

WillowWood One[®] Transtibial System

Socket Fabrication Instructions



WillowWood[®]

The Ohio Willow Wood Company
15441 Scioto Darby Road
Mt. Sterling, OH 43143
phone 740.869.3377 / 800.848.4930
fax 740.869.4374 www.willowwoodco.com



Ohio Willow Wood Company B.V.
Keizersgracht 62/64
1015 CS Amsterdam
The Netherlands
Patent www.willowwoodco.com/education-and-resources/patents

CE



CONTENTS

SECTION	PAGE
What's In The Box	3
Additional Materials Required	3
Plaster Model	4
Flexible Socket	4
First Lamination	5
Distal Adapter	7
One Link	7
Second Lamination	10
Socket Finishing	11
Assembly With One Sleeve	15
Assembly Without One Sleeve	17



Caution: Alpha products can melt or burn if exposed to high temperatures or flame. Do not expose your Alpha product to these conditions.



Caution: This Alpha product is intended for use on a single patient. Use of the product with multiple patients could lead to cross contamination between patients.



Warning: To avoid danger of suffocation, keep this product away from babies or children.



Warning: WillowWood One Transtibial System components have been designed and tested for use only with other WillowWood One Transtibial System components. Use with other sealing systems may result in loss of suspension resulting in injury.

WHAT'S IN THE BOX

The WillowWood One Transtibial Fabrication Kit includes the following items:

- a. One Sleeve Dummy
- b. 4-Hole Adapter
- c. One Link Base
- d. Screw Anchor
- e. One Link Dummy
- f. Screw
- g. Poron Filter
- h. Flange Bolt
- i. One Link Nut
- j. One Link Cap with O-Ring
- k. Suction Pyramid
- l. Stainless Steel M6x16 Flathead Cap Screws (4)
- m. Foam Muffler



ADDITIONAL MATERIALS REQUIRED

- Diagnostic socket
- Orfitrans Extra Soft Silicone
- Fabtech 60 Second Adhesive
- ER Resin or PETG
- Seamless one-piece PVA sheet
(if using ER Resin)
- Loctite® Threadlocker Blue 242®
(or equivalent)
- Standard fabrication supplies

Visit
willowwoodco.com
for videos on fabrication
and One Sleeve
assembly!

PLASTER MODEL

Create a plaster model from the diagnostic socket. Be sure to keep the alignment of the diagnostic socket.

FLEXIBLE SOCKET

1. Vacuum-form the flexible socket:

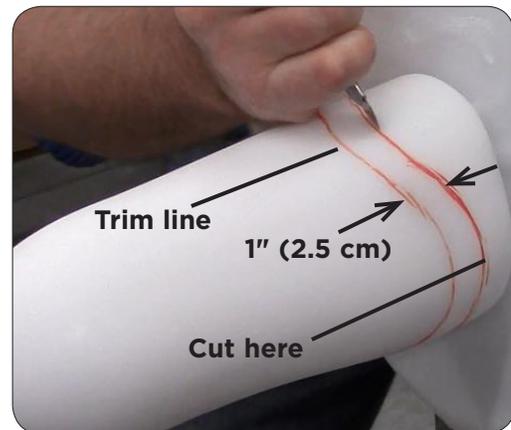
- Heat a sheet of Orfitrans Extra Soft thermoplastic for 16 minutes at 300° F (150° C), flipping the sheet halfway through. (Time and temperature may vary depending on your oven.)
- Use talcum powder to lubricate heat-resistant gloves and thermoplastic.
- Avoid creating a texture on the thermoplastic with the gloves or other fabrication aids.
- Allow the thermoplastic to cool completely under vacuum.

2. Draw the trim line onto the flexible socket.

3. Draw a second line approximately 1" (2.5 cm) above the trim line that was just drawn. Cut at that line and discard the excess material.

Make sure the surface of the flexible socket is smooth, with no glove prints.

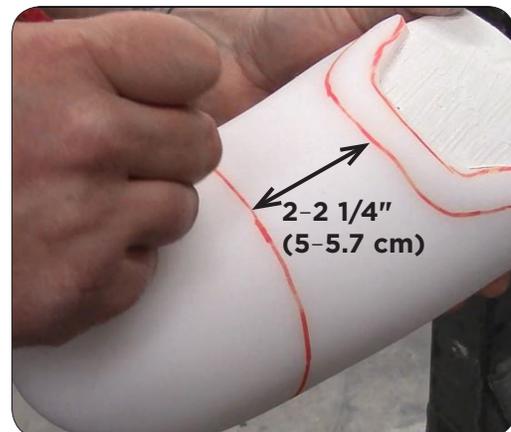
Confirm that the thickness of the flexible socket is 3/16-1/4" (4.5-6 mm).



4. Make a mark on the flexible socket approximately 2-2 1/4" (5-5.7 cm) from the most distal trim line of the posterior shelf.

Transfer this mark around the entire circumference, perpendicular to the limb axis.

DO NOT CUT. This line will be used to indicate the placement of the One Sleeve Dummy.



