



## GUIA DE PROCEDIMENTOS PARA PRÉ-MOLDAGEM

Todas as informações contidas neste guia de procedimentos já são de conhecimento dos profissionais de Fonoaudiologia. Apenas reforçamos as etapas a fim de esclarecer a você e ao seu Fonoaudiólogo(a) as nossas exigências para obter o resultado perfeito na fabricação do seu fone inEar.

### 1. PRÉ-MOLDES BILATERAIS

- A orelha é formada por uma lâmina de cartilagem elástica de formato irregular, recoberta por uma fina camada de pele. Possui várias depressões e elevações, sendo a concha a maior depressão. Os pré-moldes devem ser do tipo “concha completa”, incluindo toda a anatomia do pavilhão auditivo externo e preenchendo bem a região do trágus, anti-trágus, hélix e cruz da hélix.

### 2. PRÉ-MOLDES COM A BOCA ABERTA

- Os pré-moldes devem ser realizados com a boca aberta durante todo o procedimento para maximizar o conforto e vedação do fone inEar em todas as situações. Utilize um abridor bucal para manter a boca aberta na posição correta, ou coloque dois dedos juntos entre os dentes. O tamanho do canal auditivo varia com o movimento da mandíbula. A principal vedação acústica do inEar acontece no canal auditivo.





### 3. COLOCAÇÃO DO OTOBLOCO

- A correta colocação do otobloco ou barreira de espuma é importante para a sua segurança e garante uma pré-moldagem de sucesso. O bloco cilíndrico de espuma preso a um cordão é o mais recomendado, no entanto, é possível usar também um chumaço de algodão preso a um cordão. O otobloco deve ser inserido cuidadosamente até um ponto logo após a segunda curva do canal auditivo.

### 4. SEGUNDA CURVA DO CANAL AUDITIVO

- É muito importante que o pré-molde inclua a “segunda curva” do canal do ouvido para obter a vedação adequada. A vedação de um pré-molde ocorre entre a primeira e a segunda curva do canal do ouvido. A vedação é essencial para garantir o melhor aproveitamento dos fones e reduzir o ruído externo e evitar o desconforto de uma cápsula solta.

### 5. PREPARAÇÃO E INSERÇÃO DO MATERIAL

- Os pré-moldes obrigatoriamente devem ser feitos utilizando silicone de alta viscosidade como a massa de pré-molde Otoform A/K da Dreve. Deve ser misturado manualmente e aplicado com uma seringa.
- A consistência da mistura deve ser tal que o material irá fluir da seringa sem pressão desnecessária na mesma. Não se deve usar pressão excessiva para injetar o material, pois isso pode causar desconforto.
- O material deve ser inserido na seringa sem bolhas de ar ou espaços vazios.





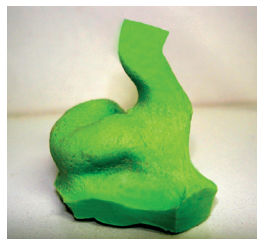
## 6. REMOVENDO O PRÉ-MOLDE

- Para verificar se o pré-molde já pode ser removido, toque o silicone levemente com a ponta da unha, se nenhuma marca ficar retida no silicone o pré-molde pode ser removido.
- O pré-molde deve ser removido lentamente, tomando cuidado para eliminar a vedação formada durante o processo.

## 7. INSPEÇÃO DO PRÉ-MOLDE

- Os seguintes pontos devem ser inspecionados para verificar a qualidade dos pré-moldes:
  - comprimento do canal;
  - falta de preenchimento do silicone (espaços vagos e fendas);
  - buracos, falhas;
  - linha da orelha visível (externamente);
  - textura interna da orelha homogênea em todo o pré-molde;
  - verifique se o silicone chegou corretamente até o otobloco.
- Se a inspeção indicar que o pré-molde não está satisfatório, refaça-o imediatamente. Os pré-moldes que não atenderem as exigências deste guia de procedimentos serão devolvidos e nenhuma despesa será reembolsada (de envio e confecção do pré-molde).





EXEMPLOS DE PRÉ-MOLDES  
SATISFATÓRIOS

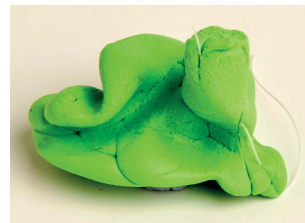
EXEMPLOS DE PRÉ-MOLDES INSATISFATÓRIOS



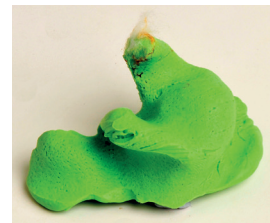
Não atingiu a segunda curva



Espaços vagos, preenchimento



Fendas e falta de preenchimento



Falhas e não atingiu a segunda curva



Fenda interna



Espaços vagos, preenchimento



Fendas e falta de preenchimento



Falta de preenchimento da segunda curva