sup>3</sup> (616T92) bzw. ca. 65 kg/m<sup>3</sup> (616T93)
- + Langsames Rückstellverhalten
- + Gute Dämpfungseigenschaften
- + Nicht thermoplastisch verformbar



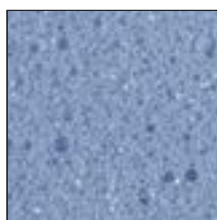
**i** 646F295=D

	<b>Artikelnummer</b>	<b>616T93=2000x10</b>	<b>616T93=2000x20</b>
	<b>Länge</b>	1.000 mm	1.000 mm
	<b>Breite</b>	2000 mm	2000 mm
	<b>Stärke</b>	10 mm	20 mm
	<b>Farbe</b>	grau	grau
	<b>Artikelnummer</b>	<b>616T92=2000x10</b>	<b>616T92=2000x20</b>
	<b>Länge</b>	1.000 mm	1.000 mm
	<b>Breite</b>	2000 mm	2000 mm
	<b>Stärke</b>	10 mm	20 mm
	<b>Farbe</b>	rosa	rosa



### Bettungsschaum, selbstklebend

- + Zur Polsterung von Lagerungsschienen
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + Offenzellig
- + Selbstklebend
- + Langsames Rückstellverhalten
- + Gute Dämpfungseigenschaften
- + Nicht thermoplastisch verformbar



**i** 646F295=D



<b>Artikelnummer</b>	<b>619M9=10</b>
<b>Länge</b>	610 mm
<b>Breite</b>	410 mm
<b>Stärke</b>	10 mm
<b>Farbe</b>	blau



## Schaumfolie

- + Zur Polsterung von Lagerungsschienen
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + Zum Überkleben geschliffener Schaumstoffoberflächen, um kleinere Unebenheiten auszugleichen
- + Offenzellig
- + Geringe Dichte: 45 kg/m<sup>3</sup>
- + Gute Verklebbarkeit
- + Nicht thermoplastisch verformbar



 646F295=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>636S1=2</b>
<b>Länge</b>	2.000 mm
<b>Breite</b>	970 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (10 Stück)

## PVC-Schaum, selbstklebend

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + Für Anproben geeignet
- + PVC-Schaum
- + Selbstklebend
- + Abwaschbar



 646F295=D



<b>Artikelnummer</b>	<b>616T25</b>
<b>Länge</b>	1000 mm
<b>Breite</b>	500 mm
<b>Stärke</b>	3 mm
<b>Farbe</b>	weiß

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



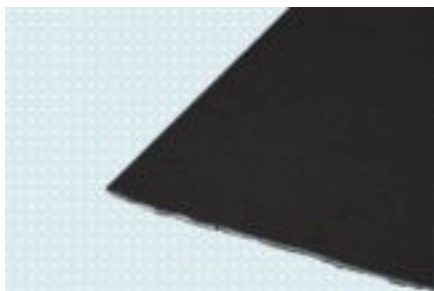
### Frottee-Polsterstoff, selbstklebend

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + Ideal für den Klinikalltag, z. B. auch bei temporären Versorgungen
- + Obermaterial Frottee, Unterseite Klebefolie
- + Selbstklebend
- + Sehr gute Klebeeigenschaften
- + Hoher Tragekomfort
- + Abwaschbar



<b>Artikelnummer</b>	<b>623P2</b>
<b>Länge</b>	1.000 mm
<b>Breite</b>	500 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben

646F295=D



### Frottee-Polsterstoff

Jetzt auch in schwarz!

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + Obermaterial Frottee, Unterseite Flausch
- + Klettfähig
- + Gute Polstereigenschaften
- + Angenehmer Tragekomfort
- + Individuelle Formgebung möglich
- + Waschbar

646F295=D

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge**

**623P3 = 1**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>623P3</b>
	<b>Länge</b>	1 m, 2 m, 5 m, 10 m
	<b>Breite</b>	1.460 mm
	<b>Stärke</b>	4 mm
	<b>Farbe</b>	blau

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Farbe Länge**

**623P3 = H 1**

	<b>Kennzeichen</b>	<b>623P3</b>
	<b>Länge</b>	1 m, 2 m, 5 m, 10 m
	<b>Breite</b>	1.460 mm
	<b>Stärke</b>	4 mm
	<b>Farbe</b>	hautfarben (H)



<b>Kennzeichen</b>	<b>623P3</b>
<b>Länge</b>	1 m, 2 m, 5 m, 10 m
<b>Breite</b>	1.460 mm
<b>Stärke</b>	4 mm
<b>Farbe</b>	schwarz (S)

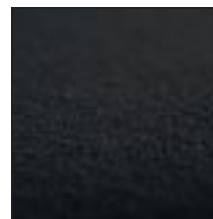
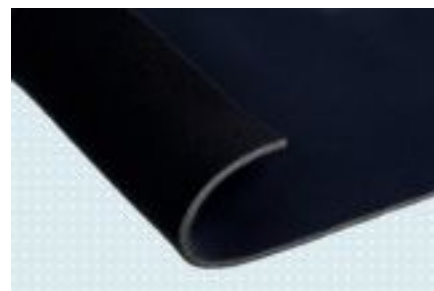


**Praxisempfehlung:**

Kombinierbar mit 623Z4 Mikrolett. Diesen mit 636W71 CP-Kontaktkleber auf der zu polsternden Fläche befestigen.

**ComforTex soft**

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + 100% Polyamid, 1. Seite
- + 16% Elasthan und 84% Polyamid, 2. Seite
- + Klettfähig, 1. Seite
- + Besonders weiche Oberfläche
- + Sehr hohe Polstereigenschaften
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Sehr hoher Tragekomfort
- + Individuelle Formgebung möglich
- + HF- und Ultraschallverschweißbar
- + 30°C Schonwaschgang



**i** 646D854=DE

Artikelnummer	623F109=1-7	623F109=2-7	623F109=5-7
<b>Länge</b>	1 m	2 m	5 m
<b>Breite</b>	1400 mm	1400 mm	1400 mm
<b>Stärke</b>	4 mm	4 mm	4 mm
<b>Farbe</b>	schwarz/schwarz (7)	schwarz/schwarz (7)	schwarz/schwarz (7)

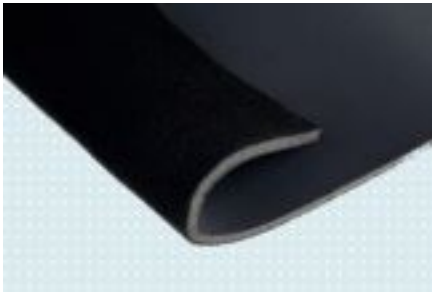


**Praxisempfehlung:**

Kombinierbar mit 623Z4 sowie 623Z163 Mikrolett. Diesen mit 636W71 CP-Kontaktkleber auf der zu polsternden Fläche befestigen.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## ComforTex smooth

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + 100% Polyamid, 1. Seite
- + 80% Polyamid und 20% Elasthan, 2. Seite
- + Klettfähig, 1. Seite
- + Besonders glatte Oberfläche
- + Sehr hohe Polstereigenschaften
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Sehr hoher Tragekomfort
- + Individuelle Formgebung möglich
- + HF- und Ultraschallverschweißbar
- + 30°C Schonwaschgang



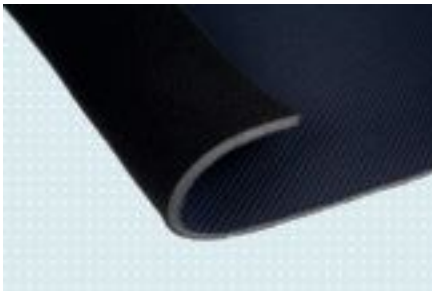
 646D854=DE

Artikelnummer	623F110=1-7	623F110=2-7	623F110=5-7
Länge	1 m	2 m	5 m
Breite	1400 mm	1400 mm	1400 mm
Stärke	4 mm	4 mm	4 mm
Farbe	schwarz/schwarz (7)	schwarz/schwarz (7)	schwarz/schwarz (7)



### Praxisempfehlung:

Kombinierbar mit 623Z4 sowie 623Z163 Mikroklett. Diesen mit 636W71 CP-Kontaktkleber auf der zu polsternden Fläche befestigen.



## ComforTex grippy

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + 100% Polyamid, 1. Seite
- + 84% Polyamid und 16% Elasthan, 2. Seite
- + Klettfähig, 1. Seite
- + Rutschhemmend in Strichrichtung durch spezielle Stricktechnik
- + Sehr hohe Polstereigenschaften
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Sehr hoher Tragekomfort
- + Individuelle Formgebung möglich
- + HF- und Ultraschallverschweißbar
- + 30°C Schonwaschgang



 646D854=DE

Artikelnummer	623F112=1-7	623F112=2-7	623F112=5-7
Länge	1 m	2 m	5 m
Breite	1400 mm	1400 mm	1400 mm
Stärke	4 mm	4 mm	4 mm
Farbe	schwarz/schwarz (7)	schwarz/schwarz (7)	schwarz/schwarz (7)



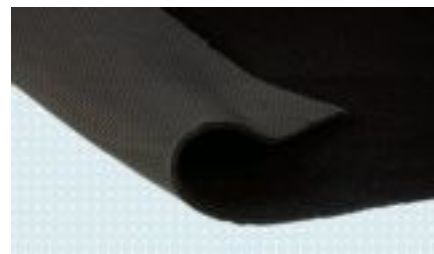
### Praxisempfehlung:

Kombinierbar mit 623Z4 sowie 623Z163 Mikroklett. Diesen mit 636W71 CP-Kontaktkleber auf der zu polsternden Fläche befestigen.

## ComforTex air

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + 100% Polyamid, 1. Seite
- + 100% Polyester, 2. Seite
- + Klettfähig, 1. Seite
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Hohe Polstereigenschaften
- + Hoher Tragekomfort
- + Luftdurchlässig
- + Individuelle Formgebung möglich
- + 30°C Schonwaschgang

Artikelnummer	623F62=1-7	623F62=2-7	623F62=5-7
Länge	1 m	2 m	5 m
Breite	1400 mm	1400 mm	1400 mm
Stärke	3 mm	3 mm	3 mm
Farbe	schwarz (7)	schwarz (7)	schwarz (7)



 646F295=D



### Praxisempfehlung:

Kombinierbar mit 623Z4 sowie 623Z163 Mikroklett. Diesen mit 636W71 CP-Kontaktkleber auf der zu polsternden Fläche befestigen.

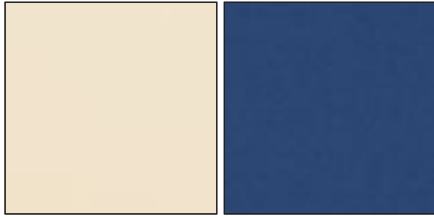
- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen





## Sportolon


- + Zur Polsterung von FOs sowie AFOs
- + Offenzellig
- + Härte ca. Shore A 15
- + Dichte: ca. 270 kg/m<sup>3</sup>
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Elastisch
- + Leicht bearbeitbar
- + Atmungsaktiv
- + Waschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar



**i** 646F295=D

	<b>Artikelnummer</b>	<b>617S19=3-0</b>	
	<b>Länge</b>	1.370 mm	
	<b>Breite</b>	1000 mm	
	<b>Stärke</b>	3 mm	
	<b>Farbe</b>	hautfarben (0)	

	<b>Artikelnummer</b>	<b>617S19=3-5</b>	
	<b>Länge</b>	1.370 mm	
	<b>Breite</b>	1000 mm	
	<b>Stärke</b>	3 mm	
	<b>Farbe</b>	blau (5)	

	<b>Artikelnummer</b>	<b>617S19=5</b>	<b>617S19=6</b>
	<b>Länge</b>	1.370 mm	1.370 mm
	<b>Breite</b>	1000 mm	1000 mm
	<b>Stärke</b>	5 mm	6 mm
	<b>Farbe</b>	hautfarben	hautfarben



## Sportolon, perforiert

- + Zur Polsterung von FOs sowie AFOs
- + Offenzellig
- + Perforiert
- + Härte ca. Shore A 15
- + Dichte: ca. 270 kg/m<sup>3</sup>
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Elastisch
- + Leicht bearbeitbar
- + Atmungsaktiv
- + Waschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar



**i** 646F295=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>617S20=3-0</b>	<b>617S20=3-5</b>
<b>Länge</b>	1.370 mm	1.370 mm
<b>Breite</b>	1000 mm	1000 mm
<b>Stärke</b>	3 mm	3 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben (0)	blau (5)



## Neopren®

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + Beidseitig textilbeschichtet
- + Geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 18
- + Klettfähig
- + Rückstellfähig
- + Waschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar



**i** 646F295=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>617S10=4</b>
<b>Breite</b>	1200 mm
<b>Stärke</b>	4 mm
<b>Farbe</b>	weiß

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!

## Neopren®, soft

- + Zur Polsterung von AFOs sowie KAFOs
- + Oberfläche kaschiert mit Frottee, Rückseite mit Nylon
- + Geschlossenzellig
- + Härte ca. Shore A 18
- + Klettfähig
- + Rückstellfähig
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar



**i** 646F295=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>617S15=3</b>
<b>Breite</b>	1200 mm
<b>Stärke</b>	3 mm
<b>Farbe</b>	dunkelblau

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!

Neopren® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereedelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### PS-Velour

- + Zur Polsterung in der Orthetik
- + Mikrofaser-Wirbelvlies (60% Polyamid, 40% Polyurethan)
- + Reißfest
- + Luftdurchlässig
- + Wasserdampfdurchlässig
- + Reibbeständig
- + Farbecht gegen Schweiß
- + Abwaschbar
- + Frei von Formaldehyd, PCP bzw. PCP-Verbindungen
- + Nicht thermoplastisch verformbar



**i** 646F295=D

Artikelnummer	620P15-5	620P15-8
<b>Länge</b>	1.370 mm	1.370 mm
<b>Breite</b>	1.000 mm	1.000 mm
<b>Stärke</b>	0,8 mm	0,8 mm
<b>Farbe</b>	blau (5)	braun (8)



### Microklett, selbstklebend, weiß

- + Besonders empfohlen in Kombination mit 623P3 Frottee-Polsterstoff sowie mit 623F\* ComforTex
- + Länge individuell anpassbar
- + Selbstklebend
- + Sehr hohe Klettkraft
- + Trägt nicht zusätzlich auf bei der Befestigung von textilen Polsterstoffen
- + Ermöglicht hoch flexible Verbindung
- + Waschbar bei 30 °C Feinwäsche



<b>Artikelnummer</b>	<b>623Z4=50-6</b>
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	weiß (6)
<b>Mindestbestellmenge</b>	10 m

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!





## Microklett, selbstklebend, schwarz

- + Besonders empfohlen in Kombination mit 623P3 Frottee-Polsterstoff sowie mit 623F\* ComforTex
- + Länge individuell anpassbar
- + Selbstklebend
- + Sehr hohe Klettkraft
- + Trägt nicht zusätzlich auf bei der Befestigung von textilen Polsterstoffen
- + Ermöglicht hoch flexible Verbindung

<b>Artikelnummer</b>	<b>623Z163=50-7</b>
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	schwarz (7)

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!



### Praxisempfehlung:

Zur besseren Haftung des Mikroketts mit der Orthese, die Klebefläche an der Orthese mit etwas Kontaktkleber bestreichen und selbstklebende Fläche des Mikroketts mit dem Heißluftgebläse leicht erwärmen.

## Technogel-Tafel

- + Zur Polsterung in der Orthetik, speziell bei FOs
- + Als Polstermaterial für Prothesenschäfte
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + PU-Gel
- + Mit bi-elastischem blauen Lycra®-Gewebe und einseitiger PE-Folie
- + Härte ca. Shore A 2,5
- + Dichte: ca. 1006 kg/m<sup>3</sup>
- + Formstabil
- + Gute Ableitung von Scherkräften
- + Sehr gute Dämpfung und gute Druckverteilung
- + Hohe Dehnung
- + Hohe Schockabsorption
- + Gute Verklebbarkeit mit 636W71 CP-Kontaktkleber
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar

Artikelnummer	616S116=50x50x0.3	616S116=50x50x0.6	616S116=50x50x0.9
<b>Länge</b>	50 cm	50 cm	50 cm
<b>Breite</b>	50 cm	50 cm	50 cm
<b>Stärke</b>	0,3 cm	0,6 cm	0,9 cm

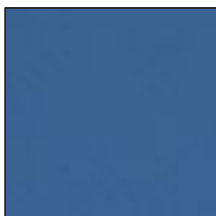


646F295=D

Lycra® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



646F295=D      647H318

## Technogel-Tafel

- + Zur Polsterung von FOs, AFOs sowie KAFOs
- + Als Bettungsmaterial im Rahmen der Herstellung von Prothesenschäften
- + Zur Polsterung von Sitzschalen im Rehabereich
- + PU-Gel, beidseitig mit PU-Folie
- + Härte ca. Shore A 2,5 - 10
- + Dichte: ca. 1006 kg/m<sup>3</sup>
- + Formstabil
- + Gute Ableitung von Scherkräften
- + Sehr gute Dämpfung und gute Druckverteilung
- + Hohe Dehnung
- + Hohe Schockabsorption
- + Gute Verklebbarkeit mit 636W71 CP-Kontaktkleber
- + Abwaschbar
- + Nicht thermoplastisch verformbar

### Bestellbeispiel

Kennzeichen	=	Länge	x	Breite	x	Stärke	-	Farbe
<b>616S8</b>	=	50	x	50	x	0,3	-	5

Kennzeichen	616S8
Länge	50 cm
Breite	50 cm
Stärke	0,3 cm, 0,6 cm
Shore-Härte	A ca. 2,5°
Farbe	blau (5)



## Presskork

- + Zur Anwendung in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Dichte: ca. 230 kg/m<sup>3</sup>
- + Elastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß durch Reibung
- + Undurchlässigkeit gegenüber Flüssigkeiten
- + Nicht thermoplastisch verformbar

Artikelnummer	620P1=30	620P1=50
Länge	1.000 mm	1.000 mm
Breite	500 mm	500 mm
Stärke	30 mm	50 mm



## Flexibler Kork

- + Zur Anwendung in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Dichte: ca. 220 kg/m<sup>3</sup>
- + Elastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß durch Reibung
- + Undurchlässigkeit gegenüber Flüssigkeiten
- + Nicht thermoplastisch verformbar

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**620P2 = 2**

Kennzeichen	620P2
Länge	915 mm
Breite	610 mm
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm



## Mikrokork

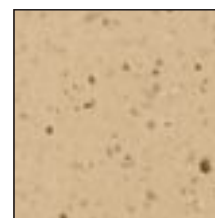
- + Zur Anwendung in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Härte ca. Shore A 50
- + Dichte: ca. 240 kg/m<sup>3</sup>
- + Elastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß durch Reibung
- + Undurchlässigkeit gegenüber Flüssigkeiten
- + Gute thermoplastische Verformbarkeit bei 130 °C (Heizplatte, Umluft-Wärmeschrank)

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**620P4 = 2,5**

Kennzeichen	620P4
Länge	1.100 mm
Breite	850 mm
Stärke	2,5 mm, 4 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 25 mm



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Gummikork

- + Zur Anwendung in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Hitzebeständig
- + Elastisch
- + Hohes Rückstellvermögen
- + Widerstandsfähigkeit gegen Verschleiß durch Reibung
- + Undurchlässigkeit gegenüber Flüssigkeiten
- + Nicht thermoplastisch verformbar



646A174=D

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**620P3 = 2**

Kennzeichen	620P3
Länge	1.000 mm
Breite	500 mm
Stärke	2 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm



### Praxisempfehlung:

Geeignet für die Prepregtechnik als Distanzlage für Polster.



## Blockfilz

- + Als Polstermaterial in der Prothetik
- + Zur Erhöhung des Tragekomforts von Hand- und Fußprothesen
- + Zur Herstellung von Schuheinlagen, insbesondere bei Exartikulation der Zehen
- + Zur Herstellung von Nabelbruchpelotten
- + Weißer Blockfilz aus Merino-Feinwolle
- + Hart
- + Dichte: ca. 600 kg/m<sup>3</sup>
- + Sehr gute maschinelle Bearbeitungsmöglichkeit
- + Beschleifbar
- + Feuchtigkeitsabweisend
- + Nicht thermoplastisch verformbar

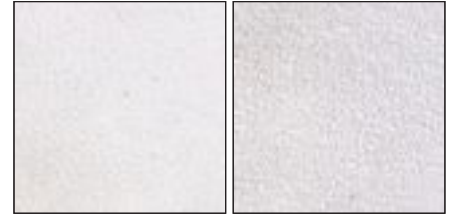


Artikelnummer	622B1=50
Länge	590 mm
Breite	390 mm
Stärke	50 mm
Gewicht	7 kg

## Chrom-Zickelleder

- + Für Fütterungsarbeiten in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Als Bezugsleder für Einlagen
- + Feines, weiches Leder

<b>Artikelnummer</b>	<b>621J2</b>
<b>Stärke</b>	0,6-0,8 mm



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

## Sämisch-Schaf-Schlichter

- + Für Fütterungsarbeiten in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Weiches, geschmeidiges Futterleder
- + Gute Dehnfähigkeit

<b>Artikelnummer</b>	<b>621S4</b>
----------------------	--------------

- Schaffell mit Narben (z. B. für Schäfte) = Narbenschaf



Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

## Rind-Blankleder

- + Zum Einsatz in der Orthopädie- und Schuhtechnik
- + Lohgares Rindleder
- + Leichtere Gewichtsklasse
- + Mäßig gefettet
- + Manchmal gewachst
- + Gute Trageeigenschaften
- + Guter Griff
- + Geschmeidig
- + Reißfest
- + Sehr gute Schweißbeständigkeit
- + Wasserdicht
- + Luftdurchlässig

<b>Artikelnummer</b>	<b>621R1=1-1.5</b>
<b>Ausführung</b>	Seite
<b>Stärke</b>	1-1,5 mm



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Rind-Fahlleader

- + Für Schnüraschen, Kniegelenksschützer, Hosenschützer
- + Als Bezugsleder für Schienen und Bänder sowie für Schnürstreifen
- + Pflanzlich gegerbt
- + Kann sowohl auf der Fleisch-, als auch auf der Narbenseite zugerichtet sein
- + Stark gefettet
- + Guter Griff
- + Geschmeidig
- + Reißfest
- + Wasserdicht
- + Luftdurchlässig



<b>Artikelnummer</b>	<b>621R5=1.5</b>
<b>Ausführung</b>	Seite
<b>Stärke</b>	1,5 mm



### Rind-Chrom-Riemenleder

- + Für Rollriemen, Riemen und Schnallen
- + Zäh
- + Reißfest
- + Dauerbiege- und abriebfest

<b>Artikelnummer</b>	<b>621R3=2.5-3</b>
<b>Ausführung</b>	Seite
<b>Stärke</b>	2.5-3 mm
<b>Farbe</b>	grauweiß



### Orthopädie-Chromleder

- + Für Riemen und Schnallen
- + Zäh
- + Reißfest
- + Dauerbiege- und abriebfest



<b>Artikelnummer</b>	<b>621R4=1.5-2</b>
<b>Ausführung</b>	Seite
<b>Stärke</b>	1.5-2 mm

## Walkleder

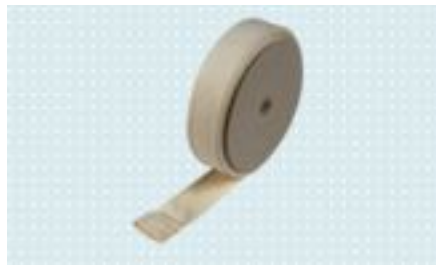
- + Für Schäfte und Hülsen in der Prothetik und Orthetik
- + Mit Spieß
- + Vom Rind
- + Pflanzlich gegerbt
- + Sehr gute Verformbarkeit
- + Gute Schweißaufnahme



Artikelnummer	621W2=1.8-2	621W2=2-2.75	621W2=3-3.5
Ausführung	Seite	Seite	Seite
Stärke	1.8-2.0 mm	2.0-2.75 mm	3.0-3.5 mm

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Baumwoll-Trikotschlauch

- + Als Körperschutztrikot bei der Gips- und Abformtechnik
- + Als Distanzlage beim Tiefziehen oder Laminieren
- + Direkt auf der Haut tragbar, z. B. bei der Korsettversorgung
- + Vielseitig einsetzbar
- + 100 % Baumwolle
- + Gute Dehnfähigkeit

Artikelnummer	Länge	Breite	Gewicht	Farbe
<b>623T1=4</b>	32 m	4 cm	0,5 kg	rohweiß
<b>623T1=6</b>	23,8 m	6 cm	0,5 kg	rohweiß
<b>623T1=8</b>	17,2 m	8 cm	0,5 kg	rohweiß
<b>623T1=10</b>	27,7 m	10 cm	1 kg	rohweiß
<b>623T1=12</b>	25,6 m	12 cm	1 kg	rohweiß
<b>623T1=15</b>	19,2 m	15 cm	1 kg	rohweiß
<b>623T1=20</b>	14,9 m	20 cm	1 kg	rohweiß
<b>623T1=25</b>	12,5 m	25 cm	1 kg	rohweiß
<b>623T1=30</b>	10 m	30 cm	1 kg	rohweiß
<b>623T1=40</b>	7,7 m	40 cm	1 kg	rohweiß



## Tuchfilz

- + Für Fütterungsarbeiten, z. B. bei Lederhülsen
- + Dichte: ca. 190 kg/m<sup>3</sup>
- + Gute Polstereigenschaften

<b>Artikelnummer</b>	<b>622P4=2</b>
<b>Breite</b>	1.800 mm
<b>Stärke</b>	2 mm
<b>Gewicht</b>	0,6 kg
<b>Farbe</b>	weiß



## Velveton

- + Als Bezugsstoff in der Orthetik, z. B. für Einlagen
- + 100 % Baumwolle
- + Eine Seite angeraut, andere Seite gesenkt
- + Kräftiges, atlasbindiges Moleskingewebe
- + Sehr dünn

<b>Artikelnummer</b>	<b>623M8</b>
<b>Breite</b>	1.500 mm
<b>Farbe</b>	beige


⦿ Bitte bei Bestellung Länge angeben!






