

KeyMask®

(FR)

**Description du produit :** Une résine d’impression 3D photopolymérisable conçue pour simuler le tissu gingival, utilisée avec KeyModel® pour préparer les restaurations dentaires.

Pour les imprimantes 3D DLP dont les longueurs d’onde sont comprises entre 385 et 405 nm.

#### **Avertissements et précautions :**

1. Réservée à un usage professionnel uniquement.
2. Ne convient pas à un usage intraoral. Pour un usage en atelier/laboratoire seulement.
3. Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) du produit avant utilisation.
4. Porter un équipement de protection individuelle approprié lors de la manipulation des résines KeyPrint® et des pièces imprimées non polymérisées comme indiqué dans la FDS.
5. Faire attention à ne pas créer d’éclaboussures lorsque l’on verse la résine.
6. Conserver le produit dans un endroit frais, sec et à l’abri de la lumière.

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.

#### **Conseils de traitement :**

1. S’assurer que la résine est maintenue à la température ambiante (20 à 25 °C [68 à 77 °F]) avant l’impression.
2. Pour obtenir la bonne consistance de la résine et éviter les bulles, agiter le flacon 1 heure avant l’utilisation. Si des bulles sont présentes, les retirer avec un instrument ou une spatule propre.
3. Utiliser seulement les paramètres prédéterminés spécifiques au produit KeyPrint® pour l’imprimante 3D DLP. KeyMask® 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 connaître les paramètres optimaux. Sauf indication contraire, toujours imprimer en utilisant les paramètres fournis sur keystoneindustries.com.
4. Les pièces recouvertes de résine doivent être nettoyées avec de l’alcool isopropylique (à au moins 97 %) environ 8 heures après la fin de l’impression. Ne pas laisser les pièces dans de l’alcool isopropylique plus de 5 minutes, car cela pourrait détériorer leurs propriétés.
5. 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 :**

1. Retirer la pièce de l’imprimante et construire la plateforme.
2. Retirer les structures de support de la pièce, le cas échéant (facultatif : retirer les supports avant ou après le traitement postpolymérisation).
3. Placer la pièce dans le bain d’alcool isopropylique de l’étape 1. Ce bain est utilisé pour le premier lavage de toute pièce provenant de l’imprimante.
4. 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’alcool isopropylique.
5. Transférer les pièces dans le bain d’alcool isopropylique de l’étape 2. Pour obtenir une qualité d’impression finale optimale, utiliser de l’alcool isopropylique 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.
6. 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.
7. 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 et 390 nm.
8. Laisser la pièce refroidir complètement avant de la sortir de la boîte de polymérisation pour éviter les défauts de surface ou la déformation.
9. Effectuer le traitement final (c.-à-d., le polissage).
10. La pièce est prête à être testée/utilisée.

**Considérations relatives à l’élimination :** KeyPrint® KeyMask® n’est pas considérée comme un danger pour l’environnement dans son état final, entièrement polymérisée. Éliminer les résines liquides non utilisées et non recyclables conformément aux réglementations en vigueur.

KeyMask®

(NL)

**Productbeschrijving:** Een lichthardende 3D-printhars voor het simuleren van tandvleesweefsel, gebruikt in combinatie met KeyModel® voor het plannen van tandheelkundige restauraties.

Voor gebruik in DLP (Digital Light Processing) 3D-printers die met golflengtes tussen 385 en 405 nm werken.

#### **Waarschuwingen en voorzorgsmaatregelen:**

1. Alleen voor professioneel gebruik.
2. Niet voor intra-oraal gebruik. Alleen voor bench/labwerkzaamheden.
3. Lees het veiligheidsinformatieblad (SDS) van het product vóór gebruik.
4. Draag de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen bij het hanteren van KeyPrint®-harsen en niet uitgeharde geprinte onderdelen zoals aangegeven op het veiligheidsinformatieblad (SDS).
5. Let er bij het gieten van de hars op dat het niet spat.
6. Bewaar op een koele, droge plaats en uit de buurt van licht.

