KeyGuard™

RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D | APENAS PARA USO PROFISSIONAL (PT)

Utilização prevista A KeyPrint® KeyGuard™ é uma resina de fotopolímero biocompatível para o fabrico de goteiras desportivas personalizadas.

Descrição do produto A KeyGuard™ foi concebida para o fabrico aditivo em impressoras 3D de tina de polimerização que utilizem comprimentos de onda entre 385 e 405 nm. A KeyGuard™ destina-se ao fabrico de goteiras desportivas personalizadas. A KeyGuard™ destina-se a ser usada num sistema de desenho e fabrico assistidos por computador (CAD/CAM) que inclua um scanner 3D, software de design, impressora 3D e unidade de pós-polimerização.

Avisos e precauções
A KeyGuard™ está contraindicada em pacientes com hipersensibilidade conhecida ou reações alérgicas graves a oligómeros e monómeros acrílicos.

Analise a Folha de Dados de Segurança (FDS/SDS) do produto antes do seu uso.

Os materiais KeyPrint® contêm componentes que podem causar secura ou irritação cutânea, sensibilização (dermatite alérgica de contacto) ou outras reações alérgicas em pessoas suscetíveis. Use luvas protetoras, óculos protetores e roupa de proteção quando manusear resina líquida. **Contacto com a pele:** Lave abundantemente com sabonete e água. Se ocorrer sensibilização cutânea, interrompa o uso. Em caso de persistência de sintomas de dermatite ou outros, procure assistência médica. **Contact o com os olhos:** Lave os olhos com uma grande quantidade de água imediatamente durante 15 minutos e consulte um médico. Lave a pele com sabonete e água. **Inalação:** O indivíduo deve ser levado para um local com ar fresco. Se necessário, deve receber oxigénio ou respiração artificial. **Ingestão:** Contacte o seu Centro de Informação Antivenenos imediatamente.

Em caso de emergência: INFOTRAC: 1 800 535 5053 Fora dos EUA: (001) 800 535 5053 Cliente nº ref. ª 76987

Instruções detalhadas
A KeyGuard™ é compatível com impressoras, estações de lavagem e unidades de polimerização KeyPrint Compatible certificadas. Visite https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ para consultar uma lista atual de hardware KeyPrint Compatible certificado.

Cuidado: A utilização da KeyGuard™ com equipamento não certificado poderá resultar numa goteira desportiva insegura e ineficaz. A Keystone Industries não se responsabiliza por falhas do produto relacionadas com a utilização de equipamento não certificado. Respeite as instruções de utilização do fabricante e as informações nos rótulos dos produtos aplicáveis quando utilizar quaisquer componentes CAD/CAM em conjunto com a KeyGuard™ .

A. Desenho
A KeyGuard™ é compatível com todos os softwares de desenho assistido por computador (CAD) que suportem a produção de produtos dentários. A Keystone recomenda a utilização de fluxos de trabalho de desenho de férulas oclusais para o desenho digital de goteiras desportivas.

Recomendações de desenho para a KeyGuard™
Bloqueio: para um envolvimento dentário máximo, a Keystone recomenda não recorrer à remoção por cortes inferiores.
Espessura mínima: 2 mm. A Keystone recomenda uma espessura facial e oclusal de pelo menos 3,5 a 4 mm.
Compensação do raio: desativada

B. Impressão
Cuidado: Use equipamento de proteção pessoal adequado quando manusear a resina não polimerizada. Não misture diferentes lotes de KeyGuard™. Utilize uma tina/um cartucho de resina específico para cada lote de KeyGuard™ para obter os melhores resultados.

Nota: Utilize apenas configurações de impressoras KeyPrint Compatible certificadas. Visite https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ para consultar uma lista atual de impressoras 3D KeyPrint Compatible certificadas. Para conhecer as configurações certificadas da impressora, contacte o fabricante da sua impressora.

- Agite bem o frasco 1 hora antes do uso, durante um mínimo de 5 minutos, para assegurar que todos os pigmentos fiquem dispersos. Deixe o frasco repousar durante 5 minutos para permitir a dissipação de bolhas.
- Deixe o frasco à temperatura ambiente (20 a 25 °C/68 a 77 °F) antes da impressão.
- No caso pouco provável de uma avaria de impressão, filtre a resina líquida através de uma rede de malha com um tamanho de poro <200 micrómetros. É boa prática filtrar a resina periodicamente numa tina, para evitar falhas na impressão.

Recomendações de encaixe ("nesting") para a KeyGuard™
Os produtos KeyGuard™ devem ser impressos com um ângulo de encaixe mínimo de 75 graus a nível vertical para uma qualidade de impressão e precisão ideais. Os suportes devem ter um contacto míni mo de 0,9 mm de largura e um contacto total mínimo de 1,5 mm de largura.

C. Lavagem
Cuidado: Não utilize etanol ou álcool desnaturado para a lavagem. As goteiras impressas não deverão exceder 3 minutos de exposição ao álcool isopropílico, porque as peças podem começar a degradar-se.

Nota: Embora não seja necessário, a Keystone Industries recomenda a execução de uma agitação pós-lavagem. Pode utilizar um pequeno pincel para limpeza adicional. As goteiras impressas devem ser lavadas com o álcool isopropanol (>97% de pureza) no prazo de aproximadamente 8 horas após a conclusão da impressão.

Recomendações de pós lavagem para a KeyGuard™
Duas lavagens de 1 minuto consecutivas em álcool isopropílico (>97% de concentração). Seque as goteiras KeyGuard™ com secagem por ar comprimido entre a lavagem 1 e a lavagem 2 para ajudar a remover resíduos de resina. Também pode utilizar uma escova de cerdas suaves para remover resíduos de resina.

D. Secagem
Deve efetuar a secagem com ar durante 15 a 20 minutos antes da pós-polimerização.

E. Polimerização
Cuidado: Para minimizar o enrugamento ou defeitos nas superfícies, deixe que as peças arrefeçam antes de as manipular.

Nota: Utilize apenas configurações de pós-polimerização KeyPrint Compatible certificadas. Visite https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ para consultar uma lista atual de tempos de polimerização e equipamentos de pós-polimerização KeyPrint Compatible certificados. Para conhecer as configurações certificadas de pós-polimerização, contacte o fabricante do seu equipamento.