## Helanca-Zweizug-Kunstleder

- + Für Polsterungen und Bespannungen
- + Besonders geeignet für Bereiche mit hoher Beanspruchung, wie z. B. im Rehabereich
- + Angenehm weich
- + Guter Griff
- + Dehnfähig
- + Abriebfest
- + Reißfest
- + Pflegeleicht
- + Urin- und blutbeständig
- + Desinfektionsmittelbeständig

	<b>Artikelnummer</b>	<b>621X2=1</b>	<b>621X2=2</b>	<b>621X2=5</b>
	<b>Länge</b>	1 m	2 m	5 m
	<b>Breite</b>	1.370 mm	1.370 mm	1.370 mm
	<b>Farbe</b>	weiß	weiß	weiß

	<b>Artikelnummer</b>	<b>621X3=1</b>	<b>621X3=2</b>	<b>621X3=5</b>
	<b>Länge</b>	1 m	2 m	5 m
	<b>Breite</b>	1.370 mm	1.370 mm	1.370 mm
	<b>Farbe</b>	beige	beige	beige



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen



Bestell-  
informationen

Schutz-  
ausrüstung

Kleinteile

Vereidelung

Polster

Klebstoffe

Elastomere

Prepreg-  
technik

Laminier-  
technik

Thermo-  
plaste

Gips-  
und Abform-  
technik

Einleitung

# Veredelung



Thermopapiere, Schaftdekore, SuperSkin und CarbonTEX bieten die Möglichkeit, Oberflächen mit neuen Designs zu gestalten. Mit den individuellen Veredelungsmöglichkeiten, die Ottobock bietet, können Sie Prothesen und Orthesen optisch verändern und an den Geschmack des Patienten anpassen.

Schaftdekore ermöglichen das individuelle Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik. Mit unseren Thermopapieren können Kunststoffe wie z.B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H optisch in Szene gesetzt werden.

Durch eine SuperSkin-Beschichtung wird z. B. ein Schaumstoffüberzug mit einem flüssigen Polyurethan-Kunststoff (PUR) überspritzt. Die aufgetragene Beschichtung ist dehnbar, spritzwasserabweisend, UV-beständig und lässt sich entsprechend der Hauttönung einfärben. Die mit Ottobock SuperSkin beschichteten Prothesen wirken noch natürlicher und sind z. B. unempfindlicher gegen Verschmutzung.

Mit CarbonTEX bietet Ottobock eine Carbonoptik in verschiedenen Farben an, die sich leicht im Rahmen des gewöhnlichen Laminierprozesses erreichen lässt.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo-plaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Vereedelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

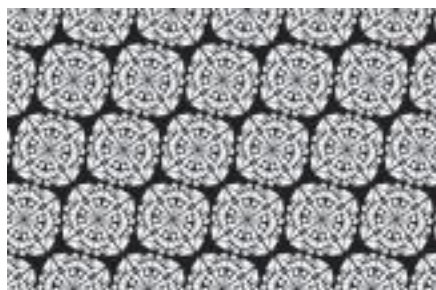


646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Thermopapier „Kaleidoscope, black red“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623P92=2	623P92=5	623P92=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	schwarz-rot	schwarz-rot	schwarz-rot

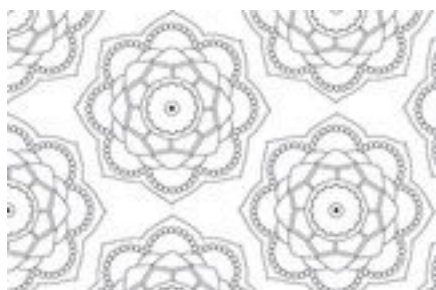


646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Thermopapier „Kaleidoscope, black white“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623P93=2	623P93=5	623P93=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	schwarz-weiß	schwarz-weiß	schwarz-weiß



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Thermopapier „Mandala, to colour it yourself“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623P103=2	623P103=5	623P103=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	zum Ausmalen	zum Ausmalen	zum Ausmalen



#### Praxisempfehlung:

Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.



## Thermopapier „Muscles, white black“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P94=2	623P94=5	623P94=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	weiß-schwarz	weiß-schwarz	weiß-schwarz

## Thermopapier „Faces“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P85=2	623P85=5	623P85=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm

## Thermopapier „Raindrops“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P87=2	623P87=5	623P87=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	blau	blau	blau



### Praxisempfehlung:

Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.






- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Thermopapier „Concrete“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich


 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P88=2	623P88=5	623P88=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	grau	grau	grau



### Thermopapier „Camouflage Earth“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich


 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P86=2	623P86=5	623P86=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	grün	grün	grün



### Thermopapier „Modern Jeans“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P84=2	623P84=5	623P84=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	blau	blau	blau



#### Praxisempfehlung:


Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.



## Thermopapier "Carbon, heavy grey"

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich




 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P74=2	623P74=5	623P74=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	dunkelgrau	dunkelgrau	dunkelgrau

## Thermopapier „Carbon, water blue“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich




 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P90=2	623P90=5	623P90=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	wasserblau	wasserblau	wasserblau

## Thermopapier „Carbon, raspberry red“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P89=2	623P89=5	623P89=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	himbeerrot	himbeerrot	himbeerrot



### Praxisempfehlung:

Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.



Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo-plaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

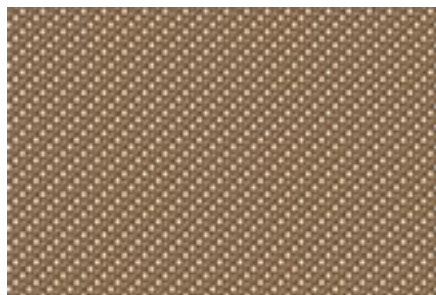
Polster

Vereedelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



### Thermopapier „Carbon, sand“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P107=2	623P107=5	623P107=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	sand	sand	sand



### Thermopapier „Bears, red blue yellow“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P97=2	623P97=5	623P97=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	rot-blau-gelb	rot-blau-gelb	rot-blau-gelb



### Thermopapier „On the Road“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P98=2	623P98=5	623P98=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	grün	grün	grün



#### Praxisempfehlung:

Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.





## Thermopapier „Butterflie“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623P101=2	623P101=5	623P101=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	lila	lila	lila



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

## Thermopapier „Bears, green purple orange“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623P99=2	623P99=5	623P99=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	grün-lila-orange	grün-lila-orange	grün-lila-orange



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

## Thermopapier „Fox“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623P106=2	623P106=5	623P106=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70



### Praxisempfehlung:

Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile


Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



### Thermopapier „Bears, blue green grey“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich


 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P100=2	623P100=5	623P100=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	blau-grün-grau	blau-grün-grau	blau-grün-grau



### Thermopapier „Uni Black“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich


 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P95=2	623P95=5	623P95=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	schwarz	schwarz	schwarz



### Thermopapier „Uni Skin Colour“

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P96=2	623P96=5	623P96=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	hautfarben	hautfarben	hautfarben



**Praxisempfehlung:**


Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.



## Thermopapier "Giraffes, light green"

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich




 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P50=2	623P50=5	623P50=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	hellgrün	hellgrün	hellgrün

## Thermopapier "Starry sky, blue"

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich




 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P52=2	623P52=5	623P52=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	blau	blau	blau

## Thermopapier "Mega Jeans"

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



 646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P61=2	623P61=5	623P61=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	blau	blau	blau



### Praxisempfehlung:

Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.



Einleitung  
Gips- und Abformtechnik  
Thermoplaste  
Laminier-technik  
Prepreg-technik  
Elastomere  
Klebstoffe  
Poister  
Veredelung  
Kleinteile  
Schutz-ausrüstung  
Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Thermopapier "Mini Jeans"

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P62=2	623P62=5	623P62=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	blau	blau	blau



### Thermopapier "Stars, pink"

- + Zum individuellen Einfärben von Kunststoffen wie z. B. ThermoLyn PE 200, ThermoLyn PP-C und ThermoLyn PP-H
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Umweltfreundliches Papier
- + Reißfestes Papier
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623P60=2	623P60=5	623P60=10
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	75 cm	75 cm	75 cm
Farbe	pink	pink	pink



**Praxisempfehlung:**

Erwärmen Sie das Kunststoffmaterial bis es vollkommen transparent geworden ist. Legen Sie das zugeschnittene Thermopapier mit dem Design nach unten auf den Zuschnitt und streichen Sie das Thermopapier sorgfältig von der Mitte nach außen glatt. Nach 20 Sekunden das Thermopapier vom Material abziehen.





### Schaftdekor „Kaleidoscope, black red“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S92=15	623S92=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	schwarz-rot	schwarz-rot

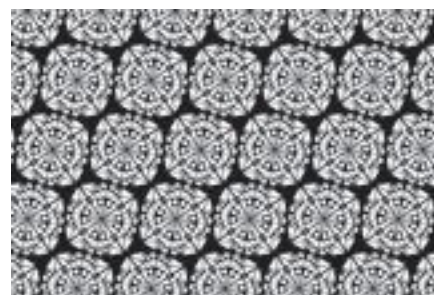


646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Schaftdekor „Kaleidoscope, black white“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S93=15	623S93=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	schwarz-weiß	schwarz-weiß



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Schaftdekor „Mandala, to colour it yourself“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S103=15	623S103=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	zum Ausmalen	zum Ausmalen



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70



#### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z.B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.




Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

Einleitung  
 Gips- und Abformtechnik  
 Thermoplaste  
 Laminier-technik  
 Prepreg-technik  
 Elastomere  
 Klebstoffe  
 Polster  
 Veredelung  
 Kleinteile  
 Schutz-ausrüstung  
 Bestell-informationen



### Schaftdekor „Muscles, white black“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



 646D550=DE  
 646D696=DE  
 646M70

Artikelnummer	623S94=15	623S94=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	weiß-schwarz	weiß-schwarz



### Schaftdekor „Faces“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



 646D550=DE  
 646D696=DE  
 646M70

Artikelnummer	623S85=15	623S85=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm



### Schaftdekor „Raindrops“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich


 646D550=DE  
 646D696=DE  
 646M70

Artikelnummer	623S87=15	623S87=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	blau	blau



#### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z.B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.



## Schaftdekor „Concrete“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S88=15	623S88=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	grau	grau



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

## Schaftdekor „Camouflage Earth“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S86=15	623S86=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	grün	grün



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

## Schaftdekor „Modern Jeans“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S84=15	623S84=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	blau	blau



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70



### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z.B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.



Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo- plastische

Laminier- technik

Prepreg- technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Vereidelung

Kleinteile

Schutz- ausrüstung

Bestell- informationen



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

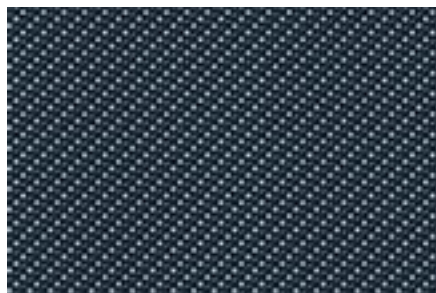
Polster

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



### Schaftdekor „Carbon, heavy grey“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623S74=15	623S74=20
Länge	1,5 m	1m5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	dunkelgrau	dunkelgrau

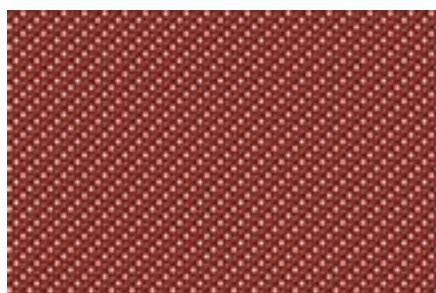


### Schaftdekor „Carbon, water blue“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623S90=15	623S90=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	wasserblau	wasserblau



### Schaftdekor „Carbon, raspberry red“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623S89=15	623S89=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	himbeerrot	himbeerrot



#### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z.B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.

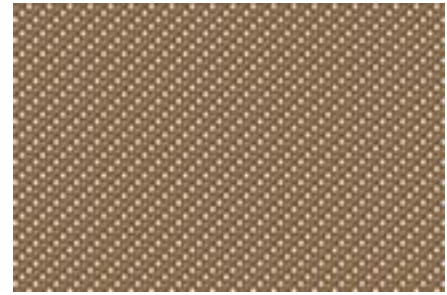




### Schaftdekor „Carbon, sand“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S107=15	623S107=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	sand	sand



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Schaftdekor „Bears, red blue yellow“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S97=15	623S97=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	rot-blau-gelb	rot-blau-gelb



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Schaftdekor „On the Road“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S98=15	623S98=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	grün	grün



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70



#### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z.B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.




Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

Einleitung  
 Gips- und Abform-technik  
 Thermo-Plaste  
 Laminier-technik  
 Prepreg-technik  
 Elastomere  
 Klebstoffe  
 Polster  
 Veredelung  
 Kleinteile  
 Schutz-ausrüstung  
 Bestell-informationen



### Schaftdekor „Butterflies“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



 646D550=DE  
 646D696=DE  
 646M70

Artikelnummer	623S101=15	623S101=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	lila	lila



### Schaftdekor „Bears, green purple orange“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich



 646D550=DE  
 646D696=DE  
 646M70

Artikelnummer	623S99=15	623S99=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	grün-lila-orange	grün-lila-orange



### Schaftdekor „Fox“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich


 646D550=DE  
 646D696=DE  
 646M70

Artikelnummer	623S106=15	623S106=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm



#### Praxisempfehlung:

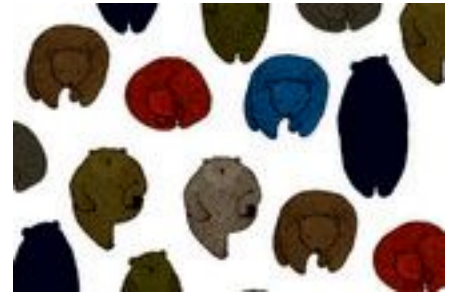
Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z.B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.



### Schaftdekor „Bears, blue green grey“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S100=15	623S100=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	blau-grün-grau	blau-grün-grau



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Schaftdekor „Uni Black“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S95=15	623S95=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	schwarz	schwarz



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

### Schaftdekor „Uni Skin Colour“

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S96=15	623S96=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	hautfarben	hautfarben



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70



**Praxisempfehlung:**

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z.B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.



Einleitung  
Gips- und Abformtechnik  
Thermoplaste  
Laminier-technik  
Prepreg-technik  
Elastomere  
Klebstoffe  
Poister  
Veredelung  
Kleinteile  
Schutz-ausrüstung  
Bestell-informationen



### Schaftdekor "Giraffes, light green"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623S50=15	623S50=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	hellgrün	hellgrün



### Schaftdekor "Starry sky, blue"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623S52=15	623S52=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	blau	blau



### Schaftdekor "Mega Jeans"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

Artikelnummer	623S61=15	623S61=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	blau	blau



#### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z. B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.





## Schaftdekor "Mini Jeans"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S62=15	623S62=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	blau	blau



646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

## Schaftdekor "Stars, pink"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S60=15	623S60=20
Länge	1,5 m	1,5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	pink	pink

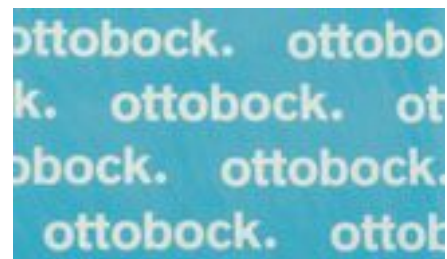


646D550=DE  
646D696=DE  
646M70

## Schaftdekor "Ottobock, light blue"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminiertechnik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

Artikelnummer	623S81=15	623S81=20
Länge	15 m	20 m
Breite	1,5 cm	1,5 cm
Farbe	hellblau	hellblau



646D550=DE  
646D696=DE

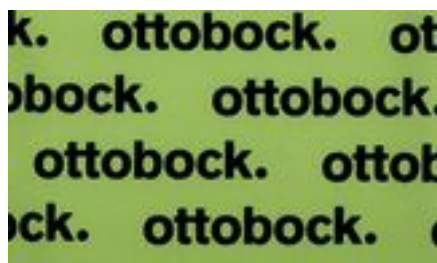


### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z. B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

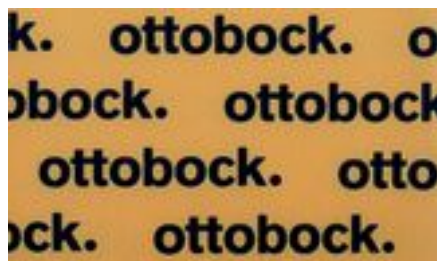


### Schaftdekor "Ottobock, green"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE

Artikelnummer	623S82=15	623S82=20
Länge	1.5 m	1.5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	grün	grün



### Schaftdekor "Ottobock, yellow"

- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Große, einzigartige Designauswahl
- + Bewährte Schlauchware
- + Keine zusätzliche Werkstatteinrichtung oder besondere Fachkenntnis erforderlich

646D550=DE  
646D696=DE

Artikelnummer	623S83=15	623S83=20
Länge	1.5 m	1.5 m
Breite	15 cm	20 cm
Farbe	gelb	gelb



#### Praxisempfehlung:

Um Schaftdekore einzulaminieren werden sie z. B. abgenäht und wie ein Trikotschlauch im Laminat als erste und/oder letzte Lage eingesetzt, mit dem Design zur sichtbaren Seite.



Den Dekostoff um das Schaftmodell mit dem Design zur Innenseite ziehen. Mit einer Hand den Dekostoff vorspannen und die Schaftkontur mit einem Bleistift übertragen. Keinen Permanentmarker, Kugelschreiber usw. verwenden, da diese zu Verfärbungen während des Laminierens führen.

Den Dekostoff mit 5 mm Reduzierung innerhalb der Anzeichnung abnähen. Die distale Naht spitz zulaufen lassen. Somit ist die Naht nur auf der medialen Seite zu erkennen. Mit einer Schere den Dekostoff maximal 2 mm entlang der Nahtaußenseite zuschneiden.

Den Dekostoff mit dem Design nach außen drehen und ihn über das Schaftmodell ziehen. Naht an einer weniger prägnanten Stelle am Schaft platzieren (z. B. medial).

## CarbonTEX

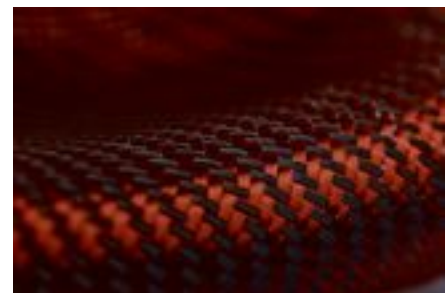
- + Zum individuellen Einfärben im Rahmen der Laminier-technik
- + Gute Harzaufnahme von sämtlichen Ottobock Laminierharzen
- + Gute Drapierfähigkeit
- + Herkömmlicher Laminierprozess
- + Keine zusätzlichen technischen Kenntnisse oder Werkstatteinrichtung erforderlich
- + Große Designauswahl



## Carbonfasergewebe

### Carbonfaser-Gewebe "red"

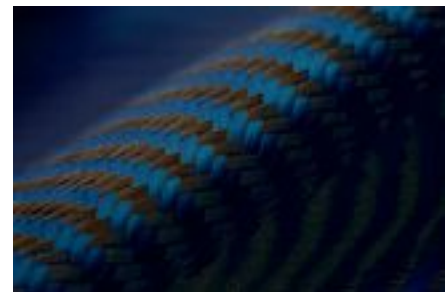
Artikelnummer	616G120=2-2	616G120=5-2	616G120=10-2
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	1 m	1 m	1 m
Farbe	rot (2)	rot (2)	rot (2)



646D718=DE  
646D696=DE

### Carbonfaser-Gewebe "blue"

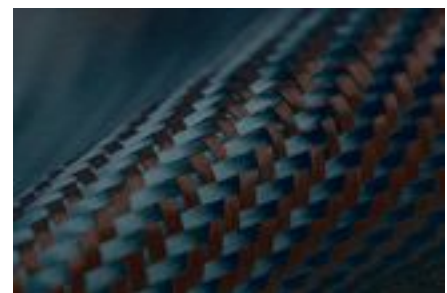
Artikelnummer	616G120=2-5	616G120=5-5	616G120=10-5
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	1 m	1 m	1 m
Farbe	blau (5)	blau (5)	blau (5)



646D718=DE  
646D696=DE

### Carbonfaser-Gewebe "green"

Artikelnummer	616G120=2-3	616G120=5-3	616G120=10-3
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	1 m	1 m	1 m
Farbe	grün (3)	grün (3)	grün (3)



646D718=DE  
646D696=DE

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen



## Glasfasergewebe

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster


Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

### Glasfaser-Gewebe "silver"


Artikelnummer	616G180=2-16	616G180=5-16	616G180=10-16
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	1 m	1 m	1 m
Farbe	silber (16)	silber (16)	silber (16)

 646D718=DE  
646D696=DE



### Glasfaser-Gewebe "light silver"


Artikelnummer	616G180=2-16.4	616G180=5-16.4	616G180=10-16.4
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	1 m	1 m	1 m
Farbe	hellsilber (16.4)	hellsilber (16.4)	hellsilber (16.4)

 646D718=DE  
646D696=DE



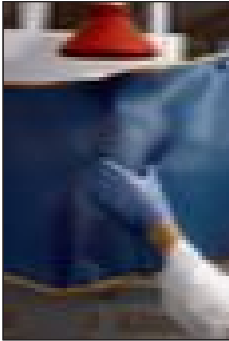
### Glasfaser-Gewebe "light red"

Artikelnummer	616G180=2-2.4	616G180=5-2.4	616G180=10-2.4
Länge	2 m	5 m	10 m
Breite	1 m	1 m	1 m
Farbe	hellrot (2.4)	hellrot (2.4)	hellrot (2.4)

 646D718=DE  
646D696=DE

## Praxisempfehlung CarbonTEX

### Anwendungsbeispiel



Aus Gründen der Arbeitssicherheit sollten Chemikalienschutzhandschuhe (641H17) getragen werden. Alle Arbeitsschritte unter einer Absaugung durchführen.

Den zu laminierenden Schaft anschleifen, mit Isopropylalkohol (634A58) reinigen und die Position der späteren CarbonTEX-Naht mit einem Bleistift auf dem Schaft anzeichnen. Länge und Umfang des Schaftes ausmessen. Ein entsprechendes Stück CarbonTEX zuschneiden, das in Länge und Breite jeweils 10 cm größer ist, als die Messung ergeben hat. Dabei die Schnittkanten auf der Außenseite abkleben, um ein Ausfransen der Fasern zu vermeiden.

