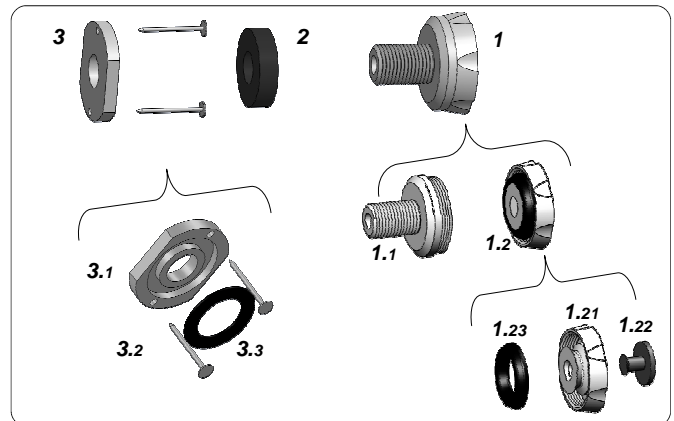


I CONTENU DU CONDITIONNEMENT

- Une valve assemblée (1) comprenant:
 - Un siège de valve (1.1)
 - Un bouchon de valve (1.2) constitué de:
 - > un couvercle (1.21)
 - > un clapet (1.22)
 - > une membrane (1.23)
- Un joint d'étanchéité plat (2)
- Un dispositif de fixation pour emboiture flexible constitué de:
 - > un insert (3.1)
 - > deux clous (3.2)
 - > un joint d'étanchéité interne (3.3)
- La présente notice.



II UTILISATION

- La valve **1S162** est destinée exclusivement à la réalisation de prothèses du membre inférieur. Toute autre utilisation est à proscrire.
- Lors de la mise en place de la prothèse, la valve **1S162** est conçue pour permettre l'expulsion de l'air de manière automatique.
- Pour retirer la prothèse, appuyer sur le bouton (1.22) (voir chapitre I) afin de laisser rentrer l'air.

III INDICATIONS / CONTRE-INDICATIONS

Il n'y a aucune contre-indication à l'utilisation de la valve **1S162** sur une prothèse du membre inférieur, et ce quels que soient le poids et le niveau d'activité du patient.

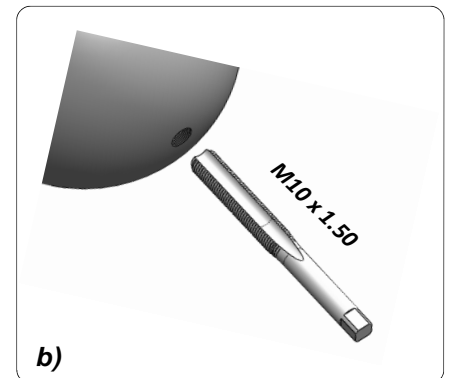
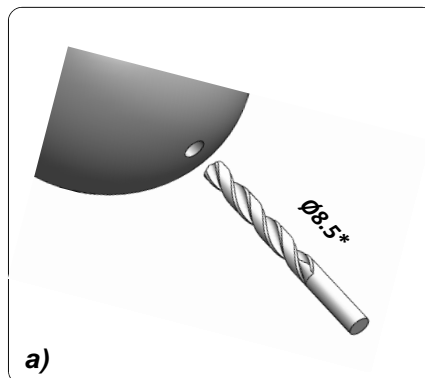
IV REALISATION DE L'EMBOITURE

Emboiture rigide :

- a) Réaliser une emboiture selon votre méthode habituelle et repérer la position de la valve sur cette emboiture.

Puis à l'emplacement repéré, percer un trou Ø8.5 perpendiculairement à la paroi de l'emboiture.

- b) Tarauder le trou à M10 x 1.5



Emboiture flexible :

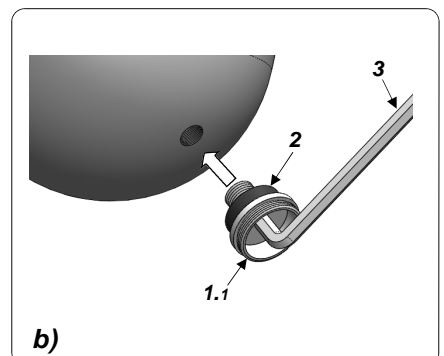
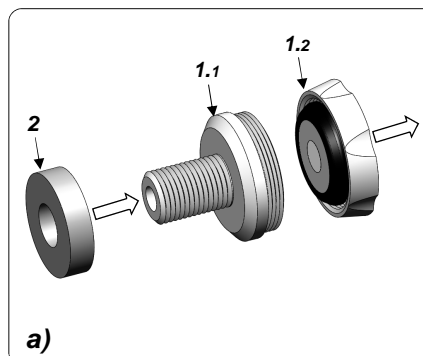
Fixer l'insert (3.1) (face lisse côté extérieur) sur le positif à l'aide des 2 clous (3.2) avant thermoformage.

* Percer un trou Ø10,5 dans l'emboiture (taraudage impossible du matériau souple).

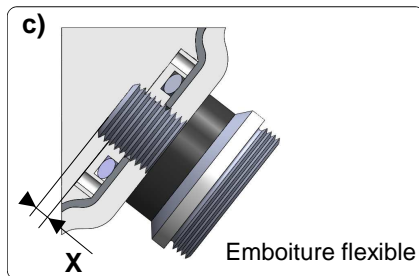
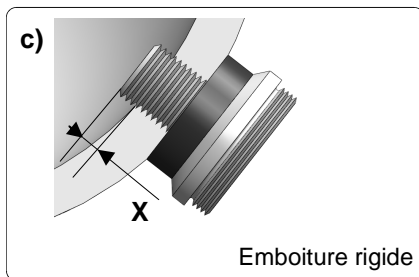
V PREPARATION DE LA VALVE

- a) Désassembler le bouchon de valve (1.2) et le siège de valve (1.1) et installer le joint plat (2) sur le siège de valve.

