Instructions for use

Icelock® Clutch 4H 214

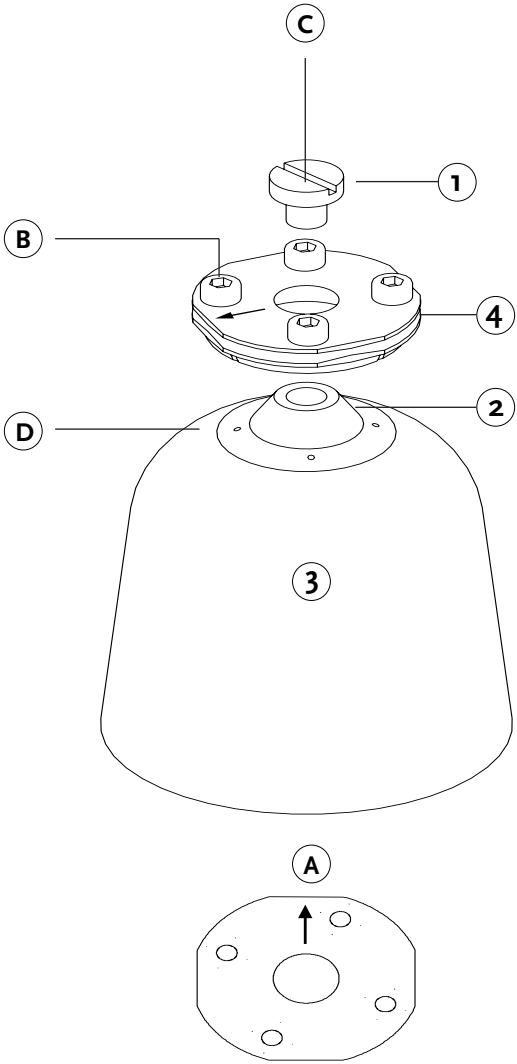
Product Number: L-214000

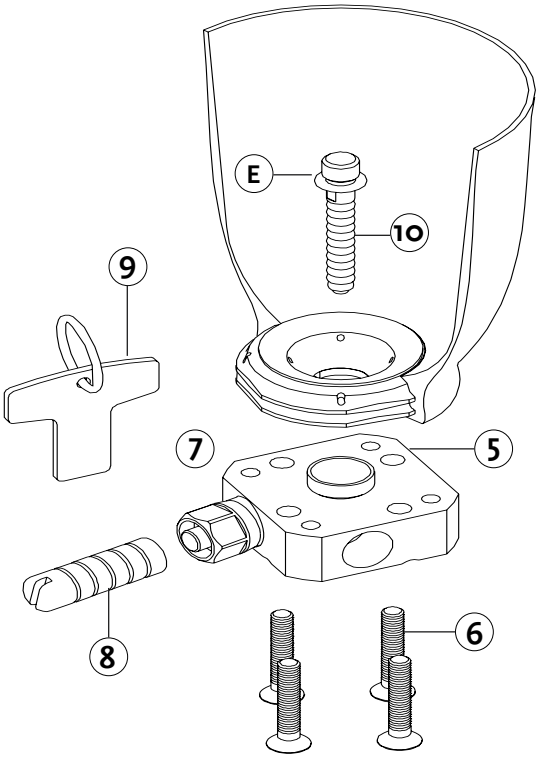
ÖSSUR®

Life Without Limitations®

..... 3

EN Instructions for use..... 5
DE Gebrauchsanweisung..... 7
FR Guide de fabrication..... 9
ES Instrucciones para el uso..... 11
IT Istruzioni per l'uso..... 13
DA Brugsanvisning..... 15
SV Bruksanvisning..... 17
NL Gebruiksaanwijzing..... 19
PT Instruções de Utilização..... 21
JA 取扱説明書..... 23


C
1
B
4
2
D
3
A


E
10
9
7
5
8
6

ENGLISH

CONTENT

L-292011 Lock Body 4-Hole with Guide (w/o Clutch Mechanism).
L-292020 Clutch Mechanism and T-wrench (L-293060 T-wrench).
L-292000 Attachment Pin clutch, standard w/cap.
L-292125 Lam/Therm Ring.
L-292118 Delrin Tooling Body.
L-292129 Delrin Screw.
L-293041 Screw M6x20.
L-293042 Screw M6x35.

FOR LAMINATION

I. Flatten distal end of Plaster Cast (3) enough to centrally attach Delrin Tooling Body (2). Attach with nails provided or double-sided tape maintaining original pin alignment.
II. Apply inner PVA bag. Pull through central hole of Lam/Therm Ring (4). Flare bag away from central hole and attach ring using Delrin Screw (1), sealing PVA bag in the process.

NOTE: **Ensure that arrow (A) on Lam/- Therm Ring (4) is aligned in AP or ML direction.**

III. Place some clay in spacing screw heads (B) and in groove on Delrin Screw (C).
IV. Tie in lay-up material. Tie all but first layer beyond Lam/Therm Ring. Ensure that four spacing (B) screws are embedded evenly in material.
V. Apply outer PVA bag and complete lamination.
VI. Grind distal end accurately to expose spacer screw heads (B). DO NOT grind any deeper!
VII. Remove spacer screws (B) and attach Lock Body (5) with four long countersunk screws (6). Use Loctite 410 or 411 and torque to 12 Nm (9 ft.lbs.).

NOTE: **Push Button (8) may be shortened by unscrewing from lock body and cutting it with hacksaw.**

FOR THERMOPLASTICS

I. Flatten distal end of Plaster Cast (3) enough to centrally attach Delrin Tooling Body (2). Attach with nails provided or double-sided tape maintaining original pin alignment.
II. A small hole may be drilled from edge of Delrin Tooling Body (D) through length of Plaster Cast (3) to assure maximum vacuum.
III. Attach Lam/Therm Ring (4) to Delrin Tooling Body (2) with Delrin Screw (1).

NOTE: Push Button (8) may be shortened by unscrewing from lock body and cutting it with hacksaw.

IV. Vacuum form thermoplastic. Ensure proper forming, especially at distal end. It is important that thermoplastic is at least 6 mm thick at distal end.
V. Rough-cut and grind plastic in transverse plane, stopping at spacer screws (B). **DO NOT grind any deeper!**
VI. Remove spacer screws (B) and attach Lock Body (5) with four long countersunk screws (6). Use Loctite 410 or 411 and torque to 12 Nm (9 ft.lbs.).

NOTE: Push Button (8) may be shortened by cutting it with hacksaw .

IMPORTANT: If Clutch Mechanism (7) is removed during lifetime of lock, torque to 15Nm (11 ft./lb).

ATTACHMENT PIN

Apply Loctite 410 or 411 onto threads (E) on Attachment Pin (10) and screw it into Locking Liner. Torque Attachment Pin to 4Nm (3ft.lb).

Also available:
L-292003 Attachment Pin clutch, short (7 notches).
L-292005 Attachment Pin clutch, long (17 notches).

NOTE: Use attachment pins for Icelock 200 series only.

T-wrench (9) supplied is specially designed to wind Push Button (8) on Clutch Mechanism (7) when donning socket. Use of any other tool may result in over tightening.

