

KeyPrint® KeyGuide™ è una resina polimerizzante per la fabbricazione di guide chirurgiche dentali biocompatibili da utilizzare nelle stampanti 3D DLP con lunghezze d'onda di 385-405 nm.

Indicazioni per l'uso: La resina KeyGuide™ è indicata per l'uso intraorale, da parte di un professionista odontoiatrico, nella chirurgia guidata degli impianti dentali.

Avvertenze e precauzioni:

1. Attenersi a tutte le impostazioni convalidate consigliate per ottenere risultati di stampa biocompatibile.
2. Prima dell'uso consultare la scheda tecnica di sicurezza (SDS) del prodotto.
3. Come indicato nella SDS, indossare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'uso delle resine KeyPrint® e delle parti stampate non polimerizzate.
4. Mentre si versa la resina, prestare attenzione a non farla schizzare.
5. Conservare in un luogo fresco ed asciutto e lontano dalla luce.

Controindicazioni: Contiene monomeri e oligomeri acrilati che, sebbene in rare occasioni, possono provocare una reazione allergica virgola 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®, come riportato sul sito keystoneindustries.com. KeyGuide™ 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.
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.

Considerazioni sullo Smaltimento: KeyPrint®

KeyGuide™ 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.

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

1. Rimuovere la parte dalla stampante e dalla piattaforma di ricostruzione.
2. Se applicabile, rimuovere le strutture di supporto dalla parte (facoltativo: rimuovere i supporti prima o dopo la post-polimerizzazione).
3. Collocare in un bagno all'isopropanolo (IPA) Stadio 1. Questo bagno serve a effettuare il primo lavaggio delle parti provenienti dalla stampante.
4. 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 IPA.
5. 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, uno spazzolino da denti o un bastoncino di cotone imbevuto di IPA.
6. Utilizzare aria compressa per asciugare la parte, prestando attenzione ad 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 la parte in una cassetta di polimerizzazione per la post-lavorazione, assicurandosi che la parte si trovi in posizione piana per evitare 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.
8. Per evitare deformazione o difetti della superficie, far raffreddare completamente la parte prima di rimuoverla dalla cassetta di polimerizzazione.
9. Eseguire il passaggio finale della lavorazione (ossia la lucidatura).
10. A questo punto la parte è pronta per essere sterilizzata.

Suggerimenti per la sterilizzazione: Le guide chirurgiche stampate 3D sono dispositivi medici monouso, realizzati su misura seguendo un modello o una prescrizione scritta. Al momento della fabbricazione, il dispositivo non si trova nella sua forma sterile e deve essere sottoposto a un processo di sterilizzazione a vapore prima di poter essere utilizzato per gli scopi previsti.

La guida chirurgica KeyGuide™ nella sua forma finale deve essere sterilizzata mediante un'autoclave a vapore prima dell'uso. Seguire le linee guida locali per la sterilizzazione del controllo delle infezioni per i parametri dell'autoclave. Per ulteriori informazioni sulla sterilizzazione a vapore, visitare il sito keystoneindustries.com.



Avvertenza

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