F. Eliminação
Materiais excedentários de resina líquida não usados e não recicláveis poderão ser considerados resíduos perigosos e deverão ser eliminados de acordo com os regulamentos locais, regionais, nacionais e internacionais.

G. Armazenagem Armazene num local fresco e seco a 15 a 30 °C (59 a 86 °F), ao abrigo da luz. Assegure-se de que o frasco esteja tapado quando não estiver a ser utilizado.

Questões e assistência
EUA e CANADÁ 1 800 333 3131 // Fora da América do Norte +49 77 31 91 21 01

KeyGuard™

RESINAS PARA IMPRESIÓN EN 3D | SOLAMENTE PARA USO PROFESIONAL (ES)

Objetivo previsto KeyPrint® KeyGuard™ es una resina de fotopolímero biocompatible destinada a la fabricación de protectores bucales deportivos hechos a medida.

Descripción del producto KeyGuard™ está diseñada para la fabricación de aditivos en impresoras 3D para polimerización en cubeta capa a capa (VAT) usando longitudes de onda entre 385 a 405 nm. KeyGuard™ está destinada a la fabricación de protectores bucales deportivos hechos a medida. KeyGuard™ está pensada para ser utilizada dentro de un sistema de diseño y fabricación asistida por computadora (CAD/CAM) que incluye un escáner 3D, un software de diseño, una impresora 3D y una unidad de poscurado.

Advertencias y precauciones
KeyGuard™ está contraindicada para pacientes que tienen hipersensibilidad o reacciones alérgicas graves conocidas a los oligómeros y monómeros a base de acrilato.

Lea la ficha de datos de seguridad (FDS) antes de usar el producto.

Los materiales KeyPrint® contienen componentes que pueden causar sequedad o irritación de la piel, sensibilización (dermatitis alérgica de contacto) u otras reacciones alérgicas en personas susceptibles. Use guantes protectores, protección para los ojos y ropa de protección cuando manipule resina líquida. **Contacto con la piel:** Lávese bien con agua y jabón. En caso de sensibilización cutánea, suspenda su uso. Si la dermatitis u otros síntomas persisten, busque asistencia médica. **Contacto con los ojos:** Lave los ojos inmediatamente con abundante agua durante 15 minutos y consulte a un médico. Lave la piel con agua y jabón. **Inhalación:** Traslade a la persona al aire libre. Administre oxígeno o respiración artificial si fuera necesario. **Ingesta:** Comuníquese con su Centro de intoxicaciones regional inmediatamente.

En caso de urgencia: INFOTRAC: 1 800 535 5053 Fuera de los EE. UU.: (001) 800 535 5053 Cliente número 76987

Instrucciones paso a paso
KeyGuard™ es compatible con impresoras, estaciones de lavado y unidades de curado compatibles y con certificación KeyPrint® . Visite https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ para obtener una lista actualizada del hardware certificado compatible con KeyPrint®.

Atención: El uso de equipos no certificados con KeyGuard™ puede ocasionar que un protector bucal deportivo no sea seguro ni eficaz. Keystone Industries no se hace responsable de las fallas del producto que resulten del uso de equipos no certificados. Para todos los componentes CAD/CAM que se utilicen junto con KeyGuard™, siga las etiquetas del producto y las instrucciones de uso del fabricante correspondientes.

A. Diseño
KeyGuard™ es compatible con todos los programas de diseño asistido por computadora (CAD) que admiten la fabricación de dispositivos dentales. Keystone recomienda el uso de flujos de trabajo de diseño de férulas oclusales para el diseño digital de protectores bucales deportivos.

Recomendaciones de diseño para KeyGuard™
Eliminación del reborde residual: Para un máximo contacto entre los dientes, Keystone recomienda no recurrir a la eliminación de retenciones.
Grosor mínimo: 2 mm. Keystone recomienda un grosor facial y oclusal de al menos 3,5 a 4 mm.
Compensación de radio: Desactivada

B. Impresión
Atención: Use equipos de protección individual adecuados al manipular las resinas no curadas. No mezcle lotes diferentes de KeyGuard™. Utilice una bandeja o cartucho de resina específico para cada lote de KeyGuard™ para lograr resultados óptimos.

Nota: Utilice únicamente configuraciones certificadas para impresoras certificadas compatibles con KeyPrint®. Visite https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ para obtener una lista actualizada de las impresoras 3D certificadas y compatibles con KeyPrint®. Para conocer la configuración de la impresora certificada, comuníquese con el fabricante de su impresora.

- Agite bien la botella 1 hora antes de su uso, durante un mínimo de 5 minutos, para asegurarse de que todos los pigmentos se dispersen. Deje reposar la botella durante 5 minutos para que se disipen las burbujas.
- Deje que la botella esté a temperatura ambiente (20 a 25 °C [68 a 77 °F]) antes de realizar la impresión.
- En el caso poco probable de una falla de impresión, filtre la resina líquida a través de una criba de malla que tenga un poro con un tamaño de < 200 micras. Es aconsejable filtrar la resina en una cubeta periódicamente para prevenir fallas de impresión.

Recomendaciones de montaje en serie para KeyGuard™
Los dispositivos dentales KeyGuard™ deben imprimirse con un ángulo de superposición mínimo de 75 grados vertical para obtener una precisión y una calidad de impresión óptimas. Los soportes deben tener un ancho de contacto mínimo de 0,9 mm y un ancho de contacto global mínimo de 1,5 mm.

C. Lavado
Atención: Atención: No utilice alcohol desnaturalizado ni etanol para el lavado. Los protectores bucales impresos no deben superar los 3 minutos de exposición al alcohol isopropílico (AIP), ya que las piezas pueden empezar a degradarse.

Nota: Aunque no es obligatorio, Keystone Industries recomienda el agitado posterior al lavado. Se puede utilizar un cepillo pequeño para una limpieza adicional. Los protectores bucales impresos deben lavarse con alcohol isopropílico (> 97% de pureza) dentro de aproximadamente 8 horas después de concluir la impresión.