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

#### **Verwerkingstips:**

1. Zorg ervoor dat de hars op omgevingstemperatuur wordt gebracht (20-25 °C/68-77 °F) voordat u gaat printen.
2. Om een consistente hars te verkrijgen en om luchtbellen 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. KeyMask® 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 gevalideerd. Tenzij anders aangegeven, altijd printen met gebruik van de instellingen op keystoneindustries.com.
4. Met hars gecoatete 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-utharden van gedrukte onderdelen:**

1. Verwijder onderdeel uit printer en van platform.
2. Verwijder ondersteuningsstructuur van het onderdeel indien van toepassing (Optioneel: verwijder ondersteuningën voor- of na na-utharding).
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 en 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 om gevalideerde instellingen van de uithardingskast te vinden. Onze harsen zijn compatibel in uithardingskasten met UV-golflengtes van 250-390 nm.
8. Laat het onderdeel volledig afkoelen voordat u het uit de uithardingskast haalt om oppervlaktedefecten of kromtrekken te voorkomen.
9. Eindafwerking (d.w.z. polijsten) uitvoeren.
10. Onderdeel is gereed voor testen/gebruik.

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

KeyMask®

(EN)

**Product Description:** A light-curing 3D printing resin designed to simulate gingival tissue, used with KeyModel® to plan dental restorations.

For use in DLP 3D printers utilizing wavelengths between 385–405 nm.

#### **Warnings & Precautions:**

1. For professional use only.
2. Not for intra-oral use. For bench/lab work only.
3. Review the product Safety Data Sheet (SDS) prior to use.
4. Wear proper personal protective equipment when handling KeyPrint® resins and uncured printed parts as directed on SDS.
5. When pouring the resin, be careful not to splash.
6. Store in a cool, dry place and away from light.

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

#### **Processing Tips:**

1. Ensure that resin is tempered to ambient temperature (20–25 °C/68–77 °F) prior to printing.
2. 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.
3. Only use KeyPrint® product-specific pre-determined settings for your DLP 3D printer. KeyMask® should be used with a 385–405 nm 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.
4. 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.
5. 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):**

1. Remove part from printer and build platform.
2. Remove support structures from the part if applicable (optional: remove supports before or after post-cure).
3. Place in Stage 1 Isopropanol (IPA) bath. This bath is used for the first wash of any part coming from the printer.
4. 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.
5. 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 toothbrush can help remove excess resin.
6. 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.
7. 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 250–390 nm.
8. Allow part to cool completely before removing from the cure box to prevent surface defects or warping.
9. Perform final processing (i.e. polishing).
10. Part is ready for testing/use.

**Disposal Considerations:** KeyPrint® KeyMask® 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.

keyprint®  
by keystone industries

KeyMask®

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

991717033 Rev 1 01/2025



**Produktbeschreibung:** Ein lichthärtendes 3D-Druckharz zur Simulierung von Zahnfleischgewebe, das mit KeyModel® verwendet wird, um zahnärztliche Restaurationen zu planen.

Zur Verwendung in DLP-3D-Druckern mit Wellenlängen zwischen 385 und 405 nm.

**Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen:**

- Nur für den professionellen Gebrauch.
- Nicht für intraorale Anwendung geeignet. Nur für Tisch-/Laborarbeiten.
- Vor der Verwendung das Sicherheitsdatenblatt aufmerksam durchlesen.
- Beim Umgang mit KeyPrint®-Harzen und nicht ausgehärteten gedruckten Teilen die richtige persönliche Schutzausrüstung tragen, wie auf dem Sicherheitsdatenblatt angegeben.
- Beim Gießen des Harzes darauf achten, dass es nicht spritzt.
- An einem kühlen, trockenen Ort und vor Licht geschützt aufbewahren.

Enthält Acrylatmonomere und -oligomere, die, obwohl in seltenen Fällen, bei gegenüber acrylhaltigen Produkten empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen können.

