

Una resina de impresión 3D fotocurable diseñada para la impresión de modelos dentales exactos y precisos. KeyModel tiene una superficie con un acabado duro y liso con color para brindar la visibilidad óptima de los márgenes y anatomía de los dientes. Para uso en impresoras 3D de procesamiento digital de luz (DLP) usando longitudes de onda entre 385 nm a 405 nm. Agite la botella una hora antes de usarla. En caso de que haya burbujas, retírelas.

## INSTRUCCIONES DE USO

### Advertencias y precauciones:

1. Solamente para uso profesional.
2. No apto para uso intraoral. Solamente para uso en laboratorio o taller.
3. Lea la ficha de datos de seguridad (FDS) antes de usar el producto.
4. Utilice equipos de protección individual adecuados al manejar las resinas KeyPrint® y las piezas impresas no curadas, como se indica en la FDS.
5. Al verter la resina tenga cuidado de no salpicar.
6. Almacénela en un lugar fresco y seco, y manténgala alejada de la luz.

### Contraindicaciones:

Contiene monómeros y oligómeros acrilados que, aunque son poco frecuentes, pueden causar una reacción alérgica en personas sensibles a productos que contienen acrílico.

### Consejos para la preparación:

1. Asegúrese de que la resina esté templada a temperatura ambiente (20 a 25 °C/68 a 77 °F) antes de realizar la impresión.
2. Para lograr un resultado uniforme y evitar que se formen burbujas en la resina, agite el frasco una hora antes de usarlo. En caso de que haya burbujas, retírelas con una espátula o un instrumento limpio.
3. Use solamente la configuración predeterminada específica para los productos KeyPrint® en su impresora 3D DLP. KeyModel™ debe usarse con una fuente de luz ultravioleta de entre 385 nm y 405 nm. Las impresoras que usen fuentes de luz alternativas requieren validación por el equipo técnico de Keystone para determinar cuál es la configuración óptima. A menos que se especifique algo diferente, para imprimir siempre use la configuración que se indica en [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com).
4. Las piezas recubiertas con resina deben limpiarse con alcohol isopropílico (por lo menos al 97%) dentro de aproximadamente 8 horas después de concluir la impresión. No deje las piezas en alcohol isopropílico por más de cinco minutos porque sus propiedades pueden comenzar a deteriorarse.
5. Keystone no recomienda el uso de alcohol desnaturalizado o etanol para la limpieza porque puede disminuir o deteriorar la calidad de las piezas terminadas.

### Indicaciones para la limpieza y el tratamiento de poscurado de las piezas impresas:

1. Retire la pieza de la impresora y de la plataforma de construcción.
2. Retire las estructuras de apoyo de la pieza, si corresponde (opcionalmente puede retirar los apoyos antes o después del proceso de poscurado).
3. Prepare la pieza para la Primera etapa del baño con alcohol isopropílico (AIP). Este baño se usa para hacer el primer lavado de cualquier pieza al salir de la impresora.
4. Retire el exceso de resina líquida de la pieza impresa. Esto puede hacerse pasando los dedos sobre la superficie, sacudiéndola o haciéndola vibrar mientras está sumergida en un baño de AIP.
5. Transfiera la(s) pieza(s) a una Segunda etapa del baño con AIP. Para lograr una óptima calidad de la impresión final, utilice AIP nuevo con una concentración más baja de contaminantes. Se puede usar un cepillo de limpieza o de dientes suave para retirar el exceso de resina.
6. Utilice aire comprimido para secar la pieza, buscando residuos de resina líquida, que podrán apreciarse porque seguirán estando brillantes. Si sigue habiendo residuos de resina, repita los pasos 5 y 6, según sea necesario.
7. Coloque la pieza en una cabina de procesamiento de poscurado, asegurándose de colocar la pieza de forma plana para evitar que se deforme. Visite [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com) para identificar las configuraciones validadas de las cabinas para curado. Nuestras resinas son compatibles con cabinas de curado con longitudes de onda UV de entre 250 nm y 390 nm.
8. Permita que la pieza se enfríe completamente antes de retirarla de la cabina de curado para evitar que aparezcan defectos en la superficie o que ésta se deforme.
9. Realice un tratamiento final (por ejemplo, pulir la pieza).
10. La pieza está lista para probarse o usarse.

**Consideraciones para el desecho:** La resina KeyPrint® KeyModel™ no está considerada como un riesgo ambiental cuando se encuentra en su estado de curado total. Las resinas líquidas no reciclables sin usar deben eliminarse de acuerdo con las normativas federales, estatales y locales.



### Advertencia

Causa irritación ocular severa. Causa irritación cutánea. Puede causar una reacción alérgica de la piel. Se sospecha que puede perjudicar la fertilidad. Puede causar irritación respiratoria. Consulte la información adicional de salud y seguridad en la ficha de datos de seguridad (SDS).