

Indications d'utilisation : KeyPrint® KeyTray™ est une résine photopolymérisable pour l'impression 3D de porte-empreintes sur mesure. Pour les imprimantes 3D DLP dont les longueurs d'onde sont comprises entre 385 et 405 nm.

Description du produit : La résine KeyPrint® KeyTray™ est indiquée pour une utilisation intraorale dans la fabrication de porte-empreintes dentaires imprimés en 3D individuels sur mesure.

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

ATTENTION : La loi fédérale stipule que cet appareil ne peut être vendu que par un professionnel des soins dentaires ou sur ordre de ce dernier.

Conseils de traitement :

1. S'assurer que la résine est maintenue 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 une 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 l'imprimante 3D DLP. KeyTray™ doit être utilisé avec une source de lumière ultraviolette comprise entre 385 et 405 nm. Les imprimantes utilisant d'autres sources de lumière doivent être validées par l'équipe technique de Keystone pour les paramétrer de façon optimale. Sauf indication contraire, toujours imprimer en utilisant les paramètres fournis sur keystoneindustries.com.
4. Les pièces recouvertes de résine doivent être nettoyées avec du propan-2-ol (à 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 le bain d'IPA de l'étape 2. Pour obtenir une qualité d'impression finale optimale, utiliser de l'IPA frais 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'excès de résine.
6. Utiliser de l'air comprimé pour sécher la pièce en recherchant la résine liquide résiduelle, qui est 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 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) si nécessaire.

Considérations relatives à l'élimination : KeyPrint® KeyTray™ n'est pas considérée 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.