- b) A l'aide d'une clé six pans de 5 (3), visser le siège de valve (1.1) dans l'emboiture en prenant soin de bien comprimer le joint plat (2).

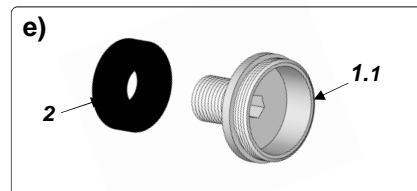
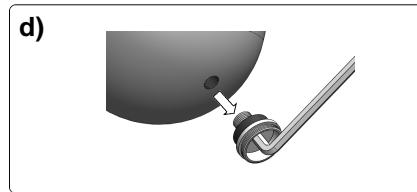


- c) Selon le type d'emboiture, mesurer la partie excédentaire de filetage (cote X)



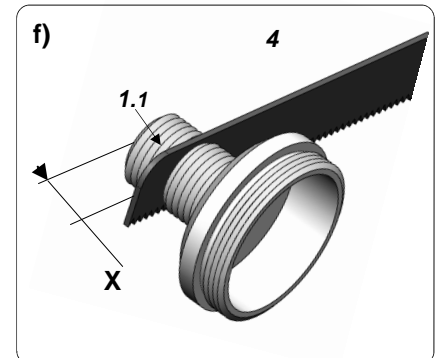
- d) Retirer l'ensemble de l'emboiture

- e) Retirer le joint plat (2) du siège de valve (1.1).



- f) Sur le siège de valve (1.1), à l'aide d'une scie à métaux (4), couper la partie excédentaire de filetage. (cote X)

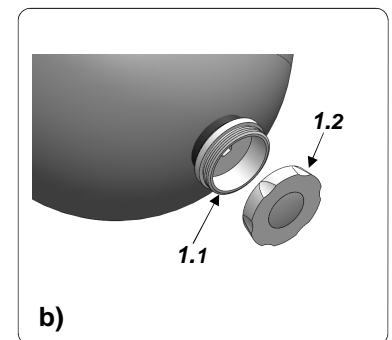
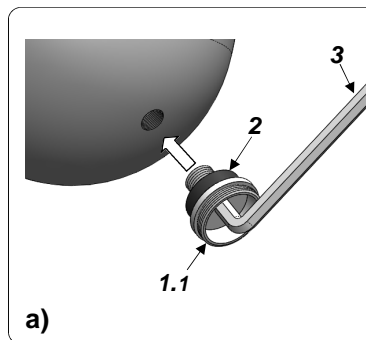
Ebavurer proprement et éliminer tous les copeaux.



VI MISE EN PLACE DE LA VALVE

- a) Enduire la partie filetée du siège de valve (1.1) de colle silicone réf. **XC950** (ne jamais utiliser de colle époxy qui pourrait endommager le joint) afin de garantir l'étanchéité entre le filetage du siège de valve et le taraudage de l'emboiture ou de l'insert (3.1), puis à l'aide de la clé six pans de 5 (3) remonter le siège de valve (1.1) équipé de son joint plat (2). Prendre soin de bien comprimer le joint plat.

Emboiture flexible : mettre en place l'insert (3.1) équipé de son joint d'étanchéité (3.3) (voir c) chapitre V), pour compenser l'absence du taraudage dans l'emboiture.



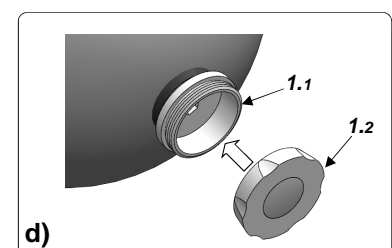
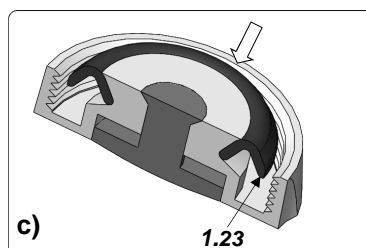
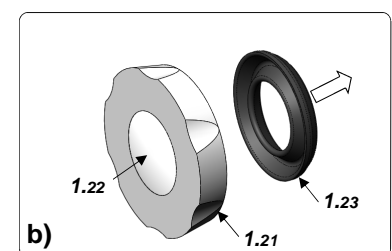
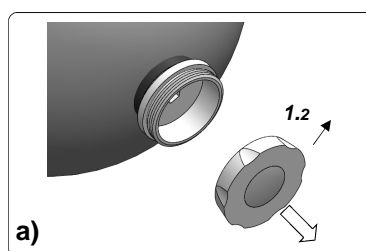
- b) Visser le bouchon de valve (1.2) sur le siège de valve (1.1).

VII NETTOYAGE

La valve **1S162** doit être nettoyée régulièrement avec de l'eau chaude.

Méthode :

- a) Dévisser le bouchon de valve (1.2).
- b) Retirer soigneusement la membrane d'étanchéité (1.23) du couvercle (1.21), à l'aide d'un outil non coupant. Nettoyer soigneusement tous les composants avec de l'eau. Maintenir le clapet (1.22) appuyé lors du nettoyage des passages d'air.
- c) Remonter la membrane (1.23) en prenant soin de bien la positionner dans le sens indiqué sur le schéma.
- d) Revisser le bouchon de valve (1.2) sur le siège (1.1).