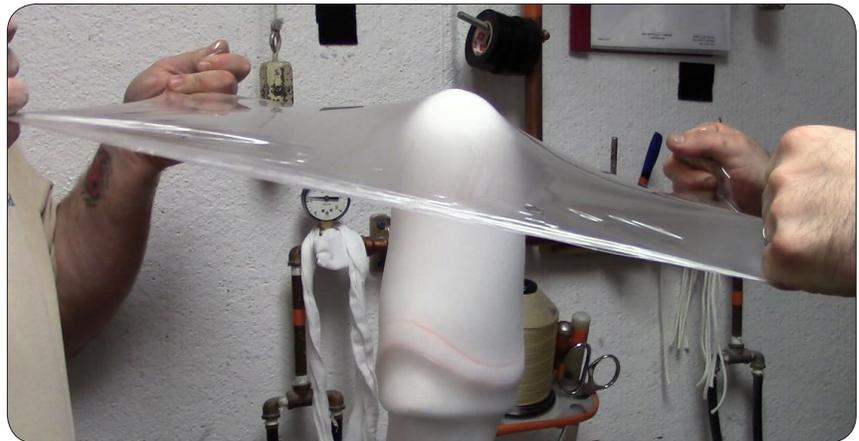
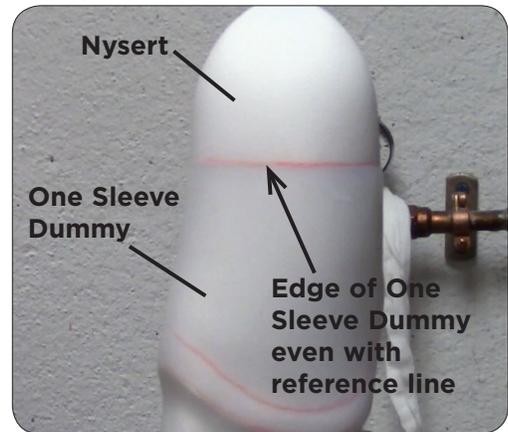
FIRST LAMINATION

Follow the procedure listed below for the lamination method you are using:

- If you are using **ER Resin**, follow the procedure below.
- If you are using **PETG**, follow the procedure on page 6.

If you are using ER Resin:

1. Place the model with the flexible socket in a lamination fixture.
2. Apply a Nysert to the model. Twist the Nysert at the distal end of the model and reflect the rest of the Nysert back down onto the model. Smooth the Nysert at distal end of the model.
3. Prepare a **seamless** one-piece PVA sheet.
4. Apply the One Sleeve Dummy, matching the edge of the One Sleeve Dummy to the line drawn around the flexible socket earlier.
5. Lightly apply talcum powder to the One Sleeve Dummy.
6. Apply the PVA sheet and add vacuum.



7. Proceed with the first lamination, using standard practices.
8. Allow to cure. Proceed to page 7.

FIRST LAMINATION

If you are using PETG (Vivak):

1. Place the model with the flexible socket in a vacuum stand.
2. Apply a Nysert to the model. Twist the Nysert at the distal end of the model and reflect the rest of the Nysert back down onto the model. Smooth the Nysert at distal end of the model.
3. Apply the One Sleeve Dummy, matching the edge of the One Sleeve Dummy to the line drawn around the flexible socket earlier. Wet the nysert before pulling PETG.
4. Heat 1/8" (3 mm) PETG at 320° F (160° C) for 3 minutes, then flip and heat for 2 minutes.
5. Pull the PETG onto the model and cut the excess as soon as possible.
6. Once cooled, sand the outer surface of the PETG by hand for better adhesion.
7. Apply putty and tape to the proximal cut to keep resin out.
8. Proceed with the first lamination, using standard practices.
9. Allow to cure. Proceed to page 7.



DISTAL ADAPTER

1. Remove the outer PVA bag and roughly sand the entire model to improve the bonding of the remaining components. **Be careful not to sand through the lamination into the plaster model.**
2. Place the model back in the transfer fixture.
3. Cover the center hole in the 4-Hole Adapter (LLV-01041) with masking tape.
4. Attach the adapter to the socket using Fabtech 60 Second Adhesive.
5. Once the adhesive has set, remove the socket from the transfer fixture.



Edges are smooth against the socket.

ONE LINK

1. Decide where to place the One Link.
 - WillowWood recommends medial placement. **Posterior placement is not recommended.**
 - Must be placed distal to the One Sleeve Dummy line.
 - The One Link must be able to sit flat against the surface of the socket.
 - Mark the desired location on the socket.



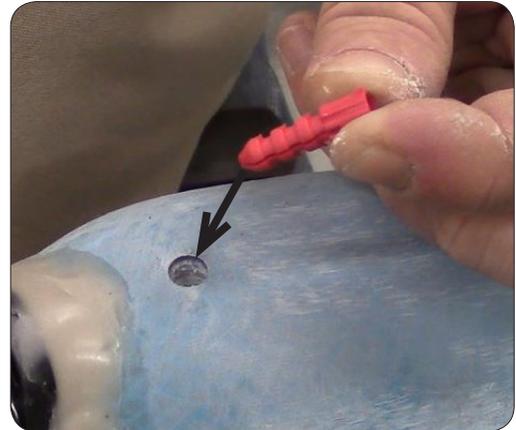
Example of an acceptable placement of the One Link.

One Link

2. At the location selected in the previous step, drill a $9/32''$ (7.1 mm) hole deep enough to accommodate the screw anchor. Clean the edges of the hole.



