

Diabetesadaptierte Fußbettung für schwergewichtige Patienten mit extremer Fußdeformität



Tipps & Tricks

Diagnose: Diabetes mellitus (+ extreme Fußdeformität)

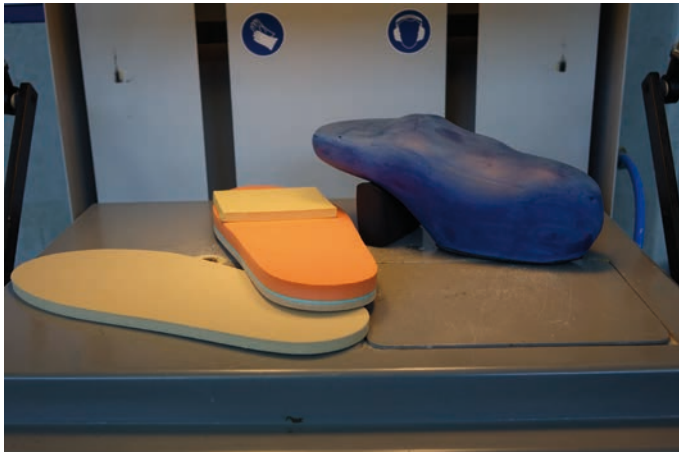
Körpergewicht: ca. 115 kg

Verwendete Materialien:

- EVA SPEZIAL SANDWICH TRIPLEX® M, Gesamtstärke 20 mm
- LaNe® EVA SKIN 70, Stärke 10 mm
- VIBRAM® DIFLEX ULTRA COMFORT, Stärke 8 mm



Was spricht hier für den Einsatz von EVA SPEZIAL SANDWICH TRIPLEX® M?



VERSORGUNGSPRINZIP 2 = Materialfolge vom Fuß zum Schuhboden:
anformende/**stabilisierende**/dämpfende Funktion

Das Versorgungsprinzip 2 ist dort zu empfehlen, wo eine **stabilisierende** mittlere Schicht im Bettungsbau sinnvoll erscheint.

Der hier zu versorgende Diabetiker erfüllt hierfür die Voraussetzungen praktisch doppelt:

- Hohes Körpergewicht (ca. 115 kg)
- Extreme Fußdeformität

Das Versorgungsprinzip 2 ist dort zu empfehlen, wo eine stabilisierende mittlere Schicht im Bettungsbau oder einer individuellen Einlagenversorgung sinnvoll erscheint. Diese stabilisierende Schicht mit EVA 55 (Shore A) wird bereits während des Produktionsprozesses unlöslich vulkanisiert.

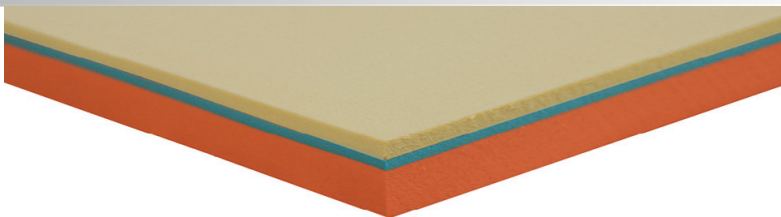
Alle 3 vulkanisierten Schichten bestehen aus hochwertigem EVA und es entstehen weder Übergänge noch störende Druckstellen, welche bei einer Verklebung von verschiedenen Materialien auftreten können.

Bei schalenförmiger Ausführung von z.B. adaptierten Fußbettungen und individuell gefertigten Einlagen bietet diese mittlere EVA-Schicht eine deutlich höhere Stabilisierung. Die Ränder der Einlagen haben eine höhere Formbeständigkeit. Scherkräfte, die während des Gehens entstehen, werden deutlich reduziert.



EVA SPEZIAL SANDWICH TRIPLEX® M

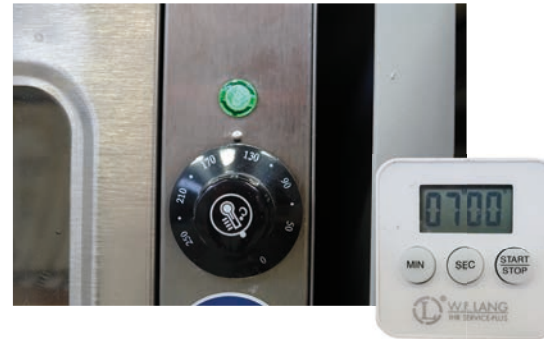
SCHICHTAUFBAU	STÄRKE	FUNKTION
EVA SKIN 25	6 mm	anformend
EVA 55	2 mm	stabilisierend
EVA 45	12 mm	dämpfend