**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, die Flasche 1 Stunde vor dem Gebrauch schütteln. Wenn Blasen vorhanden sind, mit einem sauberen Instrument/Spachtel entfernen.
- Nur produktspezifische, vordefinierte KeyPrint®-Einstellungen für Ihren DLP-3D-Drucker verwenden. KeyMask® sollte mit einer UV-Lichtquelle mit einer Wellenlänge von 385–405 nm verwendet werden. Drucker, die alternative Lichtquellen verwenden, erfordern die Validierung des technischen Teams von Keystone, um optimale Einstellungen zu garantieren. Wenn nicht anders angegeben, drucken Sie immer mit den Einstellungen von keystoneindustries.com.
- Harzbeschichtete Teile sind innerhalb von ca. 8 Stunden nach Fertigstellung des Drucks mit Isopropanol (mindestens 97 %) zu reinigen. Die Teile 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 fertig gedruckten Teile beeinträchtigen oder verschlechtern kann.

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

- Teil vom Drucker abnehmen und die Plattform aufbauen.
- Stützstrukturen ggfs. vom Teil 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 Teile verwendet.
- Überschüssiges flüssiges Harz vom gedruckten Teil entfernen. Dies kann durch vorsichtiges Reiben mit den Fingern über die Oberfläche oder durch Bewegen oder Vibrieren des Teils im IPA-Bad erfolgen.
- Das/die Teil(e) 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 Teils Druckluft verwenden; dabei nach flüssigem Harz suchen; es glänzt und bleibt so sichtbar. Wenn Restharz zurückbleibt, die Schritte 5 und 6 ggfs. wiederholen.
- Das Teil in einen Behälter zur nachträglichen Aushärtung legen und darauf achten, das Teil flach zu platzieren, um eine Verformung zu vermeiden. Validierte Einstellungen für den Aushärtungsbehälter finden Sie unter keystoneindustries.com. Unsere Harze sind kompatibel mit Aushärtungsbehältern mit UV-Wellenlängen von 250–390 nm.
- Das Teil vor der Entnahme aus dem Aushärtungsbehälter vollständig abkühlen lassen, um Oberflächenfehler oder Verformungen zu vermeiden.
- Endbearbeitung (z.B. Polieren) durchführen.
- Das Teil ist bereit für Test oder Verwendung.

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

**Descrizione del prodotto:** Resina fotopolimerizzante per stampa 3D progettata per simulare il tessuto gengivale, utilizzata con KeyModel® per pianificare i restauri dentali.

Da utilizzare con stampanti 3D DLP che usano lunghezze d’onda comprese tra 385 e 405 nm.

**Avvertenze e precauzioni:**

- Solo per uso professionale.
- Non adatto all'utilizzo intraorale. Esclusivamente per l'uso da banco o in laboratorio.
- Prima dell'uso consultare la scheda dati di sicurezza (SDS) del prodotto.
- Indossare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'uso delle resine KeyPrint® e delle parti stampate non polimerizzate, come indicato nella SDS.
- Mentre si versa la resina, prestare attenzione a non farla schizzare.
- Conservare in un luogo fresco ed asciutto e lontano dalla luce.

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

**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 d’aria, 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®. KeyMask® deve essere utilizzata 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 alcol denaturato o etanolo per la pulizia in quanto tali sostanze potrebbero ridurre o degradare la qualità delle parti finite.

**Istruzioni 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, sfregare le dita sulla superficie, agitando o facendo vibrare la parte immersa nel bagno all’isopropanolo.
- Trasferire la parte in un bagno all’isopropanolo Stadio 2. Per ottenere una stampa finale di ottima qualità, utilizzare isopropanolo 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).
- A questo punto la parte è pronta per essere testata e utilizzata.

**Considerazioni sullo smaltimento:** KeyPrint® KeyMask® 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.

**Descrição do produto:** Resina de impressão 3D fotopolimerizável concebida para simular o tecido gengival, usada com a KeyModel® para planear restaurações dentárias.

