

## KeyTray™ RESINAS PARA IMPRESSÃO 3D | APENAS PARA USO PROFISSIONAL <sup>PT</sup>

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

**Descrição do produto:** A resina KeyPrint® KeyTray™ é indicada para uso intraoral na fabricação de moldeiras 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:**

- Certifique-se de que a resina esteja à temperatura ambiente 20 a 25 °C/68 a 77 °F) antes de imprimir.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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:**

- Remova a peça da impressora e da plataforma de construção.
- Se for o caso, remova as estruturas de suporte da peça (opcionalmente: remova os suportes antes ou depois da pós-cura).
- Coloque em banho de álcool isopropílico (IPA) estágio 1. Esse banho é usado para a primeira lavagem de qualquer peça que saia da impressora.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- Deixe a peça esfriar completamente antes de removê-la da caixa de cura para impedir defeitos ou distorções na superfície.
- 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.

## KeyTray™ RESINAS PARA IMPRESIÓN EN 3D | SÓLO PARA USO PROFESIONAL <sup>ES</sup>

**Indicaciones de uso:** KeyPrint® KeyTray™ es una resina de fotocurado destinada a la impresión en 3D para cubetas de impresiones personalizadas. Para usar en impresoras 3D de procesamiento digital de luz (DLP), en las que se emplean longitudes de onda de 385 a 405 nm.

**Descripción del producto:** La resina KeyPrint® KeyTray™ está indicada para uso intrabucal en la fabricación de cubetas de impresiones dentales individuales y personalizadas, impresas en 3D.

**Contraindicaciones:** Contiene monómeros y oligómeros de acrilato que pueden provocar una reacción alérgica, aunque poco frecuente, en personas sensibles a los productos que contienen acrílico.

**ATENCIÓN:** La ley federal limita la venta de este dispositivo únicamente por o a través de un profesional odontológico.

**Consejos para la preparación:**

- Asegúrese de que la resina esté templada a temperatura ambiente 20 a 25 °C [68 a 77 °F]) antes de realizar la impresión.
- Para lograr un resultado uniforme y evitar que se formen burbujas en la resina, agite el frasco una hora antes de usarlo. En caso de que haya burbujas, retírelas con una espátula o un instrumento limpio.
- Use solamente la configuración predeterminada específica para los productos KeyPrint® en su impresora 3D DLP. KeyTray™ debe usarse con una fuente de luz ultravioleta de 385 a 405 nm. Las impresoras que usen fuentes de luz alternativas requieren validación por el equipo técnico de Keystone para determinar las configuraciones óptimas. A menos que se especifique algo diferente, para imprimir siempre use la configuración que se indica en keystoneindustries.com.
- Las piezas recubiertas con resina deben limpiarse con alcohol isopropílico (por lo menos al 97%) dentro de aproximadamente 8 horas después de concluir la impresión. No deje las piezas en alcohol isopropílico por más de cinco minutos porque sus propiedades pueden comenzar a deteriorarse.
- Keystone no recomienda el uso de alcohol desnaturado o etanol para la limpieza porque puede disminuir o deteriorar la calidad de las piezas terminadas.