Recomendaciones para después del lavado para KeyGuard™
Dos lavados consecutivos de 1 minuto en alcohol isopropílico limpio (concentración >97%). Seque los protectores bucales KeyGuard™ con aire comprimido en seco entre el lavado 1 y el lavado 2 para ayudar a eliminar la resina residual. También se puede utilizar un cepillo de cerdas suaves para eliminar la resina residual.

D. Secado
Deje secar al aire durante 15 a 20 minutos antes del poscurado.

E. Curado
Atención: Para minimizar las deformaciones o defectos superficiales, permita que las piezas se enfríen antes de manipularlas.

Nota: Utilice únicamente configuraciones certificadas para poscurado compatibles con KeyPrint® . Visite https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ para obtener una lista actualizada de los equipos de poscurado y tiempos de curado certificados y compatibles con KeyPrint®. Para conocer las configuraciones certificadas de poscurado, comuníquese con el fabricante de su equipo.

F. Desecho
Los excedentes no utilizados y los materiales de resina líquida no reciclables pueden considerarse residuos peligrosos. Deséchelos de acuerdo con todas las normativas locales, regionales, nacionales e internacionales.

G. Almacenamiento Almacenar en un lugar fresco y seco entre 15 a 30 °C (59 a 86 °F) y alejado de la luz. Asegúrese de que la botella esté tapada cuando no esté en uso.

Preguntas y asistencia
EE. UU. y CANADÁ 1 800 333 3131 // Fuera de Norteamérica +49 77 31 91 21 01

KeyGuard™

3D PRINTING RESINS | FOR PROFESSIONAL USE ONLY (EN)

Intended Purpose KeyPrint® KeyGuard™ is a biocompatible photopolymer resin for the fabrication of custom-made athletic mouth guards.

Product Description KeyGuard™ is designed for additive manufacturing in vat polymerization 3D printers utilizing wavelengths between 385nm-405nm. KeyGuard™ is for the fabrication of custom-made athletic mouth guards. KeyGuard™ is intended to be used within a computer-aided design and manufacturing (CAD/CAM) system that includes a 3D scanner, design software, 3D printer, and post-cure unit.

Warnings & Precautions
KeyGuard™ is known to cause hypersensitivity or severe allergic reactions due to acrylate monomers and oligomers.

Review the product Safety Data Sheet (SDS) prior to use.

KeyPrint® materials contain components that may cause skin dryness or irritation, sensitization (allergic contact dermatitis), or other allergic reactions in susceptible persons. Wear protective gloves, eye protection, and protective clothing when handling liquid resin.

Skin Contact: Wash thoroughly with soap and water. If skin sensitization occurs, discontinue use. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical assistance. **Eye Contact:** Flush eyes promptly with copious amounts of water for 15 minutes and consult a physician. Wash skin with soap and water. **Inhalation:** Move subject to fresh air. Give oxygen or artificial respiration as required. **Ingestion:** Contact your regional Poison Control Center immediately.

In case of Emergency: INFOTRAC: 800-535-5053 Outside the US: (001) 800-535-5053 Customer # 76987

Step-by-Step Instructions
KeyGuard™ is compatible with certified KeyPrint Compatible printers, wash stations, and cure units. Visit *https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/* for a current list of certified KeyPrint Compatible hardware.

Caution: Using non-certified equipment with KeyGuard™ may result in athletic mouth guard that is not safe and effective. Keystone Industries is not liable for product failures resulting from usage of non-certified equipment. Follow applicable product labeling and manufacturer Instructions for Use for all CAD/CAM components that are used in conjunction with the KeyGuard™.

A. Design
KeyGuard™ is compatible with all Computer-Aided-Design (CAD) software that support the fabrication of dental devices. Keystone recommends the use of occlusal splint design workflows for digital design of athletic mouth guards.

Design Recommendations for KeyGuard™
Blockout: For maximum engagement tooth engagement, Keystone recommends not using undercut removal.
Minimum thickness: 2 mm. Keystone recommends a facial and occlusal thickness of at least 3.5-4 mm.
Radius Compensation: Off

B. Print
Caution: Wear proper personal protective equipment when handling uncured resin. Do not mix different batches of KeyGuard™. Use a dedicated resin vat/cartridge for each lot of KeyGuard™ for optimal results.

Note: Use only certified KeyPrint Compatible printer settings. Visit https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ for a current list of certified KeyPrint Compatible 3D Printers. For certified printer settings, reach out to your printer manufacturer.

- Thoroughly shake the bottle 1 hour prior to use for a minimum of 5 minutes, to ensure all pigments are dispersed. Allow the bottle to sit for 5 minutes to allow dissipation of bubbles.
- Leave the bottle at ambient temperature (20-25°C/68-77°F) prior to printing.
- In the unlikely event of a print failure, filter the liquid resin through a mesh screen with pore size < 200 microns. It is good practice to filter the resin in a vat periodically to prevent print failures.

Nesting Recommendations for KeyGuard™
KeyGuard™ devices should be printed at a minimum nesting angle of 75 degrees vertical for optimal accuracy and print quality. Supports should have a minimum of 0.9 mm contact width and minimum overall contact width of 1.5 mm.

C. Wash
Caution: Do not use denatured alcohol or ethanol for washing. Printed mouth guards should not exceed 3 minutes of IPA exposure as the parts may start to degrade.

Note: Although not required, Keystone Industries recommends the use of a post-wash agitation. Use of a small brush can be used for additional cleaning. Printed mouth guards should be washed with Isopropanol alcohol (> 97% purity) within approximately 8 hours from the completion of the print.

Post-Wash Recommendations for KeyGuard™
Two consecutive 1-minute washes in fresh Isopropyl alcohol (>97% concentration). Dry KeyGuard™ mouth guards with compressed air dry in between wash 1 and wash 2 to help remove residual resin. The use of a soft bristled brush can also be used to remove residual resin.

D. Dry
Allow 15-20 minutes of air drying before post-cure.

E. Cure
Caution: For minimal surface defects or warping, allow parts to cool down before handling.

Note: Use only certified KeyPrint Compatible post cure settings. Visit https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ for a current list of certified KeyPrint Compatible post cure equipment and curing times. For certified post cure settings, reach out to your equipment manufacturer.