- Rated up to 120kg (265lbs) - high activity level (K3).
- Limited one-year warranty.

DEUTSCH

INHALT

L-292011 Bodenstück 4-Loch, mit Führung (ohne Clutch-Mechanik).
L-292020 Clutch-Mechanik und T-Schlüssel (L-293060).
L-292000 Anschluss-Pin, Clutch, Standard, mit Kappe.
L-292125 Lam./Therm.-Ring.
L-292118 Befestigungsdummy-Unterteil.
L-292129 Befestigungsdummy-Schraube.
L-293041 Schraube M6x20.
L-293042 Schraube M6x35.

LAMINIERTE SCHÄFTE

I. Distales Ende des Gipsmodelles (3) gut abflachen, um das Unterteil des Befestigungsdummys (2) zentral aufsetzen zu können. Mit den mitgelieferten Nägeln oder dem doppelseitigen Klebestreifen befestigen. **Die ursprüngliche Pinausrichtung beachten!**
II. Innere PVA-Folie aufbringen und durch die Öffnung in der Mitte des Lam./ Therm.-Ringes (4) ziehen. Das breite Ende des Beutels muss von der Öffnung wegweisen. Ring mit der Dummy-Schraube (1) befestigen und damit gleichzeitig die PVA-Folie versiegeln.

ZUR BEACHTUNG: Pfeil (A) auf dem Lam-/Therm.- Ring (4) muss in APoder ML-Richtung weisen.

III. Karosseriekit oder Knet auf die Köpfe der Abstandsschrauben (B) sowie in die Kerbe der Dummy-Schraube (C) geben.
IV. Trikotmaterial abbinden. Alle Lagen außer der ersten über den Lam.- /Therm.-Ring hinaus abbinden. Die vier Abstandsschrauben (B) müssen gleichmäßig ins Material eingebettet sein.
V. Äußere PVA-Folie aufbringen und Laminierprozess beenden.
VI. Distales Ende sorgfältig abschleifen, um die Köpfe der Abstandsschrauben (B) freizulegen. **AUF KEINEN FALL tiefer gehen!**
VII. Abstandsschrauben (B) abnehmen und Mechanik-Bodenstück (5) mit vier langen Senkschrauben (6) montieren. Loctite 410 oder 411 benutzen und auf 12Nm anziehen.

ZUR BEACHTUNG: Druckknopf (8) kann mit einer Bügelsäge gekürzt werden.

THERMOPLASTSCHÄFTE

I. Distales Ende des Gipsmodelles (3) gut abflachen, um das Unterteil (2) des Befestigungsdummys zentral aufsetzen zu können. Mit den mitgelieferten Nägeln oder dem doppelseitigen Klebestreifen befestigen. **Die ursprüngliche Pinausrichtung beachten!**
II. Man kann ein kleines Loch vom Rand des Dummy-Unterteiles (D) durch das gesamte Gipsmodell (3) hindurch bohren, um ein maximales Vakuum zu gewährleisten.
III. Den Lam.-/Therm.-Ring (4) mit der Dummy-Schraube (1) am Dummy- Bodenstück (2) befestigen.

ZUR BEACHTUNG: Pfeil (A) auf dem Lam-/Therm.- Ring (4) muss in APoder ML-Richtung weisen.

IV. Thermoplast unter Vakuum formen. Auf korrekte Modellierung achten, besonders am distalen Ende. **Das Thermoplast-Material muss am distalen Ende mind. 6mm dick sein.**
V. Plast auf der Stirnfläche grob abschneiden und abschleifen. Bei den Abstandsschrauben (B) aufhören – **NICHT tiefer schleifen!**
VI. Abstandsschrauben (B) abnehmen und Mechanik-Bodenstück (5) mit vier langen Senkschrauben (6) montieren. Loctite 410 oder 411 benutzen und auf 12Nm anziehen.

ZUR BEACHTUNG: Druckknopf (8) kann mit einer Bügelsäge gekürzt werden.

WICHTIG: Falls die Clutch-Mechanik (7) während der Lebensdauer des Verschlusses abmontiert wird, wieder auf 15Nm anziehen.

ANSCHLUSS-PIN:
Loctite 410 oder 411 auf das Gewinde (E) des Anschluss-Pin (10) geben und diesen in den Verschlussliner einschrauben. Anschluss-Pin auf 4Nm anziehen.

Ebenfalls erhältlich:
L-292003 Anschluss-Pin, Clutch, kurz, (7 Kerben)
L-292005 Anschluss-Pin, Clutch, lang, (17 Kerben)

ZUR BEACHTUNG: Nur Anschluss-Pin derSerie Icelock 200 benutzen.

Der mitgelieferte **T-Schlüssel** (9) dientspeziell dem Drehen des Druckknopfes (8) auf der Clutch-Mechanik (7) beim Anlegen des Schaftes. Die Benutzung eines anderen. Werkzeuges kann dazu führen, dass der Knopf überdreht wird.

- Ausgelegt für bis zu 120kg – hoher Aktivitätsgrad (K3).
- Begrenzte Garantie von einem Jahr.

FRANÇAIS

SOMMAIRE

L-292011 Coque de verrouillage 4 trous avec guide (avec mécanisme à crémaillère et joint).
L-292020 Mécanisme à crémaillère et clé en T (L-293060 clé en T).
L-292000 Broche de fixation modèle standard avec capsule.
L-292125 Bague de plastification/ thermoformage.
L-292118 Outillage Delrin.
L-292129 Vis spéciale Delrin.
L-293041 Vis M6x20.
L-293042 Vis M6x35.

MÉTHODE DE STRATIFICATION

I. Aplanir l'extrémité distale du moulage en plâtre (3) de façon à pouvoir attacher la coque d'outillage Delrin (2). Fixez à l'aide des clous prévus à cet effet ou utilisez de l'adhésif double face **tout en maintenant l'alignement original de la broche.**
II. Appliquez le sac interne en PVA. Tirez à travers l'orifice central de la bague de stratification/thermoformage. (4). Aplanir le sac en le dégageant de l'orifice central et fixez la bague en utilisant la vis spéciale Delrin (1), scellez le sac durant cette procédure

REMARQUE: Assurez-vous que la flèche (A) indiquée sur la bague de stratification/ thermoformage (4) est alignée dans la direction AP ou ML.

III. Placez une petite quantité de pâte à modeler dans l'espace situé entre les têtes de vis (B), dans la cannelure de la vis spéciale Delrin (C).
IV. Nouez le matériau de couverture excepté la première couche derrière la bague de stratification/ thermoformage. Assurez-vous que les quatre vis d'écartement (B) sont uniformément intégrées dans le matériau.
V. Appliquez le sac externe en PVA et terminer la plastification.
VI. Meulez précisément l'extrémité distale de façon à découvrir les têtes des vis d'écartement. (B). **NE MEULEZ PAS PLUS EN PROFONDEUR!**
VII. Retirez les vis d'écartement (B) et fixez la coque de verrouillage (5) à l'aide des quatre longues vis fraisées. (6). Utilisez l'adhésif Loctite 410 ou 411 et serrez jusqu'à 12 Nm (9 ft.lbs.).