**Indicaciones para la limpieza y el tratamiento de poscurado de la(s) pieza(s) impresa(s):**

- Retire la pieza de la impresora y de la plataforma de construcción.
- Retire las estructuras de apoyo de la pieza, si corresponde (opcionalmente puede retirar los apoyos antes o después del proceso de poscurado).
- Prepare la pieza para la Primera etapa del baño con alcohol isopropílico (AIP). Este baño se usa para hacer el primer lavado de cualquier pieza al salir de la impresora.
- Retire el exceso de resina líquida de la pieza impresa. Esto puede hacerse pasando los dedos sobre la superficie, sacudiéndola o haciéndola vibrar mientras está sumergida en un baño de AIP.
- Transfiera la(s) pieza(s) a una Segunda etapa del baño con AIP. Para lograr una calidad óptima de la impresión final, utilice AIP nuevo con una concentración más baja de contaminantes. Se puede usar un cepillo de limpieza o de dientes suave para retirar el exceso de resina.
- Utilice aire comprimido para secar la pieza, buscando residuos de resina líquida, que podrán apreciarse porque sigue estando brillante. Si sigue habiendo residuos de resina, repita los pasos 5 y 6, según sea necesario.
- Coloque la pieza en una caja de procesamiento de poscurado, asegurándose de colocar la pieza de forma horizontal para evitar que se deforme. Visite keystoneindustries.com para identificar las configuraciones validadas de las cajas de curado. Nuestras resinas son compatibles con cajas de curado con longitudes de onda UV de 250 a 390 nm.
- Permita que la pieza se enfríe completamente antes de retirarla de la caja de curado para evitar que aparezcan defectos en la superficie o que esta se deforme.
- Realice el tratamiento final que corresponda (por ejemplo, pulir la pieza).

**Consideraciones para el desecho:** La resina KeyPrint® KeyTray™ no está considerada como un riesgo ambiental cuando se encuentra en su estado de curado total. Los materiales de resina líquida no reciclables y sin usar deben eliminarse de acuerdo con las normativas federales, estatales y locales.

## KeyTray™ 3D PRINTING RESINS | FOR PROFESSIONAL USE ONLY <sup>EN</sup>

**Indications for Use:** KeyPrint® KeyTray™ is a light curing resin for the 3d printing of customized impression trays. For use in DLP 3D printers utilizing wavelengths between 385nm-405nm.

**Product Description:** KeyPrint® KeyTray™ resin is indicated for intra-oral use in the fabrication of individual custom 3D printed dental impression trays.

**Contraindications:** Contains acrylated monomers and oligomers which, although rare, may cause an allergic reaction in individuals sensitive to acrylic containing products.

**CAUTION:** Federal law restricts this device to sale by, or on the order of a dental professional.


**Processing Tips:**

- Ensure that resin is tempered to ambient temperature (20-25°C/68-77°F) prior to printing.
- In order to achieve consistency of the resin and to prevent bubbles, agitate the bottle 1 hour prior to use. If bubbles are present, remove with a clean instrument/spatula.
- Only use KeyPrint® product-specific predetermined settings for your DLP 3D printer. KeyTray™ should be used with a 385nm - 405nm UV light source. Printers using alternative light sources require validation by Keystone’s technical team for optimal settings. Unless specified, always print using the settings provided at keystoneindustries.com.
- Resin coated parts should be cleaned with Isopropanol (at least 97%) within approximately 8 hours from the completion of the print. Do not allow the parts to sit in Isopropanol for longer than 5 minutes as the properties may begin to deteriorate.
- Keystone discourages the use of denatured alcohol or ethanol for cleaning as it may diminish or degrade the quality of the finished parts.

**Directions for cleaning and post-cure treatment of printed part(s):**

- Remove part from printer and build platform.
- Remove support structures from the part if applicable (Optional: remove supports before or after post-cure).
- Place in Stage 1 Isopropanol (IPA) bath. This bath is used for the first wash of any part coming from the printer.
- Remove excess liquid resin from the printed part. This can be done by running fingers over the surface, swishing or vibrating with the part submerged in the IPA bath.
- Transfer the part(s) into a Stage 2 IPA bath. In order to achieve optimal final print quality, use fresh IPA with lower concentration of contaminants. Using a soft scrub brush or tooth brush can help remove excess resin.
- Use compressed air to dry part, looking for residual liquid resin, which will be visible as it remains glossy. If residual resin remains, repeat steps 5 & 6 as needed.
- Place the part in a post processing cure box, being sure to place the part flat to prevent warping. Refer to keystoneindustries.com to locate validated cure box settings. Our resins are compatible in cure boxes with UV wavelengths of 250nm - 390nm.
- Allow part to cool completely before removing from the cure box to prevent surface defects or warping.
- Perform final processing (i.e. polishing) as required.