F. Disposal
Unused surplus and non-recyclable liquid resin materials may be considered hazardous waste, dispose of in accordance with all local, regional, national, and international regulations.

G. Storage Store in a cool, dry place 15°C-30°C (59°F-86°F) and away from light. Ensure that the bottle is capped while not in use.

Questions and Support
USA & CANADA 800.333.3131 // Outside of North America +49 77 31 91 21 01

keyprint®
by keystone Industries

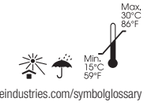
KeyGuard™

In case of Emergency:
INFOTRAC: 800-535-5053
Customer# 76987

keystone industries

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



keystoneindustries.com/symbolglossary

4915193 Rev 1 12/2023

KeyGuard™

RÉSINES D'IMPRESSION 3D
RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT

(FR)

Utilisation prévue Le produit KeyGuard™ de KeyPrint® est une résine photopolymère biocompatible utilisée pour fabriquer des protège-dents de sport sur mesure.

Description du produit Le produit KeyGuard™ est conçu pour la fabrication par méthode additive. Il est utilisé dans les imprimantes 3D à polymérisation en cuve utilisant des longueurs d'onde comprises entre 385 et 405 nm. Le produit KeyGuard™est utilisé pour fabriquer des protège-dents de sport sur mesure. Le produit KeyGuard™est conçu pour être utilisé dans un système de conception et de fabrication assistées par ordinateur (CFAO) qui comprend un scanner 3D, un logiciel de conception, une imprimante 3D et une unité de postpolymérisation.

Avertissements et précautions
Le produit KeyGuard™ est contre-indiqué chez les patients présentant une hypersensibilité connue ou des réactions allergiques graves aux monomères et aux oligomères d'acrylate. Consulter lafiche de données de sécurité (FDS) du produit avant l'utilisation.

Les matériaux KeyPrint® contiennent des composants qui peuvent entraîner un dessèchement ou une irritation cutanée, une sensibilisation (dermatite de contact allergique) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes sensibles. Porter des gants de protection, une protection des yeux et des vêtements de protection lors de la manipulation de la résine liquide. **Contact cutané :** Se laver soigneusement la peau avec du savon et de l'eau. En cas de sensibilisation cutanée, cesser son utilisation. Si la dermatite ou d'autres symptômes persistent, consulter un médecin. **Contact oculaire :** Rincer immédiatement les yeux avec de grandes quantités d'eau pendant 15 minutes, puis consulter un médecin. Se laver la peau avec du savon et de l'eau. **Inhalation :** Déplacer la personne à l'air frais. Administrer de l'oxygène ou pratiquer la respiration artificielle le cas échéant. **Ingestion :** Prendre immédiatement contact avec le centre antipoison de votre région.

En cas d'urgence : INFOTRAC, composer le: 1-800-535-5053 En dehors des États-Unis, composer le: (001) 800-535-5053
No de référence du client : 76987

Instructions détaillées
Le produit KeyGuard™ est compatible avec les imprimantes certifiées compatibles KeyPrint, les postes de lavage et les unités de postpolymérisation. Consulter le site https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ pour obtenir une liste actualisée de matériel certifié compatible KeyPrint.

Attention : L'utilisation d'un équipement non certifié avec le produit KeyGuard™ peut donner lieu à un protège-dents de sport non sécuritaire et inefficace. Keystone Industries ne peut être tenue responsable des défaillances du produit dues à l'utilisation d'un équipement non certifié. Suivre les instructions sur l'étiquette du produit concerné ainsi que celles du mode d'emploi du fabricant pour tous les composants CFAO utilisés avec le produit KeyGuard™.

A. Conception
Le produit KeyGuard™ est compatible avec tous les logiciels de conception assistée par ordinateur (CAO) qui prennent en charge la fabrication d'appareils dentaires. Keystone recommande d'utiliser les flux de travail employé dans la conception de gouttières occlusales pour la conception numérique de protège-dents de sport.

Recommandations de conception pour KeyGuard™
Produit de comblement : Pour un engagement maximal des dents, Keystone recommande de ne pas utiliser le retrait par contre-dépouille.
Épaisseur minimale : 2mm. Keystone recommande une épaisseur faciale et occlusale d'au moins 3,5 à 4mm.
Correction de rayon : Inactivée

B. Impression
Attention : Porter un équipement de protection individuelle approprié lors de la manipulation d'une résine non polymérisée. Ne pas mélanger différents lots de produit KeyGuard™. Pour des résultats optimaux, utiliser une cuve à résine/cartouche dédiée pour chaque lot de KeyGuard™.

Remarque: Utiliser uniquement les paramètres certifiés pour imprimantes compatibles KeyPrint. Consulter le site https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ pour obtenir une liste actualisée d'imprimantes 3D certifiées compatibles KeyPrint. Se renseigner auprès du fabricant d'imprimantes pour obtenir les paramètres certifiés à utiliser sur les imprimantes.

- Bien agiter le flacon 1heure avant l'utilisation pendant au moins 5 minutes pour assurer la dispersion de tous les pigments. Laisser le flacon reposer pendant 5 minutes pour permettre aux bulles de se dissiper.
- Laisser le flacon à température ambiante (20 à 25°C [68 à 77°F]) avant l'impression.
- Dans le cas peu probable d'un échec d'impression, filtrer la résine liquide à l'aide d'un tamis dont la taille des pores est inférieure à 200 microns. Il est conseillé de filtrer périodiquement la résine dans une cuve pour éviter les échecs d'impression.

Recommandations d'imbrication pour KeyGuard™
Les produits KeyGuard™doivent être imprimés avec un angle minimal vertical d'imbrication de 75 degrés afin d'obtenir une précision et une qualité d'impression optimales. Les supports doivent avoir une largeur de contact d'au moins 0,9 mm et une largeur de contact hors tout d'au moins 1,5 mm.

C. Nettoyage
Attention : Ne pas utiliser d'alcool dénaturé ou d'éthanol pour le nettoyage. Ne pas exposer les protège-dents imprimés plus de 3 minutes à l'alcool isopropylique, car leurs composants peuvent commencer à se dégrader.