REMARQUE: Le bouton de désengagement (8) peut être raccourci: il suffit de le découper à la scie à métaux.

MÉTHODE DE THERMOPLASTIFICATION

I. Aplanir l'extrémité distale du moulage en plâtre (3) de façon à pouvoir attacher la coque d'outillage Delrin (2). Fixez à l'aide des clous prévus à cet effet ou utilisez de l'adhésif double face **tout en maintenant l'alignement original de la broche.**
II. Afin d'assurer un vide maximal, vous pouvez percer un petit trou à partir du bord du Delrin (D) puis sur toute la longueur du moulage en plâtre (3).
III. Fixez la bague de stratification/thermoformag. (4) sur la coque Delrin (2) à l'aide de la vis spéciale Delrin (1).

REMARQUE: assurez-vous que la flèche (A) située sur la bague de stratification/ thermoformage est alignée dans la direction AP ou ML.

IV. Travaillez sous vide pour procéder à la thermoplastification. Assurez-vous que le formage soit bien effectué à l'extrémité distale. Il est extrêmement important que l'épaisseur du plastique soit au moins de 6 mm à l'extrémité distale.
V. Découpez grossièrement et meulez le plastique sur un plan transversal en vous arrêtant aux vis d'écartement(B). **NE MEULEZ PAS plus en profondeur!**
VI. Retirez les vis d'écartement (B) et fixez la coque de verrouillage (5) à l'aide des quatre longues vis fraisées.(6). Utilisez l'adhésif Loctite 410 ou 411 et serrez jusqu'à 12 Nm (9 ft.lbs.).

REMARQUE: Le bouton de désengagement (8) peut être raccourci : il suffit de le découper à la scie à métaux.

IMPORTANT: au cas où le mécanisme à crémaillère (7) devrait être retiré pendant la durée de vie du mécanisme de verrouillage, serrez jusqu'à 15Nm (11 ft./lb)

BROCHE DE FIXATION:
Appliquez l'adhésif Loctite 410 or 411 sur les tiges filetées (E) sur la broche de fixation (10) ainsi que sur la vis situé dans le garnissage du verrouillage. Serrez la boche de fixation jusqu'à 4Nm (3ft.lb).

Sont aussi disponibles:
L-292003 Broche de fixation, modèle court (7 crans)
L-292005 Broche de fixation, modèle long (17 crans)

Note: Utilisez uniquement les broches de fixation des séries Icelock 200.

La clé en T (9) fournie a été spécialement conçue pour faire tourner le bouton (8) du mécanisme à crémaillère (7) lors de l'enfilage de l'emboîture. L'utilisation de tout autre outil peut entraîner un serrage trop important.

- Garantie limitée à un an.
- Prévu pour un patient pesant jusqu'à 120 kg (265 lbs) – haut niveau d'activité (K3).

ESPAÑOL

CONTENIDOS

L-292015 Cuerpo de Cierre de 4 Agujeros con Guía (sin Mecanismo de Embrague).
L-292020 Mecanismo de Embrague y Llave de tuerca en T (L-293060 Llave de tuerca en T).
L-292000 Embrague para el Vástago de Conexión, standard con tapón.
L-292125 Anillo Lam/Term.
L-292118 Cuerpo de Montaje Delrin.
L-292129 Tornillo Delrin.
L-293041 Tornillo M6x20.
L-293042 Tornillo M6x35.

INSTRUCCIONES PARA LA LAMINACIÓN

I. Alise la extremidad distal del Molde en Escayola (3) lo suficiente como para centrar el Cuerpo de Montaje Delrin (2). Fíjelos con los clavos proporcionados o péguelos con cinta adhesiva de los dos lados de manera que se mantenga la alineación **original del vástago.**
II. Aplique la bolsa interior de PVA. Tire a través del agujero central del Anillo Lam/Term (4). Ensanche la bolsa en dirección opuesta al agujero central y fije el anillo usando el Tornillo Delrin (1) mientras va sellando la bolsa de PVA al mismo tiempo.

ADVERTENCIA: Asegúrese que la flecha (A) en el Anillo Lam/Term (4) esté alineada en la dirección AP o ML.

III. Ponga arcilla en la cabeza de los tornillos espaciadores (B) y en la ranura del Tornillo Delrin (C).
IV. Amarre el material excedente. Amarre todas las capas salvo la primera más allá del Anillo Lam/Term. Asegúrese que los cuatro tornillos espaciadores (B) estén igualmente encajados o incrustados en el material.
V. Aplique la bolsa externa de PVA y complete la laminación.
VI. Esmerile la estremidad distal con precisión para exponer las cabezas de los tornillos espaciadores (B). **NO ESMERILE más al fondo!**
VII. Remueva los tornillos espaciadores (B) y sujete el Cuerpo de Cierre (5) con cuatro tornillos avellanados largos (6). Use Loctite 410 o 411 y torsione hasta 12 Nm (9 pies por libra).

ADVERTENCIA: Se puede acortar el Botón para Apretar (8) cortándolo con una sierra para metales.

INSTRUCCIONES PARA TERMOPLÁSTICOS

I. Alise la extremidad distal del Molde en Escayola (3) lo suficiente como para centrar el Cuerpo de Montaje Delrin (2). Fíjelos con los clavos proporcionados o péguelos con cinta adhesiva de los dos lados de manera que se mantenga la alineación **original del vástago.**
II. Se puede practicar un pequeño agujero desde el borde del Cuerpo de Montaje Delrin (D) a lo largo de todo el Molde de Escayola (3) para asegurar que se obtenga el vacío máximo.
III. Fije el Anillo Lam/Term (4) al Cuerpo de Montaje Delrin (2) con el Tornillo Delrin (1).

ADVERTENCIA: Asegúrese que la flecha (A) en el Anillo Lam/Term (4) esté alineada en la dirección AP o ML.

IV. Moldee el termplástico al vacío. Asegúrese que el plástico tome la forma adecuada, especialmente en la extremidad distal. Es importante que el termoplástico tenga un espesor de por lo menos 6mm en el extremo distal.
V. Desbaste y esmerile el plástico sobre un plano transversal, deteniéndose en los tornillos espaciadores (B). **NO ESMERILE más al fondo!**
VI. Remueva los tornillos espaciadores (B) y sujete el Cuerpo de Cierre (5) con cuatro tornillos avellanados largos (6). Use Loctite 410 o 411 y torsione hasta 12 Nm (9 pies por libra).

ADVERTENCIA: Se puede acortar el Botón para Apretar (8) cortándolo con una sierra para metales.

IMPORTANTE: Si se remueve el Mecanismo de Embrague (7) y se continúa a utilizar el cierre, aplíquese una torsión de 15Nm (11 pies por libra).

Vástago de Conexión: Aplique Loctite 410 o 411 en la rosca del Vástago de Conexión (11) y atorníllelo en el Forro de Cierre. Aplique una torsión de 4 Nm (3 pies por libra).

También disponibles:
L-292003 Embrague para el Vástago de Conexión, corto (7 muescas).
L-292005 Embrague para el Vástago de Conexión, largo (17 muescas).