3. Insert the screw anchor into the hole.



4. Adhere the One Link Base into the hole using Fabtech 60 Second Adhesive. The One Link Base will be snug in the hole.
5. Wipe off excess adhesive.

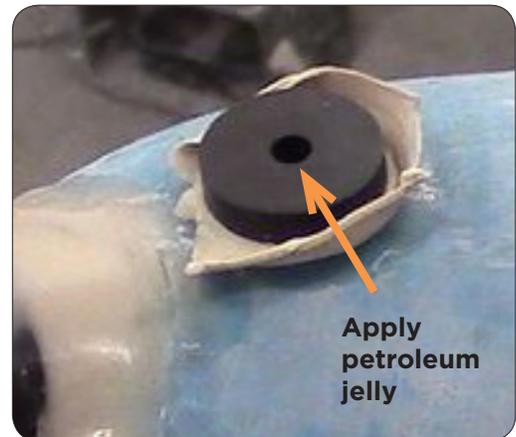


6. Apply putty to the One Link Dummy.

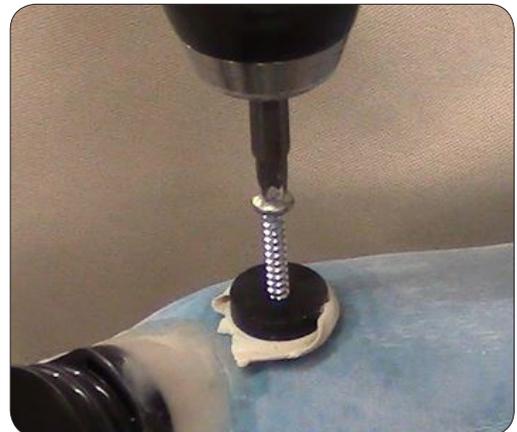


7. Place the One Link Dummy on the One Link Base.

8. Apply petroleum jelly to the hole in the center of the One Link Dummy.



9. Secure the One Link Dummy with the screw.



One Link

10. Apply putty to the screw head.
11. Thoroughly clean excess putty from the One Link Base.

*Make sure there is
no putty on this lip.*



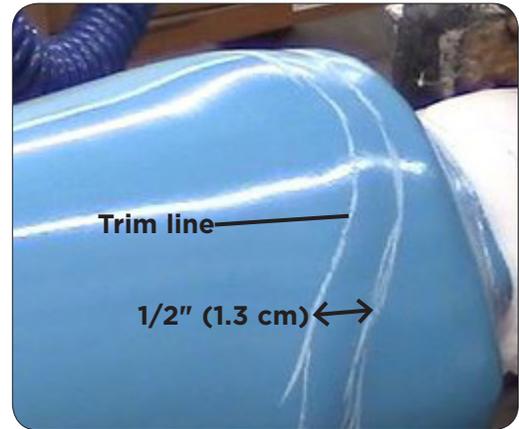
SECOND LAMINATION

1. Apply 2 pieces of 3" (7.5 cm) wide masking tape to the bottom of the 4-Hole Adapter. Trim the excess.
2. Transfer the socket to a lamination stand.
3. Secure the 4-Hole Adapter with 4 pieces of 1" (2.5 cm) wide carbon.
4. Proceed with the second lamination, using standard practices. Allow to cure.

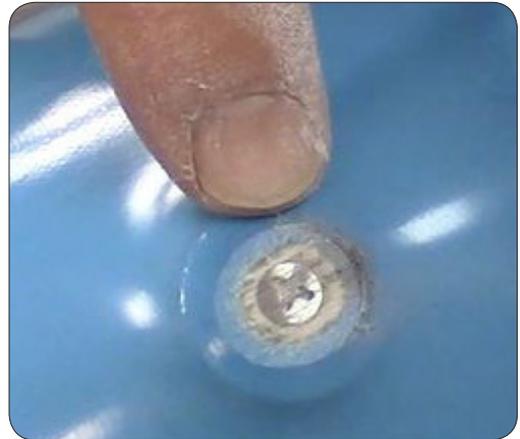


SOCKET FINISHING

1. Draw the trim line on the laminated socket.
2. Draw a second line approximately 1/2" (1.3 cm) above the trim line that was just drawn.



3. Sand to expose the One Link screw. Remove the screw.



4. Drill a 3/16" (4.8 mm) hole in the center of the 4-Hole Adapter, through both the laminated socket and flexible socket, to create a vacuum port in the flexible socket.
5. Separate and remove the socket from the plaster model. **If using PETG, be careful not to crack the PETG when removing the socket from the plaster.**



Socket Finishing

6. At this point there is a lip on the laminated socket that prevents the flexible socket from being removed. Sand the laminated socket to remove the lip.



Before removing lip.



After removing lip.

7. Sand to expose the One Link Dummy.



8. Separate and remove the flexible socket from the laminated socket.

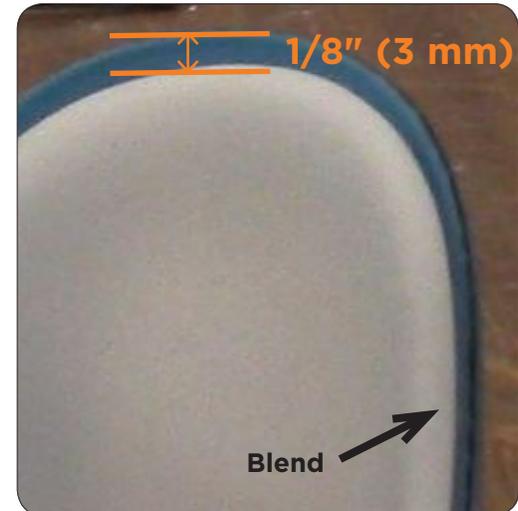
Remove the Dummy.



