

## Arbeitsmittel

- IMPEDO Grundschale Gr. II (271 002)
- IMPEDO Grundschale Gr. III (271 003)
- IMPEDO Grundschale Gr. II hoch (271 004)
- IMPEDO Grundschale Gr. III hoch (271 005)
- IMPEDO Seitenschale Gr. II (271 006)
- IMPEDO Seitenschale Gr. III (271 007)
- ALGIFORM (433 050)
- Mischbecher 3 l (163 003)
- Trennspatel (271 010)
- LEISTON Gießharz (825 205)
- LEISTON Härterpulver (825 215)
- LEISTON Füllstoff (825 275)
- Schmelzgerät (174 600)
- REVO-Gel (820 105)
- Wundabdeckfolie

## Tips

- Wunden (Ulcus) am Fuß **immer** mit Wundabdeckfolie abdecken.
- Um eine gute plantare Abformung zu erreichen, zuerst dünne Schicht ALGIFORM in Schale eingeben (ca. 500 ml).
- Bei Abformung mit Seitenschalen Grundschale immer bis zum Rand füllen.
- Immer in Teilbelastung abformen.
- Schalenboden kann mit Gumm Tuch gegen LEISTON geschützt werden.
- Bei Abdrücken, die später ausgegossen werden, 50 g mehr ALGIFORM je Liter Wasser verwenden, um Schrumpf des Negativs zu verzögern.
- Wassertemperatur sollte 25 °C nicht überschreiten.

### IMPEDO-Technik

Rationelles Abdruckverfahren zur Herstellung von Negativen im Einlagen- und Gießleistenbau. Hautfreundliches Abdruckmaterial, sehr gut geeignet für Diabetiker und Rheumatiker.



IMPEDO-Grundschaalen sind in zwei Längen (30 / 35 cm) und Höhen (6 / 11 cm) lieferbar. Eine Absatzhöhe von 1 cm ist vorgegeben. ALGIFORM ist in 5 kg und LEISTON-Leistengießharz in 5 l-Gebinden lieferbar.

**1.** Fuß in passende IMPEDO-Schale stellen. Absatzhöhe kann durch Einlegen von Keilen in die Schale verändert werden. Wasser in Schale füllen und benötigtes Volumen feststellen. ALGIFORM mit Wasser anmischen. Für 1 l Wasser 2 Messbecher ALGIFORM (ca. 100 g) verwenden.



**2.** Angemischtes ALGIFORM in IMPEDO-Schale gießen und Fuß in Schale stellen. Fuß in Teilbelastung abformen, die Beinstellung sollte 90° betragen. Grundschale bis zum Rand füllen.

**3.** Nach Abbinden von ALGIFORM (ca. 3-4 Min.) Seitenschalen anbringen und mit Verschlussknöpfen verschließen. Zweite ALGIFORM Mischung anrühren und bis an die gewünschte Leistenhöhe aufgießen.



**4.** Nach Abbinden von ALGIFORM Verschlussknöpfe abnehmen und ALGIFORM mit Trennspatel vorne und hinten trennen. Schalen abnehmen und Fuß entformen. Abdruck auf ausgebrochene Teile kontrollieren. Schalen zusammenfügen und mit Verschlussknöpfen verschließen.

**5.** Vor Ausgießen mit LEISTON angesammeltes Wasser aus ALGIFORM-Abdruck entleeren. Festgestellte Menge LEISTON anrühren, ALGIFORM Abdruck ausgießen und aushärten lassen (ca. 30 Min.)



**6.** Fertigen LEISTON-Leisten aus ALGIFORM entnehmen und weiter bearbeiten. LEISTON lässt sich fräsen, schleifen, nageln, anspachteln und mit handelsüblichen Klebstoffen können Zugaben angebracht werden.

## Leisten aus REVO-Gel

**7.** Zur Herstellung von Leisten für Bettungen oder Einlagen aus REVO-Gel wird der Vorfußbereich nach Entformen des Fußes in Form einer Einlage in der passenden Größe ausgeschnitten.



**8.** In das Schmelzgerät wird REVO-Gel eingefüllt und bei ca. 165 °C (Stellung 10 Regler) erwärmt. REVO-Gel ab und zu umrühren. Erwärmung von REVO-Gel nimmt einige Zeit in Anspruch, aus diesem Grund das Schmelzgerät rechtzeitig einschalten, um längere Wartezeiten zu umgehen.

