

Hinweise für den Gebrauch: KeyPrint® KeyTray™ ist ein lichthärtendes Harz für den 3D-Druck von benutzerdefinierten Abdrucklöffeln. 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:

1. Das Harz muss vor dem Drucken auf Umgebungstemperatur (20–25 °C [68–77 °F]) temperiert sein.
2. 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.
3. 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.
4. 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; anderenfalls kann eine Verschlechterung der Materialeigenschaften einsetzen.
5. 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:

1. Fertigen Druck vom Drucker abnehmen und die Plattform aufbauen.
2. Stützstrukturen ggfs. vom Druck entfernen (optional: Stützmaterial vor oder nach der Nachhärtung entfernen).
3. In Isopropanolbad (IPA) der Stufe 1 einlegen. Dieses Bad wird für die erste Wäsche aller aus dem Drucker kommenden Druckerzeugnisse verwendet.
4. 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.
5. 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.
6. 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.
7. 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.
8. Den Druck vor der Entnahme aus dem Aushärtungsbehälter vollständig abkühlen lassen, um Oberflächenfehler oder Verformungen zu vermeiden.
9. Endbearbeitung (z. B. Polieren) bei Bedarf durchführen.

Entsorgungshinweise: KeyTray™ 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.