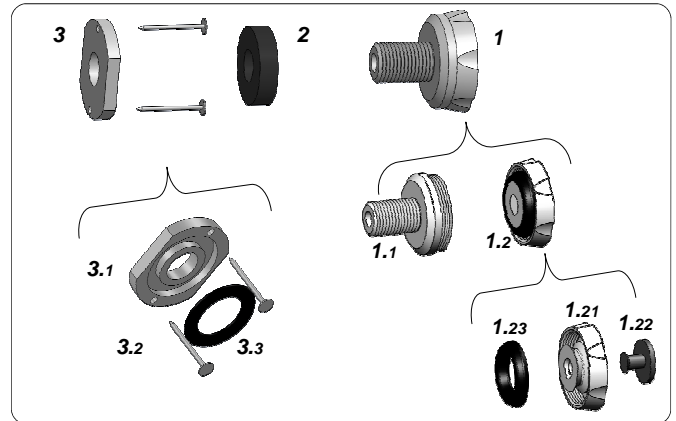
IX RECYCLAGE

La valve **1S162** est composée d'éléments en matière plastique, en silicone et en aluminium. Chacun de ces éléments doit être recyclé suivant la législation en vigueur.

1S162 VALVE FOR BK SOCKET INSTRUCTIONS FOR USE

I PACK CONTENTS

- One assembled valve (1) including:
 - One valve seat (1.1)
 - One valve plug (1.2) including :
 - > one cap (1.21)
 - > one flap (1.22)
 - > one membrane (1.23)
- One flat gasket (2)
- A fastening system for flexible socket including :
 - > one insert (3.1)
 - > two nails (3.2)
 - > one internal gasket (3.3)
- This instruction sheet.



II USE

- The **1S162** valve is intended for use in lower limb prosthesis only. Any other use is not permitted.
- The **1S162** valve is designed to allow automatic air expulsion during prosthesis donning.
- To remove the prosthesis, press button (1.22) (See chapter I) to allow air to flow in.

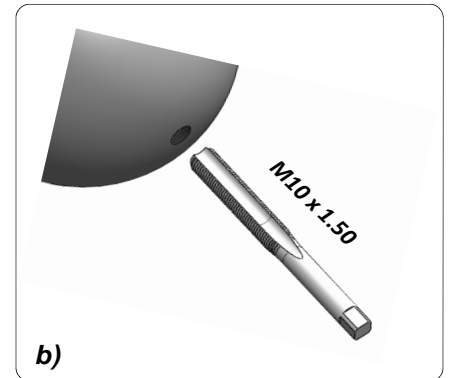
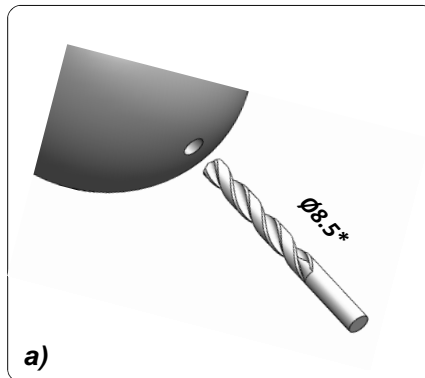
III INDICATIONS / CONTRA-INDICATIONS

No contra-indications for using the **1S162** valve in a lower limb prosthesis, whatever the patient weight and activity level.

IV MAKING THE SOCKET

Rigid socket :

- a) Make the socket as usual and mark the position of the valve on this socket. Then drill a 8.5 mm Ø hole on the landmark, perpendicular to the socket wall.
- b) Thread the hole at M10 x 1.5.



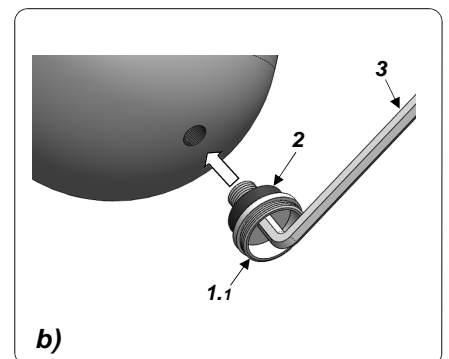
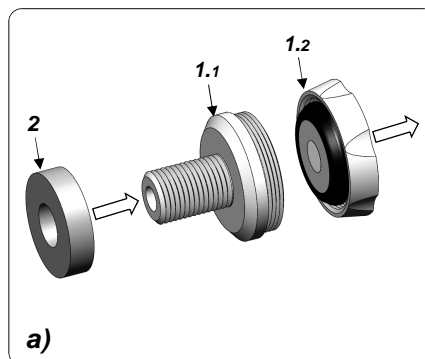
Flexible socket :

Before thermoforming, fasten insert (3.1) (smooth face on the outside) to the positive using the 2 nails (3.2.)

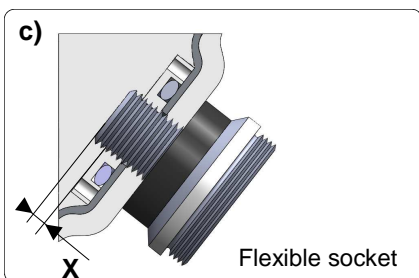
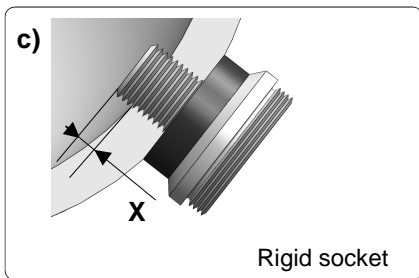
* Drill a 10,5 Ø hole into the socket (Threading the soft material is impossible)

V PREPARING THE VALVE

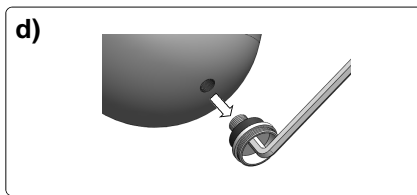
- a) Disassemble the valve plug (1.2) and the valve seat (1.3), then place the flat gasket (2) on the valve seat.
- b) Using a 5 mm hex wrench (3), screw the valve seat (1.1) into the socket and take care that the flat gasket (2) be compressed enough.