Remarque : Bien que cela ne soit pas obligatoire, Keystone Industries recommande de procéder à une agitation après le nettoyage. Il est possible d'utiliser une petite brosse pour un nettoyage supplémentaire. Les protège-dents imprimés doivent être nettoyés dans un bain d'alcool isopropylique (pureté > 97 %) au plus tard environ 8 heures après la fin de l'impression.

Recommandations après nettoyage pour KeyGuard™
Procéder à deux nettoyages consécutifs d'une minute chacun dans de l'alcool isopropylique frais (à une concentration > 97 %). Sécher les protège-dents KeyGuard™ à l'air comprimé entre le 1er et le 2nd bain pour faciliter l'élimination de la résine résiduelle. Il est aussi possible d'utiliser une brosse aux soies douces pour retirer les résidus de résine.

D. Séchage
Laisser sécher à l'air 15 à 20 minutes avant la postpolymérisation.

E. Polymérisation
Attention : Pour minimiser les défauts de surface ou les déformations, laisser les pièces refroidir avant de les manipuler.

Remarque : Utiliser uniquement des paramètres de postpolymérisation certifiés compatibles KeyPrint. Consulter le site https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ pour obtenir une liste à jour d'équipements de postpolymérisation certifiés compatibles KeyPrint et les temps de durcissement. Se renseigner auprès du fabricant d'équipement pour obtenir les paramètres certifiés à utiliser pour la postpolymérisation.

F. Élimination
Tout excédent non utilisé et non recyclable de résine liquide peut être considéré comme un déchet dangereux; il doit être éliminé conformément à la réglementation locale, régionale, nationale et internationale en vigueur.

G. Conservation Conserver le produit dans un endroit frais et sec dont la température est comprise entre 15 et 30°C (59 et 86°F) et à l'abri de la lumière. S'assurer que le bouchon du flacon est bien vissé lorsque le produit n'est pas utilisé.

Questions et assistance
É.-U. et CANADA, composer le 1-800-333-3131 // En dehors de l'Amérique du Nord, composer le +497731 91 21 01

KeyGuard™

3D-DRUCKHARZE I NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

(DE)

Zweckbestimmung KeyPrint® KeyGuard™ ist ein biokompatibles Photopolymerharz für die Herstellung von maßgefertigten Mundschutzsystemen für Sportler.

Produktbeschreibung KeyGuard® wurde entwickelt für die additive Herstellung in Wannenpolymerisations 3D-Druckern unter Verwendung von Wellenlängen zwischen 385 und 405 nm. KeyGuard™ dient zur Herstellung von maßgefertigten Mundschutzsystemen für Sportler. KeyGuard™ ist für die Verwendung in einem computergestützten Design- und Produktionssystem (CAD/CAM) vorgesehen, das einen 3D-Scanner, Designsoftware, 3D-Drucker und ein Nachhärtungsgerät umfasst.

Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen
KeyGuard™ ist kontraindiziert bei Patienten mit bekannter Überempfindlichkeit oder schweren allergischen Reaktionen auf Acrylatmonomere und -oligomere.

Vor der Verwendung das Sicherheitsdatenblatt aufmerksam durchlesen.

KeyPrint®-Materialien enthalten Bestandteile, die bei empfindlichen Personen Hauttrockenheit oder -reizungen, Sensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen hervorrufen können. Beim Umgang mit Flüssigkunstharz Schutzhandschuhe, Augenschutz und Schutzkleidung tragen. **Hautkontakt:** Gründlich mit Seife und Wasser waschen. Wenn eine Sensibilisierung der Haut auftritt, nicht weiter verwenden. Wenn die Dermatitisoder andere Symptome anhalten, einen Arzt aufsuchen. **Augenkontakt:** Die Augen sofort 15 Minuten lang mit reichlich Wasser ausspülen und einen Arzt aufsuchen. Haut mit Seife und Wasser waschen. **Einatmen:** Die Person an die frische Luft bringen. Je nach Bedarf Sauerstoff oder künstliche Beatmung verabreichen. **Verschlucken:** Sofort den Giftnotruf vor Ort kontaktieren.

Bei Notfällen: INFOTRAC: 800-535-5053 Außerhalb der USA: (001) 800-535-5053 Kundennummer 76987

Schrittweise Anleitungen
KeyGuard™ ist mit zertifizierten KeyPrint-kompatiblen Druckern, Waschstationen und Aushärtegeräten kompatibel. Eineaktuelle Liste der zertifizierten KeyPrint-kompatiblen Hardware finden Sie unter https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/.

Achtung: Die Verwendung von nicht zertifizierten Geräten mit KeyGuard™ kann dazu führen, dass der Mundschutz für Sportler nicht sicher und nicht effektiv ist. Keystone Industries haftet nicht für Produktfehler, die durch die Verwendung von nicht zertifizierten Geräten entstehen. Für alle in Verbindung mit dem KeyGuard™ verwendeten CAD/CAM-Komponenten die Produktkennzeichnung beachten und die Gebrauchsanweisung des Herstellers befolgen.

A. Erstellung
KeyGuard™ ist mit allen Computer-Aided-Design (CAD)-Softwareprogrammen für die Herstellung von Dentalgeräten kompatibel. Keystone empfiehlt für Okklusionsschienen für die digitale Erstellung von Mundschutzsystemen für Sportler die Verwendung von Erstellungsworkflows.

Erstellungsempfehlungen für KeyGuard™
Ausblockung: Um maximalen Zahneingriff zu erreichen, empfiehlt Keystone, Hinterschneidungen nicht zu entfernen.
Mindestdicke: 2 mm. Keystone empfiehlt eine faziale und okklusale Dicke von mindestens 3,5–4 mm.
Radiuskompensation: Aus

B. Drucken
Achtung: Beim Umgang mit nicht ausgehärtetem Harz geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen. Keine verschiedenen Chargen von KeyGuard™ vermischen. Für jede Charge KeyGuard™ einen gesonderten Harzbehälter/eine gesonderte Kartusche verwenden, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

Hinweis: Nur zertifizierte KeyPrint-kompatible Druckereinstellungen verwenden. Eine aktuelle Liste der zertifizierten KeyPrint-kompatiblen 3D-Drucker finden Sie unter https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. Zertifizierte Druckereinstellungen erhalten Sie vom Hersteller Ihres Druckers.