9. Trim and sand the flexible socket to the desired proximal trim line.
10. Place the flexible socket back into the laminated socket.
11. Trace the top edge of the flexible socket onto the laminated socket as shown at right.
12. Remove the flexible socket



13. Sand and polish the laminated socket edges so that the finished laminated socket is 1/8" (3 mm) higher than the flexible socket everywhere except in the posterior area, where the laminated socket should blend to match the flexible socket.



14. Remove the flexible socket.



Socket Finishing

15. Drill a 9/32" (7.1 mm) hole through the center of the 4-Hole Adapter on the laminated socket.

DO NOT drill the 9/32" (7.1 mm) hole through the flexible socket.



16. Push the poron filter into the hole. Cut it flush with the socket.



17. If you are ready to deliver the One System to the patient, proceed to Page 15 for instructions on applying the One Sleeve to the socket.

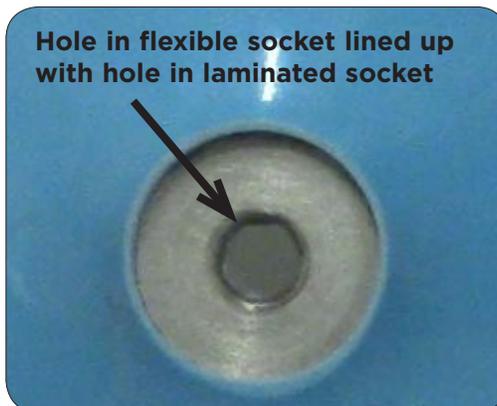
If you are simply assembling the flexible socket to the laminated socket for shipment or storage, which does not involve applying the One Sleeve, proceed to page 17.

ASSEMBLY WITH ONE SLEEVE

1. Locate anterior on the One Sleeve.
2. For ease of assembly, mist the outside of the flexible socket and the inside of the sleeve with alcohol.
3. While the flexible socket and sleeve are still damp, slide the sleeve onto the flexible socket:
 - The larger end of the sleeve should be toward the top, and the smaller end with the sealing fins should be toward the bottom.
 - The distal edge of the sleeve should be about 2" (5 cm) below the posterior trim line of the socket.

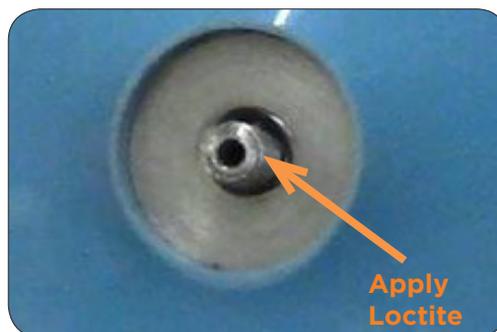


4. Insert the flexible socket with the One Sleeve on it into the laminated socket. Align the hole on the flexible socket with the One Link hole on the laminated socket. Lightly mist the One Sleeve fins or the inside of the socket with alcohol if necessary.



5. Insert the flange bolt through the flexible socket and One Link hole.

Apply Loctite Threadlocker Blue 242 (or equivalent) to the flange bolt.



Assembly With One Sleeve

- Using a 7 mm socket, install the One Link Nut onto the flange bolt. Tighten to 25 in lb.

Do not over-tighten.

Sand down the flange bolt if necessary so that it is flush with the One Link Nut.



- Screw on the One Link Cap with O-Ring.
- Perform a vacuum test to confirm that the socket is airtight.



- Fold the large end of the sleeve down onto the socket to expose the open end of the socket.



- Have the patient step into the socket and pull the sleeve up onto the residual limb.



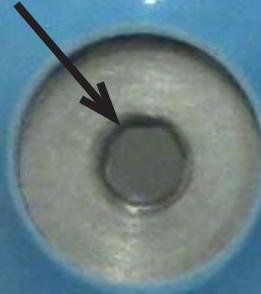
ASSEMBLY WITHOUT ONE SLEEVE

Use this method only when assembling the flexible socket to the laminated socket for shipment or storage. For delivery to the patient, refer to page 15.

1. Insert the flexible socket into the laminated socket, aligning the hole on the flexible socket with the One Link hole on the laminated socket.
2. Insert the flange bolt through the flexible socket and One Link hole.
3. Using a 7 mm socket, install the One Link Nut onto the flange bolt.

Sand down the flange bolt if necessary so that it is flush with the One Link Nut.

Hole in flexible socket lined up with hole in laminated socket



Assembly Without One Sleeve

4. Screw on the One Link Cap with O-Ring.
5. Perform a vacuum test to confirm that the socket is airtight.



Montaje sin la manga de suspensión One

4. Atornille la tapa de la conexión One con la junta tórica.
5. Haga una prueba de vacío para confirmar que el encaje sea hermético.



MONTAJE SIN LA MANGA DE SUSPENSIÓN ONE

Sólo utilice este método cuando instale el encaje flexible en el encaje laminado para enviarlo o almacenarlo. Para entregárselo al paciente, consulte la página 15.