**Disposal Considerations:** KeyPrint® KeyTray™ is not considered an environmental hazard in its final, fully cured state. Dispose of unused and non-recyclable liquid resin materials in accordance with federal, state and local regulations.

<p><b>KeyStone Industries</b></p> <p>52 West King St. Myerstown, PA 17067 USA 800.333.3131 keystoneindustries.com</p>	<p><b>CE</b></p> <p>KeyStone Europe BV Batavenweg 7 5349 BC Oss Netherlands</p>
<p>EU Importer</p> <p>KeyStone Industries GmbH, Stockholzstr. 11, 78224 Singen, Germany +49 77 31 91 21 01</p>	<p>Max. 30°C 86°F</p> <p>Min. 15°C 59°F</p>
<p><b>i</b>   <b>MD</b> <b>R</b>Only</p> <p>keystoneindustries.com/symbolglossary</p>	<p><b>FORMULATED AND MADE IN THE USA</b> WITH GLOBAL MATERIALS</p>
<p>99117047 NATLAB-1315 Rev 1 03/2022</p>	

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

Report any serious incident occurring with this device to the manufacturer and applicable Competent Authority of the member state in which the user/patient is established. Signalez tout incident grave survenant avec cet appareil au fabricant et à l'autorité compétente applicable de l'État membre dans lequel l'utilisateur/le patient réside. Meld elk ernstig incident met dit hulpmiddel aan de fabrikant en de bevoegde autoriteit van de lidstaat waar de gebruiker/patiënt is gevestigd. Berichten Sie jeden ernsthaften Vorfall, der bei diesem Gerät auftritt, dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedslandes, in dem der Benutzer/Patient ansässig ist. Comunicare qualsiasi incidente grave dovuto a questo dispositivo, rivolgendosi al produttore e all'autorità competente del Paese in cui vive l'utente/il paziente. Relate cualquier incidente grave que ocurra con este aparato ao fabricante e à autoridade competente aplicável do estado-membro no qual o usuário/paciente esteja estabelecido. Reporte cualquier incidente grave que ocurra con este dispositivo al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en que esté establecido el usuario/paciente. О любых серьезных инцидентах, произошедших с данным изделием, необходимо сообщить изготовителю и в соответствующие компетентные органы штата или страны, в которых проживает пользователь/пациент.

# keyprint®

by keystone industries

## 3D PRINTING RESINS

# KeyTray™

## INSTRUCTIONS FOR USE

**KeyTray™** Смолы Для 3D-Печати | Только Для Профессионального Применения. ℹ 

**Инструкция по применению:** KeyTray™ из линейки KeyPrint® представляет собой светоотверждаемую смолу для 3D-печати индивидуальных ложек для оттиスカ. 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 оттиスカ методом 3D-печати.

**Противопоказания:** Содержит акрированные мономеры и олигомеры, которые, в редких случаях, могут вызвать алергическую 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:**

- Перед печатью убедитесь, что смола нагрета до температуры окружающей среды (20–25 °C [68–77 °F]).
- Чтобы достигнуть консистенции смолы и предотвратить появление пузырей, встряхните бутылку за 1 час до использования. Если пузыри появились, удалите их чистым инструментом/лопаточкой.
- 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.
- Покртые 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.
- 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:**

- Извлеките деталь из принтера и рабочей платформы.
- При необходимости уберите опорные конструкции из детали (опционально: уберите опоры до или после отверждения).
- Поместите в ванночку с изопропиловым спиртом (1-ый этап). Эта ванночка используется для первой промывки любой детали, полученной из принтера.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- Дайте детали полностью остыть, прежде чем извлечь ее из камеры для отверждения, чтобы предотвратить поверхностные дефекты или деформирование.
- 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 перерабатываемую жидкую смолу согласно федеральным, региональным и местным нормам.