Para ser utilizada em impressoras 3D DLP com comprimentos de onda entre 385 e 405 nm.

**Avisos e precauções:**

- Apenas para uso profissional.
- Não indicada para uso intraoral. Apenas para trabalho em laboratório ou na bancada.
- Analise a folha de dados de segurança (FDS/SDS) do produto antes do seu uso.
- Use equipamentos de proteção individual adequados quando manusear resinas KeyPrint® e peças impressas não polimerizadas, conforme indicado na folha de dados de segurança (FDS/SDS).
- Ao verter a resina, tenha cuidado para não salpicar.
- Armazene num local fresco e seco, ao abrigo da luz.

Contém monómeros e oligómeros acrilados que, em casos raros, podem causar uma reação alérgica em indivíduos sensíveis a produtos que contêm acrílicos.

**Dicas para o processamento:**

- Assegure-se de que a resina atingiu a temperatura ambiente (20 a 25 °C/68 a 77 °F) antes da impressão.
- Para que a resina fique consistente e não crie bolhas, agite o frasco 1 hora antes do uso. Se detetar bolhas, remova-as com um instrumento/espátula limpo.
- Na impressora 3D DLP, utilize apenas as configurações predeterminadas para o produto KeyPrint® em questão. A KeyMask® deve ser usada com uma fonte de luz UV de 385 a 405 nm. A utilização de impressoras com fontes de luz diferentes tem de ser validada pela equipa técnica da Keystone para aplicação das configurações ideais. Exceto se especificado, imprima sempre com as configurações fornecidas em keystoneindustries.com.
- As peças revestidas com resina devem ser limpas com isopropanol (a pelo menos 97 %) aproximadamente dentro das 8 horas após a conclusão da impressão. Não permita que as peças fiquem no isopropanol mais de 5 minutos, já que as suas propriedades podem começar a deteriorar-se.
- A Keystone recomenda não usar álcool desnaturalado ou etanol para a limpeza, porque podem diminuir ou degradar a qualidade das peças acabadas.

**Instruções para a limpeza e o tratamento pós-polimerização de peças impressas:**

- Remova a peça da impressora e plataforma de construção.
- Remova as estruturas de suporte da peça, se aplicável (opcional: remova os suportes antes ou após a pós-polimerização).
- Insira-a no banho com isopropanol (IPA) de fase 1. Este banho é usado para a primeira lavagem de qualquer peça que saia da impressora.
- Remova a resina líquida excedente da peça impressa. Pode fazê-lo passando os seus dedos sobre a superfície, soprando ou agitando a peça submersa no banho de IPA.
- Transfira a peça para um banho de IPA de fase 2. Para obter uma impressão final de qualidade excelente, use IPA novo com uma concentração inferior de agentes contaminantes. Pode utilizar uma escova de dentes ou uma escova de lavagem macia para ajudar a remover a resina excedente.
- Use ar comprimido para secar a peça, tendo atenção à resina líquida residual, que será visível por continuar brilhante. Se a peça ainda apresentar resíduos de resina, repita os passos 5 e 6 conforme necessário.
- Coloque a peça numa polimerizadora pós-processamento, certificando-se de que coloca a peça nivelada para evitar deformações. Consulte em keystoneindustries.com as configurações validadas para a polimerizadora. As nossas resinas são compatíveis com polimerizadoras com comprimentos de onda de UV de 250 a 390 nm.
- Permita que a peça arrefeça totalmente antes de a remover da polimerizadora para evitar defeitos ou deformações na superfície.
- Efetue o processamento final (ou seja, polimento).
- A peça está pronta para o teste/uso.

**Considerações na eliminação:** A KeyMask® da KeyPrint® não é considerada nociva para o ambiente no seu estado final, totalmente polimerizada. Elimine materiais de resina líquida não utilizados e não recicláveis respeitando os regulamentos federais, estatais e locais.

**Descripción del producto:** Una resina de impresión 3D fotopolimerizable ligera diseñada para simular el tejido gingival, utilizada con KeyModel® para planificar restauraciones dentales.