Den Schaft mit Sprühkleber für wiederlösbare Verbindungen (636K40) benetzen, beginnend auf der gegenüberliegenden Seite der angezeichneten CarbonTEX-Naht. Anschließend den Schaft schrittweise weiter benetzen, die CarbonTEX-Lage faltenfrei um den Schaft legen und in Richtung der Naht andrücken.



Ein Ende der CarbonTEX-Lage auf der zuvor angezeichneten Naht mit doppelseitigem PVC-Klebeband (616F10=6) befestigen und den Überstand mit einer Carbon-Schere (719S21) abschneiden. Anschließend die abstehenden Fasern nochmals andrücken. Auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen. Dazu einen neuen Streifen PVC-Klebeband auf die abgeschnittene Kante der CarbonTEX-Seite legen. Darauf das zweite Ende der CarbonTEX-Lage überlappend befestigen, Überstand abschneiden und restliche Fasern andrücken.



Eingeweichte PVA-Folie (616F4) beidseitig mit Papiertüchern reinigen und mit der gewünschten Seite (matt oder glänzend) über das Modell ziehen. Die PVA-Folie proximal abbinden. Im distalen Bereich vorübergehend abbinden und ein Vakuum erzeugen. Die gewünschte Menge Orthocryl Laminierharz 80:20 Pro (617H119) ohne die Zugabe von Farbpaste mit 2 % Härter anmischen und in den Folienschlauch einfüllen. Anschließend ohne Luft einschüsse oberhalb des eingefügten Harzes abbinden. Das Modell wie in Abbildung 3 ausrichten. Die vorübergehende Abbindung im distalen Bereich zwischen Harz und Schaft lösen und aufsteigende Luftblasen durch das Vakuum extrahieren lassen. Anschließend den Schaft laminieren, wobei die gleichmäßige Harzdurchdringung in einem 90°-Winkel zur Schaftachse verlaufen sollte.

Nach dem Aushärten den Schaft zuschneiden und schleifen.



### Praxisempfehlung:

- Einsatz mit Acryl-, Epoxid-, und Polyesterharzsystemen möglich
- Zu dekorativen Zwecken geeignet und nicht als struktureller Bestandteil des Laminates verwendbar
- Laminieren ohne Farbpaste, um das Farbergebnis nicht zu verfälschen
- Processing: Direkt nach dem Zuschneiden/Schleifen des Schaftes einen transparenten Acryllack auf den proximalen Rand auftragen. Dabei empfehlen wir das Auftragen von mindestens zwei Schichten und die Verwendung von nassem/trockenem feinem Sandpapier zwischen den Lagen. Diese Vorgehensweise eignet sich besonders zum Versiegeln des oberen Schaftendes. Zusätzlich wird hierdurch die äußere Erscheinung des veredelten Schaftes optimiert.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminiertechnik

Prepregtechnik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Vereidelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



### Musterring SuperSkin

- + Zur visuellen und haptischen Demonstration der unterschiedlichen Farbmuster
- + Erleichtert die Auswahl des gewünschten Farbtons

<b>Artikelnummer</b>	<b>646M13</b>
<b>Ausführung</b>	Hauttöne

646T7=4.8D



**Praxisempfehlung:**

- Die im Farbmuster-Set 646M13 enthaltenen Farbergebnisse können Sie durch bestimmte Mischungsverhältnisse aus den in der Farbtabelle aufgeführten SuperSkin-Farben erzielen. Siehe Seite 237.
- Angaben zu den Mischungsverhältnissen entnehmen Sie bitte der 646T7=4.8D Verarbeitungsanleitung.



### Musterring SuperSkin

- + Zur visuellen und haptischen Demonstration der unterschiedlichen Farbmuster
- + Erleichtert die Auswahl des gewünschten Farbtons

<b>Artikelnummer</b>	<b>646M18=D</b>
<b>Ausführung</b>	RAL-Farben

646T7=4.8D



**Praxisempfehlung:**

- Die im Farbmuster-Set 646M18=D enthaltenen Farbergebnisse können Sie durch bestimmte Mischungsverhältnisse aus den in der Farbtabelle aufgeführten SuperSkin-Farben erzielen. Siehe Seite 237.
- Angaben zu den Mischungsverhältnissen entnehmen Sie bitte der 646T7=4.8D Verarbeitungsanleitung.

## SuperSkin für PUR-Produkte

- + Besonders geeignet für die Beschichtung von PUR-Weichschaumstoffüberzügen, Ottobock Prothesenfüßen und 99B15 Perlon-Anschlussstücken
- + Bedarf keiner Grundierung in Verbindung mit Polyurethanschäumen/Ottobock Prothesenfüßen
- + Spritzfertig
- + Individuell einfärbbar
- + Unempfindlich gegen Schmutz
- + Abwaschbar



Gefahr

646D696=DE

646T7=4.8D

Bestellbeispiel

Kennzeichen	=	Nettoinhalt	-	Farbe
<b>635C1</b>	=	0.5	-	14

		Nettoinhalt				
		0,225 kg (0.25)	0,45 kg (0.5)	0,9 kg (1)	2,3 kg (2.5)	4,7 kg (5)
Farbe	braun (14)	0.25-14	0.5-14	1-14	2.5-14	-
	hautfarben (1)	-	-	1-1	2.5-1	5-1
	dunkelbraun (18)	-	-	1-18	2.5-18	-
	reinweiß (9010)	-	-	1-9010	2.5-9010	-
	gold (1050)	-	-	1-1050	-	-
	leuchtgelb (1026)	-	-	-	2.5-1026	-
	purpurrot (3004)	-	-	-	2.5-3004	-
	verkehrsrot (3020)	-	-	-	2.5-3020	-
	signalviolett (4008)	-	-	-	2.5-4008	-
	enzianblau (5010)	-	-	-	2.5-5010	-
	pastell-türkis (6034)	-	-	-	2.5-6034	-
	lichtgrau (RAL 7035)	-	-	-	2.5-7035	-
	schwarz (9011)	-	-	-	2.5-9011	-

- Empfohlene Richtwerte:  
Für einen Unterschenkel-Schaumstoffüberzug 150 g  
Für einen Oberschenkel-Schaumstoffüberzug 300 g

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## SuperSkin für Nicht-PUR-Produkte

- + Besonders geeignet für PE-Schaumstoffüberzüge, Pedilin, Plastazote®, Evazote®, Laminat, Holz, Metalle und Pedilan-Leichtfüße (ausgenommen PUR-Produkte)
- + Spritzfähig
- + Individuell einfärbbar
- + Unempfindlich gegen Schmutz
- + Abwaschbar



646D696=DE      646T7=4.8D

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Nettoinhalt - Farbe**

**635C2A = 1 - 14**

		Nettoinhalt		
		0,6 kg (1)	1,535 kg (2.5)	3,135 kg (5)
Farbe	hautfarben (1)	1-1	2.5-1	5-1
	braun (14)	1-14	2.5-14	-
	dunkelbraun (18)	1-18	2.5-18	-

- Empfohlene Richtwerte:  
Für einen Unterschenkel-Schaumstoffüberzug 150 g (inkl. Finish-Verdünnung)  
Für einen Oberschenkel-Schaumstoffüberzug 300 g (inkl. Finish-Verdünnung)



**Praxisempfehlung:**

Alle nicht auf PUR basierenden Produkte bedürfen immer 635C3 Grundierung.



## Verdünnung für 635C2A

+ Zum Verdünnen von 635C2A SuperSkin für Nicht-PUR Produkte

Artikelnummer	635C2B=0.5	635C2B=1	635C2B=2.5
Nettoinhalt	0,3 kg (0.5)	0,77 kg (1)	1,57 kg (2.5)



646T7=4.8D

	635C2B Verdünnung für 635C2A 1	:	635C2A SuperSkin für Nicht-PUR-Produkte 2
--	-----------------------------------	---	---



**Praxisempfehlung:**

Alle nicht auf PUR basierenden Produkte bedürfen immer 635C3 Grundierung.

Evazote® und Plastazote® sind eingetragene Warenzeichen von Zotefoams.

## Grundierung für Nicht-PUR-Produkte

- + Zur Benutzung vor der Beschichtung von PE-Schaumstoffüberzügen, Pedilin, Plastazote®, Evazote®, Laminat, Holz, Metallen und Pedilan-Leichtfüßen (ausgenommen PUR-Produkte)
- + Ermöglicht Haftung von SuperSkin zu unterschiedlichen Materialien

<b>Artikelnummer</b>	<b>635C3=0.5</b>	<b>635C3=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,45 kg (0.5)	0,9 kg (1)
<b>Farbe</b>	weiß	weiß



### Praxisempfehlung:

Als zusätzliche Grundierung von EVA-Schaumstoffen kann besonders für konkave Stellen (Hinterschneidungen) der 636N9 Ottobock Kontaktkleber verwendet werden, um ein Überspannen der Lackierung zu verhindern.

## SuperSkin Reiniger

- + Zum Reinigen von Pedilan-Leichtfüßen und Laminat sowie zum Anlösen der Oberfläche von Ottobock Prothesenfüßen vor dem Sprühvorgang
- + Zum Reinigen der Hochleistungsspritzpistole und anderer Arbeitsgeräte bei der Schaumstoffveredlung
- + Auch verwendbar zur Kantenbearbeitung von ThermoLyn clear und ThermoLyn PETG clear

<b>Artikelnummer</b>	<b>634A80=1</b>	<b>634A80=2.5</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,75 kg (1)	1,9 kg (2.5)



### Praxisempfehlung:

Nicht als Verdünnung einsetzen.

Evazote® und Plastazote® sind eingetragene Warenzeichen von Zotefoams.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Reparatur-Set SuperSkin

- + Reparatur-Set SuperSkin für Nicht-PUR-Produkte
- + Lackstift inkl. Pinsel und Mischkugel
- + Direkt einsetzbar
- + Unempfindlich gegen Schmutz
- + Abwaschbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>635Z56</b>
<b>Nettoinhalt</b>	12 ml
<b>Farbe</b>	hautfarben



Gefahr

### Zubehör

- **746B20** Beschichtungs-Set inkl. Spritzpistole
- **758Z60=1** Spritzkabine ohne Ventilator
- **758Z60=2** Spritzkabine mit Ventilator

Weitere Informationen finden Sie im Katalog Beraten, Planen und Einrichten (646K10=D).

### Individuelle Beschichtungen über den Ottobock Kundenservice

Die Veredelung Ihrer PUR- bzw. PE/EVA-Produkte können Sie auch über den Ottobock Kundenservice vornehmen lassen. Bitte kontaktieren Sie hierzu: Tel.: +49(0)5527 848-0 oder wenden Sie sich an Ihren zuständigen Ansprechpartner.



	Einleitung
	Gips- und Abformtechnik
	Thermoplaste
	Laminier-technik
	Prepreg-technik
	Elastomere
	Klebstoffe
	Poister
	Veredelung
	Kleinteile
	Schutz-ausrüstung
	Bestell-informationen

Bestell- informationen	Schutz- ausrüstung	Kleinteile	Vereidelung	Polster	Klebstoffe	Elastomere	Prepreg- technik	Laminier- technik	Thermo- plaste	Gips- und Abform- technik	Einleitung
---------------------------	-----------------------	------------	-------------	---------	------------	------------	---------------------	----------------------	-------------------	---------------------------------	------------



# Kleinteile, Hilfsstoffe und Zubehör

In diesem Kapitel finden Sie eine große Auswahl an Metall-, Klein- und Zubehörteilen, die für die Herstellung von Prothesen und Orthesen benötigt werden. Bewährte Werkstoffe wie Stahl, Leichtmetall, Aluminiumlegierungen und Kunststoffe kommen hierbei traditionell zum Einsatz. Unter den Hilfsstoffen sind diejenigen Stoffe zu verstehen, die bei der Verarbeitung dieser Werkstoffe verbraucht werden, wie beispielsweise Schmiermittel.

Für viele Prothesenträger ist das Anziehen von Oberschenkelprothesen tägliche Routine, doch die Prozedur ist sehr mühsam und kann auch schmerzhaft sein. Um dieses Problem zu lösen, wurde gemeinsam mit Prothesenträgern die EasyFit entwickelt: ein sehr wirksames und einfach zu gebrauchendes Hilfsmittel zum Anziehen von Oberschenkelprothesen mit Ventilöffnung. Die EasyFit ist auch für Armprothesen mit Ventilöffnung erhältlich.

Durch ständige Weiterentwicklungen ist es heute möglich, einen Großteil der Patienten mit konfektionierten Bandagen zu versorgen, um eine indikationsgerechte Versorgung, eine frühzeitige Mobilisierung, Unterstützung und Beschleunigung des Heilungsverlaufes sicherzustellen sowie erneuten Verletzungen vorzubeugen.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

OC1560 EasyFit Arm Anziehhilfe



- + Ermöglicht kräfteparendes Anziehen von Armprothesen mit Ventilöffnung
- + Kids Größe verfügbar
- + Einfaches, kräfte- und zeitsparendes Anziehen
- + Angenehmes Gefühl beim Einstieg
- + Qualitativ hochwertiges und daher lange haltbares Material
- + Geeignet für die Reinigung in der Waschmaschine
- + Zusammenfaltbar und leicht

633F50=1 Silikonfett



- + Ideale Gleitschicht beim Tiefziehen auf allen Gipsmodellen (auch ohne Strumpf möglich)
- + Vereinfacht die Herstellung gleichmäßiger Wandungsstärken
- + Thixotrop
- + Luftdurchlässig
- + Nicht härtend

21B37 Oberschenkelhaltebandage



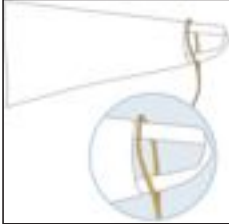
- + Zur Verringerung der Rotations- und Hubbewegungen bei transfemorale Prothesen
- + Dient der Kraftübertragung und Fixierung der Prothese am Körper
- + Zur Verbesserung der Führung und Steuerung der Prothese
- + Individuelle Größe verfügbar (abhängig z. B. von Seite, Schafttrand)
- + Intuitiver Verschluss am Beckengurt mit Klettbindern und Schnallen für eine individuelle Passform
- + Hohe Klettkraft
- + Hoher Tragekomfort des atmungsaktiven, dünnen Beckengurtes aus Polyamid und Elasthan
- + Geringes Gewicht ermöglicht Körperwahrnehmung und Kontrolle
- + Hohe Abriebfestigkeit des Beckengurtes
- + Zusätzliche Polsterung als Kantenschutz
- + Sicherer Halt der Prothese durch Neopren®-Haftband am distalen Ende der Haltebandage
- + Latex-frei
- + Robust und langlebig
- + Formbeständig
- + Maschinenwaschbar bei 40 °C Feinwäsche

Neopren® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

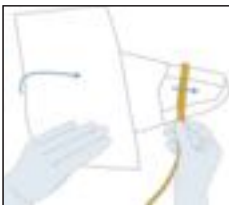
## EasyFit Anziehhilfe

- + Für Oberschenkelprothesen mit Ventilöffnung
- + Einfaches, kräfte- und zeitsparendes Anziehen
- + Angenehmes Gefühl beim Einstieg
- + Durchführhilfe als zusätzliche Unterstützung
- + Qualitativ hochwertiges und daher lange haltbares Material
- + Geeignet für die Reinigung in der Waschmaschine
- + Zusammenfaltbar und leicht, inkl. verschließbarem Beutel für einfachen Transport

### Anwendungsbeispiel



1. Breiten Sie die EasyFit Anziehhilfe und die beigelegte Durchführhilfe vollständig aus.
2. Stülpen Sie die beiden Hälften der EasyFit Anziehhilfe bis zur unteren Naht ineinander. Die Schlaufe zeigt nach außen.
3. Bringen Sie als zusätzliche Unterstützung die Durchführhilfe an: Ziehen Sie die Schlaufe der Anziehhilfe über die Öse der Durchziehhilfe.



4. Ziehen Sie die obere Seite der Anziehhilfe durch den unteren Zwischenraum zwischen Schlaufe und Öse.



5. Jetzt sind die Durchführhilfe und die Schlaufe der Anziehhilfe miteinander verbunden.



6. Nun ziehen Sie die EasyFit Anziehhilfe mit beiden Händen wie eine Socke möglichst faltenfrei über den Oberschenkelstumpf. Führen Sie den Schaft so über den Stumpf, dass nach dem Einsteigen die Schlaufe der EasyFit Anziehhilfe bzw. der Durchführhilfe durch die Ventilöffnung des Schaftes gesteckt werden kann.



7. Zum Abschluss ziehen Sie die EasyFit Anziehhilfe an der Schlaufe langsam aus der Ventilöffnung des Prothesenschaftes heraus.



646D386=D

Artikelnummer	Größe	Farbe	Stumpfumfang proximal	Stumpfumfang distal	Strumpflänge
OC1560=XS	XS	blau	39 cm	25 cm	40
OC1560=S	S	blau	43 cm	27 cm	43
OC1560=M	M	blau	56 cm	29 cm	43
OC1560=L	L	blau	68 cm	36 cm	43
OC1560=XL	XL	blau	78 cm	36 cm	43
OC1560=XXL	XXL	blau	80 cm	36 cm	60



### Praxisempfehlung:

Die Verwendung der EasyFit Anziehhilfe in Kombination mit dem gewindelosem Ausstoßventil 21Y14 PushValve erleichtert den Protheseneinstieg zusätzlich.

Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



646D536=M\_DE

## EasyFit Arm Anziehhilfe

- + Ermöglicht kräftesparendes Anziehen von Armprothesen mit Ventilöffnung
- + Kids Größe verfügbar
- + Einfaches, kräfte- und zeitsparendes Anziehen
- + Angenehmes Gefühl beim Einstieg
- + Qualitativ hochwertiges und daher lange haltbares Material
- + Geeignet für die Reinigung in der Waschmaschine
- + Zusammenfaltbar und leicht

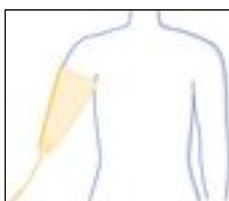
### Anwendungsbeispiel



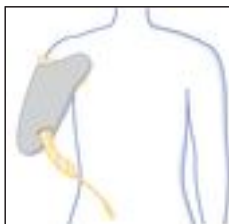
1. Vor Nutzung die EasyFit Arm Anziehhilfe vollständig ausbreiten.



2. Halbe Länge der EasyFit Arm Anziehhilfe bis zur unteren Naht ineinander stülpen (Schlaufe zeigt nach außen).



3. Die EasyFit Arm Anziehhilfe wie eine Socke möglichst faltenfrei über den Arm-Stumpf ziehen. Schaft so über den Stumpf führen, dass nach dem Einsteigen die Schlaufe der EasyFit Arm Anziehhilfe durch die Ventilöffnung des Schaftes gelangen kann.



4. Zum Abschluss die EasyFit Arm Anziehhilfe an der Schlaufe langsam aus der Ventilöffnung des Prothesenschaftes herausziehen.

Sollte der Stumpf nicht optimal im Prothesenschaft sitzen, ist der Vorgang zu wiederholen.

Artikel-nummer	Größe	Farbe	Stumpfumfang proximal	Stumpfumfang distal	Strumpflänge
<b>OC1560=KIDS</b>	KIDS	grün	29 cm	15 cm	21
<b>OC1560=TR</b>	TR	grün	42 cm	22 cm	25
<b>OC1560=TH</b>	TH	grün	47 cm	28 cm	34

## DUR-Aluminiumblech

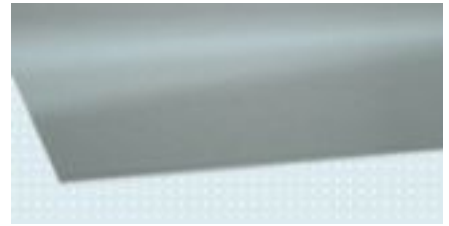
- + Zur Herstellung von Bändern und FOs
- + Der bewährte Klassiker!
- + Aluminium: ca. 95 %; Kupfer, Magnesium, Mangan: ca. 5 %
- + Festigkeit: ca. 400 N/mm<sup>2</sup>
- + Gute Verformbarkeit durch Treiben und Schränken

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Stärke**

**605T1 = 1,25**

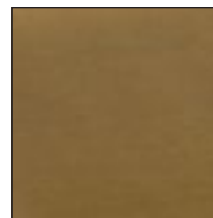
Kennzeichen	605T1
Länge	1.000 mm
Breite	500 mm
Stärke	1,25 mm, 1,5 mm, 1,75 mm, 2 mm, 2,25 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm



## Messingblech (Durana)

- + Zur Herstellung von Bändern und FOs
- + Kupfer: ca. 63 %; Zink: ca. 37 %
- + Festigkeit: ca. 440 N/mm<sup>2</sup>
- + Kalt gewalzt

Artikelnummer	608T1=1.5	608T1=2.0
Länge	1.000 mm	1.000 mm
Breite	600 mm	600 mm
Stärke	1,5 mm	2 mm



## Stahlblech

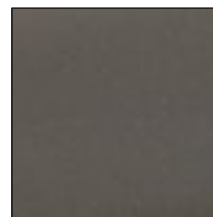
- + Zur Herstellung von Bändern und FOs
- + Edelstahl rostfrei (V2A)
- + Hohe Festigkeit: ca. 900-1100 N/mm<sup>2</sup>
- + Kalt gewalzt
- + Oberfläche blank

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Länge - Stärke**

**651T1 = 2000 - 2**

Kennzeichen	651T1	651T1
Länge	2.000 mm	1.000 mm
Breite	1.000 mm	1.000 mm
Stärke	2 mm	1 mm, 2 mm, 2,5 mm



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



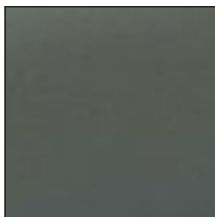
- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Schwarzblech

- + Zur Herstellung von Bändern und FOs
- + Festigkeit: ca. 370 N/mm<sup>2</sup>
- + Unlegiert
- + Warm gewalzt

<b>Artikelnummer</b>	<b>603T1=2x1x2</b>
<b>Länge</b>	2.000 mm
<b>Breite</b>	1.000 mm
<b>Stärke</b>	2 mm



## Leichtmetall-Profilstab

- + Zur Herstellung von Systemschienen
- + Aluminium
- + Festigkeit: ca. 400 N/mm<sup>2</sup>
- + Runde Kanten
- + Gute Verformbarkeit durch Schränken

 646A230=D

<b>Artikelnummer</b>	<b>605P8=16</b>	<b>605P8=20</b>
<b>Länge</b>	2.000 mm	2.000 mm
<b>Breite</b>	16 mm	20 mm
<b>Stärke</b>	5 mm	5 mm



## Edelstahl-Profilstab

- + Zur Herstellung von Systemschienen
- + Hohe Festigkeit: ca. 800-950 N/mm<sup>2</sup>
- + Runde Kanten
- + Punktschweißbar
- + Gute Verformbarkeit durch Schränken

<b>Artikelnummer</b>	<b>651P4=16</b>	<b>651P4=20</b>
<b>Material</b>	Edelstahl rostfrei	Edelstahl rostfrei
<b>Länge</b>	2.000 mm	2.000 mm
<b>Breite</b>	16 mm	20 mm
<b>Stärke</b>	4 mm	4 mm



## Unilaterale Systemschiene

- + Zur Herstellung von unilateralem Gelenksystem
- + Für die Verbindung zu den Knöchelschienen sowie der proximalen Konstruktionsverlängerung
- + 17S1=2 auch für E-MAG Kniegelenke geeignet
- + Leichtmetall
- + Dimensionierungen auf Knie- und Knöchelgelenke abgestimmt

<b>Artikelnummer</b>	<b>17LS1=1</b>	<b>17LS1=2</b>	<b>17LS1=3</b>
<b>Länge</b>	100 cm	100 cm	1.000 cm
<b>Breite</b>	23,6 mm	17,8 mm	15,2 mm
<b>Stärke</b>	8 mm	7 mm	6 mm

## Federbandstahl-Profilstab

- + Edelstahl rostfrei
- + Hohe Festigkeit: ca. 1400 N/mm<sup>2</sup>
- + Runde Kanten
- + Kalt gewalzt

