

PROTOCOLO DE ATIVIDADES LABORATORIAIS DE ORTOPROTESIA

Próteses de membro inferior transtibiais

Autores: Adriana Cavaco, Marta Botelho, Carla Guerreiro e João Quintino Guerreiro

Tempo de atividade: 4 horas PL + 1 hora T

Atividade: Termomoldagem do dispositivo final

Normas de Higiene e segurança: utilizar luvas de látex e térmicas, óculos de proteção, bata branca, calçado fechado, unhas cortadas e cabelos apanhados. Seguir princípios gerais do Regulamento dos Laboratórios de Ortoprotesia.

Materiais: Termoplástico (e.g. PP ou PE), malha tubular, pó talco e acetona.

Instrumentos de medida: fita métrica, medidor ML, compasso de pontas e régua metálica.

Ferramentas/equipamento de trabalho: serra tic-tic, marcador, máquina de vácuo, torno de bancada, base de termomoldagem com tubo de vácuo, estufa, quadro de termomoldagem por bolha, serra de gesso, martelo, cinzel, entalhadora e fresas grau fino e grosso.

Procedimento

1. A atividade inicia-se com a preparação do molde positivo retificado, coloca-se o molde na base de termomoldagem com tubo de vácuo preso no torno, coloca-se a malha tubular no molde e polvilha-se com pó talco.
2. Corta-se a placa de termoplástico com a serra tic-tic com as dimensões do quadro de termomoldagem e fixam-se no quadro.
3. Coloca-se o quadro de termomoldagem na estufa previamente aquecida a 220°C.
4. Espera-se até a placa atingir a temperatura de transição vítrea e formar uma bolha com 1/3 do comprimento do molde.
5. Retira-se o quadro de termomoldagem da estufa, polvilha-se o interior da bolha com pó talco, inverte-se o quadro de forma a permitir colocar a bolha sobre o molde até à parte distal da base de termomoldagem com tubo de vácuo e liga-se a máquina de vácuo.
6. Quando o termoplástico arrefece, desliga-se a máquina de vácuo e marcam-se os limites do encaixe.
7. Recorta-se o encaixe do molde positivo com a serra de gesso.
8. Retira-se o gesso excedente do interior do encaixe com auxílio do martelo e cinzel.

9. No final desbasta-se os contornos do encaixe na entalhadora, inicialmente com fresa de grau grosso e para acabamento com fresa de grau fino e/ou goma.
10. Limpa-se o encaixe final com um pano humedecido em acetona.
11. As medições antropométricas devem ser comprovadas durante todas as fases do procedimento.
12. Termina-se a atividade com a arrumação e limpeza do espaço de trabalho.

Bibliografia

- Carvalho, J. (2003). *Amputações de membros inferiores – em busca da plena reabilitação* (2ª ed.). São Paulo, Brasil: Manole.
- Lusardi, M. & Nielsen, C., (2007). *Orthotics and Prosthetics in Rehabilitation*. Philadelphia, USA: Elsevier.
- Zambudio, R (2009). *Prótesis, Ortesis y Ayudas Técnicas*. Barcelona: Masson Elsevier.