

Indicações de uso: A resina KeyPrint® KeyTray™ é indicada para uso intraoral na fabricação de moldes dentais individuais personalizadas em 3D.

Descrição do produto: A resina KeyPrint® KeyTray™ é indicada para uso intraoral na fabricação de moldes dentais individuais personalizadas em 3D.

Contraindicações: Contém monômeros e oligômeros de acrilato que, embora raros, podem causar reações alérgicas em pessoas sensíveis a produtos que contenham acrílico.

CUIDADO: A legislação federal limita a venda deste dispositivo por profissionais de odontologia ou a pedido destes.

Dicas de processamento:

1. Certifique-se de que a resina esteja à temperatura ambiente 20 a 25 °C/68 a 77 °F) antes de imprimir.
2. Para obter a consistência da resina e evitar bolhas, agite o frasco uma hora antes do uso. Se houver bolhas, remova-as com um instrumento e/ou uma espátula limpa.
3. Use somente configurações pré-determinadas específicas do produto KeyPrint® na impressora 3D DLP. A resina KeyTray™ deve ser usada com fonte de luz UV de 385 a 405 nm. Impressoras que utilizam fontes de luz alternativas requerem validação por parte da equipe técnica da Keystone para obter as configurações ideais. A menos que especificado, imprima sempre usando as configurações fornecidas no site keystoneindustries.com.
4. Peças revestidas com resina devem ser limpas com isopropanol (pelo menos a 97%) dentro de aproximadamente 8 horas da conclusão da impressão. Não deixe as peças em repouso no isopropanol por mais de 5 minutos, pois suas propriedades podem começar a se deteriorar.
5. A Keystone desaconselha o uso de álcool desnaturado ou etanol para limpeza, porque pode diminuir ou degradar a qualidade das peças acabadas.

Indicações de limpeza e tratamento pós-cura de peças impressas:

1. Remova a peça da impressora e da plataforma de construção.
2. Se for o caso, remova as estruturas de suporte da peça (opcionalmente: remova os suportes antes ou depois da pós-cura).
3. Coloque em banho de álcool isopropílico (IPA) estágio 1. Esse banho é usado para a primeira lavagem de qualquer peça que saia da impressora.
4. Remova o excesso de resina líquida da peça impressa. Isto pode ser feito passando os dedos sobre a superfície, vibrando com a peça mergulhada no banho de IPA.
5. Transfira as peças para um banho IPA estágio 2. Para obter qualidade final de impressão ideal, use IPA fresco com baixa concentração de contaminantes. Uma escova de cerdas macias ou uma escova de dentes pode ajudar a remover o excesso de resina.
6. Use ar comprimido para secar a peça, procurando resina líquida residual, que estará visível porque permanece brilhante. Se houver resina residual, repita os passos 5 e 6, conforme necessário.
7. Coloque a peça de forma plana em uma caixa de cura pós-processamento para evitar deformação. Consulte o site keystoneindustries.com para encontrar configurações de caixas de cura validadas. Nossas resinas são compatíveis com caixas de cura com comprimentos de onda UV de 250 a 390 nm.
8. Deixe a peça esfriar completamente antes de removê-la da caixa de cura para impedir defeitos ou distorções na superfície.
9. Execute o processamento final (isto é, o polimento) quando necessário.

Considerações sobre descarte: A resina KeyPrint® KeyTray™ 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.