1. Inserte el encaje flexible en el encaje laminado, alineando el orificio en el encaje flexible con el orificio de la conexión One en el encaje laminado.



2. Inserte el perno de brida a través del encaje flexible y el orificio de la conexión One.



3. Con un encaje de 7 mm, instale la tuerca de la conexión One en el perno de brida.

Lije el perno de brida, si es necesario, para que quede al ras con la tuerca de la conexión One.



6. Con un encaje de 7 mm, instale la tuerca de la conexión One en el perno de brida. Apriete a 25 libras pulgadas.

No apriete en exceso.

Lije el perno de brida, si es necesario, para que quede al ras con la tuerca de la conexión One.

7. Atornille la tapa de la conexión One con la junta tórica.

8. Haga una prueba de vacío para confirmar que el encaje sea hermético.



9. Doble el extremo más grande de la manga hacia abajo en el encaje para exponer el extremo abierto de este.

10. Pídale al paciente que se coloque el encaje y tire de la manga hacia arriba sobre el miembro residual.



MONTAJE CON LA MANGA DE SUSPENSIÓN

1. Coloque la parte delantera en la manga de suspensión

2. Para facilitar el montaje, rocíe alcohol en el exterior del encaje flexible y el interior de la manga de suspensión.

3. Mientras el encaje flexible y la manga aún están húmedos, deslice la manga de suspensión sobre el encaje flexible:

- El extremo más grande de la manga de suspensión debe quedar hacia la parte superior y el extremo más pequeño con las pestañas de sellado debe quedar hacia la parte inferior.
- El borde distal de la manga de suspensión debe estar aproximadamente 5 cm (2 pulg.) por debajo de la línea de recorte posterior del encaje.

4. Inserte el encaje flexible con la manga de suspensión One dentro de él en el encaje laminado. Alinee el orificio en el encaje flexible con el orificio de la conexión One en el encaje laminado. Rocíe ligeramente con alcohol las pestañas de la manga de suspensión One o el interior del encaje si es necesario.

5. Inserte el perno de brida a través del encaje flexible y el orificio de la conexión One.

Aplique adhesivo para tornillos de rosca Loctite Blue 242 (o un producto equivalente) al perno de brida.

MONTAJE CON LA MANGA DE SUSPENSIÓN

1. Coloque la parte delantera en la manga de suspensión

2. Para facilitar el montaje, rocíe alcohol en el exterior del encaje flexible y el interior de la manga de suspensión.

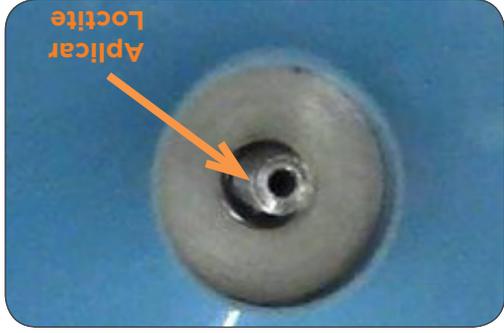
3. Mientras el encaje flexible y la manga aún están húmedos, deslice la manga de suspensión sobre el encaje flexible:

- El extremo más grande de la manga de suspensión debe quedar hacia la parte superior y el extremo más pequeño con las pestañas de sellado debe quedar hacia la parte inferior.
- El borde distal de la manga de suspensión debe estar aproximadamente 5 cm (2 pulg.) por debajo de la línea de recorte posterior del encaje.

4. Inserte el encaje flexible con la manga de suspensión One dentro de él en el encaje laminado. Alinee el orificio en el encaje flexible con el orificio de la conexión One en el encaje laminado. Rocíe ligeramente con alcohol las pestañas de la manga de suspensión One o el interior del encaje si es necesario.

5. Inserte el perno de brida a través del encaje flexible y el orificio de la conexión One.

Aplique adhesivo para tornillos de rosca Loctite Blue 242 (o un producto equivalente) al perno de brida.



Montaje

15. Perfore un orificio de 7,1 mm (9/32 de pulg.) a través del centro del adaptador de cuatro orificios en el encaje laminado.

NO perfore el orificio de 7,1 mm (9/32 de pulg.) a través del encaje flexible.



16. Introduce el filtro Poron en el orificio. Córtele al ras del encaje.



17. Si está listo para entregar el sistema One al paciente, pase a la página 15 para ver las instrucciones para aplicar la manga de suspensión One en el encaje.

Si simplemente está instalando el encaje flexible en el encaje laminado para enviarlo o almacenarlo, lo que no implica aplicar la manga de suspensión One, pase a la página 17.

9. Recorte y lije el encaje flexible hasta la línea de corte proximal deseada.

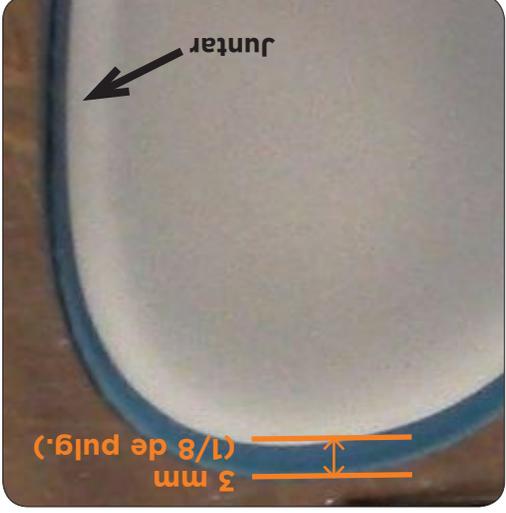
10. Coloque el encaje flexible nuevamente en el encaje laminado.