<b>Artikelnummer</b>	<b>651B1=12</b>
<b>Länge</b>	2.000 mm
<b>Breite</b>	12 mm
<b>Stärke</b>	2 mm



## Schmiedestab

- + Flachstahl
- + Hohe Festigkeit: ca. 600-700 N/mm<sup>2</sup>
- + Warm gewalzt
- + Oberfläche blank
- + Gebeizt
- + Ölfrei

Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen</b>	<b>=</b>	<b>Breite</b>	<b>x</b>	<b>Stärke</b>
<b>603F1</b>	<b>=</b>	<b>20</b>	<b>x</b>	<b>8</b>

<b>Kennzeichen</b>	<b>603F1</b>
<b>Länge</b>	3.000 mm
<b>Breite</b>	20 mm, 24 mm
<b>Stärke</b>	8 mm, 15 mm



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Bänder

- + Für den konstruktiven sowie konventionellen Orthesenbau
- + Für modulare Gelenksysteme (Orthesen)
- + Verschiedene Ausführungen (Stahlblech, Aluminiumblech, Edelstahl rostfrei und Titan) erhältlich

Artikelnummer	17Z4=192	17Z4=235	17Z4=280	17Z4=325
Material	Stahlblech	Stahlblech	Stahlblech	Stahlblech
Länge	192 mm	235 mm	280 mm	325 mm
Breite	30 mm	30 mm	30 mm	30 mm
Stärke	1,5 mm	1,5 mm	2 mm	2 mm

Artikelnummer	17Z5=192	17Z5=235	17Z5=280	17Z5=325
Material	Aluminiumblech	Aluminiumblech	Aluminiumblech	Aluminiumblech
Länge	192 mm	235 mm	280 mm	325 mm
Breite	30 mm	30 mm	30 mm	30 mm
Stärke	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm

Artikelnummer	17Z9=192	17Z9=235	17Z9=280	17Z9=325
Material	Edelstahl rostfrei	Edelstahl rostfrei	Edelstahl rostfrei	Edelstahl rostfrei
Länge	192 mm	235 mm	280 mm	325 mm
Breite	30 mm	30 mm	30 mm	30 mm
Stärke	1,5 mm	1,5 mm	2 mm	2 mm

Artikelnummer	17Z10=192	17Z10=235	17Z10=280	17Z10=325
Material	Titan	Titan	Titan	Titan
Länge	192 mm	235 mm	280 mm	325 mm
Breite	30 mm	30 mm	30 mm	30 mm
Stärke	1,6 mm	1,6 mm	2 mm	2 mm



## Sitzband

- + Für den konstruktiven sowie konventionellen Orthesenbau
- + Für modulare Gelenksysteme (Orthesen)
- + Insbesondere als proximales Verstärkungsband
- + Erhältlich in den Ausführungen Stahlblech sowie Edelstahl rostfrei

Artikelnummer	17Z1	17Z2
Material	Stahlblech	Edelstahl rostfrei
Länge	320 mm	320 mm
Breite	35 mm	35 mm
Stärke	2 mm	2 mm

## Gummipufferschnur, hart

- + Vollgummi
- + Vollmaterial
- + Fest
- + Härte ca. 65° Shore A

Artikelnummer	619G3=22	619G3=24
Ø	22	24
Farbe	schwarz	schwarz



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Sinterpulver

- + Zur Beschichtung von Metallteilen im Sinterbad, z. B. Orthesenschielen
- + Für eine glatte Oberfläche
- + Ionomer
- + Thermoplast-Pulver
- + Schmelztemperatur: 93 °C
- + Schweißtemperatur: 105 - 108 °C
- + Guter Korrosionsschutz
- + Guter UV-Schutz

Artikelnummer	618T40=H	618T40=W	618T40=S
Nettoinhalt	4 kg	4 kg	4 kg
Farbe	hautfarben (H)	weiß (W)	schwarz (S)

- Andere RAL-Farben auf Anfrage lieferbar.
- Sintergeräte sind im Beraten, Planen und Einrichten Katalog (646K10=D) aufgeführt.



### Schrumpfschlauch

- + Zum Verkleiden von Produkten, z. B. Orthesengelenken bzw. -schielen
- + Kunststoffschlauch mit runden Kanten
- + Guter Isolationsschutz
- + Guter Korrosionsschutz
- + Gute Beständigkeit gegenüber Flüssigkeiten

Artikelnummer	616Z9=25.4x30	616Z9=19x61
Durchmesser	25,4 mm	19 mm
Länge	50 m	50 m
Farbe	schwarz	schwarz

## Edelkorund-Schleifpapier

- + Für Holzschliff
- + Hervorragende Schleifleistung

Artikelnummer	649P7=40	649P7=60	649P7=80	649P7=100
<b>Korn</b>	40	60	80	100
<b>Breite</b>	600 mm	600 mm	600 mm	600 mm

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!



## Leinenschleifband

- + Für Holzschliff
- + Für Maschinenschliff
- + Schnellschliffstreuung

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite x K Korn**

**649G4 = 55 x K 40**

Kennzeichen	649G4	649G4
<b>Korn</b>	40, 100, 180	40, 60, 80, 100, 120
<b>Breite</b>	55 mm	100 mm

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!



## Schmirgel-Leinen

- + Für Holzschliff

Artikelnummer	649G1=60	649G1=80	649G1=100	649G1=120	649G1=150	649G1=180
<b>Korn</b>	60	80	100	120	150	180
<b>Länge</b>	230 mm	230 mm	230 mm	230 mm	230 mm	230 mm
<b>Breite</b>	280 mm	280 mm	280 mm	280 mm	280 mm	280 mm



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

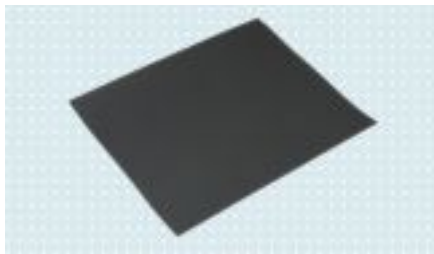
Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Nassschleifpapier

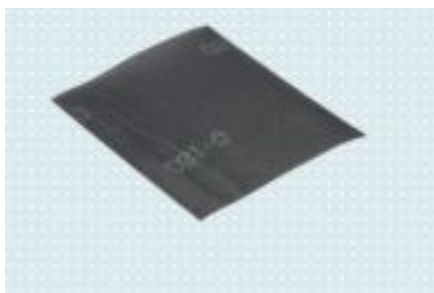
- + Zum Nassschleifen
- + Für besonders glatte Oberflächen
- + Für den Feinschliff
- + Für das Polieren von Metallflächen
- + Zur Lackiervorbereitung
- + Wasserfest
- + Passt sich den Rundungen beim Schleifvorgang an

Artikelnummer	649G8=240	649G8=400
<b>Korn</b>	240	400
<b>Länge</b>	280 mm	280 mm
<b>Breite</b>	230 mm	230 mm



### Praxisempfehlung:

Um eine optimale Wirkung zu erzielen, ist es von Vorteil, wenn das Papier vor dem Gebrauch mindestens ca. 30 Minuten gewässert wird.



## Schleifgitter

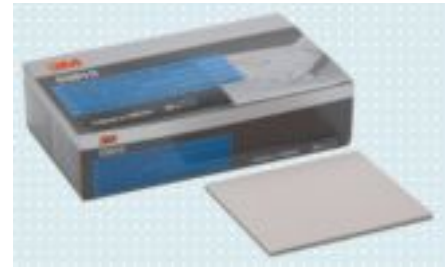
- + Ermöglicht vereinfachte Oberflächenbearbeitung von Gipsmodellen
- + Passt sich den Rundungen beim Schleifvorgang an

Artikelnummer	649G22=100	649G22=180
<b>Korn</b>	100	180
<b>Länge</b>	280 mm	280 mm
<b>Breite</b>	230 mm	230 mm



## Soft Pad Schleifpapier

- + Für manuelles Nachschleifen von Konturen, Rundungen und schwer zugänglichen Stellen
- + Polyurethanschaum mit Aluminiumoxid
- + Trocken und nass einsetzbar
- + Hochflexibel, knickt nicht
- + Bildet keine scharfen Kanten
- + Passt sich jeder Kontur an
- + Rutscht nicht in der Hand
- + Erzeugt ein sehr feines und gleichmäßiges Finish



### Anwendungsbeispiel



649G26 Soft Pad Schleifpapier zusammengedrückt ins Wasser tauchen und vollsaugen lassen.



Mit dem vollgesogenen Soft Pad Schleifpapier das Gipsmodell mit kreisenden Bewegungen unter geringem Druck mit der Kornoberfläche bearbeiten. (Die Schleifrückstände nicht unter fließendem Wasser abspülen!) Soft Pad Schleifpapier kann mittig gefaltet werden, um kleine Radian zu bearbeiten ohne den Randverlauf zu beschädigen.



Erneut Soft Pad Schleifpapier mit Wasser vollsaugen lassen und mit der Schaumseite das Gipsmodell abziehen, um mit den entstandenen Gipsrückständen feine Poren zu schließen.

Artikelnummer	649G26=320	649G26=400
Ausführung	320	400
Korn	320 - 400 (fein)	400 - 500 (super fein)
Länge	115 mm	115 mm
Breite	140 mm	140 mm
Höhe	5 mm	5 mm
Bestelleinheit	Packung (20 Stück)	Packung (20 Stück)

## Stangenschmirgel, grob

- + Zum Polieren von Schienen
- + Für den Vorschleif
- + Grob

Artikelnummer	649Z1
Gewicht	0,8 kg



Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo- plast

Laminier- technik

Prepreg- technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz- ausrüstung

Bestell- informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Schleifpaste, grob

- + Für Schienen
- + Zur Auffrischung von Lackflächen
- + Zum Hochglanzpolieren
- + Praktische Verpackung
- + Hoher Fettgehalt erzielt gute Kühlung
- + Grob

<b>Artikelnummer</b>	<b>649Z4</b>
<b>Gewicht</b>	0,75 kg



### Polierpaste, grün

- + Für Nickel
- + Für Kunststoffe
- + Zur Oberflächenbearbeitung
- + Zum Hochglanzpolieren

<b>Artikelnummer</b>	<b>649Z7</b>
<b>Gewicht</b>	0,7 kg

## Spezial-Schmiermittel

- + Für alle Schienengelenke (Edelstahl rostfrei), auch in Verbindung mit Kunststoff sowie für Stahlgelenke
- + Insbesondere für Schmierungen Stahl auf Stahl
- + Hohe Wasserbeständigkeit
- + Hervorragender Verschleißschutz
- + Guter Korrosionsschutz



<b>Artikelnummer</b>	<b>633F7=0.050</b>	<b>633F7=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,05 kg	1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube	Dose

## Spezial-Schmiermittel

- + Für Prothesen-Gelenke
- + Für folgende Materialkombinationen: Metall auf Kunststoff, Leder auf Kunststoff und Kunststoff auf Kunststoff
- + Ausgezeichnete Temperaturstabilität (von -25 °C bis +120 °C)
- + Hohe Beständigkeit gegen Kalt- und Heißwasser
- + Ausgezeichnete Walkbeständigkeit
- + Hervorragender Verschleißschutz
- + Guter Korrosionsschutz



<b>Artikelnummer</b>	<b>633G6</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,25 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube

## Spezial-Schmiermittel

- + Für Gleitflächen und Reibkontakte, die hohen Lasten ausgesetzt sind und gleichzeitig eine „nicht schmutzende“ Schmierung erfordern, besonders bei geringen und mittleren Drehzahlen
- + Für alle zugänglichen Zahnräder und Achsen in System-Elektrohänden und System-Elektrogreifern
- + Gute Wasserbeständigkeit
- + Hohes Lasttragevermögen
- + Hervorragender Verschleißschutz
- + Guter Korrosionsschutz



<b>Artikelnummer</b>	<b>633F14=0.050</b>	<b>633F14=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,05 kg	1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube	Dose



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Gleitpaste, weiß

- + Für Maschinenelemente aller Art, auf die gleichzeitig stoßartige Belastungen und rüttelnde bzw. oszillierende Bewegungen einwirken
- + Besonders geeignet für Modular-Kniegelenke
- + Auch als allgemeine Montagepaste geeignet
- + Hochleistungsschmiermittel für Stahl (Edelstahl rostfrei, Titan, Messing) - auch in Kombination untereinander
- + Zur Langzeitschmierung unter extremen Bedingungen
- + Hohe Wasserbeständigkeit
- + Gute Haftung
- + Hervorragender Verschleißschutz
- + Guter Korrosionsschutz

<b>Artikelnummer</b>	<b>633F16=0.500</b>	<b>633F16=1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,5 kg	1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Dose	Dose



### Teflon®-Spray

- + Zum Trennen, Gleiten und Schmieren
- + Hervorragende antiadhäsive Eigenschaften
- + Ohne Fett

<b>Artikelnummer</b>	<b>633T2</b>
<b>Nettoinhalt</b>	300 ml



**Praxisempfehlung:**

Mittels Pendelbewegung dünne Schichten gleichmäßig auftragen, jedoch muss jede Schicht für sich trocknen. Polieren mit einem Tuch erhöht die abweisenden Eigenschaften.

Teflon® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

## Silikonfett 400, mittel

- + Als Korrosionsschutz bei Steckverbindungen, z. B. Myo, E-MAG Active (Kabelstecker)
- + Als Korrosionsschutz für z. B. Antriebseinheiten
- + Für den Planetensatz der Antriebseinheit im Bereich der oberen Extremität
- + Zur Isolation von Bauteilen in der Laminiertechnik
- + Sehr gute Wärme- und Kältebeständigkeit
- + Hohe Alterungsbeständigkeit
- + Gutes Filmbildungsvermögen



### Anwendungsbeispiel



Vom 633F11 Silikonfett eine erbsengroße Menge auf den 699Y3 Holzspatel auftragen.



Die vor dem Laminieren zu isolierenden Gegenstände mit dem Silikonfett bestreichen (z. B. Gewinde einer Schraube, Laminierdummy, Adapter, Orthesengelenke). Achtung: Dabei nicht die Bereiche isolieren, die eine Verbindung mit dem Laminierharz eingehen sollen.



Die zusammengefügte Gegenstände vor dem Laminieren mit 634A58 Isopropylalkohol sorgfältig reinigen.

<b>Artikelnummer</b>	<b>633F11</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 kg
<b>Verpackungsform</b>	Tube

## Silikonfett

- + Ideale Gleitschicht beim Tiefziehen auf allen Gipsmodellen (auch ohne Strumpf möglich)
- + Vereinfacht die Herstellung gleichmäßiger Wandungsstärken
- + Thixotrop
- + Luftdurchlässig
- + Nicht härtend



### Anwendungsbeispiel



Vom 633F50 Silikonfett eine für das Modell ausreichende Menge entnehmen und gleichmäßig dünn auf das Modell auftragen.

<b>Artikelnummer</b>	<b>633F50=1</b>	<b>633F50=10</b>
<b>Nettoinhalt</b>	1 kg	10 kg

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

## Silikon-Trennmittel

- + Zum Trennen, Gleiten und Schmieren
- + Versprödungsschutz für Gummi, Plastik, Elastomere
- + Kompakt und lösemittelfrei
- + Ohne FCKW

<b>Artikelnummer</b>	<b>519L5</b>
----------------------	--------------

<b>Nettoinhalt</b>	0,4 l
--------------------	-------



Gefahr



## Silikonöl

- + Für Silikon-Bremsesegmente der Jüpa-Kniegelenke
- + Trennmittel für Kautschuk und Kunststoffe
- + Gleitmittel
- + Wasserabweisend
- + Temperaturbeständig

<b>Artikelnummer</b>	<b>633X35=0.010</b>
----------------------	---------------------

<b>Nettoinhalt</b>	10 g
--------------------	------



## Getriebe- und Universalöl

- + Für hochbeanspruchte Maschinenteile, Lager und Getriebe
- + Guter Korrosionsschutz
- + Wasserabweisend
- + Temperaturbeständig

<b>Artikelnummer</b>	<b>633X13=0.020</b>
----------------------	---------------------

<b>Nettoinhalt</b>	20 g
--------------------	------

## Harz-Schnelllot

- + Für Lötarbeiten
- + 60 % Zinn, 40 % Blei
- + Schmelztemperatur: 70 °C
- + Sicheres Löten auch bei niedriger Löttemperatur
- + Hervorragende Fließeigenschaften



<b>Artikelnummer</b>	<b>637L7</b>
<b>Ø</b>	1 mm
<b>Gewicht</b>	0,5 kg

## Silberlot

- + Zum Löten von Edelstahl rostfrei, z. B. zum Löten von allen Ottobock Schienen aus Edelstahl rostfrei
- + Schmelztemperatur: 595 - 630 °C
- + Hervorragende Fließeigenschaften
- + Lötstellen sind bis zu einer Betriebstemperatur von 200 °C dauerhaft



<b>Artikelnummer</b>	<b>637L8=1.5x500</b>
<b>Ø</b>	1,5 mm
<b>Länge</b>	500 mm

## Flussmittel

- + Zum Löten mit 637L8=1.5x500 Silberlot
- + Zum Löten von Stahl, Edelstahl und anderen Metallen, außer Leichtmetallen
- + Pastöse Konsistenz



<b>Artikelnummer</b>	<b>637F1=0.100</b>	<b>637F1=0.500</b>
<b>Gewicht</b>	0,1 kg	0,5 kg



### Praxisempfehlung:

- Sollte die Paste für bestimmte Anwendungen zu dick sein, kann diese mit Wasser verdünnt werden.
- Flussmittelrückstände können mit Wasser oder Beizmittel entfernt werden.

## Schweißdraht

- + Für Autogen-Schweißen
- + Niedriglegierter Stahl
- + Dünnflüssig
- + Geeignet für Betriebstemperaturen bis 350 °C

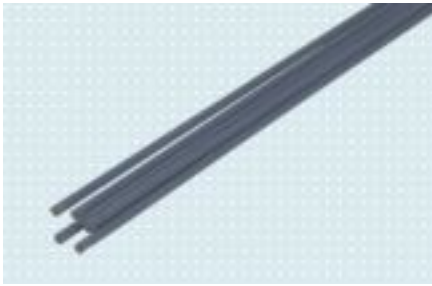


<b>Artikelnummer</b>	<b>637D1=2</b>	<b>637D1=3</b>	<b>637D1=4</b>
<b>Ø</b>	2 mm	3 mm	4 mm
<b>Länge</b>	1.000 mm	1.000 mm	1.000 mm

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Poister
Veredelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Schweißelektrode

- + Für Schweißen von Edelstahl rostfrei, z. B. zum Schweißen von allen Ottobock Schienen aus Edelstahl rostfrei
- + Für schwer schweißbare Grundmaterialien, z. B. Werkzeugstahl
- + Guter Korrosionsschutz
- + Geeignet für Betriebstemperaturen bis 300 °C

<b>Artikelnummer</b>	<b>637E1=2x300</b>
<b>Ø</b>	2 mm
<b>Länge</b>	300 mm

## Eisenniete

- + Für unlösbare Verbindungen
- + Mit Flachkopf
- + Eisen, verzinkt
- + Kein Gewinde nötig

Artikelnummer	Ø	Länge	Mindestbestellmenge
504F1=3x10	3 mm	10 mm	1.000 Stück
504F1=3x12	3 mm	12 mm	1.000 Stück
504F1=3x15	3 mm	15 mm	1.000 Stück
504F1=3x20	3 mm	20 mm	1.000 Stück
504F1=3x25	3 mm	25 mm	1.000 Stück
504F1=3x30	3 mm	30 mm	1.000 Stück
504F1=4x25	4 mm	25 mm	1.000 Stück
504F1=4x20	4 mm	20 mm	1.000 Stück
504F1=4x30	4 mm	30 mm	1.000 Stück



🔍 2:1

## Kupferniete

- + Für unlösbare Verbindungen
- + Mit Flachkopf
- + Kupfer
- + Kein Gewinde nötig

Artikelnummer	Ø	Länge	Mindestbestellmenge
504F2=3x6	3 mm	6 mm	1.000 Stück
504F2=3x8	3 mm	8 mm	1.000 Stück
504F2=3x10	3 mm	10 mm	1.000 Stück
504F2=3x12	3 mm	12 mm	1.000 Stück
504F2=3x15	3 mm	15 mm	1.000 Stück
504F2=3x20	3 mm	20 mm	1.000 Stück
504F2=3x25	3 mm	25 mm	1.000 Stück
504F2=3x30	3 mm	30 mm	1.000 Stück
504F2=4x25	4 mm	25 mm	1.000 Stück
504F2=4x30	4 mm	30 mm	1.000 Stück
504F2=4x20	4 mm	20 mm	1.000 Stück



🔍 2:1

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



2:1

### Leichtmetallniete

- + Für unlösbare Verbindungen
- + Mit Flachkopf
- + Aluminium
- + Kein Gewinde nötig

Bestellbeispiel

Kennzeichen	=	Ø	x	Länge
<b>504F3</b>	=	3	x	6
<b>Kennzeichen</b>	<b>504F3</b>			
<b>Ø</b>	3 mm			
<b>Länge</b>	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm, 20 mm			
<b>Mindestbestellmenge</b>	1.000 Stück			



2:1

### Edelstahlniete

- + Für unlösbare Verbindungen
- + Mit Flachkopf
- + Edelstahl rostfrei
- + Kein Gewinde nötig

<b>Artikelnummer</b>	<b>504F6=3x16</b>
<b>Ø</b>	3 mm
<b>Länge</b>	16 mm
<b>Mindestbestellmenge</b>	500 Stück



2:1

### Doppel-Hohniete

- + Für unlösbare Verbindungen
- + Unterteil offen, Oberteil geschlossen
- + Eisen, vernickelt
- + Kein Gewinde nötig

Artikelnummer	504H1=5-100	504H1=7-100	504H1=10-100	504H1=12-100
<b>Kopf-Ø</b>	5 mm	7 mm	10 mm	12 mm
<b>Mindestbestellmenge</b>	100 Stück	100 Stück	100 Stück	100 Stück

Artikelnummer	504H1=5-1000	504H1=7-1000	504H1=10-1000	504H1=12-1000
<b>Kopf-Ø</b>	5 mm	7 mm	10 mm	12 mm
<b>Mindestbestellmenge</b>	1.000 Stück	1.000 Stück	1.000 Stück	1.000 Stück

## Hohlните

- + Einsetzbar für die Befestigung von z. B. Gurten, Laschen
- + Für unlösbare Verbindungen
- + Unterteil offen, Oberteil offen
- + Messing, vernickelt
- + Kein Gewinde nötig

Artikelnummer	504H3=7-100	504H3=11-100	504H3=13-100
Kopf-Ø	7 mm	11 mm	13 mm
Mindestbestellmenge	100 Stück	100 Stück	100 Stück

Artikelnummer	504H3=7-1000	504H3=11-1000	504H3=13-1000
Kopf-Ø	7 mm	11 mm	13 mm
Mindestbestellmenge	1.000 Stück	1.000 Stück	1.000 Stück



2:1

## Öse

- + Für Leibbinden
- + Eisen, vernickelt

Artikelnummer	515A1
Loch-Ø	4 mm
Länge	4 mm
Pass. Einsetzstempel	702A1=2



2:1

## Öse

- + Messing vernickelt
- + Mit Ring

Artikelnummer	515B1
Loch-Ø	7 mm
Länge	5 mm
Pass. Einsetzstempel	702A1=1



2:1

## Haken (Agraffen)

- + Eisen, vernickelt

Artikelnummer	515H2
Kopf-Ø	8,5 mm
Pass. Einsetzstempel	702A2=1



2:1

## Senkelspitzenblech

- + Vernickelt

Artikelnummer	515S1
Länge	15 mm



2:1

- 701A3 Senkelblech-Anschlagapparat ist im Katalog Beraten, Planen und Einrichten (646K10=D) aufgeführt.

