

Une résine photopolymère d'impression 3D spécialement conçue afin de créer des modèles dentaires précis et exacts. KeyModel™ est doté d'une finition de surface lisse et solide tout en étant coloré pour une visibilité optimale des marges et de l'anatomie des dents. Pour les imprimantes 3D DLP dont les longueurs d'onde sont comprises entre 385 nm et 405 nm. Agiter la bouteille une heure avant son utilisation. Retirer les bulles, si nécessaire.

#### MODE D'EMPLOI

##### Avertissements et précautions :

1. Réservé à un usage professionnel uniquement.
2. Ne convient pas à un usage intraoral. Uniquement pour un usage en atelier/laboratoire.
3. Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) du produit avant utilisation.
4. Porter un équipement de protection individuelle approprié lors de la manipulation des résines KeyPrint® et des pièces imprimées non polymérisées comme indiqué dans la FDS.
5. Faire Attention à ne pas créer d'éclaboussures lorsque l'on verse la résine.
6. Conserver le produit dans un endroit frais, sec et à l'abri de la lumière.

##### Contre-indications:

Contient des monomères acrylés et des oligomères qui, bien que rares, peuvent provoquer une réaction allergique chez les personnes sensibles aux produits contenant de l'acrylique.

##### Conseils de traitement :

1. S'assurer que la résine est trempée à la température ambiante (20 à 25 °C/68 à 77 °F) avant l'impression.
2. Pour obtenir la bonne consistance de la résine et éviter les bulles, agiter le flacon 1 heure avant l'utilisation. Si des bulles sont présentes, les retirer avec un instrument ou une spatule propre.
3. Utiliser seulement les paramètres prédéterminés spécifiques au produit KeyPrint® pour votre imprimante 3D DLP. KeyModel™ doit être utilisé avec une source de lumière ultraviolette comprise entre 385 nm et 405 nm. Les imprimantes utilisant d'autres sources de lumière doivent être validées par l'équipe technique de Keystone pour connaître les paramètres optimaux. Sauf indication contraire, toujours imprimer en utilisant les paramètres fournis sur [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com).
4. Les pièces recouvertes de résine doivent être nettoyées avec du propan-2-ol (au moins 97 %) environ huit heures après la fin de l'impression. Ne pas laisser les pièces dans du propan-2-ol plus de cinq minutes, car cela pourrait détériorer leurs propriétés.
5. Keystone déconseille d'utiliser de l'alcool dénaturé ou de l'éthanol pour le nettoyage, car cela pourrait diminuer ou dégrader la qualité des pièces finies.

##### Instructions pour le nettoyage et le traitement après polymérisation des pièces imprimées :

1. Retirer la pièce de l'imprimante et construire la plateforme.
2. Retirer les structures de support de la pièce, le cas échéant (facultatif : retirer les supports avant ou après le traitement après polymérisation).
3. Placer la pièce dans le bain de propan-2-ol (IPA) de l'étape 1. Ce bain est utilisé pour le premier lavage de toute pièce provenant de l'imprimante.
4. Retirer l'excédent de résine liquide de la pièce imprimée. Cela peut être effectué en passant les doigts sur la surface, tout en agitant ou en faisant vibrer la pièce lorsqu'elle est immergée dans le bain d'IPA.
5. Transférer les pièces dans un bain d'IPA de l'étape 2. Pour obtenir une qualité d'impression finale optimale, utiliser de l'IPA neuf avec une concentration de contaminants inférieure. L'utilisation d'une brosse à récurer souple ou d'une brosse à dents peut aider à éliminer l'excédent de résine.
6. Utiliser de l'air comprimé pour sécher la pièce, tout en éliminant la résine résiduelle liquide, visible car elle reste brillante. S'il reste de la résine résiduelle, répéter les étapes 5 et 6 si nécessaire.
7. Placer la pièce dans une boîte de traitement après polymérisation, en veillant à la placer à plat pour éviter toute déformation. Se reporter à [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com) pour localiser les paramètres validés de la boîte de polymérisation. Nos résines sont compatibles avec les boîtes de polymérisation dont les longueurs d'onde des rayons ultraviolets sont comprises entre 250 nm et 390 nm.
8. Laisser la pièce refroidir complètement avant de la sortir de la boîte de polymérisation pour éviter les défauts de surface ou la déformation.
9. Effectuer le traitement final (c.-à-d., le polissage).
10. La pièce est prête à être testée/utilisée.

**Considérations relatives à l'élimination :** KeyPrint® KeyModel™ n'est pas considéré comme un danger pour l'environnement dans son état final, entièrement polymérisé. Éliminer les résines liquides non utilisées et non recyclables conformément aux réglementations fédérales, provinciales et locales.



##### Avertissement

Peut causer une irritation sévère des yeux. Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Susceptible de nuire à la fertilité. Peut irriter les voies respiratoires. Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) pour plus de renseignements sur la santé et la sécurité.