- Die Flasche 1 Stunde vor der Verwendung mindestens 5 Minuten lang gründlich schütteln, um sicherzustellen, dass alle Pigmente verteilt sind. Die Flasche 5 Minuten stehen lassen, damit sich die Luftblasen abbauen können.
- Die Flasche vor dem Drucken bei Umgebungstemperatur (20–25°C/68–77°F) aufbewahren.
- In dem unwahrscheinlichen Fall eines Druckfehlers, das Flüssigkunstharz durch ein Maschensieb mit einer Maschenweite von < 200 Mikron filtern. Es wird empfohlen, das Kunstharz in einer Wanne regelmäßig zu filtern, um Druckfehler zu vermeiden.

Nesting-Empfehlungen für KeyGuard™
KeyGuard™-Vorrichtungen sind mit einem Nestingwinkel von mindestens 75 Grad vertikal zu drucken, um optimale Genauigkeit und Druckqualität zu gewährleisten. Die Stützen müssen eine Kontaktbreite von mindestens 0,9 mm und eine Gesamtkontaktbreite von mindestens 1,5 mm haben.

C. Waschen
Achtung: Keinen denaturierten Alkohol oder Ethanol zum Waschen verwenden. Gedruckte Mundschutzsysteme sollten nicht länger als 3 Minuten Kontakt mit Isopropanol haben; anderenfalls kann eine Materialverschlechterung eintreten.

Hinweis: Obwohl nicht vorgeschrieben, empfiehlt Keystone Industries die Verwendung einer Agitation nach dem Waschen. Für eine zusätzliche Reinigung kann eine kleine Bürste verwendet werden. Gedruckte Mundschutzsysteme sind innerhalb von 8 Stunden nach Abschluss des Drucks mit Isopropanol-Alkohol (> 97 % Reinheit) zu waschen.

Nachwasch-Empfehlungen für KeyGuard™
Zwei aufeinanderfolgende 1-minütige Waschvorgänge in frischem Isopropanol (Konzentration > 97%). Das KeyGuard™-Mundschutzsystem zwischen Waschvorgang 1 und Waschvorgang 2 mit Druckluft trocknen, um Restharz zu entfernen. Restharz kann auch mit einem weichen Borstenpinsel entfernt werden.

D. Trocknung
Vor der Nachhärtung 15–20 Minuten an der Luft trocknen lassen.

E. Nachhärtung
Achtung: Um Oberflächenfehler oder Verformung minimal zu halten, die Teile vor der Handhabung abkühlen lassen.

Hinweis: Nur zertifizierte KeyPrint-kompatible Nachhärtungseinstellungen verwenden. Eine aktuelle Liste der zertifizierten KeyPrint-kompatiblen Nachhärtungsgeräte und der Aushärtezeiten finden Sie unter https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. Zertifizierte Nachhärtungseinstellungen erhalten Sie vom Hersteller Ihres Geräts.

F. Entsorgung
Ungebrauchte überschüssige und nicht recycelbare Flüssigharzmaterialien können als gefährlicher Abfall betrachtet werden und sind unter Beachtung aller lokalen, regionalen, nationalen und internationalen Vorschriften zu entsorgen.

G. Lagerung An einem kühlen, trockenen Ort bei 15–30 °C (59–86 °F) und vor Licht geschützt aufbewahren. Sicherstellen, dass die Flasche verschlossen ist, wenn sie nicht verwendet wird.

Fragen und Unterstützung
USA und KANADA 800.333.3131 // Außerhalb Nordamerikas +49 77 31 91 21 01

KeyGuard™

RESINE PER STAMPA 3D I SOLO PER USO PROFESSIONALE

(IT)

Scopo previsto KeyPrint® KeyGuard™ è una resina fotopolimerizzabile biocompatibile per la fabbricazione di paradenti su misura per atletica.

Descrizione del prodotto KeyGuard™ è progettato per la manifattura additiva con stampanti 3D per polimerizzazione in vaschetta a lunghezze d'onda comprese tra 385 e 405 nm. KeyGuard™ trova impiego nella fabbricazione di paradenti su misura per atletica. KeyGuard™ è destinato all'u tilizzo in un sistema CAD/CAM (computer aided design and manufacturing, progettazione e produzione assistita dall'elaboratore) che prevede l'impiego di uno scanner 3D, un software di progettazione, una stampante 3D e un'unità di post-polimerizzazione.

Avvertenze e precauzioni
KeyGuard™ è controindicato nei pazienti con ipersensibilità nota o soggetti a gravi reazioni allergiche note ai monomeri e agli oligomeri di acrilato.

Prima dell'uso consultare la scheda dati di sicurezza (SDS).

I materiali KeyPrint® contengono componenti che possono causare secchezza o irritazione cutanea, reazioni di sensibilizzazione (dermatite allergica da contatto) o altre reazioni allergiche nelle persone sensibili. Durante l'uso della resina liquida, indossare guanti e indumenti protettivi e una protezione per gli occhi. **Contatto con la pelle:** Lavare accuratamente con acqua e sapone. Se si verifica una reazione di sensibilizzazione cutanea, smettere di utilizzare il prodotto. Se la dermatite o gli altri sintomi persistono, consultare un medico. **Contatto con gli occhi:** Sciacquare gli occhi tempestivamente con abbondante acqua per 15 minuti e consultare un medico. Lavare la pelle con acqua e sapone. **Inalazione:** Portare la persona colpita all'aria aperta. Somministrare ossigeno o praticare la respirazione artificiale, secondo necessità. **Ingestione:** Contattare immediatamente il centro antiveleni più vicino.

In caso di emergenza: INFOTRAC: 1-800-535-5053 Fuori dagli USA: (001) 800-535-5053 Codice cliente: 76987

Istruzioni dettagliate
KeyGuard™ deve essere utilizzato con stampanti, stazioni di lavaggio e unità di polimerizzazione certificatee compatibili con KeyPrint. Per un elenco aggiornato delle apparecchiature certificate e compatibili con KeyPrint, visitare la pagina https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/.