Aktivierung von EVA SPEZIAL SANDWICH TRIPLEX M in einer geschlossen Wärmequelle

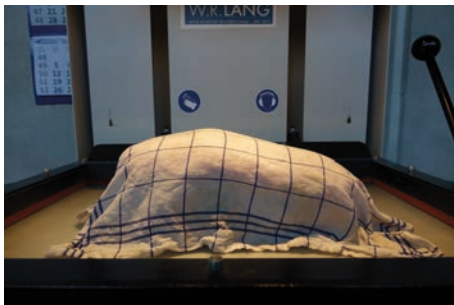
Einstellung des Ofens: 130° - 150° C

Erwärmung: ca. 7 Minuten



Obwohl hier mit TRIPLEX M eine feste SANDWICH-Variante eingesetzt wird, ist die Anformung mit einer Silikon-Tiefziehmatte problemlos möglich. Hierdurch wird nach nach dem Anformen an den Leisten eine maximale Materialstärke erreicht.

Wichtig: Zuschnitt von TRIPLEX M nicht zu groß vornehmen, sonst entstehen im Fersenbereich durch diesen „Materialüberschuss“ unnötige Falten im Material. Das Foto zeigt hier die optimale Größe des Zuschnitts.



Durch die Verwendung eines feuchten, kühlen, dünnen Leinentuches (z.B. ein Küchentuch), welches einlagig über die abzukühlende Bettung gelegt wird, reduziert sich die Abkühldauer um ca 30 % - so werden aus 14 min. Abkühlzeit ca. 10 min. Unbedingt beachten: Keine dickeren Tücher verwenden, sonst kann keine Verdunstung stattfinden. Hier staut sich die Wärme zwischen Bettung und Tuch !

Die Aktivierung der Oberfläche mit einem Heißluftfön glättet homogen die Oberfläche, falls der Leisten nicht ganz glatt ist oder leichte Unebenheiten aufweist. Hierbei darauf achten, dass der Heißluftfön max. auf mittlerer Temperatureinstellung (ca. 250 ° C) eingestellt.

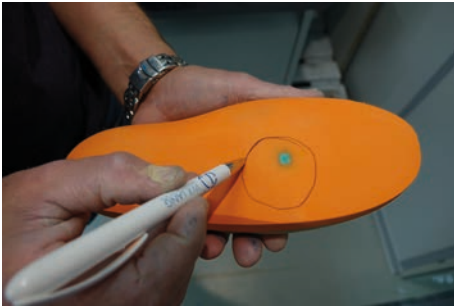
Diesen Arbeitsgang unbedingt vor dem Beschleifen der Fußbettung vornehmen – sonst können sich die bereits dünn geschliffenen Ränder durch die Aktivierung verformen.



Als nächsten Arbeitsschritt die Fußbettung rundum auf Maß beschleifen; falls diese z.B. in einen Schutzschuh für Diabetiker eingepasst wird, ist eine Umrisschablone der Brandsohlenform zum Abgleich der Passform hilfreich.

Plantares Einschleifen von Ballenlinie / -rolle / etc.





Die zu entlastende Stelle vor dem Ausschleifen markieren – dies sichert eine punktgenaue Übertragung.

Dies funktioniert ausgezeichnet mit einer kleinen Lamellenscheibe (z.B. 100 x 50 mm).

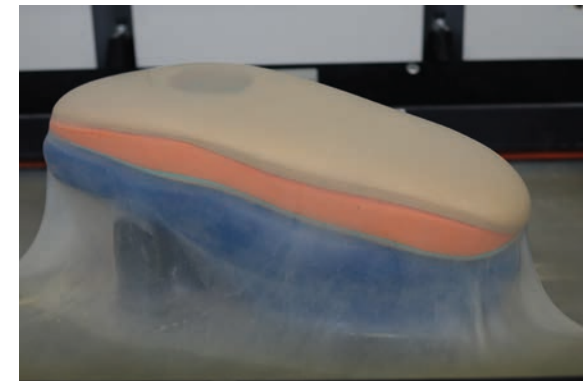


Die nach unten abschließende EVA-Schicht ist LaNe® EVA SKIN 70 und zeichnet sich durch eine enorme Kantenstabilität aus. Die erforderliche Entlastung lässt sich mit einem entsprechenden Rundlocheisen problemlos ausstanzen. Um drückende Kanten zu vermeiden ist es ratsam den Bereich der Entlastung konisch auszuschleifen.