**KeyTray™** RÉSINES D'IMPRESION 3D RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL UNIQUEMENT ℹ 

**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 :**

- S'assurer que la résine est maintenue à la température ambiante (20 à 25 °C [68 à 77 °F]) avant l'impression.
- 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.
- 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 paramètres de façon optimale. Sauf indication contraire, toujours imprimer en utilisant les paramètres fournis sur keystoneindustries.com.
- 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.
- 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 :**

- Retirer la pièce de l'imprimante et construire la plateforme.
- Retirer les structures de support de la pièce, le cas échéant (facultatif : retirer les supports avant ou après le traitement après polymérisation).
- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- Laisser la pièce refroidir complètement avant de la sortir de la boîte de polymérisation pour éviter les défauts de surface ou la déformation.
- 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.

**KeyTray™** 3D-DRUCKHARZ | NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH ℹ 

**Hinweise für den Gebrauch:** KeyPrint® KeyTray™ ist ein lichterhärtendes Harz für den 3D-Druck von benutzerdefinierten Abdruckköffeln. Zur Verwendung in DLP-3D-Druckern mit Wellenlängen zwischen 385 und 405 nm.

**Produktbeschreibung:** KeyPrint® KeyTray™ -Harz ist für die intraorale Anwendung im Zuge der Herstellung benutzerdefinierter, 3D-gedruckter, zahntechnischer Abformlöffel ausgewiesen.

**Gegenanzeigen:** Enthält Acrylatmonomere und -oligomere, die, in seltenen Fällen, allergische Reaktionen hervorrufen können.

**ACHTUNG:** Das Bundesgesetz beschränkt den Verkauf dieses Produkts auf Anordnung eines Zahnarztes.

**Verarbeitungshinweise:**

- Das Harz muss vor dem Drucken auf Umgebungstemperatur (20–25 °C [68–77 °F]) temperiert sein.
- Um die richtige Konsistenz des Harzes zu erreichen und Blasenbildung zu vermeiden, sollte die Flasche 1 Stunde vor dem Gebrauch geschüttelt werden. Wenn Blasen vorhanden sind, mit einem/r sauberen Instrument/Spachtel entfernen.
- Bitte nur produktspezifische, vordefinierte KeyPrint®-Einstellungen für Ihren DLP-3D-Drucker verwenden. KeyTray™ mit einer UV-Lichtquelle und einer Wellenlänge von 385–405 nm verwenden. Drucker, die alternative Lichtquellen verwenden, erfordern die Validierung des technischen Teams von Keystone, um optimale Einstellungen zu garantieren. Wenn es nicht anders angegeben wird, drucken Sie immer mit den Einstellungen von keystoneindustries.com.
- Harzbeschichtete Druckerzeugnisse sind innerhalb von ca. 8 Stunden nach Fertigstellung des Drucks mit Isopropanol (mindestens 97 %) zu reinigen. Den Druck nicht länger als 5 Minuten in Isopropanol liegen lassen; andernfalls kann eine Verschlechterung der Materialeigenschaften einsetzen
- Keystone rät davon ab, denaturierten Alkohol oder denaturiertes Ethanol zur Reinigung zu verwenden, da dies die Qualität der fertigen Druckerzeugnisse beeinträchtigen oder verschlechtern kann.