ADVERTENCIA: Usa únicamente vástagos de conexión para la serie Icelock 200.

La llave de tuerca en T (9) proporcionada está diseñada específicamente para torsionar el Botón para Apretar (8) en el Mecanismo de Embrague (7) cuando el usuario se pone el encaje. Usar cualquier otro tipo de instrumento puede causar que se torsione el botón excesivamente.

- Evaluado hasta 120 kg (265 libras) - para altos niveles de actividad (K3).
- Garantía limitada de un año.

ITALIANO

CONTENUTO

L-292011 Unità di Chiusura 4-Fori con Guida (senza Meccanismo di Innesto).
L-292020 Meccanismo di Innesto e Chiave-T (L-293060 T-wrench).
L-292000 Innesto per Perno di Attacco, standard con cappa.
L-292125 Anello di Laminazione/Termoplastico (Lam/Term).
L-292118 Unità Utensile Delrin.
L-292129 Vite Delrin.
L-293041 Vite M6x20.
L-293042 Vite M6x35.

PER LA LAMINAZIONE

I. Appiattite l'estremità distale della Sagoma di Gesso (3) abbastanza per attaccarla centralmente all'Unità Utensile Delrin (2). Attaccate con i chiodi messi a disposizione o con un nastro adesivo a doppio lato, mantenendo **l'originale allineamento del perno.**
II. Applicate la sacca interna PVA. Tiratela attraverso il foro centrale dell'Anello Lam/Term (4). Svasate la sacca via dal foro centrale e attaccate l'anello usando la Vite Delrin (1), sigillando la sacca PVA nel processo.

NOTA BENE: Assicuratevi che la freccia (A) sull'Anello Lam/Term (4) sia allineata in direzione AP o ML.

III. Mettete della creta nelle capocchie delle vite spazianti (B) e negli intercapedini della Vite Delrin (C). IV. Legate dentro il materiale di rincalzo. Legate tutti gli strati meno il primo al di là dell'Anello Lam/Term. Assicuratevi che le quattro viti spazianti (B) siano uniformemente incastrate nel materiale.
V. Applicate la sacca esterna PVA e completate la laminazione.
VI. Arrotate accuratamente l'estremità distale per esporre le capocchie delle viti spazianti (B). **NON arrotate più in basso!**
VII. Rimuovete le viti spazianti (B) e attaccate l'Unità di Chiusura (5) con le quattro lunghe viti di svasatura (6). Usate il Loctite 410 o 411 e avvitate a 12 Nm (9 ft.lbs.).

NOTA BENE: Il Bottone di Spinta (8) si può accorciare tagliandolo con un seghetto a mano.

FOR THERMOPLASTICS

I. Appiattite l'estremità distale della Sagoma di Gesso (3) abbastanza per attaccarla centralmente all'Unità Utensile Delrin (2). Attaccate con i chiodi messi a disposizione o con un nastro adesivo a doppio lato, mantenendo **l'originale allineamento del perno.**
II. Potete trapanare un piccolo foro dall'estremità dell'Unità Utensile Delrin (D) per tutta la lunghezza della Sagoma di Gesso (3) per assicurare il massimo sottovuoto.
III. Attaccate l'Anello Lam/Term (4) all'Unità Utensile Delrin (2) con la Vite Delrin (1).

NOTA BENE: Assicuratevi che la freccia (A) sull'Anello Lam/Term (4) sia allineata in direzione AP o ML.

IV. Plasmate sottovuoto il termoplastico. Assicurate una plasmatura appropriata, specialmente all'estremità distale. **È importante che il termoplastico sia spesso almeno 6 mm all'estremità distale.**
V. Tagliate grezzamente e arrotate il plastico nel piano trasversale, fermandovi alle viti spazianti (B). NON arrotate più in basso!
VI. Rimuovete le viti spazianti (B) e attaccate l'Unità di Chiusura (5) con quattro lunghe viti di svasatura (6). Usate il Loctite 410 o 411 e avvitate a 12 Nm (9 ft.lbs.).

NOTA BENE: Il Bottone di Spinta (8) si può accorciare tagliandolo con un seghetto a mano.

IMPORTANTE: Se il Meccanismo di Innesto (7) viene rimosso durante la permanenza della Chiusura, avvitate a 15Nm (11 ft./lb)

PERNO DI ATTACCO
Applicate il Loctite 410 o 411 nella filettatura (E) del Perno di Attacco (10) e avvitatelo nella Cuffia. Avvitate il Perno di Attacco a 4Nm (3ft.lb).

Anche disponibili:
L-292003 Perno di Attacco (Attachment Pin clutch), corto (7 tacche).
L-292005 Perno di Attacco (Attachment Pin clutch), lungo (17 tacche).

Nota bene: Usate solamente perni della serie Icelock 200.

La chiave a T (T-wrench) (9) messa a disposizione è specialmente disegnata per girare il Bottone di Spinta (8) sul Meccanismo di Innesto (7) quando si indossa il manicotto. L'utilizzo di ogni altro utensile può provocare un eccessivo stringimento.

- Classificato fino a 120kg (265lbs) - alto livello di attività (K3).
- Un anno di garanzia limitata.

DANSK

INDHOLD

L-292011 Låsehus , 4 hullers med styring (uden koblingsmekanisme).
L-292020 Koblingsmekanisme og T-nøgle (L-293060 T-nøgle).
L-292000 Kobling til pindekobling, standard med hætte.
L-292125 Lam/Term Ring.
L-292118 Delrin værktøjslegeme.
L-292129 Delrin skrue.
L-293041 Skrue M6x20.
L-293042 Skrue M6x35.

FOR LAMINERING

I. Den distale ende af gipsafstøbningen (3) afflades tilstrækkeligt til at kunne placere Delrin- værktøjslegemet (2) centralt med fire søm. Den fastgøres med de medfølgende søm eller dobbeltklæbende så den **originale pinderetning holdes.**
II. Den inderste PVA pose påsættes. Den trækkes gennem midterhullet i Lam/Term ringen (4). Posen spredes ud væk fra midterhullet og ringen påsættes ved hjælp af Delrin skruen (1), så PVA posen derved kommer til at slutte helt tæt.

BEMÆRK: Det skal påses at pilen (A) på lam/term ringen flugter med AP eller ML retningen.

III. Put noget ler i afstandsskruehovederne (B) og i rillen på Delrin-skruen (C).
IV. Bind lamineringsmaterialet på. Bind alle lagene undtagen det første over lam/term ringen. Påse at de fire afstandsskruer (B) er dækket jævnt af materialet.
V. Den yderste PVA pose påsættes og lamineringen afsluttes.
VI. Den distale ende slibes nøjagtigt så afstandsskruehovederne (B) frilægges. SLIB IKKE dybere!
VII. Afstandsskruerne (B) fjernes og låselegemet (5) fastgøres med de fire undersænkede skruer (6). Der anvendes LOCKTITE 425 og spændes til 12Nm.

BEMÆRK: Trykknappen (8) kan afkortes ved hjælp af en nedstryger.

