

keyprint®

in alliance with **LOCTITE**

KeyModel Ultra™



Validated Printers

Impresoras validadas
Impressoras validadas
Imprimantes validées
Stampanti convalidate
Gevalideerde printers
Validierte Drucker
Одобрённые принтеры



Validated PCUs

PCU validadas
PCUs validadas
PCU validées
PCU convalidate
Gevalideerde PCU's
Validierte Bildtrommeln
Одобрённые камеры для
отверждения

Report any serious incident occurring with this device to the manufacturer and applicable Competent Authority of the member state in which the user/patient is established.

Signalez tout incident grave survenant avec cet appareil au fabricant et à l'autorité compétente applicable de l'État membre dans lequel l'utilisateur/le patient réside.

Meld elk ernstig incident met dit hulpmiddel aan de fabrikant en de bevoegde autoriteit van de lidstaat waar de gebruiker/patiënt is gevestigd.

Berichten Sie jeden ernsthaften Vorfall, der bei diesem Gerät auftritt, dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedslandes, in dem der Benutzer/Patient ansässig ist.

Comunicare qualsiasi incidente grave dovuto a questo dispositivo, rivolgendosi al produttore e all'autorità competente del Paese in cui vive l'utente/il paziente.

Relate qualquer incidente grave que ocorra com este aparelho ao fabricante e à autoridade competente aplicável do estado-membro no qual o usuário/paciente esteja estabelecido.



Reporte cualquier incidente grave que ocurra con este dispositivo al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en que esté establecido el usuario/paciente.

О любых серьезных инцидентах, произошедших с данным изделием, необходимо сообщить изготовителю и в соответствующие компетентные органы штата или страны, в которых проживает пользователь/пациент.

 **Keystone Industries**
52 West King St.
Myerstown, PA 17067 USA
800.333.3131
keystoneindustries.com

International Sales

Keystone Industries GmbH, Stockholzstr. 11, 78224 Singen, Germany

 +49 77 31 91 21 01 //  sales@keystoneind.com

Made in USA

keystoneindustries.com/symbolglossary

12/2020

Description du produit : KeyPrint®

KeyModel Ultra™ est une résine photopolymère liquide conçue pour la fabrication par méthode additive. Elle est utilisée dans la cuve pour polymérisation des imprimantes DLP utilisant des longueurs d'onde variant de 385 à 405 nm. Caractérisé par sa vitesse d'impression rapide, ses détails de surface impeccables et son agent de démoulage de thermoformage intégré, KeyModel Ultra™ est un matériau conçu pour l'impression 3D de modèles dentaires et orthodontiques.

L'utilisateur doit lire tout l'étiquetage qui se rapporte au produit, y compris le mode d'emploi, les manuels de l'utilisateur et tout étiquetage associé à tout composant utilisé en conjonction avec KeyModel Ultra™. Le strict respect de tout l'étiquetage est indispensable pour obtenir un produit imprimé sûr et efficace.

Contre-indications : Contient des monomères et des oligomères acrylates qui, même si cela est rare, peuvent provoquer une réaction allergique chez les personnes sensibles aux produits contenant de l'acrylique.