**Hinweise zur Reinigung und Nachbehandlung von Abdrucken:**

- Fertigen Druck vom Drucker abnehmen und die Plattform aufbauen.
- Stützstrukturen ggfs. vom Druck entfernen (optional: Stützmaterial vor oder nach der Nachhärtung entfernen).
- In Isopropanolbad (IPA) der Stufe 1 einlegen. Dieses Bad wird für die erste Wäsche aller aus dem Drucker kommenden Druckerzeugnisse verwendet.
- Überschüssiges flüssiges Harz vom fertigen Druck entfernen. Dies kann durch vorsichtiges Reiben mit den Fingern über die Oberfläche oder durch Bewegen oder Vibrieren des Drucks im IPA-Bad erfolgen.
- Den Druck in ein IPA-Bad der Stufe 2 einlegen. Um eine optimale Enddruckqualität zu erreichen, frisches IPA mit geringerer Konzentration an Verunreinigungen verwenden. Die Verwendung einer weichen Spül- oder Zahnbürste kann helfen, überschüssiges Harz zu entfernen.
- Zum Trocknen des Drucks, Druckluft verwenden; dabei nach flüssigem Harz suchen; es glänzt und bleibt so sichtbar. Wenn Restharz zurückbleibt, die Schritte 5 und 6 ggfs. wiederholen.
- Das Druckerzeugnis in einen Behälter zur nachträglichen Aushärtung legen und darauf achten, den Druck flach zu platzieren, um eine Verformung zu vermeiden. Validierte Einstellungen für den Aushärtungsbehälter finden Sie unter keystoneindustries.com. Unsere Harze sind kompatibel zu Aushärtungsbehältern mit UV-Wellenlängen von 250–390 nm.
- Den Druck vor der Entnahme aus dem Aushärtungsbehälter vollständig abkühlen lassen, um Oberflächenfehler oder Verformungen zu vermeiden.
- Endbearbeitung (z. B. Polieren) bei Bedarf durchführen.

**Entsorgungshinweise:** KeyTray™von KeyPrint® gilt im endgültigen, vollständig ausgehärteten Zustand nicht als umweltgefährdend. Unbenutzte und nicht recyclebare Flüssigharzmaterialien gemäß den geltenden Vorschriften, von Bund, Ländern und Gemeinden, entsorgen.

**KeyTray™** RESINE PER STAMPA 3D | SOLO PER USO PROFESSIONALE ℹ 

**Indicazioni per l'uso:** KeyPrint® KeyTray™ è una resina polimerizzante per la stampa 3D per porta impronte dentali personalizzati. Da utilizzare con stampanti 3D DLP che usano lunghezze d'onda di 385 405 nm.

**Descrizione del prodotto:** La resina KeyPrint® KeyTray™ è indicata per l'utilizzo intraorale, nella costruzione mediante stampa 3D di porta impronte dentali personalizzati, individuali.

**Controindicazioni:** Contiene monomeri e oligomeri acrilati che, sebbene in rare occasioni, possono provocare una reazione allergica nei soggetti sensibili ai prodotti contenenti acrilati.

**ATTENZIONE:** In conformità alla legge questo prodotto può essere venduto solo a professionisti odontoiatrici o su prescrizione medica.

**Suggerimenti per la lavorazione:**

- Prima di procedere alla stampa, assicurarsi che la resina abbia raggiunto la temperatura ambiente 20-25 °C [68-77 °F]).
- Per ottenere la consistenza della resina ed evitare la formazione di bolle, agitare il flacone 1 ora prima dell'uso. Se sono presenti delle bolle, rimuoverle con uno strumento pulito, ad esempio una spatola.
- Per la stampante 3D DLP utilizzare esclusivamente le impostazioni predeterminate specifiche per i prodotti KeyPrint®. KeyTray™ deve essere utilizzato con una sorgente di luce UV di 385 405 nm. Le stampanti che utilizzano sorgenti luminose alternative devono essere convalidate dal personale tecnico di Keystone che provvederà a configurare le impostazioni ottimali. Salvo diversamente specificato, stampare sempre utilizzando le impostazioni indicate sul sito keystoneindustries.com.
- Le parti ricoperte di resina devono essere pulite con isopropanolo (almeno al 97%) entro circa 8 ore dal completamento della stampa. Non lasciare le parti a contatto con l'isopropanolo per più di 5 minuti in quanto potrebbero iniziare a deteriorarsi.
- Keystone sconsiglia l'utilizzo di alcool denaturato o etanolo per la pulizia in quanto tali sostanze potrebbero ridurre o degradare la qualità delle parti finite.