**9.** Nach dem Ausgießen des Negatives mit REVO-Gel und dem vollständigen Abkühlen des REVO-Gel-Rohlings aus ALGIFORM-Abdruck entnehmen.



**10.** Fertiger REVO-Gel-Rohling kann nun mit handelsüblichen Schleifmaschinen bearbeitet werden. Schleifreste können gesammelt und wieder verwendet werden. Mit der Zeit ändert sich die Farbe von REVO-Gel und auch die Eigenschaften ändern sich mit zunehmender Verschmutzung des Materials.



## Working material

- IMPEDO base tray size II (271 002)
- IMPEDO base tray size III (271 003)
- IMPEDO base tray size II high (271 004)
- IMPEDO base tray size III high (271 005)
- IMPEDO side tray size II (271 006)
- IMPEDO side trays III (271 007)
- ALGIFORM (433 050)
- Mixing bowl 3 l (163 003)
- Spatula (271 010)
- LEISTON last resin (825 205)
- Hardener for LEISTON (825 215)
- Filler for LEISTON (825 275)
- Melting device for REVO-Gel (174 600)
- REVO-Gel (820 105)
- Wound cover foil

## Hints

- Wounds on the feet should **always** be covered by a wound cover foil.
- In order to obtain a good level mould, a thin layer of ALGIFORM can first be filled into the casting tray (app. 500 ml).
- When using side trays the base tray should always be filled up to the brim.
- The impression should always be made under partial load.
- Protect the bottom of the tray against LEISTON with a rubber sheet.
- Use 50 g more ALGIFORM per litre of water for impressions that are filled lateron to avoid shrinkage of the negative.
- The water temperature should never exceed 25 °C.

### IMPEDO-technique

Rational moulding method for the production of negatives for inner soles and resin lasts. Skin tolerated impression material, particularly suited for patients suffering from diabetes and rheumatism.



IMPEDO trays are supplied in two lengths (30 / 35 cm) and two heights (6 / 11 cm). A heel height of 1 cm is given. ALGIFORM is supplied in packing units of 5 kg and LEISTON last resin in 5 ltr containers.

1. The foot is placed in an IMPEDO tray of suitable size. The heel height can be changed by inserting a wedge into the tray. Fill water in the base tray to find out the required capacity. 2 measuring beakers ALGIFORM (app. 100g) are mixed with 1 ltr. of water.



2. The mixed ALGIFORM is poured into the IMPEDO tray and the patients foot is placed in the base tray. In doing so it should be ensured that the leg position is at 90° and the impression should always be made under partial load. The base tray should always be filled up to the brim.

3. After ALGIFORM has hardened (app. 3-4 min.) the side trays are fit and closed with closing buttons. The second ALGIFORM mixture is prepared and cast up to the required height of the upper.



4. After hardening of ALGIFORM, the closing buttons are removed and ALGIFORM cut through at the front and rear with a separating spatula. Remove the side trays and the foot from the base tray. Check the impression for any broken out parts. The trays are rejoined and closed with the closing buttons.

5. Before pouring with LEISTON, any accumulated water is removed from the ALGIFORM impression. The required quantity of LEISTON is mixed, pour out the ALGIFORM impression and allow to harden (app. 30 min.)



6. The finished LEISTON last is removed from the ALGIFORM impression and the material further finished. LEISTON can be milled, ground, nailed, trowelled, glued and with commercial glues additions can be put on the LEISTON.

## Lasts with REVO - Gel

7. For the production of uppers for beds and arch supports made of REVO-Gel, the fore foot region is cut out to the appropriate size in the form of an arch support.



8. REVO-Gel is filled into the melting device and melt at app. 165 °C (position 10 control knob). Stir up REVO-Gel from time to time. Since heating up of the REVO-Gel takes some time, it is advisable to switch on the melting device well in advance, in order to avoid long waiting times.

9. After completely filling the negative with REVO-Gel it should be allowed to cool down thoroughly before the blank is removed from the ALGIFORM impression.



10. The finished REVO-Gel blank can be ground with commercial grinding machines. Parts which have been ground or cut off can be put back in the melting device. After some time the colour of REVO-Gel changes and with growing soilings also its properties.