FOR TERMOPLAST

I. Den distale ende af gipsafstøbningen (3) afflades tilstrækkeligt til at kunne placere Delrin værktøjslegemet (2) centralt. Den fastgøres med de medfølgende søm eller dobbeltklæbende så **den originale pinderetning holdes.**
II. Der bores et lille hul i kanten af Delrin værktøjslegemet (D) hele vejen gennem gipsstøbningen (3) for at sikre maksimalt vakuum.
III. Lam/Term ringen (4) fastgøres til Delrin værktøjslegemet ved hjælp af Delrin skruen (1).

BEMÆRK: Det skal påses at pilen (A) på lam/term ringen (4) flugter med AP eller ML retningen.

IV. Termoplasten vakuumformes. Det skal sikres at plasten formes pænt, især i den distale ende. Det er vigtigt at termoplasten er mindst 6mm tyk ved den distale ende
V. Plastikken afskæres og slibes i det tværgående plan, idet der stoppes ved afstandsskruerne (B). **SLIB IKKE dybere!**
VI. Afstandsskruerne (B) fjernes og låselegemet (5) fastgøres med de fire undersænkede skruer (6). Der anvendes Loctite 410 eller 411 og spændes til 12Nm

BEMÆRK: Trykknappen (8) kan afkortes ved hjælp af en nedstryger

VIGTIGT: Hvis Koblingsmekanismen (7) fjernes i løbet af låsens levetid, spændes der til 15Nm

KOBLINGSPIND
Der smøres Loctite 410 eller 411 på gevindet (E) på koblingspinden (10) og den skrues ind i låse-lineren. Koblingspinden spændes til 4Nm.

Fås også:
L-292003 Koblingspind, kort (7 hak).
L-292005 Koblingspind, lang (17 hak).

BEMÆRK: Anvend kun koblingspindene til Icelock 200 serierne.

Den medfølgende T-nøgle (9) er specielt designet til at dreje trykknappen (8) på koblingsmekanismen (7) med, når hylstret tages på. Hvis der anvendes noget andet værktøj, kan man komme til at spænde for hårdt.

- Beregnet for brugere op til 120kg med højt aktivitetsniveau (K3).
- 1 års garanti.

SVENSKA

INNEHÅLL

L-292011 Kopplingshus 4-håls (utan kopplingsmekanism).
L-292020 Kopplingsmekanism och T-nyckel (L-293060 T-nyckel).
L-292000 Låstapp, standard med plastskydd.
L-292125 Adapter för laminering/termoplast.
L-292118 Fixtur.
L-292129 Plastskruv.
L-293041 Skruv M6x20.
L-293042 Skruv M6x35.

FÖR LAMINERING

I. Plana gipsens distala ände (3) och centrera fixturen (2). Fäst fixturen med medföljande spikar eller dubbelhäftande tejp. **Säkerställ att korrekt inriktning bibehålls.**
II. Dra på den inre PVA'n. Dra den genom centrumhålet på adaptern (4). Vik ut PVA'n från hålet och fäst ringen med hjälp av plastskruven (1), så att PVA'n samtidigt försluts.

OBS: Säkerställ att pilen (A) på adaptern (4) visar i riktningen AP eller ML.

III. Applicera lera i distansskruvarnas huvuden (B) och i skåran på plastskruven (C)
IV. Knyt av samtliga lager, utom det första, upp över adaptern. Säkra att de fyra distansskruvarna (B) är inbäddade i armeringsmaterialet.
V. Dra på den yttre PVA'n och laminera som vanligt.
VI. Slipa av den härdade hylsans distala ände så att distansskruvarnas (B) huvuden exponeras. **Slipa ej djupare!**
VII. Avlägsna distansskruvarna (B) och fäst kopplingshuset (5) med de fyra långa skruvarna (6). Använd Loctite 410 eller 411 och dra till 12 Nm.

OBS: Tryckknappen (8) kan kortas till önskad längd.

FÖR TERMOPLAST

I. Plana gipsens distala ände (3) och centrera fixturen (2). Fäst fixturen med medföljande spikar eller dubbelhäftande tejp. **Säkerställ att korrekt inriktning bibehålls.**
II. Borra ett litet hål med trådborr från fixturens kant (D) genom hela gipsen ned till botten för att säkerställa optimalt vakuum.
III. Fäst adaptern (4) på fixturen (2) med plastskruven (1).

OBS: Säkerställ att pilen (A) på adaptern (4) visar I riktningen AP eller ML.

IV. Vakuumforma termoplasten som vanligt. Säkerställ att plasten formar sig väl, speciellt i hylsans distala ände. Det är viktigt att plasten är minst 6 mm tjock i den distala änden.
V. Skär till hylsan grovt och slipa av den distala änden så att distansskruvarnas (B) huvuden exponeras. **Slipa ej djupare!**
VI. Avlägsna distansskruvarna (B) och fäst kopplingshuset (5) med de fyra långa skruvarna (6). Använd Loctite 410 eller 411 och dra åt till 12 Nm.

OBS: Tryckknappen (8) kan kortas till önskad längd.

VIKTIGT: Om kopplingsmekanismen (7) demonteras och sedan återmonteras i kopplingshuset, skall den dras till 15 Nm.

LÅSTAPP

Applicera Loctite 410 eller 411 på gängorna (E) på låstappen (10) och skruva fast den I silikonhylsan. Dra fast låstappen till 4Nm.

Tillgängligt finns även:
L-292003 Låstapp kort.
L-292005 Låstapp lång.

OBS: Använd dessa låstappar endast till Icelock 200-serien.

T-nyckeln (9) som finns med kopplingen är speciellt utformad för att med hjälp av kopplingsmekanismen (7) dra ner brukaren djupare i hylsan. Om andra verktyg används finns det risk för att man drar åt för hårt.

- Klassad upp till 120 Kg – hög aktivitetsnivå (K3).
- Ett års garanti för material- och tillverkningsfel.

NEDERLANDS

INBEGREPEN

L-292011 Slot romp, 4-gats, met geleider (zonder koppelingsmechanisme)L-292020 Koppelingsmechanisme en T-moersleutel (L-293060 T-moersleutel).
L-292000 Bevestigingspen koppeling, standaard, met kap).
L-292125 Lam/therm ring.
L-292118 Delrin gereedschap.
L-292129 Delrin schroef.
L-293041 Schroef M6x20.
L-293042 Schroef M6x35.

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR LAMINERING

I. Maak het distale einde van het gipsmodel (3) vlak genoeg om de romp van het Delrin gereedschap (2) te bevestigen Bevestig het met de bijgeleverde spijkers of met dubbelzijdig plakband, waarbij de pen **op de oorspronkelijke wijze op lijn gehouden moet worden.**
II. Bevestig de binnenste PVA folieTrek deze door het centrale gat van de lam/therm ring (4). Laat de folie uitwaaieren, weg van het centrale gat, en maak de ring vast met de Delrin schroef (1), waarbij de PVA folie tegelijkertijd afgesloten wordt. **Verzeker u ervan dat de pijl (A) op de lam/therm ring (4) op lijn ligt in AP of ML richting.**
III. Doe wat klei in de koppen van de spatiëerschroeven (B) en in de groeve op de Delrin schroef (C).
IV. Bind het lay-up materiaal erin vast. Maak alles behalve de eerste laag rondom de lam/therm ring vast. Let er goed op dat de vier spatiëerschroeven (B) gelijkmatig in het materiaal zijn ingebed.
V. Bevestig de buitenste PVA folie en maak de laminering af.
VI. Schuur het distale einde precies zo af, dat de koppen van de spatiëerschroeven (B). zichtbaar worden. **Schuur beslist niet dieper!**
VII. Verwijder de spatiëerschroeven (B) en bevestig de romp van het slot (5) met de vier lange, verzonken schroeven (6). Gebruik Loctite 410 of 411 en draai aan tot 12 Nm (9 ft.lbs.).