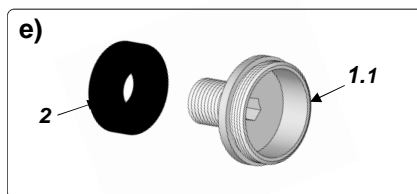
c) Depending on the socket type, measure the extra thread part (dimension X).



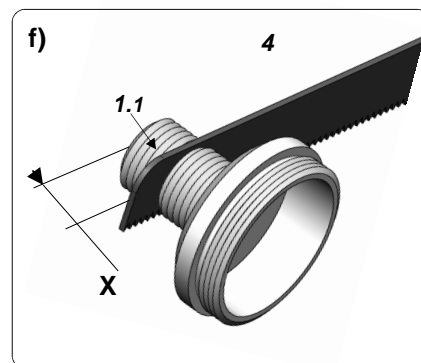
d) Remove the assembly from the socket



e) Remove the flat gasket (2) from the valve seat (1.1)

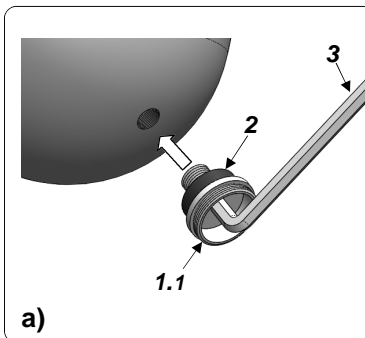


f) On the seat valve (1.1), cut the extra thread (length X) with a hacksaw (4). Trim carefully and remove all the chips.

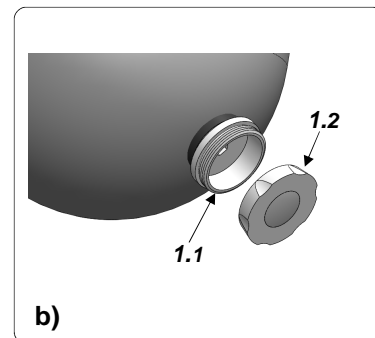


VI MOUNTING THE VALVE

a) Apply **XC950** silicone adhesive on the thread of the valve seat (1.1) (Never use Epoxy adhesive as it may damage the gasket) to ensure sealing between the external thread of the valve seat and the internal thread of the socket or of the insert (3.1). Then use the 5 mm hex wrench (3) to re-assemble the valve seat (1.1) fitted with its flat gasket (2). Take care that the flat gasket be compressed enough.



Flexible socket : place the insert (3.1) that is fitted with its gasket (3.3) (see c) chapter V) as a compensation because the socket cannot be threaded.



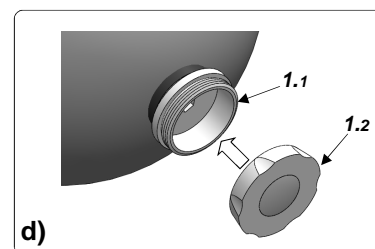
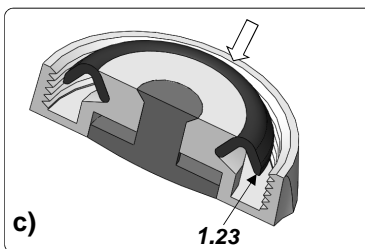
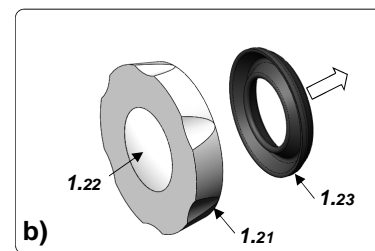
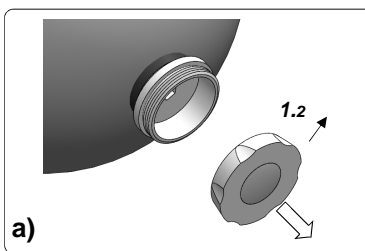
b) Screw the valve plug (1.2) on the valve seat (1.1)

VII CLEANING

The **1S162** valve should be cleaned at regular intervals with warm water.

Method :

- a) Unscrew the valve plug (1.2)
- b) Carefully remove the sealing membrane (1.23) from the cap (1.21) with a non-cutting tool. Carefully clean all the components with water. Keep the flap (1.22) pressed while cleaning air passages.
- c) Re-assemble the membrane (1.23), taking care to position it in the direction shown on the diagram.
- d) Screw the valve plug (1.2) on the valve seat (1.1)

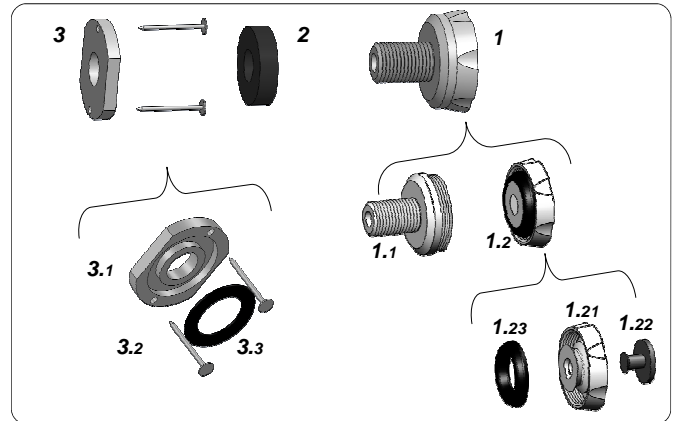


VIII RECYCLING

The **1S162** valve includes parts in plastics, silicone and aluminium. Each of these items must be recycled according to the laws in force.