Attenzione: L'utilizzo di apparecchiature non certificate con KeyGuard™ può compromettere la sicurezza e l'efficacia del paradenti per atletica. Keystone Industries non è responsabile per i guasti al prodotto derivanti dall'uso di apparecchiature non certificate. Per tutti i componenti CAD/CAM utilizzati con KeyGuard™, attenersi alla etichettatura del prodotto e alle istruzioni per l'uso del fabbricante appropriate.

A. Progettazione
KeyGuard™ è compatibile con tutti i software CAD (Computer-Aided-Design, progettazione assistita dall'elaboratore) previstiper il supporto della fabbricazione dei dispositivi odontoiatrici. Per la progettazione digitale dei paradenti per atletica, Keystone raccomanda l'impiego delle procedure di progettazione per gli spint occlusali.

Raccomandazioni per la progettazione per KeyGuard™
Eliminazione dei sottosquadri: Per garantire il massimo contatto dentale, Keystone raccomanda di non utilizzare la rimozione dei sottosquadri.
Spessore minimo: 2 mm. Keystone raccomanda uno spessore facciale e occlusale di almeno 3,5-4 mm.
Compensazione del raggio: Disattivata

B. Stampa
Attenzione: Indossare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'uso della resina non polimerizzata. Non utilizzare insieme lotti diversi di KeyGuard™. Per risultati ottimali, utilizzare una vaschetta per la resina/cartuccia per ciascun lotto di KeyGuard™.

Nota: Utilizzare esclusivamente impostazioni per le stampanti certificate e compatibili con KeyPrint. Per un elenco aggiornato delle stampanti 3D certificate e compatibili con KeyPrint, visitare la pagina https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. Per informazioni sulle impostazioni per le stampanti certificate, contattare il fabbricante della stampante in uso.

- Agitare a fondo il flacone 1 ora prima dell'uso per almeno 5 minuti per garantire la dispersione di tutti i pigmenti. Lasciare riposare il flacone per 5 minuti per consentire la dissipazione delle bolle.
- Prima di procedere alla stampa, lasciare il flacone a temperatura ambiente (20-25 °C [68-77 °F]).
- Nella remotaprobabilità di un guasto della stampante, filtrare la resina liquida con una rete a maglie la cui dimensione dei pori sia inferiore a 200 micron. È buona prassi filtrare periodicamente la resina in una vaschetta per prevenire guasti alla stampante.

Raccomandazioni per il nesting per KeyGuard™
Per garantire un'accuratezza e una qualità di stampa ottimali, stampare i dispositivi KeyGuard™con un angolo di nesting minimo di 75 gradi in verticale. I supporti devono avere un'ampiezza minima di contatto di 0,9 mm e un'ampiezza minima di contatto complessiva di 1,5 mm.

C. Lavaggio
Attenzione: Non utilizzare alcol denaturato o etanolo per il lavaggio. I paradenti stampati non devono superare i 3 minuti di esposizione all'alcol isopropilico perché potrebbero iniziarea degradarsi.

Nota: Sebbene non sia una procedura obbligatoria, Keystone Industries raccomanda di eseguire un'agitazione post-lavaggio. Per una pulizia supplementare, è possibile utilizzare uno spazzolino. I paradenti stampati devono essere lavati con alcol isopropilico (purezza > 97%) entro circa 8 ore dal completamento della stampa.

Raccomandazioni per il post-lavaggio per KeyGuard™
Due lavaggi consecutivi di 1 minuto in alcol isopropilico (concentrazione > 97%) appena preparato. Asciugare i paradenti KeyGuard™ con aria compressa tra il lavaggio 1 e il lavaggio 2 per favorire la rimozione dei residui di resina. Per rimuovere i residui di resina è possibile utilizzare anche una spazzola a setole morbide.

D. Asciugatura
Prima della post-polimerizzazione, lasciare asciugare all'aria per 15-20 minuti.

E. Polimerizzazione
Attenzione: Per ridurre al minimo le deformazioni o i difetti delle superfici, far raffreddare le parti prima di manipolarle.

Nota: Utilizzare esclusivamente impostazioni di post-polimerizzazione certificate e compatibili con KeyPrint. Per un elenco aggiornato delle apparecchiature per la post-polimerizzazione certificate e compatibili con KeyPrinte dei tempi di polimerizzazione, visitare la pagina https://keyprint.keystoneindustries. com/compatible/. Per informazioni sulle impostazioni di post-polimerizzazione certificate, contattare il fabbricante delle apparecchiature.

F. Smaltimento
I materiali in resina liquida in eccesso inutilizzati e non riciclabili possono essere considerati rifiuti pericolosi; smaltirli conformemente a tutti i regolamenti locali, regionali, nazionali e internazionali.

G. Conservazione Conservare in un luogo fresco e asciutto, con temperatura compresa tra 15 e 30 °C (59 e 86 °F) e lontano dalla luce. Assicurarsi di richiudere il flacone quando non viene utilizzato.

Domande e assistenza
USA e CANADA 1 800 333 3131 // Fuori dal Nord America +49 77 31 91 21 01

KeyGuard™

3D-PRINTHARSEN I ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK

(NL)

Beoogd doel KeyPrint® KeyGuard™ is een biocompatibele fotopolymeerhars voor de vervaardiging van atletische mondbeschermers op maat.

Productbeschrijving KeyGuard™ is ontworpen voor additieve vervaardiging met 3D-printers met behulp van vatpolymerisatie bij golflengtes tussen 385 en 405 nm. KeyGuard™ is bestemd voor de vervaardiging van atletische mondbeschermers op maat. KeyGuard™ is be stemd voor gebruik in een Computer Aided & Manufacturing (CAD/CAM) digitaal tandheelkundig systeem dat bestaat uit een 3D-scanner, designsoftware, 3D-printer en na-uithardingseenheid.

Waarschuwingen en voorzorgsmaatregelen
KeyGuard™ is gecontra indiceerd voor patiënten met bekende overgevoeligheid voor of ernstige allergische reacties op acrylaatmonomeren en oligomeren.

Lees het veiligheidsinformatieblad (SDS) van het product vóór gebruik.