Einleitung

Gips- und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Messingstifte

- + Zur Befestigung von z. B. Messingblechen
- + Mit Rundkopf und Schraubgewinde

<b>Artikelnummer</b>	<b>506A1=1.3x13</b>
<b>Kopf-Ø</b>	1,3 mm
<b>Länge</b>	13 mm
<b>Mindestbestellmenge</b>	0,25 kg

2:1

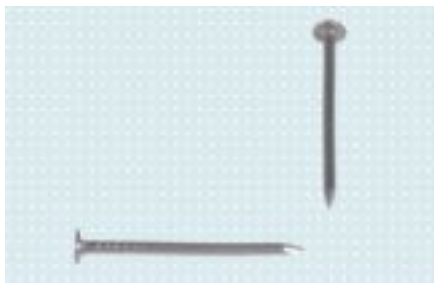


### Täcks

- + Zum Walken von Leder
- + Eisen, blank

<b>Artikelnummer</b>	<b>628N5=12</b>	<b>628N5=16</b>	<b>628N5=20</b>
<b>Länge</b>	12 mm	16 mm	20 mm
<b>Mindestbestellmenge</b>	1 kg	1 kg	1 kg

2:1



### Walknägel

- + Zum Walken von Leder
- + Zur Verbindung von Holz untereinander
- + Stahl
- + Flachkopf

<b>Artikelnummer</b>	<b>628N1=1.6x30</b>
<b>Ø</b>	1,6 mm
<b>Länge</b>	30 mm
<b>Mindestbestellmenge</b>	1 kg

1.5:1



### Unterlegscheibe / Eingussscheibe

- + Zur Verteilung der Schraubenkraft auf eine größere Fläche
- + Verhindert das Einsinken oder Eingraben des Schraubenkopfes in das Material
- + Messing

2:1

Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen</b>	<b>=</b>	<b>Außen-Ø</b>	<b>x</b>	<b>Bohrungs-Ø</b>	<b>x</b>	<b>Stärke</b>
<b>507U3</b>	<b>=</b>	<b>8</b>	<b>x</b>	<b>3</b>	<b>x</b>	<b>0,5</b>

<b>Kennzeichen</b>	<b>507U3</b>	<b>507U3</b>	<b>507U3</b>
<b>Außen-Ø</b>	8 mm, 10 mm, 12 mm	14 mm, 18 mm	14 mm
<b>Bohrungs-Ø</b>	3 mm	4 mm	3,2 mm
<b>Stärke</b>	0,5 mm	0,5 mm	2 mm

## Eingussscheibe, gezahnt

- + Zum Einlaminieren
- + Zur Befestigung von Gurten und Kabelzügen, z. B. bei Orthesengelenken
- + Nachträglich kann ein M4 Gewinde eingeschnitten werden
- + Edelstahl rostfrei
- + Mit Außenverzahnung



🔍 2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>507S15</b>
<b>Außen-Ø</b>	13,8 mm
<b>Bohrungs-Ø</b>	3 mm
<b>Stärke</b>	1,5 mm

## Laminierscheibe

- + Für die Herstellung von Schäften
- + Einsetzbar in Verbindung mit Ottobock Orthocryl-Harzen und Silikone
- + Ermöglicht gute Harzaufnahme besonders der darunter liegenden Armierungsmaterialien
- + „Unsichtbare“ Rahmenfixierung
- + Keine Korrosion



<b>Artikelnummer</b>	<b>29Y57</b>
<b>Gewinde</b>	M4

## Flachrundschaube mit Schlitz / Hessingschraube

- + Für universelle Befestigungen z. B. von Holz auf Metall
- + Edelstahl rostfrei



🔍 2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>501S16=M4x8x10</b>	<b>501S16=M4x10x10</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M4
<b>Gewindelänge</b>	8 mm	10 mm
<b>Kopf-Ø</b>	10 mm	10 mm

## Flachrundkopfschraube mit Schlitz

- + Für universelle Befestigungen z. B. von Holz auf Metall
- + Edelstahl rostfrei
- + DIN 85-A2



🔍 2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>501S33=M4x6x8</b>	<b>501S33=M4x12x8</b>	<b>501S33=M4x16x8</b>	<b>501S33=M5x16x10</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M4	M4	M5
<b>Gewindelänge</b>	6 mm	12 mm	16 mm	16 mm
<b>Kopf-Ø</b>	8 mm	8 mm	8 mm	10 mm

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

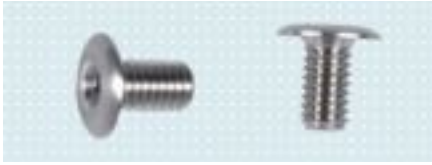
Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung  
Gips- und Abformtechnik  
Thermoplaste  
Laminier-technik  
Prepreg-technik  
Elastomere  
Klebstoffe  
Polster  
Veredelung  
Kleinteile  
Schutz-ausrüstung  
Bestell-informationen



### Flachrundkopfschraube mit Innensechskant

- + Für universelle Befestigungen
- + Edelstahl rostfrei
- + Flacher Kopf und dadurch ein geringer Auftrag
- + Durch Innensechskant keine scharfen Kanten gegenüber Schlitzschrauben

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>503F3=8-20</b>	<b>503F3=8-100</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M4
<b>Gewindelänge</b>	7 mm	7 mm
<b>Kopf-Ø</b>	8 mm	8 mm
<b>Mindestbestellmenge</b>	20 Stück	100 Stück



### Linsensenkschraube mit Schlitz

- + Für universelle Befestigungen
- + Edelstahl rostfrei
- + Linsenförmige Kopfoberfläche
- + Versenkbare Schraube, nach Montage bündig mit Werkstoffoberfläche

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>501S27=M4x10</b>	<b>501S27=M4x25</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M4
<b>Gewindelänge</b>	10 mm	25 mm
<b>Kopf-Ø</b>	7,2 mm	8 mm



### Zweiloch-Rundmutter

- + Insbesondere für 505G1 Gelenkbolzen
- + Mit metrischem Gewinde

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>502R1=M4x14</b>	<b>502R1=M5x16</b>	<b>502R1=M5x18</b>	<b>502R1=M5x20</b>	<b>502R1=M6x20</b>	<b>502R1=M6x22</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M5	M5	M5	M6	M6
<b>Kopf-Ø</b>	14 mm	16 mm	18 mm	20 mm	20 mm	22 mm



### Senkschraube mit Kreuzschlitz

- + Für universelle Befestigungen
- + Edelstahl rostfrei
- + Versenkbare Schraube, nach Montage bündig mit Werkstoffoberfläche

2:1

Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen</b>	<b>=</b>	<b>Gewinde</b>	<b>x</b>	<b>Länge</b>
<b>501T19</b>	=	M4	x	6

<b>Kennzeichen</b>	<b>501T19</b>	<b>501T19</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M5
<b>Länge</b>	6 mm, 8 mm, 9 mm, 10 mm, 12 mm, 20 mm	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 18 mm



## Linsensenk-Holzschraube mit Schlitz

- + Zum Verschrauben von Holz
- + Stahl, vernickelt
- + Linsenförmige Kopfoberfläche
- + Versenkbare Schraube, nach Montage bündig mit Werkstoffoberfläche



2:1

Artikelnummer	503L1=2.5x10	503L1=3x12	503L1=3x20
Ø	2,5 mm	3 mm	3 mm
Länge	10 mm	12 mm	20 mm

## Kreuzschlitzschraube mit Kunststoffkopf

- + Für Gurtbefestigungen
- + Mit weißem oder schwarzem Kunststoffkopf erhältlich

Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Gewinde x Länge - Farbe**

**29Y27 = M4 x 6 - 6**



1.5:1

Kennzeichen	29Y27	29Y27
Gewinde	M4	M4
Länge	6 mm, 8 mm, 10 mm, 12 mm, 20 mm	6 mm, 8 mm, 12 mm, 20 mm
Farbe	weiß (6)	schwarz (7)

## Pelotten-Schraubknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Vernickelt



1.5:1

Artikelnummer	516S1=6	516S1=8
Gewinde	M4	M4
Gewindelänge	6 mm	6 mm
Knopf-Ø	5,5 mm	5,5 mm
Knopfhöhe	6 mm	8 mm

## Pelotten-Schraubknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Niro, vernickelt



2:1

Artikelnummer	516S3
Gewinde	M4
Gewindelänge	5,5 mm
Knopf-Ø	6 mm
Knopfhöhe	6,5 mm
Sockel-Ø	8 mm

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Pelotten-Schraubknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Edelstahl rostfrei

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>516S4</b>
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Gewindelänge</b>	7 mm
<b>Knopf-Ø</b>	7 mm
<b>Knopfhöhe</b>	5 mm



### Pelotten-Nietknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Messing vernickelt

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>516N3</b>
<b>Knopf-Ø</b>	10 mm
<b>Knopfhöhe</b>	7 mm
<b>Zapfen-Ø</b>	3 mm
<b>Zapfenlänge</b>	6 mm



### Pelotten-Nietknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Messing vernickelt

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>516N4=6</b>	<b>516N4=8</b>
<b>Knopf-Ø</b>	5,5 mm	5,5 mm
<b>Knopfhöhe</b>	6 mm	8 mm
<b>Zapfen-Ø</b>	3 mm	3 mm
<b>Zapfenlänge</b>	4,5 mm	7 mm



### Pelotten-Schraubknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Plexidur

1.5:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>516N8=9</b>	<b>516N8=12</b>
<b>Knopfhöhe</b>	9 mm	12 mm
<b>Zapfen-Ø</b>	4 mm	5 mm
<b>Zapfenlänge</b>	10 mm	10 mm
<b>Ansatzhöhe</b>	3 mm	4 mm



### Traggurt-Schraubknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Stahl, vernickelt

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>516S2</b>
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Gewindelänge</b>	6 mm
<b>Knopf-Ø</b>	14 mm
<b>Knopfhöhe</b>	9 mm

## Traggurt-Schraubknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Edelstahl rostfrei

<b>Artikelnummer</b>	<b>516S5</b>
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Gewindelänge</b>	6,5 mm
<b>Knopf-Ø</b>	14 mm
<b>Knopfhöhe</b>	7 mm



🔍 1.5:1

## Traggurt-Schraubknopf

- + Zur Befestigung von Gurten und Bandagen
- + Edelstahl rostfrei

<b>Artikelnummer</b>	<b>516S7</b>
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Gewindelänge</b>	8 mm
<b>Knopf-Ø</b>	10,5 mm
<b>Knopfhöhe</b>	8 mm



🔍 2:1

## Bandagenrosette

- + Zur Befestigung von Bandagen und Gurten in der Laminieretechnik oder mit Nieten
- + Mit 3 Nietlöchern

Artikelnummer	21Y5=M4	21Y5=M5
<b>Gewinde</b>	M4	M5
<b>Teller-Ø</b>	21,5 mm	21,5 mm



## Traggurtrosette

- + Zur Befestigung von Bandagen und Gurten in der Laminieretechnik oder mit Nieten
- + Mit 3 Nietlöchern
- + Automatenstahl

<b>Artikelnummer</b>	<b>21Y27</b>
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Teller-Ø</b>	27 mm



## Bandagenrosette

- + Zur Befestigung von Gurten per Schraubverbindung
- + Mit Muttern

<b>Artikelnummer</b>	<b>21Y6</b>
<b>Gewinde</b>	M4



🔍 1.5:1

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Rosettenschraube

- + Vernickelt

1.5:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>501S3=M4</b>	<b>501S3=M5</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M5
<b>Gewindelänge</b>	8 mm	8 mm
<b>Kopf-Ø</b>	15 mm	15 mm



### Setzmutter

- + Edelstahl rostfrei
- + Mit großem Ansatz

1.5:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>29C6</b>
<b>Material</b>	Edelstahl rostfrei
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Kopf-Ø</b>	20 mm
<b>Ansatz-Ø</b>	6 mm
<b>Länge</b>	7,5 mm



### Einschlagmutter

- + Für Sach-Füße
- + Verzinkt

2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>502E1=M4x8</b>	<b>502E1=M5x8</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M5
<b>Länge</b>	8 mm	8 mm



### Befestigungsplatte

- + Für Schlesierbandage
- + Mit angenietetem Pelottenknopf
- + Sehr stabile Befestigungsmöglichkeit

1.5:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>21Y17</b>
<b>Knopf-Ø</b>	5,5 mm



### Befestigungsplatte

- + Für Schlesierbandage
- + Mit angenietetem Pelottenknopf
- + Sehr stabile Befestigungsmöglichkeit

1.5:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>21Y31</b>
<b>Knopf-Ø</b>	10 mm

## Setzmutter / Einpressmutter

- + Edelstahl rostfrei
- + Ansatz gerändelt
- + Sicherer Halt



2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>29C3=M4</b>
<b>Material</b>	Edelstahl rostfrei
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Kopf-Ø</b>	10 mm
<b>Ansatz-Ø</b>	5 mm
<b>Länge</b>	3,6 mm

## Setzmutter

- + Für Lamine in der Orthetik
- + Messing
- + Mit Spreizschlitz
- + Ansatz gerändelt
- + Sicherer Halt



2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>29C4</b>
<b>Gewinde</b>	M4
<b>Kopf-Ø</b>	7 mm
<b>Ansatz-Ø</b>	6 mm
<b>Länge</b>	4 mm

## Setzmutter

- + Für dünne Lamine in der Orthetik
- + Edelstahl rostfrei
- + Flach
- + Ansatz gerändelt
- + Sicherer Halt



2:1

<b>Artikelnummer</b>	<b>29C5=M4x7x2.4</b>	<b>29C5=M4x7</b>	<b>29C5=M4x9</b>	<b>29C5=M5x9</b>
<b>Gewinde</b>	M4	M4	M4	M5
<b>Kopf-Ø</b>	7 mm	7 mm	9 mm	9 mm
<b>Ansatz-Ø</b>	5,5 mm	5,5 mm	5,5 mm	6,5 mm
<b>Länge</b>	2,4 mm	3,6 mm	3,6 mm	3,6 mm

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Spannclip

- + Fein justierbarer Verschluss
- + Einfache Handhabung
- + Leicht wieder lösbar

1:2

<b>Artikelnummer</b>	<b>21B43=W</b>
<b>Länge</b>	5,6 cm
<b>Gewicht</b>	15 g
<b>Farbe</b>	weiß (W)

Bitte Riemen 21B44 bzw. 21B44=W für Spannclip gleich mitbestellen.



### Riemen

- + Für 21B43 Spannclip
- + Hohe Widerstandsfähigkeit

Artikelnummer	21B42	21B42=W
<b>Länge</b>	17,5 cm	17,5 cm
<b>Breite</b>	1,5 cm	1,5 cm
<b>Farbe</b>	schwarz	weiß (W)
<b>Bestelleinheit</b>	1 Stück	1 Stück



### Riemen, bearbeitet

- + Für 21B43 Spannclip
- + Hohe Widerstandsfähigkeit

Artikelnummer	21B44	21B44=W
<b>Länge</b>	15,6 cm	15,6 cm
<b>Breite</b>	1,5 cm	1,5 cm
<b>Farbe</b>	schwarz	weiß (W)
<b>Bestelleinheit</b>	1 Stück	1 Stück

## SafeLock Buckle

- + Magnetverschluss mit mechanischer Einrastung zum Einsatz bei der Herstellung von Orthesen
- + Kunststoff
- + Selbsttätiges, sicheres Schließen durch magnetische Anziehungskraft
- + Leichtes, intuitives Öffnen mit einer Hand durch seitliches Aufschieben
- + Verschiedene Größen für Gurtbreiten von 20,30 und 40mm
- + Je nach Größe für Hand-, Schulter-, Rumpf-, Knie- und Sprunggelenksorthesen geeignet
- + Robust und langlebig
- + Hohe Belastbarkeit (Maximum 55kg)

Artikelnummer	514Z8=20-7	514Z8=30-7	514Z8=40-7
Länge	46 mm	62 mm	74 mm
Breite	22 mm	42 mm	48,8 mm
Lichte Breite	20 mm	30 mm	40 mm
Farbe	schwarz (7)	schwarz (7)	schwarz (7)
Bestelleinheit	1 Stück	1 Stück	1 Stück
Höhe	12 mm	10 mm	10 mm



## SafeLock Slider

- + Magnetverschluss mit mechanischer Einrastung zum Einsatz bei der Herstellung von Orthesen
- + Kunststoff
- + Selbsttätiges, sicheres Schließen durch magnetische Anziehungskraft
- + Leichtes, intuitives Öffnen mit einer Hand durch seitliches Aufschieben
- + Für Rumpf-, Knie- und Sprunggelenksorthesen geeignet
- + Robust und langlebig
- + Hohe Belastbarkeit (Maximum 40kg)

Artikelnummer	514Z9=40-7
Länge	58 mm
Breite	47 mm
Lichte Breite	40 mm
Höhe	15 mm
Farbe	schwarz (7)
Bestelleinheit	1 Stück



## Rollschnalle

- + Eisen, vernickelt
- + Geschweißt
- + Stabil

Artikelnummer	514A1=14	514A1=16	514A1=20	514A1=22
Lichte Breite	14 mm	16 mm	20 mm	22 mm



Einleitung

Gips- und Abform-technik

Thermo-plaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Nietrollschnalle

- + Eisen, vernickelt
- + Geschweißt
- + Stabil

<b>Artikelnummer</b>	<b>514A2=16</b>	<b>514A2=20</b>
<b>Lichte Breite</b>	16 mm	20 mm



### Clipverschluss

- + Für 623H14 Traggurt
- + Kunststoff

<b>Artikelnummer</b>	<b>29R127=25</b>	<b>29R127=30</b>
<b>Lichte Breite</b>	25 mm	30 mm
<b>Farbe</b>	weiß	schwarz



🔍 1:2



### Bandagenring

- + Eisen, vernickelt
- + Geschweißt
- + Rund

<b>Artikelnummer</b>	<b>514R1=20</b>	<b>514R1=25</b>
<b>Lichte Breite</b>	20 mm	25 mm



### Bandagenring

- + Kunststoff
- + Rund

<b>Artikelnummer</b>	<b>29A54</b>
----------------------	--------------

🔍 1:2



### Bandagenring

- + Eisen, vernickelt
- + Geschweißt
- + Halbrund

<b>Artikelnummer</b>	<b>514R2=20</b>	<b>514R2=25</b>
<b>Lichte Breite</b>	20 mm	25 mm

## Umlenkschlaufe

- + Eisen, vernickelt
- + Geschweißt
- + Verhindert ein Verdrehen der Schlaufen

Artikelnummer	514U1=30	514U1=35	514U1=45
Lichte Breite	30 mm	35 mm	45 mm



## Umlenkschlaufe

- + Kunststoff
- + Verhindert ein Verdrehen der Schlaufen

Artikel-	514U2=20	514U2=25	514U2=30	514U2=38	514U2=50	514U2=38-7	514U2=50-7
Lichte Breite	20 mm	25 mm	30 mm	38 mm	50 mm	38 mm	50 mm
Farbe	weiß	weiß	weiß	weiß	weiß	schwarz (7)	schwarz (7)



## Rollschlaufe

- + Mit Kunststoffrolle und -befestigungsplatte
- + Verhindert ein Verdrehen der Schlaufen

Artikelnummer	21Y92=35	21Y92=50	21Y92=35-7	21Y92=50-7
Lichte Breite	35 mm	50 mm	39 mm	50 mm
Farbe	weiß	weiß	schwarz (7)	schwarz (7)



## Pelottenknopf

- + Zum Einsatz für 170D20 Umlenkschlaufe für Pelottenknopf

Artikelnummer	170D17
Einsatz für	170D20 Umlenkschlaufe für Pelottenknopf



2:1

## Umlenkschlaufe für Pelottenknopf

- + Zum Einsatz mit 170D17 Pelottenknopf
- + Verhindert ein Verdrehen der Schlaufen

Artikelnummer	170D20=0	170D20=7
Einsatz für	170D17 Pelottenknopf	170D17 Pelottenknopf
Farbe	hautfarben (0)	schwarz (7)



Einleitung  
Gips- und Abformtechnik  
Thermoplaste  
Laminier-technik  
Prepreg-technik  
Elastomere  
Klebstoffe  
Poister  
Veredelung  
Kleinteile  
Schutz-ausrüstung  
Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Klettverschlussband

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Flausch- und Hakenband
- + 100 % Polyamid
- + Länge individuell anpassbar
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



Artikelnummer	623Z1=20	623Z1=25	623Z1=30	623Z1=50
<b>Breite</b>	20 mm	25 mm	30 mm	50 mm
<b>Farbe</b>	weiß	weiß	weiß	weiß
<b>Originalrolle</b>	25 m	25 m	25 m	25 m
<b>Bestelleinheit</b>	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!



#### Praxisempfehlung:

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.



### Klettverschlussband

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Flausch- und Hakenband
- + 100 % Polyamid
- + Länge individuell anpassbar
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite**

**623Z12 = 25**

Kennzeichen	623Z12
<b>Breite</b>	25 mm, 30 mm, 50 mm
<b>Farbe</b>	lachsfarben (19)
<b>Originalrolle</b>	25 m
<b>Bestelleinheit</b>	ab 1 m Länge

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!



#### Praxisempfehlung:

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.




## Elastogrip-Verschluss

- + Flausch- und Hakenband
- + Polyamid/Elasthan
- + Länge individuell anpassbar
- + Längselastisch
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Breite - Farbe**  
**623Z2 = 30 - 5**

Kennzeichen	623Z2	623Z2	623Z2
Breite	30 mm, 50 mm	30 mm, 50 mm	30 mm, 50 mm
Farbe	blau (5)	weiß (6)	schwarz (7)
Originalrolle	25 m	25 m	25 m
Bestelleinheit	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge
			

Bitte bei Bestellung Länge angeben!



**Praxisempfehlung:**

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.

## Klettverschluss-Hakenband, selbstklebend

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + 100 % Polyamid
- + Länge individuell anpassbar
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Hohe Klebekraft
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



Artikelnummer	623Z8=W25	623Z8=W50
Breite	25 mm	50 mm
Farbe	weiß (W)	weiß (W)
Originalrolle	25 m	25 m
Bestelleinheit	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge

Bitte bei Bestellung Länge angeben!

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Klettverschluss-Flauschband, selbstklebend

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + 100 % Polyamid
- + Länge individuell anpassbar
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Hohe Klebekraft
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort

1:2



Artikelnummer	623Z7=W25	623Z7=W50
Breite	25 mm	50 mm
Farbe	weiß (W)	weiß (W)
Originalrolle	25 m	25 m
Bestelleinheit	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge

Bitte bei Bestellung Länge angeben!



### Klettverschluss

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + 21Y122=50-7: Beidseitig mit Hakenband und zwei Umlenkschlaufen
- + 21Y122=38-7: Mit verstärkter Umlenkschlaufe
- + 100 % Polyamid
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



Artikelnummer	21Y122=50-7	21Y122=38-7
Breite	50 mm	38 mm
Farbe	schwarz (7)	schwarz (7)



#### Praxisempfehlung:

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.

## Flauschband, elastisch

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Länge individuell anpassbar
- + Beidseitig klettfähig
- + Längselastisch
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



1:2



<b>Artikelnummer</b>	<b>623Z40=50-7</b>
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	schwarz (7)



### Praxisempfehlung:

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.

## Flausch-Veloursband

- + Ideal für Orthesengurte
- + Für Verschlussarten mit höherer Belastung, z.B. Gehorthesen
- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Gewebtes Polyamid umsäumt mit Velours
- + Verschiedene Breiten und Farben verfügbar
- + Länge individuell anpassbar
- + Beidseitig klettfähig
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort
- + Waschbar bei 30 °C Feinwäsche



Artikelnummer	623Z96=30-0	623Z96=38-0	623Z96=50-0	623Z96=30-7	623Z96=38-7	623Z96=50-7
<b>Breite</b>	30 mm	38 mm	50 mm	30 mm	38 mm	50 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben (0)	hautfarben (0)	hautfarben (0)	schwarz (7)	schwarz (7)	schwarz (7)
<b>Originalrolle</b>	25 m	25 m	25 m	25 m	25 m	25 m
<b>Bestell-einheit</b>	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge



### Praxisempfehlung:

Wir empfehlen eine Verwendung von Mikro Klett auf Velours sowie Haken auf Flausch.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Klett-Flauschband

- + Ideal für FreeWalk Orthese
- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + 100 % Polyamid
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



Artikelnummer	170Z4=400-0	170Z4=400-7	170Z4=600-0	170Z4=600-7
Material	Polyamid	Polyamid	Polyamid	Polyamid
Länge	400 mm	400 mm	600 mm	600 mm
Farbe	hautfarben (0)	schwarz (7)	hautfarben (0)	schwarz (7)



**Praxisempfehlung:**

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.



