

Das RedVac System

Die hohen Anforderungen der Rettungsorganisationen bieten nun viele innovative Lösungen die alle RedVac Produkte haben:

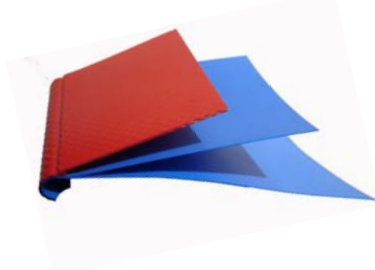
- **Das patentierte Multi-Kammer-System**

Für eine einfache Bedienung, niedriges Gewicht, kleines Packmaß, hohe Stabilität und unkomplizierte Anlegung am Patienten wurde das Multi-Kammer-System, mit bis zu 80 Kammern entwickelt. Das System hält das Granulat immer in der richtigen Position. Umständliche und zeitaufwendige Verteilung der Füllung entfällt daher völlig.



- **Die dauerhafte Außenhülle**

Um bestmöglichen Komfort für den Patienten, Funktionsbeständigkeit, Abriebfestigkeit und Verwendbarkeit in einem Temperaturbereich von -30°C bis +70°C anbieten zu können, wurden die besten Spezialmaterialien ausgewählt. Die strapazierfähige Hülle aus spezial TPU ist leicht zu reinigen und zu desinfizieren. Die seidenweiche biokompatible Patientenseite ist angenehm für den Patienten.



- **Das Befestigungssystem für Tragegriffe und Patientenrückhaltegurte**

Griffe und Gurte sind austauschbar, waschbar und beliebig positionierbar.



- **Das automatisch schließende Vakuumventil**

Optionale selbstschließende robuste Ventile welche auch mit schweren Handschuhen bedienbar sind. Nach dem Absaugen schließen sie automatisch und verhindern dadurch den Verlust des Vakuums.



- **Die Etikettierung**

Alle RedVac Produkte werden mit einem unzerstörbaren Etikett mit Artikel- und Serien-Nummer sowie Herstellungsdatum und CE-Marke ausgestattet. Etiketten mit individueller Eigentumskennzeichnung sind optional.



- **CE Zertifizierung**

Sämtliche RedVac Produkte sind CE-zertifiziert sowie Röntgen-, CT- und MRT-kompatibel.