I LIEFERUMFANG

- Ein montiertes Ventil (1) bestehend aus :
 - . einem Ventilsitz (1.1)
 - . Einem Ventilstopfen (1.2) bestehend aus:
 - > einem Deckel (1.21)
 - > einer Klappe (1.22)
 - > einer Membran (1.23)
- Eine flache Dichtung (2)
- Ein Befestigungssystem für flexibles Schaft, bestehend aus:
 - > einem Einsatz (3.1)
 - > zwei Nägel (3.2)
 - > einer Innendichtung (3.3)
- Diese Anleitung.



II VERWENDUNG

- Das Ventil **1S162** ist ausschließlich für die Verwendung in Prothesen der unteren Extremität bestimmt. Abweichende Verwendung ist nicht zulässig.
- Das Ventil **1S162** ist so entwickelt worden, dass es während des Anziehens der Prothese Luftausstoß automatisch ermöglicht.
- Zum Entnehmen der Prothese sollen Sie auf dem Knopf (1.22) drücken (siehe Kapitel I), damit Luft einlassen kann.

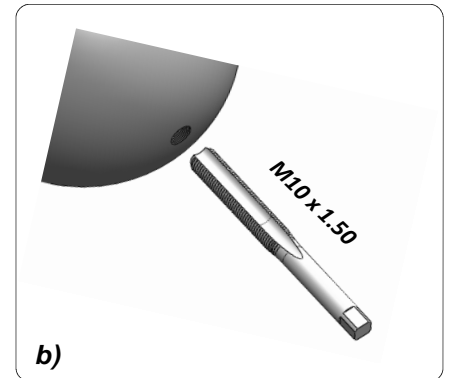
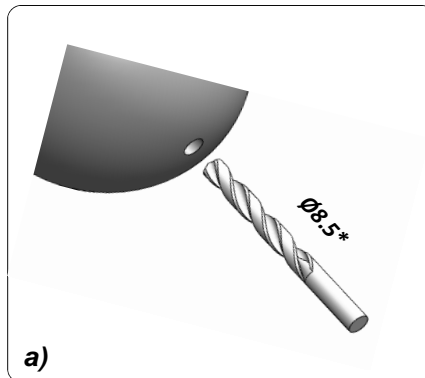
III INDIKATIONEN / KONTRAINDIKATIONEN

Es gibt keine Kontraindikation für die Verwendung des Ventils **1S162** in einer Prothese der unteren Extremität, unabhängig von dem Gewicht und Aktivitätsgrad des Patienten.

IV ANFERTIGUNG DES SCHAFTES

Steifes Schaft :

- Fertigen Sie das Schaft wie gewohnt an und markieren Sie die Position des Ventils auf diesem Schaft.
Dann bohren Sie ein Loch mit \varnothing 8,5 mm an der markierten Stelle, senkrecht zur Schaftwand.
- Schneiden Sie ein Gewinde M10 x 1.5 in dem Loch



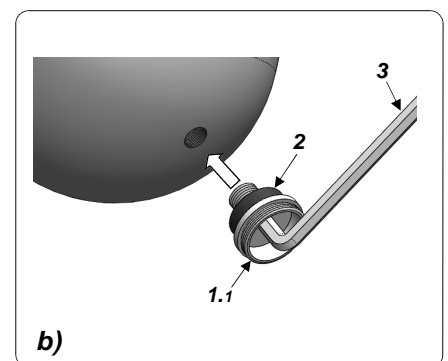
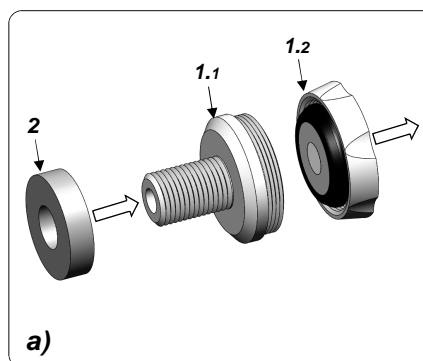
Flexibles Schaft :

Vor der Thermoformung den Einsatz (3.1) (glatte Seitenfläche nach Außen) auf dem Positiv mit den 2 Nägel (3.2) befestigen.

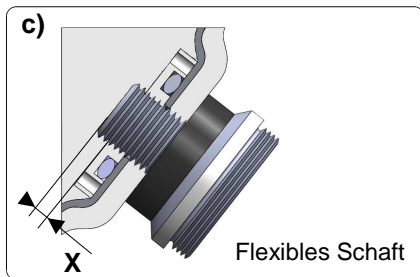
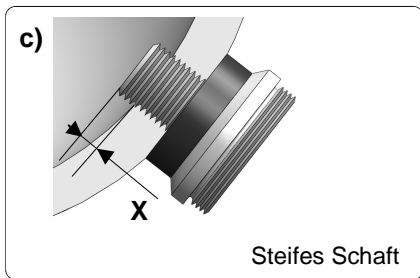
*ein Loch mit \varnothing 10,5 in dem Schaftwand bohren (Ein gewindeloch in dem flexiblem Material is unmöglich).