### Y-Klett mit PU-Beschichtung

- + Für die Anpassung von Gurten, z. B. direkt am Patienten
- + Besonders geeignet für 623Z96 Flausch-Veloursband
- + Für Verschlussarten mit höherer Belastung, z.B. Gehorthesen
- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Polyester mit PU-Beschichtung
- + Mikro Klett/Mikro Klett (einzelne Seite: Heavy Klett)
- + Verschiedene Breiten verfügbar
- + Geringer Auftrag durch Verwendung von reinem Mikro Klett
- + Benutzerfreundliches Design durch die Aufprägung „Open“
- + Leicht zu reinigen durch PU-Beschichtung
- + Mit feuchtem Tuch abwaschbar
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort

Artikelnummer	170D29=30-0	170D29=38-0	170D29=50-0	170D29=30-7	170D29=38-7	170D29=50-7
Breite	30 mm	38 mm	50 mm	30 mm	38 mm	50 mm
Farbe	hautfarben (0)	hautfarben (0)	hautfarben (0)	schwarz (7)	schwarz (7)	schwarz (7)



**Praxisempfehlung:**

Wir empfehlen eine Verwendung von Mikro Klett auf Velours sowie Haken auf Flausch.



## Y-Klett

- + Für die Anpassung von Gurten, z. B. direkt am Patienten
- + Für Flauschbänder der FreeWalk Orthese
- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + 100 % Polyamid
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort



<b>Artikelnummer</b>	<b>170D21=38-0</b>	<b>170D21=38-7</b>
<b>Breite</b>	38 mm	38 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben (0)	schwarz (7)



### Praxisempfehlung:

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.

## Klettverschluss mit Schweißnähten

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Mit Umlenkschleufe
- + Flausch- und Hakenband
- + 100 % Polyamid
- + Länge individuell anpassbar durch Schweißnaht
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Hohe Klettkraft
- + Sehr guter Stand in der Fläche
- + Flexibel
- + Hautsympathisch durch Velours
- + Klettverschluss waschbar bei 30 °C Feinwäsche



### Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen</b>	<b>=</b>	<b>Länge</b>	<b>-</b>	<b>Breite</b>	<b>-</b>	<b>Farbe</b>
<b>21Y78</b>	<b>=</b>	<b>420</b>	<b>-</b>	<b>40</b>	<b>-</b>	<b>7</b>

<b>Kennzeichen</b>	<b>21Y78</b>
<b>Länge</b>	420 mm, 650 mm
<b>Breite</b>	40 mm, 50 mm
<b>Farbe</b>	schwarz (7)

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Poister
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Klettverschluss

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Mit Umlenkschleufe und Lasche
- + 100 % Polyamid
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort

Bestellbeispiel

<b>Kennzeichen</b>	=	<b>Breite</b>	-	<b>Farbe</b>
<b>21Y78</b>	=	25	-	0

Kennzeichen	21Y78	21Y78
<b>Länge</b>	420 mm	350 mm
<b>Breite</b>	25 mm, 30 mm, 38 mm, 50 mm	25 mm, 30 mm, 38 mm, 50 mm
<b>Farbe</b>	hautfarben (0)	rot (2), gelb (4), blau (5), weiß (6), schwarz (7)



**Praxisempfehlung:**

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.



### Klettverschluss

- + Für 28U9 Unterschenkel-Orthesen
- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Mit Umlenkschleufe und Lasche
- + 100 % Polyamid
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort

Artikelnummer	623Z3=38x270	623Z3=38x310
<b>Länge</b>	270 mm	310 mm
<b>Breite</b>	38 mm	38 mm
<b>Farbe</b>	beige	beige



**Praxisempfehlung:**

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.

## Klettverschlussband „2 in 1“

- + Für schnelle, wieder lösbare Verbindungen
- + Vereinfachung von Verschlusssystem-Zonierungen
- + Gemisch von Haken und Flausch
- + 100 % Polyamid
- + Länge individuelle anpassbar
- + Vielfach wiederverschließbar
- + Flexibel
- + Hoher Tragekomfort
- + Waschbar bei 30 °C Feinwäsche

Artikelnummer	623Z4=30-7	623Z4=38-7	623Z4=50-7	623Z4=50-2
<b>Breite</b>	30 mm	38 mm	50 mm	50 mm
<b>Farbe</b>	schwarz (7)	schwarz (7)	schwarz (7)	rot (2)
<b>Originalrolle</b>	25 m	25 m	25 m	25 m
<b>Mindestbestellmenge</b>	25 m	25 m	25 m	25 m



### Praxisempfehlung:

Im geschlossenen Zustand waschen, um den Verschluss zu schützen bzw. um andere Wäscheteile zu schonen.

## Microklett, selbstklebend, weiß

- + Besonders empfohlen in Kombination mit 623P3 Frottee-Polsterstoff sowie mit 623F\* ComforTex
- + Länge individuell anpassbar
- + Selbstklebend
- + Sehr hohe Klettkraft
- + Trägt nicht zusätzlich auf bei der Befestigung von textilen Polsterstoffen
- + Ermöglicht hoch flexible Verbindung
- + Waschbar bei 30 °C Feinwäsche

Artikelnummer	623Z4=50-6
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	weiß (6)

- Bitte bei Bestellung Länge angeben!



Einleitung

Gips- und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prep-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Microklett, selbstklebend, schwarz

- + Besonders empfohlen in Kombination mit 623P3 Frottee-Polsterstoff sowie mit 623F\* ComforTex
- + Länge individuell anpassbar
- + Selbstklebend
- + Sehr hohe Klettkraft
- + Trägt nicht zusätzlich auf bei der Befestigung von textilen Polsterstoffen
- + Ermöglicht hoch flexible Verbindung

<b>Artikelnummer</b>	<b>623Z163=50-7</b>
<b>Breite</b>	50 mm
<b>Farbe</b>	schwarz (7)

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!

### Praxisempfehlung:

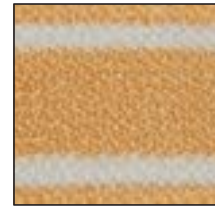
Zur besseren Haftung des Mikroketts mit der Orthese, die Klebefläche an der Orthese mit etwas Kontaktkleber bestreichen und selbstklebende Fläche des Mikroketts mit dem Heißluftgebläse leicht erwärmen.

## Elastischer Gurt

- + 82 % Viskose und 18 % Elasthan
- + Länge individuell anpassbar
- + Weiche abgerundete Außenkante
- + Glänzende frotteeartige Struktur
- + Längsdehnung ca. 70 %

Artikelnummer	623G1=20	623G1=25	623G1=35	623G1=45
<b>Breite</b>	20 mm	25 mm	35 mm	45 mm
<b>Farbe</b>	beige mit weißen Streifen	beige mit weißen Streifen	beige mit weißen Streifen	beige mit weißen Streifen
<b>Originalrolle</b>	25 m	25 m	25 m	25 m
<b>Bestelleinheit</b>	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge

► Bitte bei Bestellung Länge angeben!



## Elastischer Gurt

- + 42 % Viskose, 37 % Baumwolle und 21 % Elasthan
- + Länge individuell anpassbar
- + Weiche abgerundete Außenkante
- + Längsdehnung ca. 45 %

Artikelnummer	623G3=21	623G3=30	623G3=35	623G3=45
<b>Breite</b>	21 mm	30 mm	35 mm	45 mm
<b>Farbe</b>	grau mit weißen Streifen	grau mit weißen Streifen	grau mit weißen Streifen	grau mit weißen Streifen
<b>Originalrolle</b>	25 m	25 m	25 m	25 m
<b>Bestelleinheit</b>	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge

► Bitte bei Bestellung Länge angeben!



## Elastischer Doppel-Gurt

- + Für 29R127 Clip-Verschluss
- + 42 % Viskose, 37 % Baumwolle und 21 % Elasthan
- + Länge individuell anpassbar
- + Weiche abgerundete Außenkante

Artikelnummer	623G4=1	623G4=5
<b>Länge</b>	1 m	5 m
<b>Breite</b>	30 mm	30 mm
<b>Farbe</b>	grau mit weißen Streifen	grau mit weißen Streifen



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

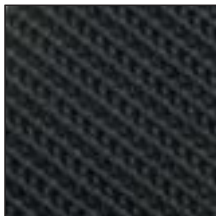
Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Gurtband

- + Besonders geeignet für 514Z8 SafeLock Buckle und 514Z9 SafeLock Slider
- + 100 % Polypropylen
- + Länge individuell anpassbar
- + Weiche abgerundete Außenkante
- + Hohe Festigkeit
- + Unelastisch



Artikelnummer	623H29 =20-7	623H29 =30-7	623H29 =40-7	623H29=50-7
<b>Breite</b>	20 mm	30 mm	40 mm	50 mm
<b>Farbe</b>	schwarz	schwarz	schwarz	schwarz
<b>Bestelleinheit</b>	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge	ab 1 m Länge

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!



### Traggurt

- + 98,9 % Viskose und 1,1 % Polyester
- + Länge individuell anpassbar
- + Weiche abgerundete Außenkante



Artikelnummer	Länge	Breite	Farbe
<b>623H2=25</b>	5 m	25 mm	weiß
<b>623H2=30</b>	5 m	30 mm	weiß
<b>623H2=35</b>	5 m	35 mm	weiß
<b>623H2=45</b>	5 m	45 mm	weiß
<b>623H2=25</b>	50 m	25 mm	weiß
<b>623H2=30</b>	50 m	30 mm	weiß
<b>623H2=35</b>	50 m	35 mm	weiß
<b>623H2=45</b>	50 m	45 mm	weiß



### Traggurt

- + Für 29R127 Clip-Verschluss
- + Länge individuell anpassbar
- + Polyamid



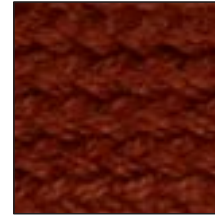
Artikelnummer	623H14=20-4	623H14=25-6	623H14=30-6
<b>Breite</b>	20 mm	25 mm	30 mm
<b>Farbe</b>	gelb (4)	weiß (6)	weiß (6)
<b>Bestelleinheit</b>	ab 1m Länge	ab 1m Länge	ab 1m Länge

• Bitte bei Bestellung Länge angeben!

## Senkelband

- + Für Schnürungen z. B. bei Miedern
- + Länge individuell anpassbar

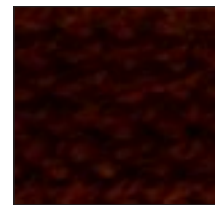
<b>Artikelnummer</b>	<b>623K1</b>
<b>Breite</b>	7 mm
<b>Farbe</b>	braun
<b>Bestelleinheit</b>	100 m



## Perlon-Senkelband

- + Für Schnürungen z. B. bei Miedern
- + Länge individuell anpassbar
- + 100 % Polyamid 6

<b>Artikelnummer</b>	<b>623K5</b>
<b>Breite</b>	5 mm
<b>Farbe</b>	braun
<b>Bestelleinheit</b>	100 m



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen



Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Streckbandage (DKG-, Fittwell- oder Haschke-Daehne-Bandage)

- + Haltebandage für Unterschenkelprothesen
- + Chromleder

<b>Artikelnummer</b>	<b>21B2</b>
<b>Größe</b>	2 (mittel)



### Schlesier-Bandage

- + Verringerung der Rotations- und Hubbewegungen bei transfemorale Prothesen
- + Bestehend aus Beckengurt, Halteriemern und Knopfstück
- + Chromleder
- + Universelle Größe
- + Individuell anpassbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>21B21</b>
----------------------	--------------



### Unterstützungsgurt

- + Für 21B21 Schlesier-Bandage
- + Verringerung der Rotations- und Hubbewegungen bei transfemorale Prothesen
- + Universelle Größe
- + Individuell anpassbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>21B22</b>
----------------------	--------------



### Schlesier-Bandage, modifiziert

- + Verringerung der Rotations- und Hubbewegungen bei transfemorale Prothesen
- + Bestehend aus Beckengurt, Halteriemern und Knopfstück
- + Mit integriertem Haltegurt
- + Chromleder
- + Universelle Größe
- + Individuell anpassbar

<b>Artikelnummer</b>	<b>21B33</b>
----------------------	--------------

## Oberschenkelhaltebandage

- + Zur Verringerung der Rotations- und Hubbewegungen bei transfemorale Prothesen
- + Dient der Kraftübertragung und Fixierung der Prothese am Körper
- + Zur Verbesserung der Führung und Steuerung der Prothese
- + Individuelle Größe verfügbar (abhängig z. B. von Seite, Schaftrand)
- + Intuitiver Verschluss am Beckengurt mit Klettbandern und Schnallen für eine individuelle Passform
- + Hohe Klettkraft
- + Hoher Tragekomfort des atmungsaktiven, dünnen Beckengurtes aus Polyamid und Elasthan
- + Geringes Gewicht ermöglicht Körperwahrnehmung und Kontrolle
- + Hohe Abriebfestigkeit des Beckengurtes
- + Zusätzliche Polsterung als Kantenschutz
- + Sicherer Halt der Prothese durch Neopren®-Haftband am distalen Ende der Haltebandage
- + Latex-frei
- + Robust und langlebig
- + Formbeständig
- + Maschinenwaschbar bei 40 °C Feinwäsche



 646D829=DE

### Bestellbeispiel

**Kennzeichen = Seite Größe**

**21B37 = L 1**

Kennzeichen	21B37	21B37	21B37	21B37	21B37
<b>Seite</b>	links (L), rechts (R)	links (L), rechts (R)	links (L), rechts (R)	links (L), rechts (R)	links (L), rechts (R)
<b>Größe</b>	S (1)	M (2)	L (3)	XL (4)	XXL (5)
<b>für Hüftumfang</b>	60 – 74	66 – 80	76 – 90	86 – 100	96 – 110
<b>Schaftrand</b>	36 – 40	40 – 44	44 – 48	48 – 52	52 – 56
<b>Farbe</b>	beige	beige	beige	beige	beige

## Oberschenkelhaltebandage aus Neopren®

- + Zur Verringerung der Rotations- und Hubbewegungen bei transfemorale Prothesen
- + Dient der Kraftübertragung und Fixierung der Prothese am Körper
- + Zur Verbesserung der Führung und Steuerung der Prothese
- + Universell für links und rechts geeignet; unterschiedliche Größen verfügbar
- + Inkl. klettfähigem Verschluss, der für eine verstellbare Passform sorgt
- + Intuitiver Verschluss
- + Hohe Klettkraft
- + Zirkulär um Becken verlaufender Gurt aus doppelt kaschierten Neopren®
- + Zusätzliche Polsterung für Hüftknochen
- + Sicherer Halt der Prothese durch Neopren®-Haftband am distalen Ende der Haltebandage
- + Latex-frei
- + Formbeständig
- + Maschinenwaschbar bei 40 °C Feinwäsche



 646D829=DE

Artikelnummer	21B3=S	21B3=M	21B3=L
<b>Größe</b>	S	M	L
<b>für Hüftumfang</b>	60 - 74 cm	66 - 80 cm	76 - 90 cm
<b>Schaftrand</b>	36 - 40 cm	40 - 44 cm	44 - 48 cm
<b>Farbe</b>	beige	beige	beige

Neopren® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Veredelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Unterschenkelhaltebandage

- + Zur Verringerung der Rotations- und Hubbewegungen bei transtibialen Prothesen
- + Dient der Kraftübertragung und Fixierung der Prothese am Körper
- + Zur Verbesserung der Führung & Steuerung der Prothese
- + Universell für links und rechts geeignet; unterschiedliche Größen verfügbar
- + Schlaufen ermöglichen einfaches und kräftesparendes Anlegen der Bandage
- + Inkl. klettfähigem Verschluss, der für eine verstellbare Passform sorgt
- + Hohe Klettkraft
- + Hoher Tragekomfort des atmungsaktiven, dünnen Gurtes aus Polyamid und Elasthan
- + Geringes Gewicht ermöglicht Körperwahrnehmung und Kontrolle
- + Hohe Abriebfestigkeit des Gurtes
- + Sicherer Halt der Prothese durch Neopren®-Haftband am distalen Ende der Haltebandage
- + Latex-frei
- + Robust und langlebig
- + Formbeständig
- + Maschinenwaschbar bei 40 °C Feinwäsche

Artikelnummer	21B4=S	21B4=M	21B4=L	21B4=XL	21B4=XXL
Größe	S	M	L	XL	XXL
Farbe	beige	beige	beige	beige	beige



### Fixierungsbandage

- + Zur Fixierung von Narbenkompressionsmasken für das Gesicht
- + Mit elastischen Klettverschlüssen
- + Leder mit Filz hinterlegt

Artikelnummer	88M10=1	88M10=2	88M10=3
Fixierungsgurte	5 Klettverschlüsse	4 Klettverschlüsse, groß	4 Klettverschlüsse, klein
Bestelleinheit	1 Stück	1 Stück	1 Stück



### Fixierungsbandage

- + Zur Fixierung von Narbenkompressionsmasken für das Gesicht
- + Mit elastischen Gurten (komplettiert mit Einhängeschnallen und Plexidur-Pelottenknöpfen)
- + Leichtes und hautsympathisches Gewebe
- + Atmungsaktiv

Artikelnummer	88M10=5
Fixierungsgurte	5 Klettverschlüsse
Bestelleinheit	1 Stück

Neopren® ist ein eingetragenes Warenzeichen von DuPont.

## Schnallriemen

- + Mit Schnallenstück, Schnallenschützer und geschweißter Rollschnalle
- + Chromleder

Artikelnummer	21Y56=240	21Y56=280	21Y56=320
Länge	240 mm	280 mm	320 mm
Breite	20 mm	20 mm	20 mm



## Schnallenstück

- + Mit geschweißter Rollschnalle
- + Chromleder

Artikelnummer	21Y58=20
Breite	20 mm



## Schnallriemen

- + Mit Schnallenstück, Schnallenschützer und geschweißter Rollschnalle
- + Lohgarleder

Artikelnummer	21Y60=240	21Y60=280	21Y60=320
Länge	240 mm	280 mm	320 mm
Breite	20 mm	20 mm	20 mm



## Schnallenstück

- + Mit geschweißter Rollschnalle
- + Lohgarleder

Artikelnummer	21Y62=20
Breite	20 mm



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

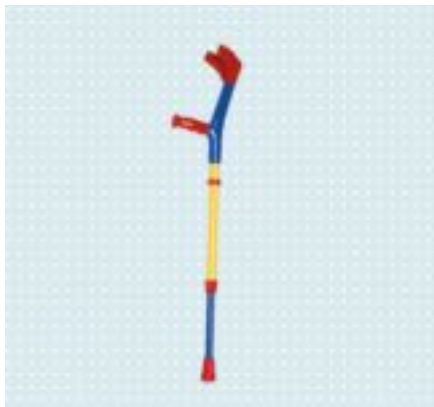
Polster

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Unterarmstützen für Kinder

- + Bietet Sicherheit beim Gehen
- + Als Stütze für den Unterarm
- + Ideal für Kinderhände
- + Mit Gummikapsel abgepolstert - sorgt für gute Haftung beim Gehen
- + Sicherer und angenehmer Griff
- + Ansprechendes Kinderdesign

<b>Artikelnummer</b>	<b>22K10</b>
<b>Farbe</b>	bunt
<b>Passende Kapseln</b>	23K12=B/=R



### Softgriff

Bitte bei Bedarf zusätzlich bestellen!

- + Für 22K10 Unterarmstütze für Kinder
- + Sicherer und angenehm weicher Softgriff

<b>Artikelnummer</b>	<b>23K78</b>
<b>Farbe</b>	gelb



### Unterarmstützen für Kinder

- + Bietet Sicherheit beim Gehen
- + Als Stütze für den Unterarm
- + Ideal für Kinderhände
- + Mit Kunststoff-Handgriff
- + Mit Gummikapsel abgepolstert - sorgt für gute Haftung beim Gehen
- + Leichtmetall
- + Höhenverstellbar um jeweils 25 mm von 660 bis 860 mm (Boden-Handgriff)
- + Sicherer und angenehmer Griff
- + Gewicht: 0,880 kg/Pa.

<b>Artikelnummer</b>	<b>22K5</b>
<b>Farbe</b>	blau/silber eloxiert
<b>Passende Kapseln</b>	23K2=16/23K6=16

## Unterarmstützen

- + Bietet Sicherheit beim Gehen
- + Als Stütze für den Unterarm
- + Mit Kunststoff-Handgriff
- + Mit Gummikapsel abgepolstert – sorgt für gute Haftung beim Gehen
- + Leichtmetall
- + Höhenverstellbar um jeweils 25 mm von 780 bis 980 mm (Boden-Handgriff)
- + Sicherer und angenehmer Griff
- + Gewicht: 1,140 kg/Pa.
- + maximale Belastung: 140 kg/Stück

<b>Artikelnummer</b>	<b>22K2</b>	<b>22K4</b>
<b>Farbe</b>	silber eloxiert	blau
<b>Passende Kapseln</b>	23K2=16/23K6=16	23K11



## Unterarmstützen

- + Bietet Sicherheit beim Gehen
- + Als Stütze für den Unterarm
- + Mit Softgriff
- + Mit Gummikapsel abgepolstert – sorgt für gute Haftung beim Gehen
- + Leichtmetall
- + Höhenverstellbar um jeweils 25 mm von 780 bis 980 mm (Boden-Handgriff)
- + Sicherer und angenehm weicher Softgriff
- + Gewicht: 1,260 kg/Pa.
- + maximale Belastung: 140 kg/Stück

<b>Artikelnummer</b>	<b>22K7</b>
<b>Farbe</b>	blau/silber eloxiert
<b>Passende Kapseln</b>	23K11



## Anatomische Softgriffe

Bitte bei Bedarf zusätzlich bestellen!

- + Für 22K7 Unterarmstütze
- + 1 Paar – für links und rechts
- + Anatomische Form
- + Schützen auch nach längerer Benutzung vor Druckstellen
- + Angenehm weiches Tragegefühl
- + Verringert Ermüdungserscheinungen

<b>Artikelnummer</b>	<b>23K77</b>
----------------------	--------------



Einleitung

Gips- und Abformtechnik

Thermoplaste

Laminier-technik

Prepreg-technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-ausrüstung

Bestell-informationen

Einleitung  
Gips- und Abformtechnik  
Thermoplaste  
Laminier-technik  
Prepreg-technik  
Elastomere  
Klebstoffe  
Polster  
Veredelung  
Kleinteile  
Schutz-ausrüstung  
Bestell-informationen



### Stützstock

- + Bietet Sicherheit beim Gehen
- + Für Herren
- + Ohne Gummikapsel
- + Holz
- + Anatomische Form des Handgriffs

<b>Artikelnummer</b>	<b>22S2=S</b>	<b>22S2=B</b>
<b>Farbe</b>	schwarz (S)	braun (B)
<b>Passende Kapseln</b>	23K1=2	23K1=2



### Gummikapsel

- + Für 22S2 Stützstock
- + Sorgen für gute Haftung beim Gehen

<b>Artikelnummer</b>	<b>23K1=00</b>	<b>23K1=0</b>	<b>23K1=1</b>	<b>23K1=2</b>	<b>23K1=3</b>
<b>Loch-Ø</b>	14 mm	16 mm	18 mm	20 mm	22 mm
<b>Größe</b>	00	0	1	2	3
<b>Farbe</b>	schwarz	schwarz	schwarz	schwarz	schwarz



### Gummikapsel, elastisch

- + Für 22K2 und 22K5 Stützstock
- + Sorgen für gute Haftung beim Gehen

<b>Artikelnummer</b>	<b>23K2=16</b>	<b>23K2=21</b>
<b>Loch-Ø</b>	16 mm	21 mm
<b>Farbe</b>	grau	grau



### Gummikapsel, elastisch

- + Für 22K2 und 22K5 Stützstock
- + Sorgen für gute Haftung beim Gehen

<b>Artikelnummer</b>	<b>23K6=16</b>	<b>23K6=21</b>
<b>Loch-Ø</b>	16 mm	18 mm
<b>Farbe</b>	schwarz	schwarz



### Gummikapsel

- + Für 22K4 und 22K7 Unterarmstützen
- + Sorgen für gute Haftung beim Gehen

<b>Artikelnummer</b>	<b>23K11</b>
<b>Loch-Ø</b>	16 mm
<b>Farbe</b>	blau



## Gummikapsel

- + Für 22K10 Unterarmstützen für Kinder
- + Sorgen für gute Haftung beim Gehen



Artikelnummer	23K12=R	23K12=B
Loch-Ø	16 mm	16 mm
Farbe	rot (R)	blau (B)

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Bestell- informationen	Schutz- ausrüstung	Kleinteile	Vereidelung	Polster	Klebstoffe	Elastomere	Prepreg- technik	Laminier- technik	Thermo- plaste	Gips- und Abform- technik	Einleitung
---------------------------	-----------------------	------------	-------------	---------	------------	------------	---------------------	----------------------	-------------------	---------------------------------	------------



# Schutzausrüstung (GefStoffV)



Ottobock bietet für die Produkte, die gefährliche Stoffe im Sinne der Gefahrstoffverordnung (GefStoffV) darstellen, eine Schutzausrüstung an. Diese umfasst Produkte zum Schutz der Hände, des Gesichts, der Augen, der Atemwege sowie anderer Teile des Körpers. Die notwendigen Informationen über die für das Produkt geeignete Schutzausrüstung können Sie aus unseren Sicherheitsdatenblättern entnehmen.