LET OP: de drukknop (8) kan verkort worden door hem af te snijden met een ijzerzaag.

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR THERMOPLASTICS

I. Maak het distale einde van het gipsmodel (3) vlak genoeg om de romp van het Delrin gereedschap (2) te bevestigen Bevestig het met de bijgeleverde spijkers of met dubbelzijdig plakband, waarbij de pen **op de oorspronkelijke wijze** op lijn gehouden moet worden.
II. U kunt een klein gaatje boren vanaf de hoek van het Delrin gereedschap (D) door de lengte van het gipsmodel (3) om een maximaal vacuum te verzekeren.
III. Bevestig de lam/therm ring (4) aan het Delrin gereedschap (2) met de Delrin schroef (1) **Verzeker u ervan dat de pijl (A) op de lam/therm ring (4) op lijn ligt in AP of ML richting.**
IV. Vorm het thermoplastic in vacuum. Verzeker u ervan dat het plastic correct gevormd is, vooral aan het distale einde. Het is belangrijk dat het thermoplastic aan het distale einde tenminste 6 mm dik is.
V. Snijd het plastic grof af en schuur het op een transvers vlak, waarbij u bij de spatiëerschroeven (B) stopt. **Schuur beslist niet dieper!**
VI. Verwijder de spatiëerschroeven (B) en maak de romp van het slot (5) vast met de vier lange, verzonken schroeven (6). Gebruik Loctite 410 of 411 en draai aan tot 12 Nm (9 ft.lbs.).

LET OP: de drukknop (8) kan verkort worden door hem af te snijden met een ijzerzaag.

BELANGRIJK: Indien het koppelingsmechanisme (7) gedurende de tijd dat het slot in gebruik is, verwijderd wordt, moet deze aangedraaid worden tot 15Nm (11 ft./lb).

BEVESTIGINGSPEN
Doe wat Loctite 410 of 411 op de schroefdraden (E) van de bevestigingspen (10) en schroef deze in de sluitings liner. Draai de bevestigingspen aan tot 4Nm (3ft.lb).

Ook verkrijgbaar zijn:
L-292003 Bevestigingspen, kort, (7 groefjes).
L-292005 evestigingspen , lang, (17 groefjes).

Let op: Gebruik uitsluitend bevestigingspennen voor de Icelock 200 serie.

De bijgeleverde T-moersleutel (9) is speciaal ontworpen om de drukknop (8) aan het koppelingsmechanisme (7) te draaien, als de socket aangedaan wordt.
Het gebruik van ander gereedschap kan tot gevolg hebben dat het te strak aangedraaid wordt.

- Geschikt tot aan 120 kg (265 lbs) – hoog activiteitsniveau (K3).
- Beperkte garantie van 1 jaar.

PORTUGUÊS

CONTEÚDO

L-292011 Dispositivo de Fixação de 4 orifícios, com guia (sem Mecanismo de Engate).
L-292020 Mecanismo de Engate e Chave em T (L-293060 Chave em T).
L-292000 Engate do Pino de Fixação, normal, com tampa.
L-292125 Anilha laminação/termoplástico.
L-292118 Dispositivo Delrin.
L-292129 Parafuso Delrin.
L-293041 Parafuso M6x20.
L-293042 Parafuso M6x35.

PARA LAMINAÇÃO

I. Alise a extremidade distal do Molde de Gesso (3) o suficiente para fixar o Dispositivo Delrin (2) em posição central. Fixe com os pregos fornecidos ou com fita adesiva de face dupla, **mantendo o alinhamento original do pino.**
II. Coloque o saco interior em PVA. Puxe através do orifício central da Anilha para laminação/termoplástico (4). Alargue o saco, afastando-o do orifício central e fixe a anilha com o Parafuso Delrin (1), vedando simultaneamente o saco de PVA.

NOTA: Assegure-se de que a seta (A) na anilha de laminação/termoplásticos (4) se encontra alinhada na direcção AP ou ML.

III. Coloque um pouco de barro na cabeça dos parafusos de suporte (B) e na estria do parafuso Delrin (C).
IV. Aplique o material de laminação. Ligue todas as camadas, com excepção da primeira camada depois da anilha para laminação/ termoplásticos. Assegure-se de que os quatro parafusos de suporte (B) se encontram uniformemente embebidos no material.
V. Coloque o saco exterior em PVA e complete o processo de laminação.
VI. Apare com precisão a extremidade distal, de forma a deixar visível a cabeça dos parafusos de suporte (B). **NÃO APARE para além destes!**
VII. Retire os parafusos de suporte (B) e fixe o Dispositivo de Fixação (5) por meio de quatro parafusos compridos de embeber (6). Use Loctite 410 ou 411 e aparafuse-os com 12 Nm (9 ft.lbs.).

NOTA: O Botão de Pressão (8) pode ser encurtado, através de um corte executado com uma serra para metais.

PARA TERMOPLÁSTICOS

I. Alise a extremidade distal do Molde de Gesso (3) o suficiente para fixar o Dispositivo Delrin (2) em posição central. Fixe com os pregos fornecidos, ou com fita adesiva de face dupla mantendo o **alinhamento original do pino.**
II. Pode ser aberto um pequeno furo desde a extremidade do Dispositivo Delrin (D) e através de todo o comprimento do Molde de Gesso (3) a fim de assegurar o máximo de vácuo possível.
III. Fixe a anilha para laminação/termoplásticos (4) ao Dispositivo Delrin (2), por meio do Parafuso Delrin (1).

NOTA: Assegure-se de que a seta (A) na anilha de laminação/termoplásticos (4) se encontra alinhada na direcção AP ou ML.

IV. Molde o termoplástico a vácuo. Assegure-se de que o plástico se molda correctamente, especialmente na extremidade distal. **É importante que o termoplástico tenha pelo menos 6 mm de espessura na extremidade distal.**
V. Corte e apare o plástico na transversal, parando nos parafusos de suporte (B). **NÃO APARE para além destes!**
VI. Retire os Parafusos de Suporte (B) e fixe o Dispositivo de Fixação (5) com quatro parafusos compridos de embeber (6). Use Loctite 410 ou 411 e aparafuse com 12 Nm (9 ft.lbs.).

NOTA: O Botão de Pressão (8) pode ser encurtado, através de um corte executado com uma serra para metais.

