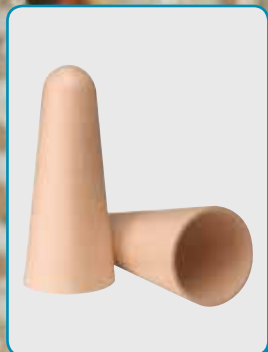


# Tepe-Cone

## Verarbeitungshinweise Processing Instructions



## ◆ Inhalt

Beschreibung  
 Produktvorteile  
 REF/Größen  
 Anwendung  
 Technische Daten  
 Lagerung/Entsorgung

## ◆ Beschreibung

2 Tepe-Cone ist ein hautfarbenes, thermoplastisch verformbares Polyethylen-Schaumstoffmaterial in Form eines geschlossenen  
 2 Konus zur Herstellung von Weichwand-  
 3 Innenschäften.  
 4  
 4

## ◆ Produktvorteile

- Thermoplastisch verformbar
- Im Vakuumverfahren verformbar
- Gute Rückstellkraft
- Nahtlose Innenfläche
- Physiologisch unbedenklich

## ◆ REF/Größen

REF	Einsatz	Länge*/ mm	Ø prox./ mm	Ø distal/ mm	Wand- stärke*/ mm	Dicke distal*/ mm
<b>70.430.001.00</b>	UKB kurz	400	160	90	6,5	10
<b>70.430.002.00</b>	UKB lang	505	180	90	6,5	15
<b>70.430.003.00</b>	OKB / Knie-Ex.	500	210	140	6,5	10
<b>70.431.001.00</b>	Liner UKB	420	170	85	3,0	3
<b>70.431.002.00</b>	Pediatric	305	110	55	5,0	8
<b>70.431.003.00</b>	obere Extr.	505	130	60	6,5	10

\*Produktionsbedingte, geringe Abweichungen möglich.

## ◆ Anwendung

### Vorbereitung

1. Anhand der Maße des Modells überprüfen, ob die Thermoformung möglich ist.
2. Warmluftofen auf 160°C-170°C aufheizen.
3. Um Falten zu vermeiden, wickelt man z.B. Plastazote um das Absaugrohr und gleicht somit dessen Umfang dem des Konus an. Dadurch wird sichergestellt, dass die kegelstumpfförmige Form des PE-Konus ausgefüllt wird.
4. Um die Wirkung des Vakuums an Hinterschnidungen und hohl liegenden Stellen zu erhöhen, empfiehlt es sich, einen Feinstrumpf über das Modell zu ziehen.

### Umformen

5. Tepe-Cone in einem Warmluftofen, senkrecht stehend oder auf einer Teflon-Folie liegend, bei 160°C-170°C erwärmen. Eine Überhitzung unbedingt vermeiden, da sonst das Materialgefüge zerstört wird.
6. Nach ca. 5 Min. den Konus im erweichten Zustand über das Modell ziehen.
7. Das Material am Vakuum-Rohr mit einem Gurt gut abschnüren.
8. Kontrolliertes Vakuum zur Anformung aufbringen.

### Spanabhebende Bearbeitung

9. Der abgekühlte Weichwand-Innen-schaft lässt sich gut vom Modell entformen und hervorragend schneiden und schleifen.

### Fügen

10. Falls notwendig, kann der Schaft an Hinterschnidungen mit Kontaktklebstoff und Polstermaterial aufgedoppelt und mit einer 2 mm Lage Tepefom 20 bezogen werden. Durch diese Sandwich-Bauweise erhält man eine ausgeglichene Außenform und eine höhere Standfestigkeit als bei den einzelnen Materialien.

Zur besseren Klebehaftung den Tepe-Cone an den zu verklebenden Stellen leicht aufrauen.

### ◆ Technische Daten

**Verarbeitungstemperatur:**

160°C-170°C

**Erwärmungsdauer:**

ca. 5 min.

**Shore-Härte:**

35° Shore A

### ◆ Lagerung/Entsorgung

- Tepe-Cone möglichst stehend und trocken bei Raumtemperatur lagern.
- Vor direkter Sonneneinstrahlung, Beschädigung und Verschmutzung schützen.
- Das Produkt enthält keine umwelt gefährdenden Stoffe. Es kann über den Hausmüll entsorgt werden.

### ◆ Notizen

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

## ◆ Contents

Description  
 Product Benefits  
 REF/Sizes  
 Application  
 Technical Data  
 Storage/Disposal

## ◆ Description

**5** Tepe-Cone is a skin-coloured, thermoplastic  
**5** PE foam material in the shape of a solid  
**5** cone. It can be used to produce e.g. soft  
**6** sockets.

## ◆ Product Benefits

- Thermoplastic
- Can be used for vacuum forming
- Strong restoring force
- Seamless interior surface
- Physiologically safe

## ◆ REF/Sizes

REF	Product Use	Length*/ mm	∅ Prox./ mm	∅ Distal/ mm	Thick- ness*/ mm	Thickness distal*/ mm
<b>70.430.001.00</b>	BK Short	400	160	90	6,5	10
<b>70.430.002.00</b>	BK Long	505	180	90	6,5	15
<b>70.430.003.00</b>	AK/Knee-Disart.	500	210	140	6,5	10
<b>70.431.001.00</b>	BK Liner	420	170	85	3,0	3
<b>70.431.002.00</b>	Pediatric	305	110	55	5,0	8
<b>70.431.003.00</b>	Upper Extr.	505	130	60	6,5	10

\* Slight deviations may occur due to the production process.

## ◆ Application

### Preparations

1. Check the measurements of the model to find out whether thermo-shaping is possible.
2. Heat up the hot-air oven to 160°C-170°C/320°F-338°F.
3. To avoid creases, wrap some material, e.g. Plastazote, around the suction tube to adapt its circumference to the circumference of the cone. This will ensure that the shape of the polyethylene conus will be filled completely.
4. To make the vacuum more effective at undercuts and in hollow places, we recommend pulling a nylon stocking over the model.

### Forming

5. In the hot-air oven, heat the Tepe-Cone at 160°C-170°C/320°F-338°F. with the Tepe-Cone either standing upright, or lying on a Teflon film. Be careful to avoid overheating since the material structure may get destroyed.

6. After about 5 min., pull the softened cone over the model.
7. Using a strap, tightly tie the material off on the suction tube.
8. Apply controlled vacuum.

### Machining

9. Once the soft socket has cooled down, it can be easily removed from the model. The socket now has very good cutting and grinding properties.

### Joining with Other Materials

10. If necessary, the socket may be doubled with contact adhesive and padding material at the undercuts and covered with a 2 mm Tepefom 20 layer. This sandwich construction ensures an even outer shape and higher sturdiness than might otherwise be attained with the same materials.

For better adhesion, lightly abrade the areas you wish to glue.

### ◆ Technical Data

**Processing temperature:**

160°C-170°C/320°F-338°F

**Heating time:**

Approx. 5 min.

**Shore hardness:**

35° Shore A

### ◆ Storage/Disposal

- If possible, store Tepe-Cone in an upright position and in a dry place at room temperature.
- Protect the product from direct sunlight, damage and dirt.
- This product does not contain any environmentally hazardous substances. It can be disposed of with household refuse.

### ◆ Notes

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



Wilhelm Julius Teufel GmbH  
Robert-Bosch-Straße 15  
73117 Wangen  
Deutschland/Germany  
Phone: +49 (0)7161 15684-0  
Fax: +49 (0)7161 15684-333  
[www.teufel-international.com](http://www.teufel-international.com)