V VORBEREITUNG DES VENTILS

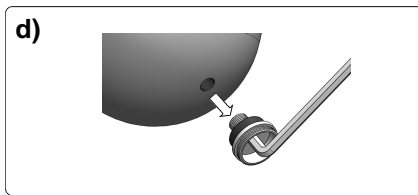
- Den Ventilstopfen (1.2) und den Ventilsitz (1.3) auseinandernehmen, dann die flache Dichtung (2) auf dem Ventilsitz einsetzen.
- Den Ventilsitz (1.1) mit einem 5 mm Sechskantschlüssel (3) in dem Schaft einschrauben, und dabei die flache Dichtung (2) gut komprimieren.



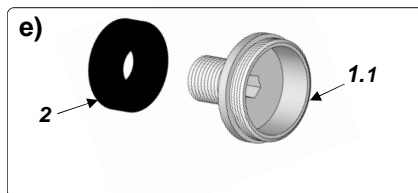
c) Abhängig vom Art des Schafts, das überstehende Gewindeteil (Länge X) messen.



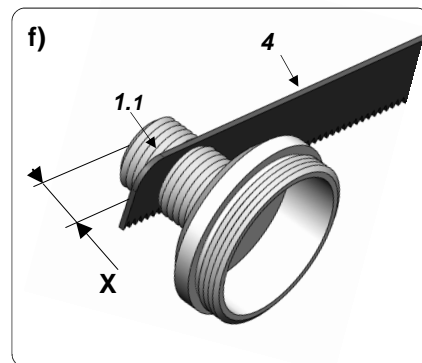
d) Den Ventilsitz und die zusammengestellte Dichtung aus dem Schaft entnehmen.



e) Die flache Dichtung (2) aus dem Ventilsitz (1.1) entnehmen.

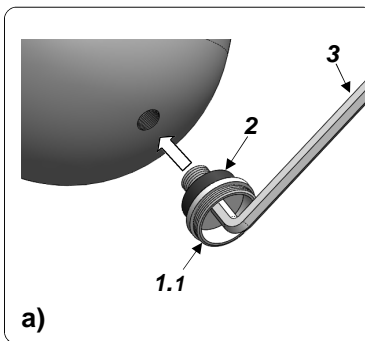


f) Das überstehende Gewindeteil (Länge X) auf dem Ventilsitz (1.1) mit einem Metallsäge schneiden. Sorgfältig entgraten und alle Späne entfernen.

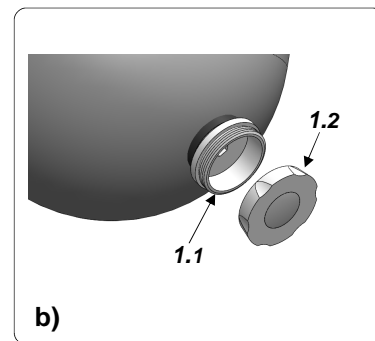


VI EINBAU DES VENTILS

a) Zur Sicherung der Abdichtung zwischen die Außengewinde des Ventilsitzes und die Innengewinde des Schaftes oder des Einsatzes (3.1), das Gewinde des Ventilsitzes (1.1) mit Silikonklebstoff **XC950** auftragen (*Verwenden Sie kein Epoxid-Klebstoff, denn es könnte die Dichtung beschädigen*). Dann den Ventilsitz (1.1) und seine flache Dichtung (2) mit dem 5 mm Sechskantschlüssel (3) in dem Schaft wieder einsetzen, und dabei die flache Dichtung (2) gut komprimieren.



Flexibles Schaft : den Einsatz (3.1) ausgestattet mit der Innendichtung (3.3) einsetzen (siehe c) Kapitel V) zum Kompensieren, das es kein Gewindeloch in dem Schaft geben kann.



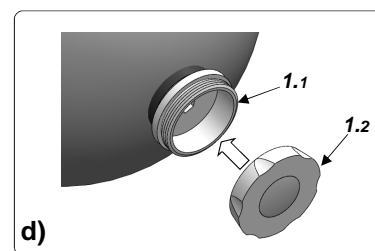
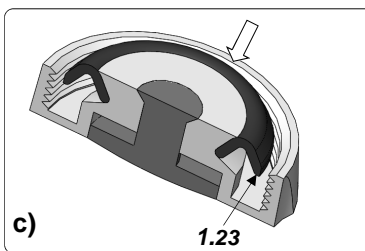
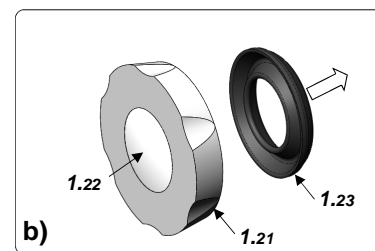
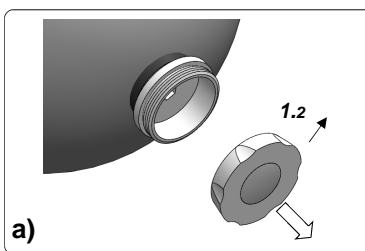
b) Den Ventilstopfen (1.2) auf dem Ventilsitz (1.1) einschrauben.

VII REINIGUNG

Das Ventil **1S162** soll in regelmäßigen Abständen mit warmen Wasser gereinigt werden.

Verfahren :

- a) Den Ventilstopfen (1.2) abschrauben.
- b) Die Dichtmembran (1.23) aus dem Deckel (1.21) vorsichtig mit einem Nichtschneidwerkzeug entnehmen. Alle Teile mit Wasser vorsichtig reinigen. Die Klappe (1.22) beim Reinigen der Luftwege gedrückt halten.
- c) Die Membran (1.23) einsetzen. Dabei achten Sie auf seine richtige Positionierung (in der auf dem Diagramm gezeigten Richtung).
- d) Den Ventilstopfen (1.2) auf dem Ventilsitz (1.1) einschrauben.



