

Resina polimerizzante per stampa 3D sviluppata per realizzare modelli dentali precisi e accurati. La superficie di KeyModel ha una finitura dura e levigata, colorata per una visibilità ottimale dei margini e dell'anatomia dei denti. Da utilizzare con stampanti 3D DLP che usano lunghezze d'onda comprese tra 385 nm e 405 nm. Agitare il flacone 1 ora prima dell'uso. Rimuovere eventuali bolle.

ISTRUZIONI PER L'USO

Avvertenze e precauzioni:

1. Solo per uso professionale.
2. Non adatto all'uso intraorale ma esclusivamente per l'uso da banco o in laboratorio.
3. Prima dell'uso consultare la Scheda di Sicurezza del prodotto.
4. Indossare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'uso delle resine KeyPrint® e delle parti stampate non polimerizzate, come indicato nella Scheda di Sicurezza.
5. Mentre si versa la resina, prestare attenzione a non farla schizzare.
6. Conservare in un luogo fresco e asciutto, lontano dalla luce.

Controindicazioni:

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

Suggerimenti per la lavorazione:

1. Prima di procedere alla stampa, assicurarsi che la resina abbia raggiunto la temperatura ambiente (20-25 °C / 68-77 °F).
2. 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.
3. Per la stampante 3D DLP utilizzare esclusivamente le impostazioni predeterminate, specifiche per i prodotti KeyPrint®. KeyModel™ 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 indicazioni specifiche diverse, stampare sempre utilizzando le impostazioni indicate sul sito keystoneindustries.com.
4. 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.
5. 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.

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

1. Rimuovere la parte dalla stampante e dalla piattaforma di costruzione.
2. Se applicate, rimuovere le barre di supporto dall'oggetto. Si consiglia di rimuovere le barre prima della post-polimerizzazione.
3. Collocare in un bagno di isopropanolo, almeno al 97% - primo passaggio. Questo bagno serve per il primo lavaggio delle parti provenienti dalla stampante.
4. Rimuovere la resina liquida in eccesso dalla parte stampata passando le dita sulla superficie dell'oggetto; in alternativa immergere la parte in un contenitore, sempre in un bagno di isopropanolo, e far vibrare su di un vibratore.
5. Trasferire ora la parte in un bagno di isopropanolo pulito, almeno al 97%, per un secondo passaggio. Si otterrà così una stampa finale di ottima qualità. Per rimuovere la resina in eccesso utilizzare una spazzola a setole morbide o uno spazzolino da denti.
6. 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.
7. Collocare ora la parte in un polimerizzatore per la post-polimerizzazione, assicurandosi che la parte si trovi in posizione piana per evitarne deformazioni. Le impostazioni convalidate per i polimerizzatori sono disponibili sul sito keystoneindustries.com. Le nostre resine sono compatibili per polimerizzatori con lunghezze d'onda UV di 250-390 nm.
8. Per evitare deformazione o difetti della superficie, far raffreddare completamente la parte prima di rimuoverla dal polimerizzatore.
9. Eseguire il passaggio finale della lavorazione (pulitura).
10. A questo punto la parte è pronta per l'utilizzo.

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



Avvertenza

Provoca grave irritazione oculare. Provoca irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Sospettato di nuocere alla fertilità. Può irritare le vie respiratorie. Per ulteriori informazioni su salute e sicurezza fare riferimento alla scheda dei dati sulla sicurezza (SDS).