Para uso en impresoras 3D DLP que utilicen longitudes de onda entre 385 a 405 nm.

**Advertencias y precauciones:**

- Solo para uso profesional.
- No apto para uso intraoral. Solo para trabajo en banco/laboratorio.
- Lea la ficha de datos de seguridad (FDS) antes del uso.
- De acuerdo con las indicaciones de la FDS, use el equipo de protección personal adecuado al manipular las resinas KeyPrint® y las piezas impresas sin curar.
- Tenga cuidado de no salpicar al verter la resina.
- Guárdela en un lugar fresco y seco, alejado de la luz.

Contiene monómeros y oligómeros de acrilato, los cuales, aunque en raras ocasiones, pueden causar reacciones alérgicas en personas sensibles a los productos de contenido acrílico.

**Consejos para el procesamiento:**

- Asegúrese de que la resina esté templada a temperatura ambiente (20 a 25 °C [68 a 77 °F]) antes de imprimir.
- Para lograr la consistencia de la resina y evitar la formación de burbujas, agite el frasco 1 hora antes de su uso. Si hay burbujas, retírelas con un instrumento/espátula limpios.
- Utilice únicamente los parámetros predeterminados específicos del producto KeyPrint® para su impresora 3D DLP. KeyMask® debe utilizarse con una fuente de luz UV de 385 a 405 nm. Las impresoras que utilizan fuentes de luz alternativas requieren la validación del equipo técnico de Keystone para lograr los parámetros óptimos. A menos que se especifique lo contrario, imprima siempre utilizando la configuración proporcionada en keystoneindustries.com.
- Las piezas con revestimiento de resina deben limpiarse con alcohol isopropílico (al menos al 97%) en un plazo de 8 horas aproximadamente desde el momento en que se terminaron de imprimir. No deje las piezas en alcohol isopropílico durante más de 5 minutos, ya que sus propiedades podrían empezar a deteriorarse.
- Keystone desaconseja el uso de alcohol desnaturalizado o de etanol para la limpieza, ya que pueden disminuir o degradar la calidad de las piezas acabadas.

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

- Retire la pieza de la impresora y de la plataforma de producción.
- Retire las estructuras de soporte de la pieza, si corresponde (opcional: retire los soportes antes o después del poscurado).
- Coloque en el baño de alcohol isopropílico de la Fase 1. Este baño se utiliza para el primer lavado de cualquier pieza procedente de la impresora.
- Retire el exceso de resina líquida de la pieza impresa. Esto puede hacerse pasando los dedos por la superficie, agitando o sacudiendo con la pieza sumergida en el baño de alcohol isopropílico.
- Transfiera la(s) pieza(s) a un baño de alcohol isopropílico de la Fase 2. Para lograr una calidad de impresión final óptima, utilice alcohol isopropílico nuevo, con menor concentración de contaminantes. Con un cepillo de fregar suave o un cepillo de dientes se puede ayudar a eliminar el exceso de resina.
- Utilice aire comprimido para secar la pieza, buscando restos de resina líquida, que serán visibles ya que sigue siendo brillante. Si quedan restos de resina, repita los pasos 5 y 6 si es necesario.
- Coloque la pieza en una caja de curado de posprocesado asegurándose de colocar la pieza plana para evitar que se deforme. Consulte keystoneindustries.com para localizar la configuración validada de la caja de curado. Nuestras resinas son compatibles en cajas de curado con longitudes de onda UV de 250 a 390 nm.
- Deje que la pieza se enfríe completamente antes de sacarla de la caja de curado para evitar defectos superficiales o alabeos.
- Realice el tratamiento final (es decir, el pulido).
- La pieza está lista para ser probada/utilizada.

**Consideraciones para la eliminación:** KeyPrint® KeyMask® no se considera peligroso para el medio ambiente en su forma definitiva y totalmente curada. Elimine los materiales de resina líquida no utilizados y no reciclables de acuerdo con las normativas federales, estatales y locales.