Avertissements et précautions

1. Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) du produit avant utilisation.
2. Afin de s'assurer d'obtenir un produit final sûr et efficace, Keystone Industries recommande d'utiliser des accessoires dédiés à KeyModel Ultra™, notamment la cuve à résine, la plaque de construction et la station de lavage.
3. Nettoyer la plaque de construction de l'imprimante et la cuve à résine avant d'utiliser un lot de résine KeyModel Ultra™ différent. NE PAS mélanger différents lots d'un même produit.
4. Ne pas utiliser de dispositifs ou de composants qui n'ont pas été validés en collaboration avec Keystone Industries.
5. Comme indiqué dans la FDS, porter un équipement de protection individuelle approprié lors de la manipulation des résines KeyPrint® et des pièces imprimées non polymérisées.
6. Faire attention à ne pas créer d'éclaboussures lorsque la résine est versée.
7. Conserver le produit dans un endroit frais et sec dont la température est comprise entre 15 et 30 °C (59 et 86 °F) et à l'abri de la lumière. Refermer la bouteille lorsque le produit n'est pas utilisé.
8. Keystone déconseille de réutiliser la résine sans la filtrer. Dans le cas improbable d'un échec de l'impression, filtrer la résine liquide à l'aide d'un tamis d'une taille de pore inférieure à 200 microns. Il est bon de filtrer la résine de la cuve de façon régulière pour éviter les problèmes d'impression.
9. Avant l'utilisation, bien retourner et agiter la bouteille pendant cinq minutes. Des écarts de couleur et des problèmes d'impression peuvent se produire si la résine n'est pas suffisamment mélangée.
10. Résine sensible à la lumière. Protéger la résine liquide de l'exposition à la lumière ambiante. Ne pas laisser la résine dans la cuve à résine pendant des périodes prolongées.
11. Laisser la résine atteindre la température ambiante (20 à 25 °C/68 à 77 °F) avant l'impression.
12. Limiter à cinq minutes la durée de nettoyage totale avec de l'alcool isopropylique afin d'éviter tout effet néfaste sur les propriétés physiques finales.

Équipement compatible

Afin de s'assurer que le modèle imprimé répond à nos normes de haute qualité, Keystone Industries collabore avec les fabricants d'imprimantes pour fournir des paramètres d'impression et de postpolymérisation validés. Consulter le site Web de Keystone Industries pour avoir une liste des validations réalisées et en cours.

Traitement des pièces imprimées

1. Verser le matériau liquide dans la cuve de l'imprimante. Suivre le mode d'emploi de l'imprimante.
2. Imprimer la pièce selon le mode d'emploi de l'imprimante. Keystone recommande deux orientations d'emboîtement pour les modèles dentaires : (1) plate, avec le plan occlusal parallèle à la plaque de construction ou (2) verticale, avec le plan occlusal perpendiculaire à la plaque de construction.
3. Retirer les pièces imprimées de la plaque de construction.

Instructions pour le nettoyage et la postpolymérisation des pièces imprimées

Keystone recommande de retirer les structures de support avant la première étape de nettoyage.

1. **1re phase de nettoyage:** Placer les pièces imprimées dans un bain d'alcool isopropylique ayant une pureté d'au moins 97 %. Utiliser ce bain pour le premier lavage de toute pièce provenant de l'imprimante. Retirer l'excédent de résine liquide des pièces imprimées. Passer les doigts sur la surface, tout en agitant ou en faisant vibrer la pièce lorsqu'elle est immergée dans le bain d'alcool isopropylique.
2. **2e phase de nettoyage:** Transférer les pièces dans un bain d'alcool isopropylique de la phase 2. Pour obtenir une qualité d'impression finale optimale, utiliser de l'alcool isopropylique frais avec une concentration de contaminants inférieure. Une brosse à soies souples ou un coton-tige trempé dans de l'alcool isopropylique peut aider à éliminer l'excès de résine.
3. **Séchage des pièces:** Utiliser de l'air comprimé pour sécher les pièces en recherchant la résine liquide résiduelle, qui est visible, car elle reste brillante. S'il reste de la résine résiduelle, répéter les étapes 1 à 3 si nécessaire.
4. **Postpolymérisation:** KeyModel Ultra™ requiert une postpolymérisation pour atteindre des propriétés physiques optimales. Après le nettoyage, placer les pièces dans une boîte de postpolymérisation validée, en s'assurant que les pièces sont placées à plat pour éviter toute déformation. Le temps de polymérisation dépendra de la longueur d'onde et de l'intensité de la lumière utilisées. Une des méthodes validées de postpolymérisation est : Otofflash G171 : Régler la boîte de postpolymérisation pour qu'elle subisse 2 000 flashes par côté sans azote.

[Consulter le site Web de Keystone pour connaître les paramètres validés de la boîte de postpolymérisation.](#)

Laisser la pièce refroidir complètement avant de la sortir de la boîte de polymérisation pour éviter les défauts de surface ou la déformation.

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