**Indicazioni per la pulizia e il trattamento di post-polimerizzazione delle parti stampate:**

- Rimuovere la parte dalla stampante e dalla piattaforma di costruzione.
- Se applicabile, rimuovere le strutture di supporto dalla parte (facoltativo: rimuovere i supporti prima o dopo la post-polimerizzazione).
- Collocare in un bagno all'isopropanolo (IPA) Stadio 1. Questo bagno serve a effettuare il primo lavaggio delle parti provenienti dalla stampante.
- Rimuovere la resina liquida in eccesso dalla parte stampata. A tale scopo, passare le dita sulla superficie, agitando o facendo vibrare la parte immersa nel bagno IPA.
- Trasferire la parte in un bagno IPA Stadio 2. Per ottenere una stampa finale di ottima qualità, utilizzare IPA appena preparato che presenti una minore concentrazione di contaminanti. Per rimuovere la resina in eccesso utilizzare una spazzola a setole morbide o uno spazzolino da denti.
- Utilizzare aria compressa per asciugare la parte, prestando attenzione a eliminare i residui di resina liquida che sono visibili in quanto lucidi. Se si osservano ancora dei residui di resina, ripetere all'occorrenza i passaggi 5 e 6.
- Collocare la parte in una cassetta di polimerizzazione per la post-lavorazione, assicurandosi che la parte si trovi in posizione piana per evitarne la deformazione. Le impostazioni convalidate per la cassetta di polimerizzazione sono disponibili sul sito keystoneindustries.com. Le nostre resine sono compatibili in cassette di polimerizzazione con lunghezze d'onda UV di 250 390 nm.
- Per evitare deformazione o difetti della superficie, far raffreddare completamente la parte prima di rimuoverla dalla cassetta di polimerizzazione.
- Eseguire il passaggio finale della lavorazione (ossia la lucidatura) secondo necessità.

**Considerazioni sullo smaltimento:** KeyPrint® KeyTray™ non è considerato un materiale pericoloso per l'ambiente nel suo stato finale completamente polimerizzato. I materiali costituiti da resina liquida non utilizzati e non riciclabili devono essere smaltiti conformemente ai regolamenti locali, regionali e nazionali.

**KeyTray™** 3D-PRINTHARSEN | ALLEEN VOOR PROFESSIONEEL GEBUIK ℹ 

**Instructies voor gebruik:** KeyPrint® KeyTray™ is een lichtuithardend hars voor het 3D-printen van aangepaste afdrucklepeles. Voor gebruik in DLP (Digitale lichtprocessing) 3D-printers die met golfiengetes 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 tandafdruklepeles.

**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:**

- Zorg ervoor dat de hars op omgevingstemperatuur wordt gebracht 20-25 °C/68-77 °F) voordat u gaat printen.
- 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.
- 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.
- Met hars gecoatete onderdelen moeten binnen ongeveer 8 uur na het voltooiën van de print worden gereïnged met isopropanol (minimaal 97%). Laat de onderdelen niet langer dan 5 minuten in isopropanol zitten, aangezien de eigenschappen kunnen beginnen te verslechteren.
- Keystone ontmoedigt het gebruik van gedenateureerde 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:**

- Verwijder onderdeel uit printer en van platform.
- Verwijder ondersteuningsstructuur van het onderdeel indien van toepassing (Optioneel: verwijder ondersteuningen voor- of na-uitharding).
- Plaats in Stap 1 isopropanol (IPA)-bad. Dit bad wordt gebruikt voor de eerste wasbeurt van elk onderdeel dat uit de printer komt.
- 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.
- 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.
- 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.
- Plaats het onderdeel voor nabehandeling in een uithardingskast en zorg ervoor dat het onderdeel plat ligt om kromtrekken te voorkomen. Raadpleeg keystoneindustries.com om goedgekeurde instellingen van de uithardingskast te vinden. Onze harsen zijn compatibel in uithardingskasten met UV-golfiengetes van 250-390 Nm.
- Laat het onderdeel volledig afkoelen voordat u het uit de uithardingskast haalt om oppervlaktedefecten of kromtrekking te voorkomen.
- 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.