Darüber hinaus werden mit einer Augenspülstation und einem Verbandkasten auch Produkte angeboten, die zur Erste-Hilfe-Versorgung bei Unfällen dienen.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

# HIGHLIGHTS

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen

641H9=2 Latexfreier Untersuchungshandschuh



- + Vielseitig einsetzbar
- + 100 % Nitril
- + Latexfrei
- + Puderfrei
- + Passneutral
- + Hochelastisch
- + Hohe Tastsensibilität und Griffsicherheit
- + Nicht steril

641S6 Schutzkittel



- + Zum Schutz ideal bei Um- und Abfüllarbeiten
- + Schützt vor Partikeln und Flüssigkeitsspritzern
- + TYVEK-PRACTIK-Material
- + 5 Druckknöpfe, 2 Taschen
- + Individuelle Größen erhältlich
- + Fusselarm
- + Ultraleicht
- + Hohe Reiß- und Abriebfestigkeit
- + Antistatisch
- + Atmungsaktiv

641S7 Stiefelschutz



- + Zum Schutz der Schuhe bzw. Stiefel
- + Starke PE-Folie
- + Rautiert
- + Gummizug
- + Bindeband am Knöchel
- + Laufsohle verstärkt

## Wärmeschutzhandschuh

- + Zur Verwendung bei Kunststoffen
- + Mit Stulpe
- + Baumwoll-Schlingengewebe
- + Gute Passform
- + Flammhemmend imprägniert

<b>Artikelnummer</b>	<b>641H3</b>
<b>Länge</b>	280 mm
<b>Gewicht</b>	0,17 kg
<b>Farbe</b>	rohweiß
<b>Bestelleinheit</b>	1 Paar



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plaste

## Wärmeschutzhandschuh

- + Zur Verwendung bei Kunststoffen
- + Mit Stulpe
- + Baumwoll-Jersey
- + Innen aufgeraut
- + Flauschig
- + Gute Passform
- + Atmungsaktiv
- + Flammhemmend imprägniert

<b>Artikelnummer</b>	<b>641H13</b>
<b>Länge</b>	240 mm
<b>Gewicht</b>	0,11 kg
<b>Farbe</b>	sand/beige
<b>Bestelleinheit</b>	1 Paar

Laminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

## Schnittschutzhandschuh

- + Gegen Schnittverletzungen
- + Mit Stulpe
- + Sehr guter Schnittschutz
- + Gute Passform
- + Guter Griff
- + Schutz vor Feuchtigkeit
- + Atmungsaktiv

Artikelnummer	641H14=7	641H14=8	641H14=9	641H14=10
<b>Größe</b>	7	8	9	10
<b>Farbe</b>	grau	grau	grau	grau
<b>Bestelleinheit</b>	1 Paar	1 Paar	1 Paar	1 Paar



Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung
Gips- und Abformtechnik
Thermoplaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



### Mechanischer Schutzhandschuh

- + Alternative zum Lederhandschuh
- + Mit Segeltuchstulpe
- + Nitrilbeschichtetes Gewebe mit Baumwoll-Jersey
- + Teilbeschichtet
- + Hohe mechanische Belastbarkeit
- + Gummizug auf dem Handrücken
- + Hervorragende Passform
- + Hoher Tragekomfort
- + Guter Griff
- + Schutz vor Öl, Fett und Feuchtigkeit

Artikelnummer	641H15=9	641H15=10
Größe	9	10
Farbe	grau/braun	grau/braun
Bestelleinheit	1 Paar	1 Paar



### Chemikalienschutzhandschuh

- + Gegen eine Vielzahl von Chemikalien
- + Nitrilbeschichtetes Gewebe
- + Flexibel, um sich Hand anzupassen
- + Durch die Länge von 300 mm werden weite Bereiche des Unterarms vor Chemikalienkontakt geschützt
- + Vermeidung von Schwitzen durch leichte Velourisierung

Artikelnummer	641H16=8	641H16=9	641H16=10
Größe	8	9	10
Farbe	grün	grün	grün
Bestelleinheit	1 Paar	1 Paar	1 Paar



### Chemikalienschutzhandschuh

- + Gegen eine Vielzahl von Chemikalien
- + Nitrilbeschichtetes Gewebe
- + Hervorragende Passform erlaubt langes ermüdungsfreies Arbeiten
- + Guter Griff durch angeraute Fingerspitzen, auch bei nassen Teilen

Artikelnummer	641H17=7	641H17=8	641H17=9	641H17=10
Größe	7	8	9	10
Farbe	blau	blau	blau	blau
Bestelleinheit	Packung (100 Stück)	Packung (100 Stück)	Packung (100 Stück)	Packung (100 Stück)

## Chemikalienschutzhandschuh

- + Gegen eine Vielzahl von Chemikalien
- + Butylkautschuk
- + Leicht gepuderte Innenseite ermöglicht ein leichtes An- und Ausziehen
- + Sehr hohe Gasdichtigkeit
- + Hohe chemische Beständigkeit

Artikelnummer	641H18=8	641H18=9	641H18=10
Größe	8	9	10
Farbe	schwarz	schwarz	schwarz
Bestelleinheit	1 Paar	1 Paar	1 Paar




## Latexfreier Untersuchungshandschuh

- + Vielseitig einsetzbar
- + 100 % Nitril
- + Latexfrei
- + Puderfrei
- + Passneutral
- + Hochelastisch
- + Hohe Tastsensibilität und Griffsicherheit
- + Nicht steril

Artikelnummer	641H9=2
Größe	7-8
Farbe	blau
Bestelleinheit	Packung (100 Stück)



 646A174=D

## Latex-Handschuhe für Gipsarbeiten

- + Zur Verwendung bei Gipsarbeiten
- + Puderfrei
- + Passneutral
- + Hochelastisch
- + Hohe Tastsensibilität und Griffsicherheit
- + Nicht steril

Artikelnummer	641H12
Größe	7 1/2
Bestelleinheit	Packung (100 Stück)



## Gipsschürze

- + Zur Verwendung bei Gipsarbeiten
- + Mit Gewebeeinlage
- + Beständig gegen viele Säuren

Artikelnummer	641S1
Länge	100 cm
Breite	80 cm
Gewicht	0,75 kg
Farbe	weiß



Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen



- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



### Einwegschürzen

- + Zum einmaligen Gebrauch
- + Ultraleicht, dabei extrem fest
- + Gehämmert
- + Feuchtigkeitsundurchlässig
- + Hygienisch
- + Umweltfreundlich

<b>Artikelnummer</b>	<b>641S5</b>
<b>Länge</b>	130 cm
<b>Breite</b>	75 cm
<b>Farbe</b>	weiß
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (100 Stück)



### Schutzkittel

- + Zum Schutz ideal bei Um- und Abfüllarbeiten
- + Schützt vor Partikeln und Flüssigkeitsspritzern
- + TYVEK-PRACTIK-Material
- + 5 Druckknöpfe, 2 Taschen
- + Individuelle Größen erhältlich
- + Fusselarm
- + Ultraleicht
- + Hohe Reiß- und Abriebfestigkeit
- + Antistatisch
- + Atmungsaktiv

Artikelnummer	641S6=M	641S6=L	641S6=XL	641S6=XXL
<b>Größe</b>	M	L	XL	XXL
<b>Farbe</b>	weiß	weiß	weiß	weiß



### Stiefelschutz

- + Zum Schutz der Schuhe bzw. Stiefel
- + Starke PE-Folie
- + Rautiert
- + Gummizug
- + Bindeband am Knöchel
- + Laufsohle verstärkt

<b>Artikelnummer</b>	<b>641S7</b>
<b>Höhe</b>	56 cm
<b>Stärke</b>	150 µm
<b>Bestelleinheit</b>	1 Paar



### Schutzbrille

- + Zum Schutz der Augen vor schädlichen Einflüssen wie Chemikalien, Staub, Splintern
- + Mit umlegbarem Seitenschutz, verstellbaren Bügel und farblosen Kunststoffgläsern
- + Nylon

<b>Artikelnummer</b>	<b>756Y6=1</b>
<b>Material</b>	Nylon

## Gesichtsschutz

- + Zum Schutz des Gesichtes vor schädlichen Einflüssen wie z. B. Staub, Splittern
- + Mit beschlagfreier 1 mm starker Kunststoffscheibe 540 x 195 mm, mittels Drehverschluss auf die gewünschte Kopfgröße einstellbar
- + Kunststoff



<b>Artikelnummer</b>	<b>756Y15</b>
<b>Material</b>	Kunststoff
<b>Ausführung</b>	mittels Drehverschluss auf die gewünschte Kopfgröße einstellbar
<b>Gewicht</b>	0,25 kg

## Ersatzscheibe für Gesichtsschutz

Bitte bei Bedarf zusätzlich bestellen!

<b>Artikelnummer</b>	<b>756Y16</b>
<b>für</b>	756Y15 Gesichtsschutz
<b>Gewicht</b>	0,125 kg

## Einweg-Feinstaubmasken

- + Für staubbelastete Arbeiten in Industrie und Handwerk
- + Schutz gegen feste und feuchte Partikel
- + Schutzstufen und Prüfungszeugnisse gemäß EN 149:2001
- + Synsafe-Material für minimale Atemwiderstände und maximale Filterleistung
- + Leicht und anwenderfreundlich
- + Ausatemventil für längere Einsätze und besseren Atemkomfort
- + Hohe Aufnahmekapazität
- + Hoher Tragekomfort
- + Hygienische Einzelverpackung, daher Schutz gegen Verschmutzung und Garantie für einen sauberen, jederzeit einsetzbaren Atemschutz
- + Gefaltet, daher leicht in der Tasche mitzuführen



Artikelnummer	Schadstoffklasse	Ventile	Gewicht	Farbe
<b>756Y22=1</b>	FFP1(1)	ohne Ventil (-)	12 g	dunkelblau
<b>756Y22=1V</b>	FFP1(1)	mit Ventil (V)	18 g	dunkelblau
<b>756Y22=2</b>	FFP2 (2)	ohne Ventil (-)	22 g	hellblau
<b>756Y22=2V</b>	FFP2 (2)	mit Ventil (V)	28 g	hellblau
<b>756Y22=3V</b>	FFP3 (3)	mit Ventil (V)	28 g	weiß



### Anwendung

FFP	Schadstoffklasse	Partikel	Anwendung
<b>FFP1</b>	bis zum 4-fachen des Grenzwertes	gegen feste und flüssige Partikel	Fräsen, Schleifen, Sägen, Kehren von Böden
<b>FFP2</b>	bis zum 10-fachen des Grenzwertes	gegen feste und flüssige Partikel	Holzarbeiten mit Eichenholz, Schweißen, Versprühen von Emulsionen mit niedrigem Dampfdruck, Beschichtungsarbeiten, Verarbeiten von Carbon- und Glasfasermaterialien (z. B. Schneiden)
<b>FFP3</b>	bis zum 30-fachen des Grenzwertes	gegen feste und flüssige Partikel	Versprühen von Lacken, Schleifen von ausgehärteten Carbon- und Glasfasermaterialien

FFP = Filtering Face Piece

Einleitung
Gips- und Abform-technik
Thermo-plaste
Laminier-technik
Prepreg-technik
Elastomere
Klebstoffe
Polster
Vereidelung
Kleinteile
Schutz-ausrüstung
Bestell-informationen



## Atenschutz-Halbmaske

- + Als Atemschutz
- + Ohne Filter
- + Zum Einsatz mit Partikelfiltern, Gas- und Kombifiltern mit Rund-Gewinde Rd 91
- + Guter Sitz
- + Dichtigkeit einer Vollmaske
- + Material des Maskenkörpers ist angenehm zu tragen
- + Einfaches An- und Ablegen durch Kopfspinne mit verrutschsicherer Bänderung
- + Druckfreies Tragen unter Sicherheitshelm
- + Geprüft nach EN 140 mit CE-Zeichen

<b>Artikelnummer</b>	<b>756Y80</b>
<b>Größe</b>	medium/large
<b>Gewicht (ohne Filter)</b>	0,19 kg



## Grobstaubfilter

Bitte bei Bedarf zusätzlich bestellen!

- + Vorfilter für Filter mit Anschluss Rd 91

<b>Artikelnummer</b>	<b>756Z5</b>
<b>Gewicht</b>	0,15 kg
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (50 Stück)



## Kombinationsfilter

Bitte bei Bedarf zusätzlich bestellen!

- + Schraubfilter mit Anschluss Rd 91
- + Partikelfilterklasse A1-P2:
  - A = organische Gase
  - 1 = geringes Rückhaltevermögen
  - P = Partikel
  - 2 = mittleres Rückhaltevermögen
- + Geprüft nach EN 141 mit CE-Kennzeichen

<b>Artikelnummer</b>	<b>756Z4</b>
<b>Gewicht</b>	0,55 kg
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (5 Stück)



## Tragedose

Bitte bei Bedarf zusätzlich bestellen!

- + Zur sicheren Aufbewahrung für 756Y80 Atemschutz-Halbmaske
- + Robuste Ausführung mit Schultergurt

<b>Artikelnummer</b>	<b>754T3</b>
<b>für</b>	Atemschutz-Halbmaske
<b>Gewicht</b>	0,38 kg

## Waschlotion

- + Für die gründliche und schonende Hände- und Körperreinigung
- + Moderne hautmilde Tenside
- + Hautangepasster pH-Wert von ca. 5,5
- + Seifen- und alkalifrei
- + Parfüm- und farbstofffrei
- + Schnell und tropffrei direkt aus der Flasche zu entnehmen

<b>Artikelnummer</b>	<b>640F23</b>
<b>Nettoinhalt</b>	500 ml



## Händedesinfektionsmittel

- + Zur hygienischen und chirurgischen Händedesinfektion sowie zum Einreiben
- + Umfassend wirksam gegen Bakterien, Pilze und behüllte Viren
- + Außerdem wirksam gegen Adeno-, Papova- und Rotavirus
- + Hervorragende Sofortwirkung
- + Rückfettend
- + Auch bei Dauergebrauch außerordentlich gut verträglich
- + Gebrauchsfertig – unabhängig von Waschbecken und Wasser

<b>Artikelnummer</b>	<b>640Z19</b>
<b>Nettoinhalt</b>	500 ml



## Cellona®-Hautschutzcreme

- + Schutz- und Pflegecreme zur Verwendung bei Gipsarbeiten
- + Gute Dosierbarkeit
- + Zieht schnell ein
- + Haut wird mit einem permeablen Schutz- bzw. Pflegefilm überzogen
- + Optimal für stark beanspruchte Haut

<b>Artikelnummer</b>	<b>640Z10</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 l
<b>Bestelleinheit</b>	1 Tube



## Hautschutz 1-2-3 plus

- + Pflegecreme und Hautschutz vor und nach der Arbeit
- + Wirksamer Schutz gegenüber wasserlöslichen sowie öllöslichen Fremdstoffen und wechselnden Arbeitsstoffen
- + Verhinderung von potentiellen Allergenen
- + Stärkung der hauteigenen Schutzfunktionen
- + Verbesserung des Hautbildes
- + Nachhaltige Pflege der Haut

<b>Artikelnummer</b>	<b>640Z18=0.1</b>
<b>Nettoinhalt</b>	0,1 l



Cellona® ist ein eingetragenes Warenzeichen von Lohmann.

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

- Einleitung
- Gips- und Abformtechnik
- Thermoplaste
- Laminier-technik
- Prepreg-technik
- Elastomere
- Klebstoffe
- Polster
- Vereidelung
- Kleinteile
- Schutz-ausrüstung
- Bestell-informationen



## Verbandskasten

- + Für Betriebe und Schutzräume gemäß § 39
- + DIN 13157 C
- + Mit Wandhalter

<b>Artikelnummer</b>	<b>758X5</b>
<b>Länge</b>	225 mm
<b>Breite</b>	170 mm
<b>Tiefe</b>	80 mm
<b>Gewicht</b>	1,8 kg



## Pflaster

- + 627B18=1: Zur Versorgung von Verletzungen und Wunden an den Fingern
- + Aus textilem, längs- und querelastischem Gewebe
- + Gebrauchsfertige Zuschnitte für die sofortige Anwendung
- + Zeitsparend und hygienisch
- + Gute Dauerklebkraft
- + Sicherer und fester Halt auch bei starker Beanspruchung
- + Luftdurchlässig
- + 627B18=2: Zur Versorgung von Verletzungen und Wunden
- + Hygienische Box zur teilweisen Entnahme
- + Zuverlässig klebend
- + Wundkissen mit Antiwundverklebungseigenschaft
- + Wundatmend perforiert



<b>Artikelnummer</b>	<b>627B18=1</b>	<b>627B18=2</b>
<b>Bezeichnung</b>	Fingerpflaster	Wundschnellverband
<b>Länge</b>	120 mm	5 m
<b>Breite</b>	20 mm	80 mm
<b>Bestelleinheit</b>	Packung (100 Stück)	Packung (1 Rolle)



## Augenspülstation

- + Als Erste-Hilfe-Station zum Ausspülen der Augen von Fremdkörpern, wie z. B. Stäuben und Chemikalien
- + Stationärer Wandschrank aus Stahlblech
- + Mit Spezialhalterung für 2 Augenspülflaschen
- + Stets griff- und einsatzbereit



<b>Artikelnummer</b>	<b>758X11</b>
<b>Material</b>	Stahlblech
<b>Länge</b>	350 mm
<b>Breite</b>	280 mm
<b>Tiefe</b>	100 mm
<b>Gewicht</b>	2,3 kg
<b>Farbe</b>	verkehrweiß (RAL 9016)

## Augenspülflaschen-Set

Bitte bei Bedarf zusätzlich bestellen!

- + Bei Gefahr für das Sehvermögen durch Schadstoffe
- + 2 Augenspülflaschen
- + Gefüllt mit 1.000 ml steriler, physiologischer, isotoner Kochsalzlösung 0,9 %
- + Gemäß DIN 12930, CE 0562
- + Schwemmt Fremdstoffe aus dem Auge
- + Ungeöffnet ca. 3 Jahre verwendbar



<b>Artikelnummer</b>	<b>758Y100</b>
<b>für</b>	758X11 Augenspülstation
<b>Ø</b>	80 mm
<b>Höhe</b>	305 mm
<b>Gewicht</b>	2,3 kg

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen







# Bestellinformationen / Stichwortverzeichnis / Index

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technik

Thermo-  
plaste

Laminier-  
technik

Prepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstung

Bestell-  
informationen



**A**

Abfüllset	99
Abreissgewebe mit Kennfäden	122
Aceton	153
Acrydoc Mono	107
Acrydoc Poly	107
Acryform Mono	108
Acryform Poly	108
Acrymed Mono	107
Acrymed Poly	107
Akemi-Schnellspachtel	149
Alabaster Modellgips	16
Alginat	23
Anatomische Softgriffe	295
Anschauungsset Carbonprofilstäbe	74, 120
Antibakterielles Nora® Lunairmed	178
Antibakterielles ThermoLyn clear	38
Antibakterielles ThermoLyn PE 200	36
Antibakterielles ThermoLyn PETG clear	37
Antibakterielles ThermoLyn PP-H	35
Antibakterielles ThermoLyn soft	40 f
Araform	98
Araform-Trennmittel	98
Araldit®-Gießharz	96
Aramid Gewebeprepreg	120
Armierungs-Kit	68, 81
Atenschutz-Halbmaske	306
Augenspülflaschen-Set	309
Augenspülstation	308

**B**

Bandagenring	276
Bandagenrosette	271
Baumwoll-Trikotschlauch	210
Befestigungsplatte	272
BetaSil Kit	132, 141
BetaSil Statikmischer	142
Bettungsschaum	194
Blockfilz	206

**C**

C-Orthocryl	94
C-Orthocryl Skinguard	92
Carbon-Glasfaser-Flechtschlauch	76
Carbon-Glasfaser-Gewebeband	80
Carbon-UD-Schlauch	75

Carbonfaser-Flechtschlauch	76
Carbonfaser-Gewebe	78 f, 233
Carbonfaser-Gewebeband	80
Carbonfaser Gewebeprepreg	118 f
Carbonfaserprepreg	119
Cellona®-Hautschutzcreme	21, 307
Chemikalienschutzhandschuh	302 f
Chlorosil / Chlorosil-Katalysator	139 f
Chrom-Zickelleder	207
Clipverschluss	276
ComforTex air	199
ComforTex grippy	198
ComforTex smooth	198
ComforTex soft	197
CP-Kontaktklebstoff	156
Cyamet-Schnellklebstoff	135, 162
Cyanacrylat-Schnellklebstoff	135, 162

**D**

Dacron®-Filz	82
Doppel-Hohlriete	264
Doppelseitiges Klebeband	61, 113, 171
Doppelseitiges PVC-Klebeband	112, 170
DUR-Aluminiumblech	247
Dyatec	191
Dyneema Gewebeprepreg	121
Dynoform	188 f

**E**

EasyFit Anziehhilfe	245
EasyFit Arm Anziehhilfe	244, 246
Edelkorund-Schleifpapier	253
Edelstahl-Profilstab	248
Edelstahlriete	264
Eingusssscheibe	267
Einschlagmutter	272
Einweg-Feinstaubmasken	305
Einwegschürzen	304
Eisenniete	263
Elastik-Trikotschlauch	71
Elastische Gipsbinden	15
Elastischer Doppel-Gurt	287
Elastischer Gurt	287
Elastogrip-Verschluss	279
Ersatzscheibe für Gesichtsschutz	305

**F**

Farbpaste	100
-----------	-----

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

Einleitung	Farbpasten	101	Härter für 617H4 Araldit®-Gießharz	96
	Federbandstahl-Profilstab	249	Härter für Pedilen-Hartschäume	28, 87
	Fettstifte	18	Härter für Pedilen-Weichschaum	88
Gips- und Abformtechnik	Fibersil	144	Härterpaste	100, 150, 161
	Fingerpflaster	308	Harz-Schnelllot	261
	Fixierungsbandage	292	Hautschutz 1-2-3 plus	307
Thermoplaste	Flachrundkopfschraube mit Innensechskant	268	Heptan	145
	Flachrundkopfschraube mit Schlitz	267	Hohniete	265
	Flachrundscharbe mit Schlitz / Hessingschraube	267	Holzspatel	91, 103
Laminier-technik	Flausch-Veloursband	281	I	
	Flauschband	281	Impresil	25, 132, 136
	Flexibler Kork	205	Isopropylalkohol	154
Prepreg-technik	Flussmittel	261	K	
	Frottee-Polsterstoff	176, 196	Katalysator	133
	G		Klebeband für Vakuumtechnik	111, 169
Elastomere	Gesichtsschutz	305	Klett-Flauschband	282
	Getriebe- und Universalöl	260	Klettverschluss	280, 284
	Gießschablone	135	Klettverschluss-Flauschband	280
Klebstoffe	Gips	16 f	Klettverschluss-Hakenband	279
	Gipsisoliercreme	13	Klettverschlussband	278
	Gippschürze	303	Klettverschlussband „2 in 1“	285
Polster	Gipstrennflüssigkeit	13, 61	Klettverschluss mit Schweißnähten	283
	Glasfaser-Flechtschlauch	75	Kombinationsfilter	306
	Glasfaser-Gewebe	77, 234	Kontakt-Klebstoff	159
Veredelung	Glasfaser-Gewebeband	80	Kontaktklebstoff	125, 155
	Glasfaser-Gewebeschnlauch	73	Kopierstifte	18
	Glasfaser-Gitter-Klebeband	126	Körperschutztrikot	21
Kleinteile	Glasfaser-Matte	77	Körperschutztrikotset	20
	Glasfaser-Roving	74	Krepp-Klebeband	111, 169
	Gleitpaste	258	Kreuzschlitzschraube mit	269
Schutz-ausrüstung	Grobstaubfilter	306	Kunststoffkopf	
	Grundierung für Nicht-PUR-Produkte	239	Kun-Gel Komponenten A + B im Set	142
	Gummikapsel	296 f	Kunststoffklebstoff	158
Bestell-informationen	Gummikork	125, 206	Kupferniete	263
	Gummipufferschnur	251	L	
	Gurtband	288	Laminierscheibe	267
	H		Langzugsbinde Perfekta® Kräftig	16
	Haftvermittler	34, 128, 134	Latex-Handschuhe für Gipsarbeiten	303
	Haken	265	Latex-Trennmittel	17
	Händedesinfektionsmittel	307	Latexfreier Untersuchungshandschuh	300, 303
	Härtepulver	99	Leichtmetall-Profilstab	248
	Härter	162	Leichtmetallniete	264
	Härter für 84A4 Araform	98	Leichtspachtel	149
			Leinenklebeband	110, 168