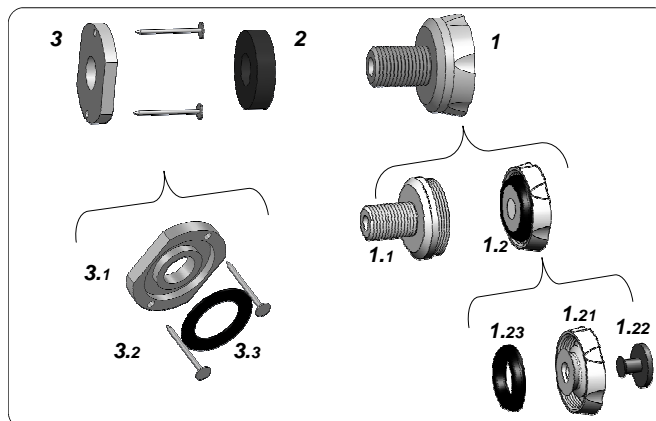
VIII WIEDERVERWERTUNG

Das Ventil **1S162** besteht aus Kunststoff-, Silikon- und Aluminiumteilen. Jedes Teil muß laut der gültigen Gesetze wiederverwertet werden.



I CONTENIDO DEL EMBALAJE

- Una válvula acoplada (1) que incluye :
 - . Una base de la válvula (1.1)
 - . Un tapón de la válvula (1.2) compuesto por :
 - > una tapa (1.21)
 - > un cierre (1.22)
 - > una membrana (1.23)
- Una junta de impermeabilización plana (2)
- Un dispositivo de fijación para encaje flexible
 - > una inserción (3.1)
 - > dos clavos (3.2)
 - > una junta de impermeabilización interna (3.3)
- Las presentes instrucciones de uso.



II USO

- La válvula **1S162** está destinada exclusivamente a su uso con prótesis de miembros inferiores. No está prescrita para ningún otro uso.
- Tras la colocación de la prótesis, la válvula **1S162** está diseñada para permitir la expulsión del aire de manera automática.
- Parar retirar la prótesis, apriete el botón (1.22) (ver capítulo I) para dejar pasar el aire.

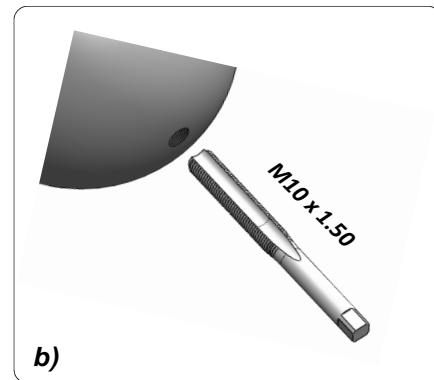
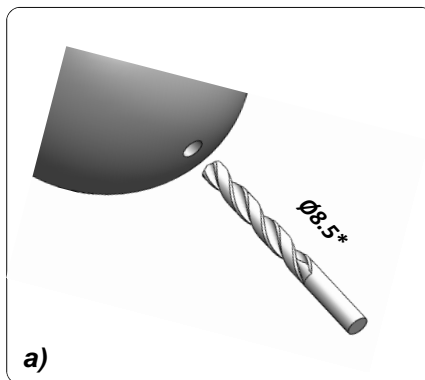
III INDICACIONES Y CONTRAINDICACIONES

No existe ninguna contraindicación con respecto al uso de la válvula 1S162 con prótesis de miembros inferiores, independientemente del peso y del nivel de actividad del paciente.

IV FABRICACIÓN DEL ENCAJE

Encaje rígido :

- Elabore el encaje conforme al método habitual, marque la posición de la válvula sobre el encaje y, a continuación:
En la posición marcada, perforo un orificio de 8,5 mm de diámetro en posición perpendicular con respecto a la pared del encaje.
- Taladre el orificio con una broca de M10 x 1,5.



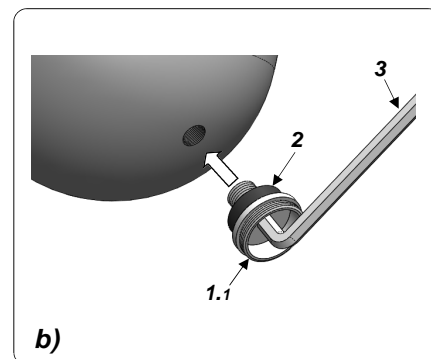
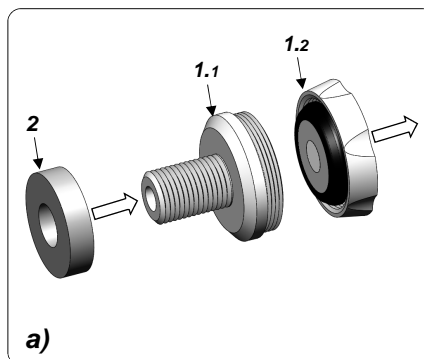
Encaje flexible :

fije la inserción (3.1) perpendicularmente a la superficie del positivo con 2 clavos (3.2)

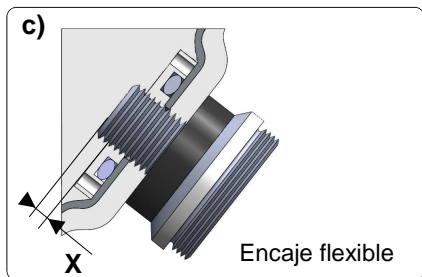
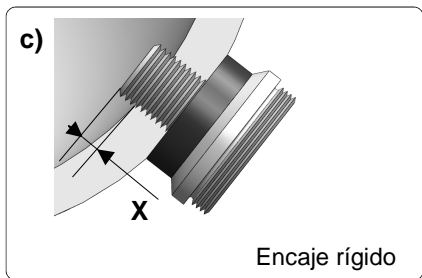
*: Perforar un orificio de 10,5 Ø para encaje flexible

V PREPARACIÓN DE LA VÁLVULA

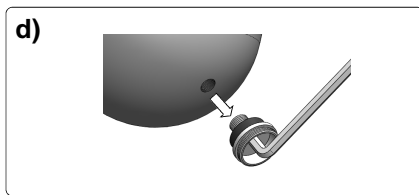
- Desacople el tapón (1.2) y la base (1.1) de la válvula, y coloque la junta (2)
- Con la ayuda de una llave hexagonal de 5 (3), atornille la base de la válvula (1.1) al encaje mientras aprieta con firmeza la junta plana (2).