IMPORTANTE: Caso o Mecanismo de Engate (7) seja retirado durante o tempo de duração da fixação, deve ser aparafusado com 15Nm (11 ft./lb).

PINO DE FIXAÇÃO
Aplique Loctite 410 ou 411 na rosca (E) do Pino de Fixação (10) e aparafuse-o ao Liner de Fixação. Aparafuse o Pino de Fixação com 4Nm (3ft.lb).

Também disponíveis:
L-292003 Pino de Fixação, curto, (7 entalhes).
L-292005 Pino de Fixação, comprido, (17 entalhes)

Nota: Os pinos de fixação devem ser usados apenas para a gama Icelock 200

A chave em T (9) fornecida foi especialmente concebida para apertar o Botão de Pressão (8) do Mecanismo de Engate (7), quando o encaixe é colocado. A utilização de qualquer outro utensílio em seu lugar pode provocar aperto excessivo do mecanismo de engate.

- Capacidade até 120kg (265lbs) - nível de actividade elevado (K3).
- Garantia Limitada de um ano.

日本語

内容
L-292011 ガイド付４穴ロック本体(クラッチ機構なし)
L-292020 クラッチ機構とＴレンチ（Ｔレンチの品番：L-293060）
L-292000 クラッチピン 標準
L-292125 ソケット内リング
L-292118 陽性モデル取付ダミー
L-292129 ダミー用プラスチックネジ
L-293041 ネジ M6x20
L-293042 ネジ M6x35

樹脂注型の場合
I．陽性モデル取付ダミー（２）を正確に中心に取付けられるよう、陽性モデルの遠位端（３）を平らにします。ピンのアライメントを保ちながら、付属の釘、または両面テープを使用して陽性モデル取付ダミーを陽性モデルに取付けます。
II．内側用のＰＶＡバッグを被せます。ＰＶＡをソケット内リング（４）の中央の穴に通して引っ張ります。　中央の穴から通したPVAを広げ、ソケット内リングをプラスチックネジ（１）で取り付けて、ＰＶＡを密閉します。

注：　ソケット内リングの矢印(A)が、必ずＡＰまたはＭＬ方向に一致するようにして下さい。

III.　スペーサネジ(B)のネジ頭とプラスチックネジ(C)のネジ溝に粘土を詰めます。
IV. 積層材を縛り付けます。一層目はソケット内リングより上で縛り、その他は全て縛りつけます。４本のスペーサネジ(B)が確実に積層材に均等に埋め込まれるようにして下さい。
V. 外側用のPVAバッグをかけラミネーションをします。
VI. スペーサネジ(B)のネジ頭がでるように遠位端を正確に削ります。それ以上削ってしまわないようご注意ください。
VII. スペーサネジ(B)を取外し、皿ネジ４本（６）を使用してロック本体（５）を取付けます。このとき、Loctite410または411を使用し、トルク値は12Nmにして下さい。

注：プッシュボタン(8)はロック本体から外して、弓のこで切って短くできます。

熱可塑性プラスチックを用いる場合
I.　陽性モデル取付ダミー（２）を正確に中心に取付けられるよう、陽性モデルの遠位端（３）を平らにします。ピンのアライメントを保ちながら、付属の釘、または両面テープを使用して陽性モデル取付ダミーを陽性モデルに取付けます。
II.　陽性モデル取付ダミーの端(D)から陽性モデルを縦方向に貫いて（３）小さな穴をドリルで開け、確実に最大限の吸引が行われるようにすることもできます。
III. プラスチックネジで、ソケット内リング（４）を陽性モデル取付ダミーに取付けます
IV. 熱可塑性プラスチックを真空成型します。適切に成型されていること（特に遠位端）を確認してください。遠位端部分の熱可塑性プラスチックの厚さが、最低でも6mm以上になるようにしてください。
V. プラスチックを大まかにカットし、横断面に削り、スペーサネジ(B)のところで止めます。それ以上削ってしまわないようご注意ください。
VI. スペーサネジ(B)を取外し、皿ネジ４本（６）を使用してロック本体（５）を取付けます。このとき、Loctite410または411を使用し、トルク値は12Nmにして下さい。

注：プッシュボタン(8)は弓のこでカットして短くできます。

重要：クラッチ機構（7）を取り外した場合はトルク値15Nmで締付けてください。

クラッチピン
クラッチピン（10）のネジ山(E)にLoctite410または411を塗布してロッキングライナーにネジ止めします。クラッチピンをトルク値4Nmで締付けます。

以下のクラッチピンも使用可能です。
L-292003 クラッチピン　ショート　（ノッチ数　7）
L-292005 クラッチピン　ロング　（ノッチ数　17）

注：必ずIcelock200シリーズ専用クラッチピンをご使用ください。

付属のTレンチ(9)は、ソケット装着時にクラッチ機構(7)のプッシュボタン(8)を回すために特別に設計されています。他の工具を使用すると締め過ぎになる可能性があります。

体重120kg　高活動レベル(K3)まで対応

1年間の限定保証

EN - Caution: Össur products and components are designed and tested to ISO 10328. Compatibility and compliance with this standard is achieved only when Össur products and components are used with other recommended Össur or authorized components. If un-usual movement or product wear is detected in a structural part of a prosthesis at any time, the patient should be instructed to immediately discontinue use of the device and consult his/her clinical specialist. This product has been designed and tested based on single patient usage. This device should NOT be used by multiple patients. If any problems occur with the use of this product, immediately contact your medical professional.

DE- Zur Beachtung: Produkte und Bauteile der Firma Össur sind gemäß ISO 10328 entwickelt und getestet. Kompatibilität und Entsprechung gegenüber dieser Norm wird nur erreicht, wenn Produkte und Bauteile der Firma Össur mit anderen empfohlenen Produkten oder ausdrücklich damit kompatiblen Bauteilen verwendet werden. Wird an einem Konstruktionsteil einer Prothese eine unübliche Bewegung oder übermäßiger Produktverschleiß festgestellt, so ist der Patient anzuweisen, das Produkt nicht weiter zu verwenden und Rücksprache mit seinem Arzt oder Orthopädietechniker zu halten. Zur Beachtung: Dieses Produkt ist für die Anwendung bei ein und demselben Patienten vorgesehen und geprüft. Der Einsatz für mehrere Patienten wird nicht empfohlen. Wenn beim Tragen dieses Produkts Probleme auftreten, sofort den Arzt verständigen.

FR- Attention: Les produits et composants Össur sont conçus et testés selon la norme ISO 10328. Compatibilité et le respect de cette norme ne sont obtenus que lorsque des produits et composants Össur sont utilisés avec d'autres composants recommandés par Össur ou autorisés. En cas de mouvement inhabituel ou d'usure de la partie structurelle d'une prothèse, le patient doit immédiatement arrêter de l'utiliser et consulter son spécialiste clinique. Attention: Ce produit a été conçu et testé pour être utilisé par un patient unique et n'est pas préconisé pour être utilisé par plusieurs patients. En cas de problème lors de l'utilisation de ce produit, contactez immédiatement un professionnel de santé.