11. Trace el borde superior del encaje flexible en el encaje laminado como se muestra a la derecha.

12. Retire el encaje flexible.

13. Lije y pula los bordes del encaje laminado de forma que el encaje laminado terminado sea 3 mm (1/8 de pulg.) más alto que el encaje flexible en todos lados, excepto en la zona posterior, en donde el encaje laminado debe juntarse para corresponder con el encaje flexible.

14. Retire el encaje flexible.



Acabado del encaje

Acabado del encaje

6. En este punto, hay un borde en el encaje laminado que evita que se retire el encaje flexible. Lije el encaje laminado para eliminar el borde.

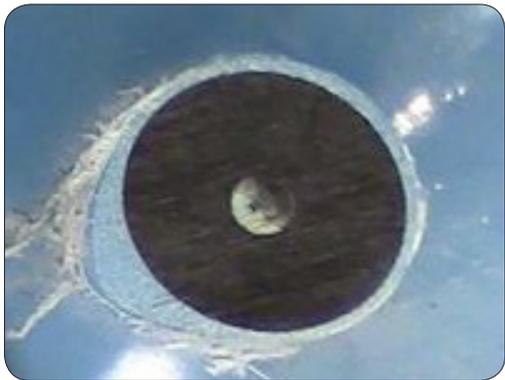


Antes de retirar el borde.



Después de retirar el borde.

7. Lije para exponer el modelo de la conexión One.



8. Separe y retire el encaje flexible del encaje laminado.
Retire el modelo.



ACABADO DEL ENCAJE

1. Trace la línea de corte en el encaje laminado. acaba de trazar.
2. Trace una segunda línea aproximadamente 1.3 cm (media pulg.) por encima de la línea de corte que se



3. Lije para exponer el tornillo de la conexión One. Retire el tornillo.



4. Perfore un orificio de 4.8 mm (3/16 de pulg.) en el centro del adaptador y del encaje flexible, para crear un puerto de vacío en el encaje flexible.

5. Separe y retire el encaje del molde de yeso. **Si utiliza PETG, tenga cuidado de no agrietar el PETG cuando retire el encaje del yeso.**



10. Aplique masilla en la cabeza del tornillo.
11. Limpie cuidadosamente el excedente de masilla de la base de la conexión One.



Asegúrese de que no haya masilla en este borde.

SEGUNDA LAMINACIÓN

1. Coloque 2 trozos de cinta de 7,5 cm (3 pulg.) de ancho en la parte inferior del adaptador de 4 orificios. Recorte el excedente.
2. Transfiera el encaje a un soporte de laminación.



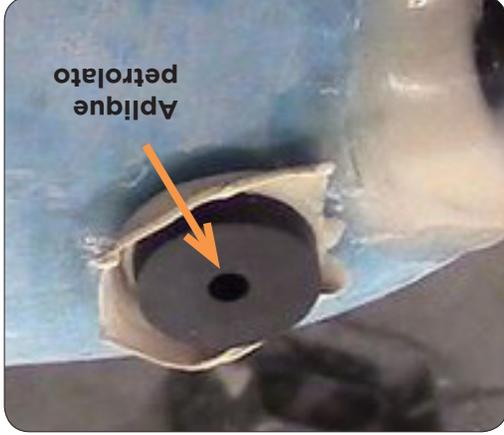
3. Fije el adaptador de 4 orificios con 4 piezas de carbón de 2,5 cm (1 pulg.) de ancho.
4. Siga con la segunda laminación usando las prácticas estándar. Deje curar.



6. Aplique masilla en el modelo de la conexión One.



7. Coloque el modelo de la conexión One en la base de la conexión One.



8. Aplique petrolato en el orificio que se encuentra en el centro del modelo de la conexión One.

9. Fije el modelo de la conexión One con el tornillo.



2. En la ubicación seleccionada en el paso anterior, perforo un orificio de 7,1 mm (*9/32 de pulg.*) que tenga una profundidad suficiente para poder colocar el taco. Limpie los bordes del orificio.



3. Inserte el taco en el orificio.



4. Pegue la base de la conexión One en el orificio usando adhesivo Fabtech 60 Second. La base de la conexión One se ajustará en el orificio.

5. Limpie el excedente de adhesivo.



ADAPTADOR DISTAL

1. Retire la bolsa exterior de PVA y lije bien todo el molde para mejorar la adhesión de los componentes restantes. **Tenga cuidado de no lijar a través de la laminación hacia el molde de yeso.**
2. Vuelva a colocar el molde en el aditamento de transferencia.
3. Cubra con cinta el orificio central del adaptador con 4 orificios (LLV-01041).
4. Fije el adaptador al encaje usando adhesivo Fab-tech 60 Second.
5. Cuando el adhesivo se haya secado, retire el encaje del aditamento de transferencia.