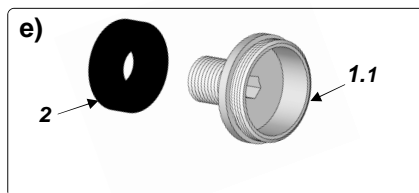
c) Según el tipo de encaje, medir la parte excédente de fileteado (cote X).



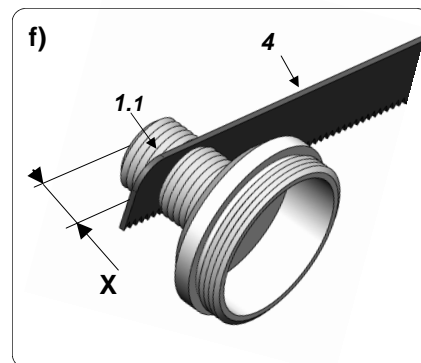
d) Retire el conjunto del encaje.



e) Extraiga la junta plana (2) de la base de la válvula (1.1).

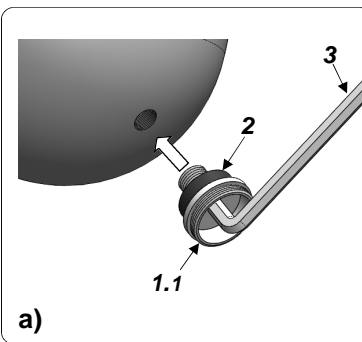


f) En la base de la válvula (1.1), con la ayuda de una sierra metálica (4), corte la parte sobrante de rosca (X). Lime cuidadosamente y limpie todos los restos.

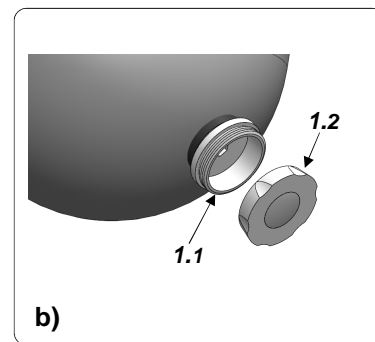


VI INSTALACIÓN DE LA VÁLVULA

a) Recubra la parte roscada del asiento de la válvula (1.1) con pegamento de silicona ref. XC950 (no utilice nunca adhesivo epoxi que podría dañar la junta) para garantizar la impermeabilización entre la rosca de la base de la válvula y la perforación del encaje o de la inserción (3.1). Después, con una llave hexagonal de 5 (3), vuelva a colocar la base de la válvula (1.1) equipada con la junta plana (2). Asegúrese de apretar correctamente la junta plana.



Encaje flexible: Coloque la inserción (3.1) equipada con la junta de impermeabilización (3.3) (ver c) (capítulo V) para compensar la ausencia de rosca en el encaje.



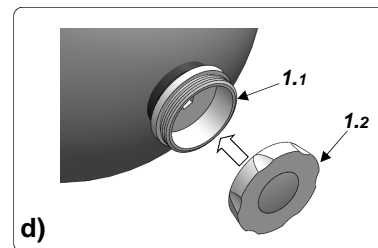
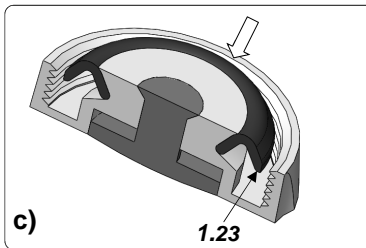
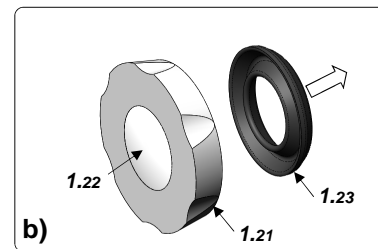
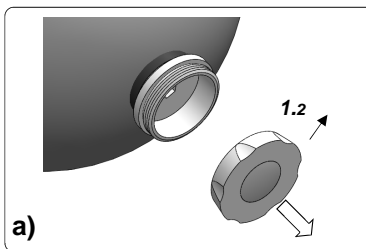
b) Atornille el tapón de la válvula (1.2) a la base de la válvula (1.1).

VII LIMPIEZA

La válvula **1S162** debe limpiarse con regularidad con agua tibia.

Método:

- a) Desatornille el tapón de la válvula (1.2).
- b) Retire cuidadosamente la membrana de impermeabilización (1.23) de la tapa (1.21), con una herramienta no cortante. Limpie cuidadosamente todos los componentes con agua. Mantenga el cierre (1.22) presionado durante la limpieza de los pasos de aire.
- c) Vuelva a colocar la membrana (1.23) con cuidado de posicionarla correctamente en el sentido indicado en el diagrama.
- d) Vuelva a atornillar el tapón (1.2) a la base de la válvula (1.1).



VIII RECICLAJE

La válvula **1S162** se compone de materiales plásticos, silicona y aluminio. Cada uno de los elementos se debe reciclar según la legislación en vigor.

