

**Instructies voor gebruik:** KeyPrint® KeyTray™ is een lichtuithardend hars voor het 3D-printen van aangepaste afdrukkelepis. Voor gebruik in DLP (Digitale lichtprocessing) 3D-printers die met golflijngtes tussen 385 en 405 Nm werken.

**Productbeschrijving:** KeyPrint® KeyTray™ kunsthars is geïndiceerd voor intra-oraal gebruik bij de vervaardiging van individuele, op maat gemaakte, 3D-geprinte tandafdrukkelepis.

**Contra-indicaties:** Bevat acrylaatmonomeren en oligomeren die, hoewel zeldzaam, een allergische reactie kunnen veroorzaken bij personen die gevoelig zijn voor acrylaathoudende producten.

**VOORZICHTIG:** Volgens de federale wetgeving mag dit apparaat alleen worden verkocht door of in opdracht van een tandarts.

#### Verwerkingstips:

1. Zorg ervoor dat de hars op omgevingstemperatuur wordt gebracht 20-25 °C/68-77 °F voordat u gaat printen.
2. Om de consistentie van de hars te verkrijgen en om bellen te voorkomen, dient u de fles 1 uur voor gebruik te schudden. Als er bellen aanwezig zijn, verwijder deze dan met een schoon instrument of spatel.
3. Gebruik alleen KeyPrint® productspecifieke, vooraf bepaalde instellingen voor uw DLP (Digitale lichtprocessing) 3D-printer. KeyTray™ moet worden gebruikt met een 385-405 Nm UV-lichtbron. Printers die gebruik maken van alternatieve lichtbronnen moeten voor optimale instellingen door het technische team van Keystone worden goedgekeurd. Tenzij anders aangegeven, altijd printen met gebruik van de instellingen op [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com).
4. Met hars gecoate onderdelen moeten binnen ongeveer 8 uur na het voltooiën van de print worden gereinigd met isopropanol (minimaal 97%). Laat de onderdelen niet langer dan 5 minuten in isopropanol zitten, aangezien de eigenschappen kunnen beginnen te verslechteren.
5. Keystone ontmoedigt het gebruik van gedenatureerde alcohol of ethanol voor het reinigen, omdat het de kwaliteit van de afgewerkte onderdelen kan verminderen of aantasten.

#### Richtlijnen voor het reinigen en na-uitharden van gedrukte onderdelen:

1. Verwijder onderdeel uit printer en van platform.
2. Verwijder ondersteuningsstructuur van het onderdeel indien van toepassing (Optioneel: verwijder ondersteuning voor- of na na-uitharding).
3. Plaats in Stap 1 isopropanol (IPA)-bad. Dit bad wordt gebruikt voor de eerste wasbeurt van elk onderdeel dat uit de printer komt.
4. Verwijder overtollige vloeibare hars van het geprinte onderdeel. Dit kan door met de vingers over het oppervlak te lopen, zwiepend of vibrerend met het deel dat in het IPA-bad is ondergedompeld.
5. Breng het onderdeel/de onderdelen over in een Stap 2 IPA-bad. Om een optimale printkwaliteit te bereiken, moet u verse IPA met een lagere concentratie aan verontreinigingen gebruiken. Het gebruik van een zachte borstel of tandenborstel kan helpen om overtollige hars te verwijderen.
6. Gebruik perslucht om een onderdeel te drogen, uitkijkend naar vloeibare resthars, die zichtbaar is omdat hij glanzend blijft. Als er nog harsrestanten achterblijven, herhaal dan stap 5 & 6 indien nodig.
7. Plaats het onderdeel voor nabehandeling in een uithardingskast en zorg ervoor dat het onderdeel plat ligt om kromtrekken te voorkomen. Raadpleeg [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com) om goedgekeurde instellingen van de uithardingskast te vinden. Onze harsen zijn compatibel in uithardingskasten met UV-golflijngtes van 250-390 Nm.
8. Laat het onderdeel volledig afkoelen voordat u het uit de uithardingskast haalt om oppervlakdefecten of kromtrekken te voorkomen.
9. Eindafwerking (d.w.z. polijsten) indien nodig uitvoeren.

**Overwegingen bij afvoer:** KeyPrint® KeyTray™ wordt niet beschouwd als een gevaar voor het milieu in zijn definitieve, volledig uitgeharde staat. Voer ongebruikte en niet-recycleerbare vloeibare harsmaterialen af in overeenstemming met de federale, nationale en lokale regelgeving.