Die Rückseite von EVA SEPEZIAL SANDWICH TRIPLEX M und LaNe® EVA SKIN 70 (beide Klebepartner vor dem Einstreichen bitte kurz aufräumen) mit Neoprenklebstoff einstreichen und kurz ablüften lassen. LaNe® EVA SKIN 70 (Stärke 10 mm) für ca. 3 min. (Ofeneinstellung 130°-150° C) im geschlossenen Ofen aktivieren, im Tiefziehgerät anformen und nach einer Abkühldauer von ca. 6 min. entnehmen.





Einschleifen der Ballenrolle



Anpassung in Bezug auf Gesamtstärke und Form der Brandsohle



Funktionskontrolle



Einsetzen der Entlastung VIBRAM® DIFLEX ULTRA COMFORT (8 mm Stärke)

TIPP: Ein späterer Austausch des weichen entlastenden Materials ist jederzeit möglich:

1. Da es sich um ein Stanzteil handelt, ist dieses jederzeit in der Größe reproduzierbar.
2. Verklebung der Entlastung mit Gummilösung durchführen, so lässt sich die Entlastung jederzeit wieder leicht lösen.
(Entlastung hält auch ohne Verklebung – aus Haftungsgründen erscheint eine feste Fixierung jedoch ratsam)

Tipps zum Abkühlen

Faustformel

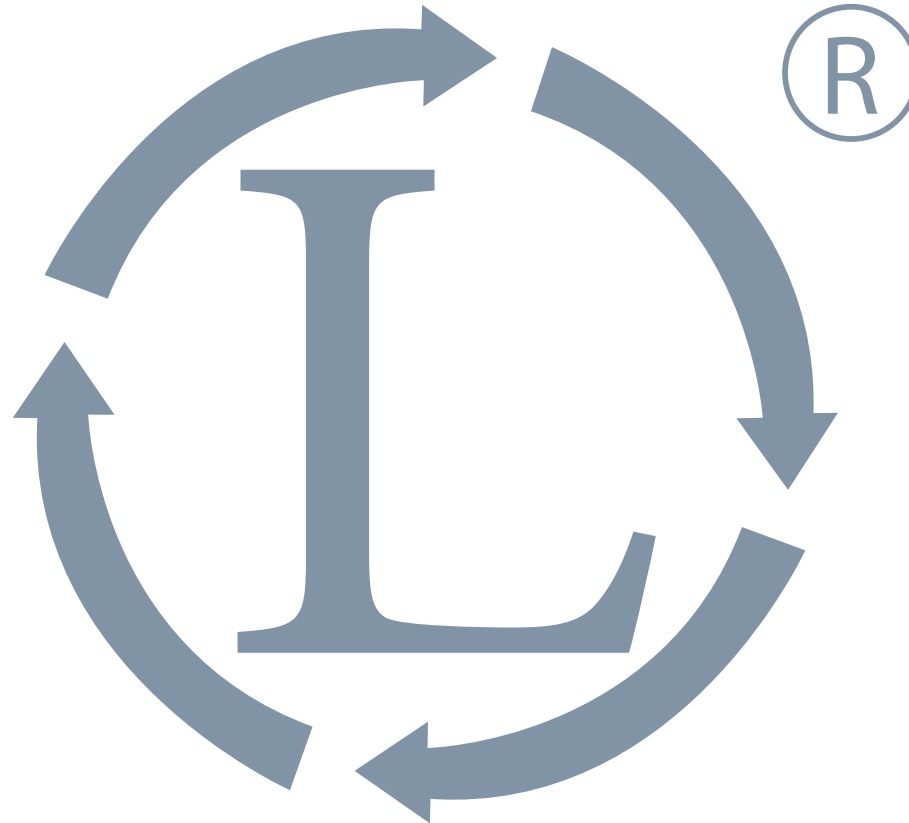
Aktivierzeit x Faktor 2 = „normale“ Abkühlzeit



durch das integrierte COOL-TEC System können die Abkühlzeiten um bis zu 75% reduziert werden.



Durch Auflegen eines feuchten, kalten Tuches kann die Abkühlung um bis zu 30% beschleunigt werden.



W. R. Lang GmbH

Hafenstraße 83 • D-56564 Neuwied

Tel.: +49 (0) 2631 - 34 55 10 • Fax: +49 (0) 2631 - 34 55 30

service@w-r-lang.de

www.w-r-lang.de