Leinenschleifband	253	Nylon-Strumpf	23, 63, 69, 143	Einleitung
Linsensenk-Holzschraube mit Schlitz	269	<b>O</b>		
Linsensenkschraube mit Schlitz	268	Oberschenkelhaltebandage	244, 291	Gips- und Abform-technik
Loctite® 241	164	Oberschenkelhaltebandage aus Neopren®	291	
Loctite® 242	166	Orthocryl	94 f	Thermo-plaste
Loctite® 243	166	Orthocryl-Lack	17, 152	
Loctite® 245	165	Orthocryl-Laminierharz 80:20	93	
Loctite® 601	165	Orthocryl-Laminierharz 80:20 PRO	68, 93	
Loctite® 3090	148, 164	Orthocryl-Siegelharz	93	
<b>M</b>		Orthocryl-Siegelharz-Kompaktklebstoff	99, 161	Laminier-technik
Maxosil & Maxosil-Katalysator	142	Orthocryl-Spachtel	149	
Mechanischer Schutzhandschuh	302	Orthopädie-Chromleder	208	
Messbecher	90, 103	Öse	265	
Messingblech	247	<b>P</b>		Prepreg-technik
Messingstifte	266	Pastasil	132, 138	
Microballoon	102	Pedilen-Abdruckschaum	12, 29	
Microklett	202 f, 285 f	Pedilen-Abformer	12, 28, 83	
Mikrokork	205	Pedilen-Hartschaum 100	83	Elastomere
Mischblock	142	Pedilen-Hartschaum 200	84	
Monofilament-Klebeband	110, 168	Pedilen-Hartschaum 300	84	
Multicolor OD	189	Pedilen-Hartschaum 450	85	
Musterring Polstermaterialien	177	Pedilen-Hartschaum 600	85	
Musterring SuperSkin	236	Pedilen-Hartschaum 700	86	
Musterring Thermoplaste	35	Pedilen-Weichschaum 150	87	
<b>N</b>		Pedilen-Weichschaum 300	88	Klebstoffe
Nachfüllpackung: BetaSil	141	Pedilin	179	
Nachfüllpackung Impresil	26, 137	Pedilin-Konus für Soft Socket	180	
Statikmischer		Pedilin SilverShield®	176 f	Poister
Nachfüllpackung Kartonset Impresil	26, 137	Pelotten-Nietknopf	270	
Nassschleifpapier	254	Pelotten-Schraubknopf	269 f	
Neopren®	201	Pelottenknopf	277	Veredelung
Neopren®-Klebstoff	160	Perlon-Elastik-Trikotschlauch	70	
Neopren®-Zellkautschukband	113, 171	Perlon-Senkelband	289	
Nietrolschnalle	276	Perlon-Trikotschlauch	70, 122	
Nora® Aero sorb mittel	183	Pflaster	308	Kleinteile
Nora® Aero sorb weich	183	Pigmisil	144	
Nora® Lunairflex	185 f	Plastaband	114, 148, 172	
Nora® Lunairmed	186 f	Plastazote®	180	
Nora® Lunalastik	187	Plastilin-Knetmasse	106	
Nora® Lunasoft SL	184	Polierpaste	256	Schutz-ausrüstung
Nora® Lunasoft SLW	184	Polstergummi	192 f	
Nora® Lunatec Combi 7	176, 185	Polyester-Trikotschlauch	72	
Nylglas-Kräusel-Trikotschlauch	73	Polyestergewirk	68, 82	
Nylglas-Trikotschlauch	72	Polyesterklebeband	124	Bestell-informationen
Nylon-Kräusel-Trikotschlauch	71			

Einleitung	Polyethylen-Einfüllschlauch	105	Schienensystem für Mitläufer	248
	Polyethylen-Klebeband	109, 167	Schlauchstrumpf	22, 62
	PPT	191	Schleifgitter	18, 254
Gips- und Abformtechnik	Presskork	205	Schleifpaste	256
	Probefolie	65	Schlesier-Bandage	290
	PS-Velour	202	Schmiedestab	249
	PVA-Folie	104	Schmirgel-Leinen	253
Thermo- plaste	PVA-Folienschläuche	104, 124	Schnallenstück	293
	PVC-Folie	105 f	Schnallriemen	293
	PVC-Klebeband	109, 167	Schnellgipsbinde Biplatrix®	12
	PVC-Profilstäbe	81	Schnellhärter für 617H4	96
	PVC-Schaum	195	Araldit®-Gießharz	
Laminier- technik	<b>R</b>		Schnittschutzhandschuh	301
	Reparatur-Set SuperSkin	240	Schrumpfschlauch	252
	Riemen	274	Schutzbrille	304
Prepreg- technik	Rind-Blankleder	207	Schutzkittel	300, 304
	Rind-Chrom-Riemenleder	208	Schwarzblech	248
	Rind-Fahlleider	208	Schweißdraht	261
	Rollschlaufe	277	Schweißelektrode	262
Elastomere	Rollschnalle	275	Senkelband	289
	Rosettenschraube	272	Senkelspitzenblech	265
	Runddose für 617P37 Härtepulver	99	Senkschraube mit Kreuzschlitz	268
			Setzmutter	272 f
Klebstoffe	<b>S</b>		Setzmutter / Einpressmutter	273
	SafeLock Buckle	275	Silberlot	261
	SafeLock Slider	275	Silikon-Entferner	145
	Sämisch-Schaf-Schlichter	207	Silikon-Grundierung	145
Polster	Saugvlies Compoflex® 250	123	Silikon-Trennmittel	65, 134, 260
	Saugvlies Compoflex® SB 250	123	Silikonfett	64, 244, 259
	Schaftdekor	230 ff	Silikonfett 400	64, 259
	Schaftdekor „Bears“	227 ff	Silikonfolie	34, 128
Veredelung	Schaftdekor „Butterflies“	228	Silikonkautschuk	133
	Schaftdekor „Camouflage Earth“	225	Silikonöl	260
	Schaftdekor „Carbon“	226 f	Silkafax-Klebeband	111
	Schaftdekor „Concrete“	225	Sinterpulver	252
Kleinteile	Schaftdekor „Faces“	224	Sitzband	250
	Schaftdekor „Fox“	228	Softgriff	294
	Schaftdekor „Kaleidoscope“	223	Soft Pad Schleifpapier	19, 255
	Schaftdekor „Mandala“	223	Spannclip	274
Schutz- ausrüstung	Schaftdekor „Modern Jeans“	225	Spezial-Bandagenklebstoff	157
	Schaftdekor „Muscles“	224	Spezial-Schmiermittel	257
	Schaftdekor „On the Road“	227	Spezialklebstoff	159, 161
	Schaftdekor „Raindrops“	224	Speziallack	151
Bestell- informationen	Schaftdekor „Uni Black“	229	Sportolon	200
	Schaftdekor „Uni Skin Colour“	229	Spritzlack	153
	Schaumfolie	195	Sprühklebstoff für dauerhafte Klebungen	163

Sprühklebstoff für wiederlösbare Klebungen	148, 163	Thermopapier „Uni Skin Colour“	220	Einleitung
Stabilisator	134	Thermoprepregs PE / PP	32, 50	
Stahlblech	247	TP.C Carbonfaser Gewebe	32 f, 118, 127	Gips- und Abform-technik
Stangenschmirgel	255	Tragedose	306	
Stiefelschutz	300, 304	Traggurt	288	Thermo- plaste
Streckbandage	290	Traggurt-Schraubknopf	270 f	
Stuckgips	16	Traggurtrosette	271	Laminier- technik
Stützstock	296	Transpad	63	
SuperSkin für Nicht-PUR-Produkte	238	Trennmittel HS	27	Thermo- plaste
SuperSkin für PUR-Produkte	237	Trichter-Innenlack	151	
SuperSkin Reiniger	154, 239	Trikothalter	21	Laminier- technik
Synthetische Steifverbände Cellacast Xtra®	20	Tuchfilz	210	
<b>T</b>		<b>U</b>		Laminier- technik
Täcks	266	UHU-plus	160	
Talkum Pharma	102	Umlenkschlaufe	277	Prepreg- technik
Technogel-Tafel	203 f	Umlenkschlaufe für Pelottenknopf	277	
Teflon®-Spray	258	Unilaterale Systemschiene	248	Elastomere
ThermoLyn Europlex	54	Universalklebstoff	156	
ThermoLyn Pedilon	43	Unterarmstützen	295	Elastomere
ThermoLyn PETG clear	51	Unterarmstützen für Kinder	294	
ThermoLyn PP-C	45	Unterlegscheibe / Einguss-scheibe	266	Klebstoffe
ThermoLyn RCH 500	48	Unterschenkelhaltebandage	292	
ThermoLyn RCH 1000	49	Unterstützungsgurt	290	Klebstoffe
ThermoLyn SilverShield®	42	<b>V</b>		
ThermoLyn soft	55 ff	Vakuum-Dichtband	124	Klebstoffe
ThermoLyn supra flexibel	32, 59	Vaseline	24	
ThermoLyn supra soft	58	Velveton	210	Poister
ThermoLyn supra soft plus Silicone	58	Verbandskasten	308	
ThermoLyn Trolen	27, 44, 90, 102	Verdünner für CP-Kontaktklebstoff	156	Veredelung
Thermopapier	217, 221 f	Verdünnung	159	
Thermopapier „Bears“	218 ff	Verdünnung für 635C2A	238	Veredelung
Thermopapier „Butterflies“	219	Verdünnung für 635L2 Speziallack	151	
Thermopapier „Camouflage Earth“	216	Verdünnung für 636N9	155	Kleinteile
Thermopapier „Carbon“	217 f	Kontaktklebstoff		
Thermopapier „Concrete“	216	Verdünnung für 636W17	158	Kleinteile
Thermopapier „Faces“	215	Kunststoffklebstoff		
Thermopapier „Fox“	219	Verdünnung für 636W45	159	Schutz- ausrüstung
Thermopapier „Kaleidoscope“	214	Kontakt-Klebstoff		
Thermopapier „Mandala“	214	Verdünnung für 636W65	160	Schutz- ausrüstung
Thermopapier „Modern Jeans“	216	Neopren®-Klebstoff		
Thermopapier „Muscles“	215	Verdünnung für Orthocryl-Harze	95	Schutz- ausrüstung
Thermopapier „On the Road“	218	Verdünnung und Lösungsmittel	18, 152, 157	
Thermopapier „Raindrops“	215	Vernetzer	158	Bestell- informationen
Thermopapier „Uni Black“	220	Versamid	97	
		<b>W</b>		Bestell- informationen
		Wachs	118, 126	



Einleitung	Walkleder	209
	Walknägel	266
	Wärmeschutzhandschuh	301
Gips- und Abformtechnik	Waschlotion	307
	Weichschaum	89
	Wundschnellverband	308
<b>Y</b>		
Thermoplaste	Y-Klett	283
	Y-Klett mit PU-Beschichtung	282
<b>Z</b>		
Laminier-technik	Zellkautschuk	192
	Zweiloch-Rundmutter	268
Prepreg-technik		
Elastomere		
Klebstoffe		
Polster		
Vereidelung		
Kleinteile		
Schutz-ausrüstung		
Bestell-informationen		

Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite
<b>1-10</b>		21Y56	293	83L1	145
5Z3	54	21Y58	293	84A1	107
5Z14	68, 81	21Y60	293	84A2	107
6T2	180	21Y62	293	84A3	108
<b>11-20</b>		21Y78	283, 284	84A4	98
17LS1	248	21Y92	277	84P1	107
17Y106	81	21Y122	280	84P2	107
17Z1	250	22K2	295	84P3	108
17Z2	250	22K4	295	84P4	98
17Z4	250	22K5	294	84V1	24
17Z5	250	22K7	295	85F1	13, 61
17Z9	250	22K10	294	85F3	98
17Z10	250	22S2	296	85H11	132, 138
<b>21-35</b>		23K1	296	85H31	142
21B2	290	23K2	296	85H71	142
21B3	291	23K6	296	85P11	139
21B4	292	23K11	296	85P21	139
21B21	290	23K12	297	85P31	140
21B22	290	23K77	295	85Z1	144
21B33	290	23K78	294	85Z2	144
21B34	21	29A54	276	85Z3	144
21B37	244, 291	29C3	273	85Z4	144
21B42	274	29C4	273	85Z5	144
21B43	274	29C5	273	85Z6	144
21B44	274	29C6	272	85Z7	144
21Y5	271	29R127	276	85Z8	144
21Y6	271	29Y27	269	87A1	23
21Y17	272	29Y57	267	87A5	26, 137
21Y27	271	<b>36-89</b>		87G1	16
21Y31	272	81A1	23, 63, 69, 143	87G2	17
		83A2	145	87Z1	144
		83A4	145	87Z2	144
				87Z3	144

Einleitung

Gips-  
und Abform-  
technikThermo-  
plasteLaminier-  
technikPrepreg-  
technik

Elastomere

Klebstoffe

Poister

Veredelung

Kleinteile

Schutz-  
ausrüstungBestell-  
informationen

	<b>Art.Nr./Kennzeichen</b>	<b>Seite</b>	<b>Art.Nr./Kennzeichen</b>	<b>Seite</b>	<b>Art.Nr./Kennzeichen</b>	<b>Seite</b>
Einleitung	87Z4	144	504F6	264	605T1	247
Gips- und Abformtechnik	87Z5	144	504H1	264	608T1	247
	87Z6	144	504H3	265		
	87Z7	144	506A1	266		
	88M10	292	507S15	267		
Thermoplaste	89M2	142	507U3	266		
			514A1	275		
Laminier-technik			514A2	276		
			514R1	276		
			514R2	276		
			514U1	277		
Prepreg-technik			514U2	277		
			514Z8	275		
Elastomere			514Z9	275		
			515A1	265		
			515B1	265		
			515H2	265		
Klebstoffe			515S1	265		
			516N3	270		
			516N4	270		
			516N8	270		
Polster			516S1	269		
			516S2	270		
Veredelung			516S3	269		
			516S4	270		
			516S5	271		
			516S7	271		
Kleinteile			519L5	65, 134, 260		
Schutz-ausrüstung						
Bestell-informationen						

**90-99**

99B18	135
99B25	22, 62
99B71	106
99B81	104, 124

**100-499**

170D17	277
170D20	277
170D21	283
170D29	282
170Z4	282

**500-599**

501S3	272
501S16	267
501S27	268
501S33	267
501T19	268
502E1	272
502R1	268
503F3	268
503L1	269
504F1	263
504F2	263
504F3	264

**600-609**

603F1	249
603T1	248
605P8	248

**610-619**

616B1	80
616B2	80
616B10	118, 119
616B11	119
616B13	120
616B15	121
616B16	122
616B17	79
616F1	105
616F4	104
616F8	109, 167
616F10	112, 170
616F27	34, 128
616G2	75
616G3	73
616G4	77
616G6	82
616G12	78
616G13	75
616G14	76
616G15	76
616G18	77
616G26	68, 82
616G60	123
616G61	123
616G120	233
616G180	234
616S2	105
616S5	132, 141

Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	
616S6	141	616T283	38	617P14	100, 150, 161	Einleitung
616S8	204	616T420	35	617P15	96	Gips- und Abform- technik
616S116	203	616T483	37	617P21	28, 87	
616T3	27, 44, 90, 102	616T495	36	617P32	88	Thermo- plaste
616T7	65	616T690	56	617P37	99	
616T16	49	616Z9	252	617R11	32, 50	Laminier- technik
616T19	47	617D50	89	617R15	32, 33, 118, 127	
616T20	46	617D51	89	617S3	179	Prepreg- technik
616T22	48	617F6	17	617S6	179	
616T25	195	617F8	27	617S7	180	Elastomere
616T39	54	617H4	96	617S8	181	
616T44	48	617H11	83	617S9	182	Klebstoffe
616T52	53	617H12	84	617S10	201	
616T53	57	617H17	94	617S12	182	Poister
616T56	46	617H19	93	617S13	182	
616T58	47	617H21	93	617S14	182	Veredelung
616T59	58	617H32	84	617S15	201	
616T69	55	617H35	87	617S16	181	Kleinteile
616T70	54	617H37	12, 28, 83	617S17	181	
616T73	43, 44	617H41	86	617S18	181	Schutz- ausrüstung
616T83	52	617H42	88	617S19	200	
616T92	194	617H43	133	617S20	200	Bestell- informationen
616T93	194	617H44	133	617S21	181	
616T95	47	617H45	133	617S25	184	
616T111	58	617H46	34, 128, 134	617S26	184	
616T112	32, 59, 63	617H47	134	617S27	185	
616T113	60	617H48	85	617S28	186	
616T120	45	617H51	95	617S29	186	
616T183	51	617H55	94	617S30	187	
616T200	42	617H61	85	617S36	187	
616T252	39	617H119	68, 93	617S68	191	
616T253	40	617H255	92	617S70	188	
616T269	41	617P3	96	617S71	189	

	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite
Einleitung	617S90	190	620P4	205	623P60	222
Gips- und Abform-technik	617S91	190	620P15	202	623P61	221
	617S92	189	620P15-5	202	623P62	222
	617S93	190	620P15-8	202	623P74	217
Thermo-plaste	617S94	190	621J2	207	623P84	216
	617S119	191	621R1	207	623P85	215
	617S133	176, 185	621R3	208	623P86	216
Laminier-technik	617S173	183	621R4	208	623P87	215
	617S174	183	621R5	208	623P88	216
	617S203	176, 177	621S4	207	623P89	217
Prepreg-technik	617S229	178	621W2	209	623P90	217
	617W1	97	621X2	211	623P92	214
	617Z2	100	621X3	211	623P93	214
Elastomere	617Z3	101	622B1	206	623P94	215
	617Z4	101	622P4	210	623P95	220
	617Z5	101	623F62	199	623P96	220
Klebstoffe	617Z6	101	623F109	197	623P97	218
	617Z7	101	623F110	198	623P98	218
	617Z8	102	623F112	198	623P99	219
Polster	617Z9	101	623G1	287	623P100	220
	617Z58	101	623G3	287	623P101	219
	618T40	252	623G4	287	623P103	214
Veredelung	619G3	251	623H2	288	623P106	219
	619M2	192	623H14	288	623P107	218
	619M3	193	623H29	288	623S50	230
Kleinteile	619M4	193	623H29	288	623S52	230
	619M5	192	623K1	289	623S60	231
	619M9	194	623K5	289	623S61	230
Schutz-ausrüstung			623M8	210	623S62	231
	<b>620-629</b>		623P2	196	623S74	226
	620P1	205	623P3	176, 196, 197	623S81	231
Bestell-informationen	620P2	205	623P50	221	623S82	232
	620P3	125, 206	623P52	221	623S83	232

Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite		
623S84	225	623Z7	280	634A20	158	Einleitung	
623S85	224	623Z8	279	634A23	159	Gips- und Abform- technik	
623S86	225	623Z12	278	634A28	95		
623S87	224	623Z40	281	634A31	151	Thermo- plaste	
623S88	225	623Z96	281	634A58	154		
623S89	226	623Z163	203, 286	634A59	159	Laminier- technik	
623S90	226	627B1	110, 168	634A67	160		
623S92	223	627B2	110, 168	634A71	156	Prepreg- technik	
623S93	223	627B3	126	634A80	154, 239		
623S94	224	627B4	109, 167	635C1	237	Elastomere	
623S95	229	627B5	113, 171	635C2A	238		
623S96	229	627B6	111, 169	635C2B	238	Klebstoffe	
623S97	227	627B7	111	635C3	239		
623S98	227	627B18	308	635C5	159	Poister	
623S99	228	627B40	109, 167	635L2	151		
623S100	229	628N1	266	635L8	151	Veredelung	
623S101	228	628N5	266	635L12	17, 152		
623S103	223	<b>630-639</b>			635L13	153	Kleinteile
623S106	228	633D5	61, 113, 171	635L14	152		
623S107	227	633F7	257	635L16	153	Schutz- ausrüstung	
623T1	210	633F11	64, 259	635Z56	240		
623T3	70, 122	633F14	257	636D3	111, 169	Bestell- informationen	
623T4	72	633F16	258	636D14	124		
623T5	70	633F50	64, 244, 259	636K6	106		
623T8	71	633G6	257	636K7	149		
623T9	72	633T2	258	636K8	114, 148, 172		
623T10	71	633W8	118, 126	636K9	149		
623T11	73	633X13	260	636K11	135, 162		
623T13	71	633X35	260	636K12	165		
623Z1	278	634A1	18, 152, 157	636K13	164		
623Z2	279	634A3	153	636K14	165		
623Z3	284	634A6	155	636K17	149		
623Z4	202, 285			636K18	99, 161		

	<b>Art.Nr./Kennzeichen</b>	<b>Seite</b>	<b>Art.Nr./Kennzeichen</b>	<b>Seite</b>	<b>Art.Nr./Kennzeichen</b>	<b>Seite</b>
Einleitung	636K36	135, 162	641H9	300, 303	649Z7	256
Gips- und Abformtechnik	636K38	124	641H12	303	651B1	249
	636K40	148, 163	641H13	301	651P4	248
	636K41	163	641H14	301	651T1	247
Thermoplaste	636K44	148, 164	641H15	302	699B1	74
	636N9	125, 155	641H16	302	699B2	80
	636N10	157	641H17	302	699C6	16
Laminier-technik	636S1	195	641H18	303	699G1	15
	636W1	156	641S1	303	699G2	16
	636W17	158	641S5	304	699G3	15
Prepreg-technik	636W18	161	641S6	300, 304	699G4	16
	636W19	162	641S7	300, 304	699G9	15
	636W23	160	641T2	21	699G19	12, 14
Elastomere	636W26	158	641T3	20	699G20	14
	636W45	159	642B2	90, 103	699G21	14
	636W46	166	642B13	99	699G30	20
Klebstoffe	636W60	166	642K13	99	699S1	12, 29
	636W65	160	642V15	25, 132, 136	699Y3	91, 103
	636W71	156	645C1	18		
Polster	637D1	261	645C2	18		
	637E1	262	646M2	177		
	637F1	261	646M13	236		
Veredelung	637L7	261	646M18	236		
	637L8	261	646M39	74, 120		
	639A1	102	646M69	35		
Kleinteile			649G1	253		
			649G4	253		
			649G8	254		
Schutz-ausrüstung			649G22	18, 254		
			649G26	19, 255		
			649P7	253		
Bestell-informationen			649Z1	255		
			649Z4	256		
	<b>640-699</b>			<b>700-799</b>		
	640F23	307		754T3	306	
	640Z5	13		756Y6	304	
	640Z10	21, 307		756Y15	305	
	640Z18	307		756Y16	305	
	640Z19	307		756Y22	305	
	641H3	301		756Y74	26, 137	
				756Y75	142	
				756Y80	306	
				756Z4	306	
				756Z5	306	
				758X5	308	
				758X11	308	
				758Y100	309	



Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	Art.Nr./Kennzeichen	Seite	
<b>A-Z</b>						Einleitung
OC1560	244, 245, 246					Gips- und Abformtechnik
						Thermoplaste
						Laminier-technik
						Prepreg-technik
						Elastomere
						Klebstoffe
						Poister
						Veredelung
						Kleinteile
						Schutz- ausrüstung
						<b>Bestell- informationen</b>

