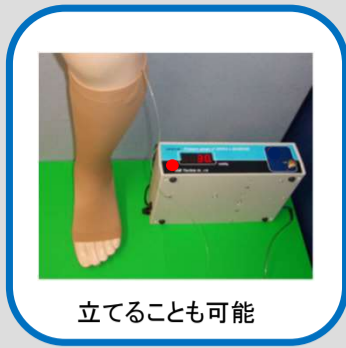


1、電源を入れる / オートゼロ機能(本体に中継チューブを接続した状態)



立てることも可能

POWERボタンを押す…表示値0.0 ±1.0を確認後、次へ
(電源投入で値がゼロ/…エアパックを接続しなくてゼロにならない時は、電源を再投入)

株式会社エイムアイ・テクノ

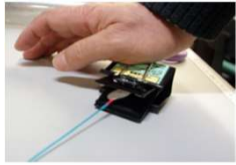
〒160-0023 東京都新宿区西新宿 3-5-3-1313
tel 03-5339-7417 E-mail ami-tec@m2.pbc.ne.jp

<取扱注意>

- *エアパックを滅菌する場合はガス滅菌
- *チューブ内に水など液体を入れない

2、カバーテープの圧迫を測定しながら、エアパック取付

強い圧迫値が2.0以上操作は不要です



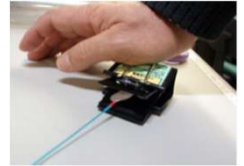
エアパックをプレス試験機に全面を挟む



中継チューブとエアパックを接続、しっかり奥まで挿し込む(低い値を表示)



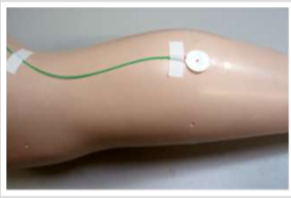
コックの軸が赤まで引き、値が0でコックを放す



プレス試験機よりエアパック外す

3、部位にエアパック(センサ)取付

皮膚面をアルコールなどで油分をふき取ると、はがれ難い



部位にエアパックのチューブ付け根をテープで留める
チューブ方向はストッキングの着用向きを考え決める
*周囲を消毒液で油分などを拭き取る…はがれにくくなる



カバーテープの台紙をはがす



両手で持ち、中心を合わせ足の軸方向から貼り着け、圧迫を極力掛けないように貼る(測定する値より小さい値)



周囲をしっかり押さえる



強い圧迫や摩擦が考えられる場合は、配線の全面をテープで止める



*カバーテープが、はがれるとエアパックの破損に繋がる

エアパックを切り離す

4、ストッキング・包帯を装着



着用時のねじれや引き上げ方の違いが、測定値に左右します。
測定ポイントにマークや線を入れるなど工夫し再現性を高めると共に、

5、エアパックと中継チューブを接続…接続前、ゼロにならない時、電源再投入

エアパックのエアが完全に抜けた状態で接続。無負荷や低圧では掌などで押出す



接続は奥までしっかり挿し込む、(若干の値が出ます)

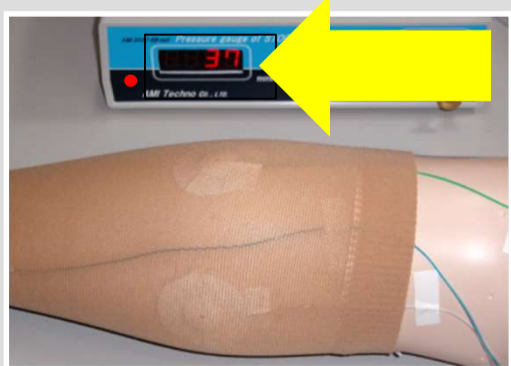
繰返し測定に於いて、前の値より高い時は、エアパックにエアが残ったままの接続も考えられます

6、エアを入れる→コックを引き(軸が赤まで)表示0後、3秒以上経過後に離す



コックが止まるまで引き、(軸が赤まで)値が0になった時点でコックを離す
<コックを引くのは1回>
やり直す場合は、エアパックを一旦切り離し、エアパックの袋全面を手で押さえ、エアを全部抜いて、5、接続からやり直す
*エアが全部抜けてないと高い値となる
*コックを離す際は、パネの力で戻す…手で押込まない

7、値が安定したところで読み取る → エアパック切り離し



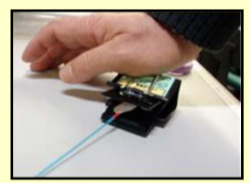
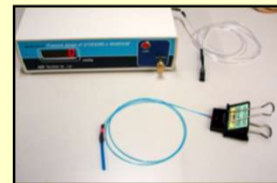
姿勢変化・機能・用具の材料特性などによって、数値が安定する時間が異なります

*この状態で、何時間も連続測定はできませんが、一旦切り離し、再接続し測定することで値で変化を観ることができます

<プレス試験機によるチェック>

確認: 最大測定値・エア漏れ・エア量のバラツキ

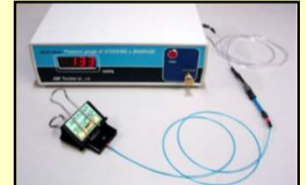
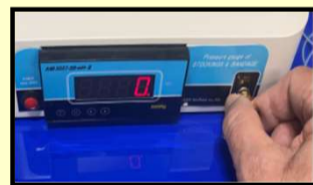
1、エアパックの袋部全面をプレス試験機で挟む



2、エアパックと中継チューブを接続



3、エアを入れ(コックを赤まで引き、0値で放す)

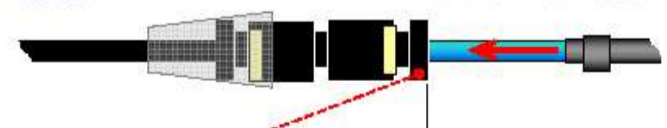


値は測定できる最大値。したがって、これ以上の圧力であっても値は上がりません。
・値が急激に下がる場合は、エア漏れ。ジョイントの確認・エアパックの破損→交換
*プレス試験機に長時間挟んだ状態では、スポンジ特性により徐々に値が下がります

チューブの接続と処置

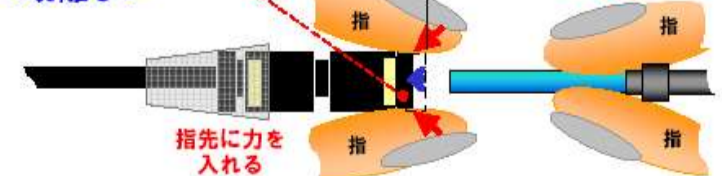
<接続>

止まるまで差し込む



<切離し>

ロック



両指先に力を入れ(つまみ)引き離すとロックが外れチューブが抜ける

<ジョイント部の磨耗や傷の処置>

カッター

先端5mm位をカッターで垂直に切り落とす



多点測定: 多点測定は、エアパック切り離し後、

5、6、7の操作を繰り返す

時間変化: 時間経過後の変化は、一旦エアパックを切り離し、

再測定で、5、6、7の操作を行う