

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

Descrição do produto: KeyPrint®

KeyModel Ultra™ é uma resina fotopolimerizável líquida concebida para a fabricação aditiva em impressoras DLP (Processamento digital de luz) de polimerização em cuba usando comprimentos de onda entre 385 e 405 nm. Caracterizada por sua rapidez de impressão, detalhes perfeitos de superfície e agente de liberação de termoformação, a KeyModel Ultra™ é um material concebido para a impressão 3D de modelos dentais e ortodônticos.

O utilizador deve analisar os rótulos de todos os produtos aplicáveis, inclusive as instruções de uso, os manuais do utilizador e os rótulos associados de qualquer componente usado em conjunto com a KeyModel Ultra™. A observância estrita de todos os rótulos é crítica para garantir a impressão segura e eficaz de um aparelho.

Contra-indicações: Contém monómeros e oligómeros de acrilato que, embora sendo raro, podem causar reações alérgicas em pessoas sensíveis a produtos que contenham acrílico.

Atenções e Precauções

1. Examine a Ficha de Dados de Segurança (FDS) do produto antes do uso.
2. Para garantir a impressão de um aparelho final seguro e eficaz, a Keystone Industries recomenda o uso de acessórios exclusivos para a KeyModel Ultra™, incluindo o tanque de resina, plataforma de construção e estação de lavagem.
3. Limpe a placa de construção da impressora e a moldeira de resina antes de usar um lote diferente de KeyModel Ultra™. NÃO misture lotes diferentes do mesmo produto.
4. Não use nenhum aparelho ou componente não validado em colaboração com a Keystone Industries.
5. De acordo com a FDS, use equipamentos de proteção individual apropriados ao manusear resinas KeyPrint® e peças impressas não curadas.
6. Ao depositar a resina, tome cuidado para não respingar.
7. Armazene em local fresco e seco a 15-30 °C (59-86 °F) protegido da luz. Tape o frasco quando não estiver em uso.
8. A Keystone não recomenda o reaproveitamento do material da resina sem filtragem. No caso improvável de falha da impressão, filtre a resina líquida através de uma malha com tamanho de poro < 200 microns. É uma boa prática filtrar o tanque da resina periodicamente para evitar falhas de impressão.
9. Antes do uso, inverta e chacoalhe bem o frasco por 5 minutos. Podem ocorrer desvios de cor e falhas de impressão se a resina não estiver suficientemente misturada.
10. Resina sensível à luz. Proteja a resina líquida contra a exposição à luz ambiente. Não deixe a resina no tanque por períodos prolongados.
11. Deixe a resina atingir a temperatura ambiente (20-25 °C [68-77 °F]) antes de imprimir.
12. Limite o tempo total de lavagem com isopropanol (IPA) a não mais do que 5 minutos para evitar efeitos adversos nas propriedades físicas finais.

Equipamentos compatíveis

Para garantir que os modelos impressos atendam aos nossos padrões de alta qualidade, a Keystone Industries colabora com os fabricantes de impressoras para fornecer configurações validadas de impressão e pós-cura. Acesse ao site da Keystone Industries para obter uma lista de validações concluídas e em processo.

Processamento de peças impressas

1. Despeje o material líquido no reservatório da impressora. Siga as instruções de uso da impressora.
2. Imprima a peça de acordo com as instruções de uso da impressora. A Keystone recomenda duas orientações de posicionamento de modelos dentais (1) Plana com o plano oclusal paralelo à placa de impressão ou (2) Vertical, com o plano oclusal perpendicular à placa de impressão.
3. Remova as peças impressas da placa de impressão.

Instruções para limpeza e pós-cura das peças impressas

A Keystone recomenda a remoção das estruturas de suporte antes da limpeza de estágio 1.

1. **Limpeza de estágio 1:** Coloque as peças impressas num banho de isopropanol (IPA) com pelo menos 97% de pureza. Use esse banho como a primeira lavagem de qualquer peça que saia da impressora. Remova o excesso de resina líquida da peça impressa. Passe os dedos sobre a superfície, fazendo movimentos de oscilação ou vibração com a peça mergulhada no banho de IPA.
2. **Limpeza de estágio 2:** Transfira as peças para um banho IPA estágio 2. Para obter qualidade final de impressão ideal, use IPA fresco com concentração mais baixa de contaminantes. Uma escova de cerdas macias ou um cotonete embebido em IPA pode ajudar a remover o excesso de resina.
3. **Secagem das peças:** Use ar comprimido para secar as peças, procurando pontos brilhantes de resina líquida residual. Se houver resina residual, repita os passos 1 a 3, conforme necessário.
4. **Pós-cura:** A KeyModel Ultra™ requer pós-cura para atingir as propriedades físicas ideais. Após a limpeza, coloque as peças numa unidade pós-cura validada, garantindo que elas sejam posicionadas planas para evitar empenamento. O tempo de cura dependerá do comprimento de onda e da intensidade da luz usada. Um método validado de pós-cura é:

Otoflash G171: Ajuste a unidade de pós-cura para 2000 flashes por lado sem nitrogênio.

[Acesse ao site da Keystone para informar-se sobre as configurações validadas da unidade pós-cura.](#)

Deixe a peça esfriar completamente antes de removê-la da unidade de cura para impedir defeitos ou distorções na superfície.

Considerações sobre descarte: A resina KeyPrint® KeyModel Ultra™ não é considerada um risco ambiental em seu estado final completamente curado. Descarte os materiais de resina líquida não utilizados e não recicláveis de acordo com as regulamentações federais, estaduais e locais.