CONEXIÓN ONE

1. Decida dónde colocar la conexión One.
- WillowWood recomienda una ubicación medial. **No se recomienda una ubicación posterior.**
- Debe colocarse en una posición distal en relación a la línea del modelo de la manga de suspensión One.
- Debe ser posible asentar completamente la conexión One sobre la superficie del encaje.
- Marque la ubicación deseada en el encaje.



Los bordes están lisos en la zona del encaje.

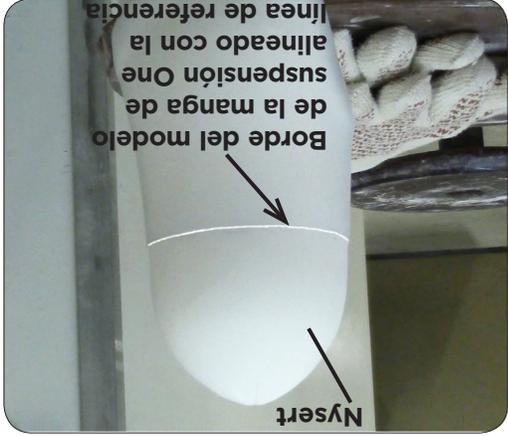


Ejemplo de una colocación aceptable de la conexión One.

PRIMERA LAMINACIÓN

Si usa PETG (Vivak):

1. Coloque el molde con el encaje flexible en un soporte de vacío.
2. Aplique una Nysert al molde. Gire la Nysert en el extremo distal del molde e invierta el resto de la Nysert nuevamente hacia abajo sobre el molde. Alise la Nysert en el extremo distal del molde.
3. Aplique el modelo de la manga de suspensión One, haciendo corresponder el borde del modelo de esta con la línea trazada anteriormente alrededor del encaje flexible. Moje el Nysert antes de colocación el PETG.
4. Caliente 3 mm (1/8 de pulg.) de PETG a 160 ° C (320 ° F) durante 3 minutos, después déle la vuelta y caliente por 2 minutos.
5. Coloque el PETG en el molde y corte el excedente tan pronto como sea posible.
6. Cuando se haya enfriado, lije a mano la superficie exterior del PETG para lograr que se adhiera mejor.
7. Aplique masilla y coloque cinta en el corte proximal para mantener la resina fuera de él.
8. Siga con la primera laminación usando las prácticas estándar.
9. Deje curar. Pase a la página 7.



PRIMERA LAMINACIÓN

Siga el procedimiento que se indica a continuación para el método de laminación que use:

- Si usa **resina ER**, siga el procedimiento que se indica a continuación.
- Si usa **PETG**, siga el procedimiento que se indica en la página 6.

Si usa resina ER:

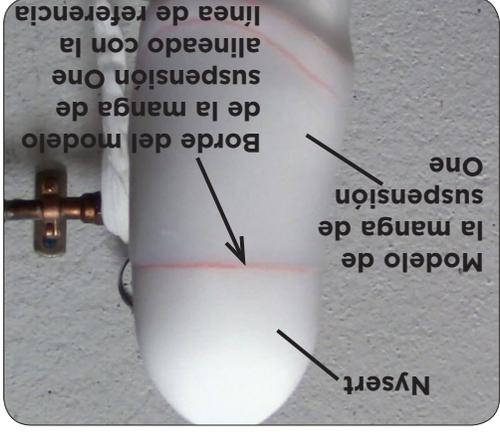
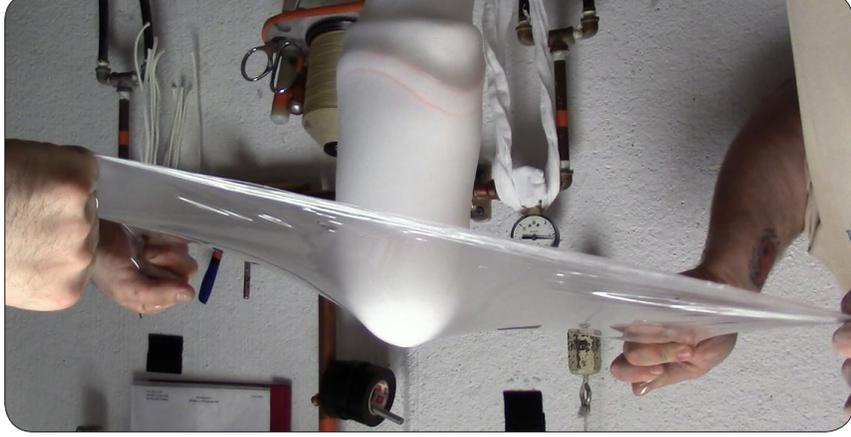
1. Coloque el modelo con el encaje flexible en un aditamento de laminación.

2. Aplique una Nysert al molde. Gire la Nysert en el extremo distal del molde e invierta el resto de la Nysert nuevamente hacia abajo sobre el molde. Alise la Nysert en el extremo distal del molde.

3. Prepare una hoja de PVA de una pieza **sin costuras**.
4. Aplique el modelo de la manga de suspensión One, haciendo corresponder el borde del modelo de esta con la línea trazada anteriormente alrededor del encaje flexible.

5. Aplique talco ligeramente al modelo de la manga de suspensión One.

6. Aplique la hoja de PVA y añada vacío.



7. Siga con la primera laminación usando las prácticas estándar.

8. Deje curar. Pase a la página 7.

MOLDE DE YESO

Haga un molde de yeso del encaje de diagnóstico. Asegúrese de mantener la alineación del encaje de diagnóstico.

