

Инструкция по применению: KeyTray™ из линейки KeyPrint® представляет собой светоотверждаемую смолу для 3D-печати индивидуальных ложек для оттиска. Для использования в 3D-принтерах DLP (на основе технологии цифровой светодиодной проекции), использующих диапазон волн от 385 до 405 нм.

Описание продукта: Смолa KeyTray™ из линейки KeyPrint® предназначена для интра-орального применения при изготовлении индивидуальных стоматологических ложек для оттиска методом 3D-печати.

Противопоказания: Содержит акрирированные мономеры и олигомеры, которые, в редких случаях, могут вызвать аллергическую реакцию у людей, склонных к аллергии на акрилосодержащую продукцию.

ВНИМАНИЕ: Согласно федеральному законодательству, продажа данного изделия возможна только профессиональным стоматологам или по их заказу.

Советы для работы:

1. Перед печатью убедитесь, что смола нагрета до температуры окружающей среды (20–25 °C [68–77 °F]).
2. Чтобы достигнуть консистенции смолы и предотвратить появление пузырей, встряхните бутылку за 1 час до использования. Если пузыри появились, удалите их чистым инструментом/лопаточкой.
3. Используйте только заданные настройки KeyPrint® для своего 3D-принтера DLP. KeyTray™ должна использоваться с источником ультрафиолетового излучения в диапазоне от 385 до 405 нм. Принтеры, использующие альтернативные источники света, требуют проверки технической командой Keystone для оптимальной настройки. Если не указано иное, всегда печатайте, используя параметры настройки, представленные на сайте keystoneindustries.com.
4. Покрытые смолой детали должны быть очищены изопропиловым спиртом (по крайней мере, 97 %) не позже, чем примерно через 8 часов после завершения печати. Не держите детали в изопропиловом спирте дольше 5 минут, поскольку характеристики могут начать ухудшаться.
5. Keystone не рекомендует использовать для очистки денатурат или этанол, поскольку это может снизить или ухудшить качество готовых деталей.

Инструкции по очистке и обработке напечатанных деталей с целью отверждения:

1. Извлеките деталь из принтера и рабочей платформы.
2. При необходимости уберите опорные конструкции из детали (опционально: уберите опоры до или после отверждения).
3. Поместите в ванночку с изопропиловым спиртом (1-ый этап). Эта ванночка используется для первой промывки любой детали, полученной из принтера.
4. Удалите излишки жидкой смолы из напечатанной детали. Это можно сделать, проведя пальцами по поверхности детали или немного подвигав деталь, погруженную в ванночку с изопропиловым спиртом.
5. Перенесите деталь (детали) в ванночку с изопропиловым спиртом (2-ой этап). Чтобы достигнуть оптимального финального качества печати, используйте новую ванну с изопропиловым спиртом с более низкой концентрацией загрязнителей. Мягкая щетка-скраб или зубная щетка могут помочь удалить избыточную смолу.
6. Используйте сжатый воздух, чтобы обнаружить остатки жидкой смолы, которые станут видны, поскольку они останутся блестящими. Если остаточная смола присутствует, при необходимости повторите шаги 5 и 6.
7. Поместите деталь в камеру для отверждения, убедившись, что расположили деталь ровно во избежание деформации. См. сайт keystoneindustries.com для определения утвержденных параметров настройки камеры для отверждения. Наши смолы совместимы с камерами для отверждения с диапазоном ультрафиолетового излучения 250–390 нм.
8. Дайте детали полностью остыть, прежде чем извлечь ее из камеры для отверждения, чтобы предотвратить поверхностные дефекты или деформирование.
9. При необходимости выполните финишную обработку (т.е. полировку).

Вопросы утилизации: KeyTray™ из линейки KeyPrint® не представляет экологической опасности в своем финальном отвержденном состоянии. Утилизируйте неиспользованную и непеработываемую жидкую смолу согласно федеральным, региональным и местным нормам.