

Exoskeletal Hygienprotes - Ortopedteknik

Sammanfattning

Manual för tillverkning av exoskeletal hygienprotes.

Förutsättningar

Modell på stumpen. Ett komplett produktionsunderlag med komponentval och mått. Innan produktion kan påbörjas ska träblocket och protesfoten finnas tillgängliga tillsammans med övriga komponenter.

Genomförande

Tillverkning

Gjut först proteshylsan och var uppmärksam på vilken dummy som behövs för önskat lås.

Lamineringen görs enligt nedan inifrån och ut:

- 2 lager perlontrikå
- 4 lager glasfiberslang
- 1 glasband runt gipsen distalt om patella
- 4 lager perlontrikå

I de fall då snör- eller pinnlås är ordinerat används dummy enligt manual från leverantör. Pinne/snörets låsknapp/uttag skall alltid vara lateralt om inget annat uppges.

- Låt laminatet härda ut och lukta av sig under natten i dragskåp!
- Skumma sedan upp under proteshylsan med PUR-skum. Låt härda i dragskåp och ta bort gjutformen (plast-strut) och låt sedan lukta av sig under natten!
- Ta ner höjden på fotklossen så mycket som går för enklare montering. Slipa sedan PUR-skummet i önskad längd och måtta in så att totalhöjden, ledspringa till golv, blir inklusive trækloss och fot.
- Træklossen limmas fast i skummet med siegelhartz/akrylhartz blandningen och microfiberballonger till provning.

Efter provning

- Slipa in en önskad storlek på tråklossen och se till att denna blir konisk för att den ska gå att få ut efter lamineringen.
- Slipa ner så mycket av PUR-skummet att det endast blir en smal pelare kvar mellan proteshylsan och tråklossen. Var uppmärksam på att PUR-skummet kan ändra form om man slipar för smalt och ställer protesen upp!
- Om inget annat anges läggs gips på proteshylsan och skummet och teknikern modellerar fram en vadform i gipset. I de fall då ingenjören vill modellera själv skall detta anges på produktionsunderlaget.
- Tänk på att dra av ca 2 cm i omkrets både på vad och ankel för att få slutresultatet till det mått som önskats. Detta på grund av att laminatet bygger på.
- Häng in gipsen i torken och se till att den blir ordentligt torr. Ta sedan av foten från protesen och lägg istället dit 5 mm kork på tråklossen för att få en distans. Slipa och rugga upp proteshylsan innan laminering.
- Dra en PVA-bag och tejpa noggrant precis över gipskanten och låt övre delen av hylsan vara fri för att kunna lamineras ihop med nästa lager.

Gjut sedan enligt följande:

- 3 lager glasfiber
 - 3 lager perlontrikå
 - Blanda i beige färg till önskad nyans
-
- Låt härda och lukta av sig under natten i dragskåp!
 - Såga och slipa ner kanterna proximalt. Slipa bort korken som lagts dit som distans distalt till man når tråklossen. Lossa tråklossen ur gjutningen och borra sedan ur PUR-skummet ur gipsen till hylsan. Knacka sedan ur resterande gipsen ur laminatet.
 - Borra upp ett hål för snörlåset om detta önskats.
 - Pensla tråklossen med siegleharts/akrylhartsblandningen och tryck tillbaka klossen i laminatet. Täta ev glipa med mer av blandningen. Pensla samtidigt fotens träsida med blandningen samt tråklossens undersida.
 - Montera ihop foten med resten och locktighta skruven. Blanda siegelhartz/akrylhartzen med beige färg och pensla glipan mellan fot och kosmetik. Pensla också hylskanten.

Information om handlingen

Handlingstyp: Rutin

Gäller för: Neuro- och rehabiliteringsklinik

Innehållsansvar: Karl-Johan Westberg, (kajwe4),
Ortopedingenjör

Granskad av: Rebecka Molid, (rebal1), Ortopedingenjör

Godkänd av: Malin Camper, (malgu5), Verksamhetschef

Dokument-ID: SAS9661-671614304-25

Version: 4.0

Giltig från: 2025-08-19

Giltig till: 2027-08-19