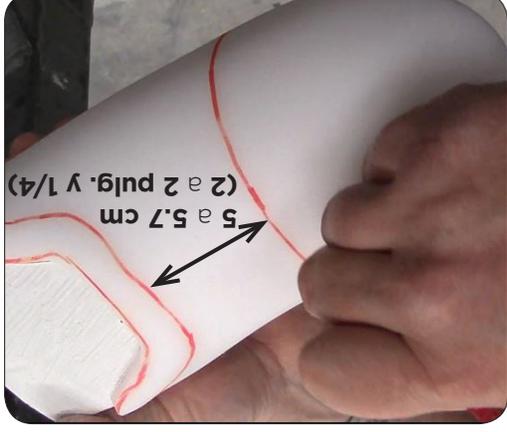
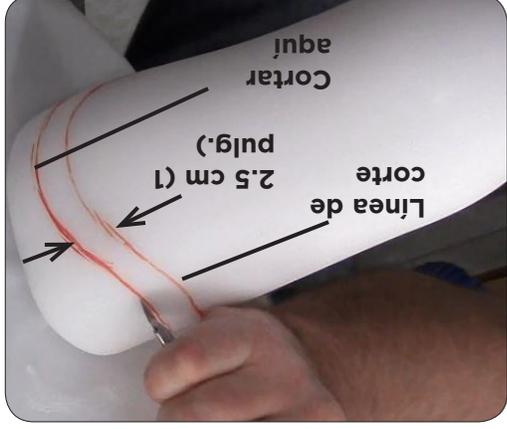
ENCAJE FLEXIBLE

1. Forme con vacío el encaje flexible:
 - Caliente una hoja de termoplástico extra suave Orfitrans durante 16 minutos a 150 ° C (300 ° F), dándole vuelta a la hoja a la mitad (el tiempo y la temperatura pueden variar según el horno).
 - Use talco para lubricar el termoplástico y los guantes resistentes al calor.
 - Evite crear una textura en el termoplástico con los guantes u otros dispositivos de fabricación.
 - Permita que el termoplástico se enfríe completamente al vacío.
 2. Trace la línea de corte en el encaje flexible.
 3. Trace una segunda línea aproximadamente 2,5 cm (1 pulg.) por encima de la línea de corte que se acaba de trazar. Corte por esa línea y deseche el material excedente.
 4. Asegúrese de que la superficie del encaje flexible esté lisa, sin marcas de guante.
- Confirme que el grosor del encaje flexible es de 4.5 a 6 mm (de 3/16 a 1/4 de pulg.).

4. Haga una marca en el encaje flexible aproximadamente a entre 5 y 5.7 cm (de 2 a 2 pulg. y 1/4) de la línea de corte más distal del apoyo posterior.

Haga esta marca en toda la circunferencia, en dirección perpendicular al eje de la extremidad.

NO CORTAR. Esta línea se usará para indicar la ubicación del modelo de la manga de suspensión One.



¿QUÉ HAY EN LA CAJA

El kit de fabricación transibrial One de WillowWood incluye los siguientes artículos:

- a. Modelo de la manga de suspensión One
- b. Adaptador de 4 orificios
- c. Base de la conexión One
- d. Taco
- e. Modelo de la conexión One
- f. Tornillo
- g. Filtro Poron
- h. Perno de brida
- i. Tuercas de la conexión One
- j. Tapa de la conexión One con la junta tórica
- k. Pirámide de succión
- l. Tornillos de cabeza plana de acero inoxidable M6x16 (4)
- m. Amortiguador de espuma

MATERIALES ADICIONALES NECESARIOS

Encaje de diagnóstico
Silicona extra suave Orfitrans
Adhesivo Fabtech 60 Second
Resina ER o PETG
Hoja de PVA de una pieza sin costuras (si se usa resina ER)
Adhesivo para tornillos Loctite® Blue 242® (o un producto equivalente)
Insomos de fabricación estándar



!Visite
willowwoodco.com
para ver videos
sobre la fabricación y el
montaje de la
manga de suspensión
One!

ÍNDICE

SECCIÓN

PÁGINA

Qué hay en la caja.....	3
Materiales adicionales necesarios	3
Molde de yeso.....	4
Encaje flexible.....	4
Primera laminación	5
Adaptador distal	7
Conexión One	7
Segunda laminación	10
Acabado del encaje.....	11
Montaje con la manga de suspensión One	15
Montaje sin la manga de suspensión One	17



Precaución: Los productos Alpha pueden derretirse o quemarse si se exponen a altas temperaturas o al fuego. No exponga su producto Alpha a estas condiciones.



Precaución: Este producto Alpha está diseñado para que lo use sólo un paciente. Usar este producto con varios pacientes puede provocar contaminación cruzada entre ellos.



Advertencia: Para evitar el peligro de sofocación, mantenga este producto fuera del alcance de niños y bebés.



Advertencia: Los componentes del sistema transibial WillowWood One han sido diseñados y probados para usarse únicamente con otros componentes del sistema transibial WillowWood One. El uso con otros sistemas de sellado pueden dar como resultado la pérdida de la suspensión, ocasionando una lesión.

Sistema transibial WillowWood One®
Instrucciones para la fabricación del encaje