KeyPrint® materialen bevatten componenten die bij gevoelige personen droge huid of huidirritatie, sensitiviteit (allergische contactdermatitis) of andere allergische reacties kunnen veroorzaken. Draag beschermende handschoenen, oogbescherming en beschermende kleding bij de hantering van vloeibaar hars. **Aanraking met de huid:** Grondig wassen met water en zeep. Stop met het gebruik als sensitiviteit van de huid ontstaat. Raadpleeg een arts wanneer dermatitis of andere symptomen aanhouden. **Aanraking met de ogen:** Spoel de ogen onmiddellijk gedurende 15 minuten met veel water en raadpleeg een arts. Was de huid met water en zeep. **Inademing:** Slachtoffer in de frisse lucht brengen. Dien indien nodig zuurstof toe of voer kunstmatige beademing uit. **Inslikken:** Raadpleeg onmiddellijk uw regionale antigifcentrum.

In een noodgeval: INFOTRAC: 1 800 535 5053 Buiten de VS: (001) 800 535 5053 Klantnr. 76987

Stapsgewijze instructies
KeyGuard™ is compatibel met gecertificeerde, met KeyPrint compatibele printers, wasstations en uithardingseenheden. Ga naar https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ voor een actuele lijst met gecertificeerde, met KeyPrint compatibele hardware

Voorzichtig: Bij gebruik van niet gecertificeerde apparatuur met KeyGuard™ kan een atletische mondbeschermer ontstaan die niet veilig en effectief is. Keystone Industries is niet aansprakelijk voor productfouten die zijn veroorzaakt door het gebruik van niet-gecertificeerde apparatuur. Volg de toepasselijke productetiketten en de gebruiksaanwijzing van de fabrikant voor alle CAD/CAM componenten die in combinatie met de KeyGuard™ worden gebruikt.

A. Ontwerp
KeyGuard™ is compatibel met alle Computer Aided De sign (CAD) software die de vervaardiging van tandheelkundige hulpmiddelen ondersteunt. Keystone adviseert het gebruik van ontwerpworkflows voor occlusale splinten bij het digitale ontwerp van atletische mondbeschermers.

Ontwerpadviezen voor KeyGuard™
Block out: Voor maximaal contact van de gebitselementen adviseert Keystone om ondersnijdingen niet te verwijderen.
Minimale dikte: 2 mm. Keystone adviseert een faciale en occlusale dikte van ten minste 3,5-4 mm.
Radiuscompensatie: Uit

B. Printen
Voorzichtig: Draag de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen bij het hanteren van niet-uitgeharde harsen. Meng geen verschillende KeyGuard™ batches. Gebruik voor optimale resultaten een speciale harscontainer/-patroon voor elke partij KeyGuard™

Opmerking: Gebruik alleen gecertificeerde, met KeyPrint compatibele printerinstellingen.

Ga naar https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ voor een actuele lijst met gecertificeerde, met KeyPrint compatibele 3D-printers. Neem contact op met uw printerfabrika nt voor gecertificeerde printerinstellingen.

- Schud de fles 1 uur vóór gebruik gedurende minimaal 5 minuten om ervoor te zorgen dat alle pigmenten in de hars zijn opgelost. Laat de fles 5 minuten staan zodat luchtbellen kunnen verdwijnen.
- Zorg dat de hars op omgevingstemperatuur wordt gebracht (20 25 °C/68 77 °F) voordat u gaat printen.
- In het onwaarschijnlijke geval van een printfout, filtert u de vloeibare hars door een zeef met een poriegrootte < 200 micron. Het is een goede gewoonte om de hars in een container periodiek te filteren om printfouten te voorkomen.

Nesting adviezen voor KeyGuard™
KeyGuard™ hulpmiddelen moeten worden geprint met een minimale verticale nesting hoek van 75° voor optimale nauwkeurigheid en printkwaliteit. De steunen moeten een minimale contactbreedte hebben van 0,9 mm en een minimale algehele contactbreedte van 1,5 mm.

C. Wassen
Voorzichtig: Gebruik voor het wassen geen gedenatureerde alcohol of ethanol. Geprinte mondbeschermers mogen niet langer dan 3 minuten aan IPA worden blootgesteld omdat de kwaliteit van de delen dan kan worden aangetast.

Opmerking: Hoewel dit niet vereist is, adviseert Keystone Industries het gebruik van een nawastrilling. Voor aanvullende reiniging kan een kleine borstel worden gebruikt. De geprinte mondbeschermers moeten binnen ongeveer 8 uur na het voltooien van de print worden gewassen met isopropanolalcohol (> 97% zuiverheid).

Adviezen voor KeyGuard™ na het wassen
Twee opeenvolgende wasbeurten van 1 minuut in vers isopropylalcohol (> 97% concentratie). Droog KeyGuard™-mondbeschermers met droge perslucht tussen wasbeurt 1 en wasbeurt 2 om harsresten te helpen verwijderen. Harsresten kunnen ook worden verwijderd met een borstel met zachte haren.

D. Drogen
Laat de mondbeschermer 15 20 minuten aan de lucht drogen voorafgaand aan de na-uitharding.

E. Uitharden
Voorzichtig: Laat de delen afkoelen voordat u deze hanteert om oppervlaktedefecten of kromtrekken te voorkomen.

Opmerking: Gebruik alleen gecertificeerde, met KeyPrint compatibele na-uithardingsinstellingen. Ga naar https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ voor een actuele lijst met gecertificeerde, met KeyPrint compatibele na-uithardingsapparatuur en uithardingstijden. Neem contact op met de fabrikant van uw apparatuur voor gecertificeerde na-uithardingsinstellingen.

F. Afvoer
Ongebruikte en niet-recyclebare vloeibare harsmaterialen kunnen worden beschouwd als gevaarlijk afval; voer deze daarom af in overeenstemming met alle lokale, regionale, nationale en internationale voorschriften.

G. Bewaren Bewaar op een koele, droge plaats bij 15-30 °C (59-86 °F) en uit de buurt van licht. Zorg dat de dop op de fles zit wanneer deze niet wordt gebruikt.

Vragen en ondersteuning
VS en CANADA 1 800 333 3131 // Buiten Noord Amerika +49 77 31 91 21 01