ES- Atención: Los productos y componentes Össur están deseñados y probados según ISO 10328. La compatibilidad y conformidad con este estándar se obtiene sólo si los productos y componentes Össur se utilizan con otros componentes recomendados o autorizados por Össur. Si en cualquier momento se detecta un desplazamiento o desgaste del producto en la estructura de una prótesis, se debe dar instruciones al paciente para cesar de inmediato el uso del dispositivo y que consulte a su especialista clínico. Este producto se ha diseñado y probado para su uso en un paciente único y no se recomienda para el uso de varios pacientes. En caso de que surja algún problema con el uso este producto, póngase inmediatamente en contacto con su especialista clínico.

IT- Avvertenza: I prodotti e I componenti Össur sono stati progettati e collaudati conformente alle norme ISO 10328. La compatibilità e la conformità a tali norme sono garatitie solamente se I prodotti ed I componenti Össur sono utilizzati in combinazione con altri componenti Össur consigliati o altri prodotti autorizzati. Qualora una porzione strutturale della protesi mostra segni di usura anche meccanica, informare l'utente di sospendere immediatamente l'uso della protesi e di consultare il proprio medico specialista. Avvertenza: Questo prodotto è stato progettato e collaudato per essere utilizzato per un singolo paziente e se ne sconsiglia l'impiego per più pazienti. In caso di problemi durante l'utilizzo del prodotto, contattare immediatamente il medico di fiducia.

DA- Forsigtig: Össur produkter og -komponenter er udviklet og afprøvet i henhold til ISO 10328 standarden. Kompatibilitet og overensstemmelse med denne standard opnås kun, når Össur produkter og -komponenter anvendes med andre anbefalede Össur komponenter eller andre godkendte komponenter. Hvis der når som helst konstateres en usædvanlig bevægelse eller slitage af produktet i en strukturel del af protesen, skal patienten instrueres til omgående at holde op med at anvende den pågældende protese og kontakte den behandlende kliniske specialist. Forsigtig: Dette produkt er beregnet og afprøvet til at blive brugt af én patient. Det frarådes at bruge produktet til flere patienter. Kontakt din fysioterapeut eller læge, hvis der opstår problemer i forbindelse med anvendelsen af dette produkt.

SV- Var försiktig! Össur-produkter och -komponenter har konstruerats och testats så att de uppfyller kraven i ISO 10328. Kraven i denna standard uppfylls endast när Össur-produkter och –komponenter används med andra rekommenderade Össur-produkter eller andra godkända komponenter. Patienten ska instrueras att omedelbart avbryta användningen av produkten och rådgöra med sin kliniska specialist om han/hon upptäcker en ovanlig rörelse eller slitage på någon av protesens konstruktionsdelar. Var försiktig: Produkten har utformats och testats baserat på användning av en enskild patient och rekommenderas inte för användning av flera patienter. Om det skulle uppstå problem vid användning av produkten ska du omedelbart kontakta din läkare.

NL- Opgelet: Össur producten en onderdelen zijn ontworpen en getest volgens ISO 10328. Compatibiliteit en naleving van deze norm wordt alleen verkregen wanneer Össur producten en onderdelen met andere aanbevolen Össur producten of goedgekeurde onderdelen worden gebruikt. Als de patiënt abnormale beweging of slijtage van een structureel onderdeel van de prothese ontdekt, moet hij/zij het gebruik van het product onmiddellijk staken en contact opnemen met zijn/haar klinisch specialist. Dit product is ontworpen en getest voor eenmalig gebruik. Hergebruik van dit product wordt afgeraden. Neem bij problemen met dit product contact op met uw medische zorgverlener.

PT- Atenção: Os produtos e componentes da Össur são fabricados e testados de acordo com as normas ISO 10328. A compatibilidade e a conformidade com estas normas apenas são alcançadas se os produtos e componentes da Össur forem utilizados com outras peças recomendadas ou autorizadas pela Össur. Caso seja detectado um movimento pouco habitual ou desgaste do produto na estrutura de uma prótese em qualquer momento, o paciente deve ser instruído a suspender de imediato a utilização do dispositivo e consultar o seu especialista clínico. Este produto foi fabricado e testado com base na utilização por um único paciente e não está recomendado para utilização em múltiplos pacientes. Caso ocorra algum problema com a utilização deste produto, entre imediatamente em contacto com o seu especialista clínico.

日本語 注意：オズール製品はISO10328に準拠するよう設計され、検査されています。この規格の適合性及び準拠性は、オズール製品が他のオズール製品またはISO10328に準拠した製品と共に使用された場合にのみ有効です。装具の構造部品に異常な動作や摩耗がみられたときはいつでも、装具の使用を直ちに中止し、かかりつけの医師や臨床専門家に連絡するよう患者に指示してください。 本品は患者1人のみの使用を想定して設計ならびに試験されています。複数の患者に使い回ししないようにしてください。本品の使用に伴って問題が発生したときは、直ちにかかりつけの医師や医療従事者に連絡してください。

Icelock® is covered by one or more of the following patents. Other U.S. and foreign patents pending. ® indicates trademark registration in U.S.A. and selected countries only.

China:	ZL01816848.5
USA:	6,589,289

Össur Americas
27051 Towne Centre Drive
Foothill Ranch, CA 92610
USA
Tel: +1 (949) 382 3883
Tel: +1 800 233 6263
Fax: +1 800 831 3160
ossurusa@ossur.com

Össur Canada
120-11231 Dyke Road
Richmond, BC
V7A OA1, Canada
Tel: +1 604 241 8152
Fax: +1 604 241 8153

Össur Europe
Ekkersrijt 4106-4114
P.O. Box 120
5690 AC Son en Breugel
The Netherlands
Tel: +800 3539 3668
Tel: +31 499 462840
Fax: +31 499 462841
info-europe@ossur.com

Össur Europe BV
Kundenservice Deutschland
Augustinusstrasse 11A
50226 Frechen
Deutschland
Tel: +49 (0) 2234 6039 102
Fax. +49 (0) 2234 6039 101
info-deutschland@ossur.com

Össur Nordic
P.O. Box 67
751 03 Uppsala, Sweden
Tel: +46 1818 2200
Fax: +46 1818 2218
info@ossur.com

Össur UK
Building 3000
Manchester Business Park
Aviator Way
Manchester M22 5TG, UK
Tel: +44 161 490 8500
Fax: +44 161 490 8501
ossuruk@ossur.com

Össur Iberia S.A.
Parque Europolis
Calle Edimburgo n°14
28232 Las Rozas(Madrid) Spain
Tel: +34 91 636 06 93
Fax: +34 91 637 21 43
ortesica@ossur.com

Össur Asia
上海虹梅路1801号W16B 棟2楼
邮政编号：200233
电话：+86 21 6127 1700
传真：+89 21 6127 1799
asia@ossur.com

Össur Asia-Pacific
2 Redbank Road
Northmead NSW 2152
Australia
Tel: +61 2 9630 9206
Fax: +61 2 9630 9268
info-asiapacific@ossur.com

Össur Head Office
Grjothals 5
110 Reykjavik, Iceland
Tel: +354 515 1300
Fax: +354 515 1366
mail@ossur.com
www.ossur.com

©Copyright Össur 2013