

KeyGuide™ von KeyPrint® ist ein lichthärtendes Harz zur Herstellung biokompatibler zahnärztlicher chirurgischer Bohrschablonen für DLP-3D-Drucker mit Wellenlängen zwischen 385 und 405 nm.

**Hinweise für den Gebrauch:** KeyGuide™-Harz ist für die intraorale Anwendung in der geführten Zahnimplantatchirurgie durch einen Zahnarzt indiziert.

#### Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen:

1. Alle empfohlenen validierten Einstellungen für biokompatible Druckergebnisse befolgen.
2. Vor der Verwendung das Sicherheitsdatenblatt aufmerksam durchlesen.
3. Beim Umgang mit KeyPrint®-Harzen und nicht ausgehärteten gedruckten Teilen die richtige persönliche Schutzausrüstung tragen, wie auf dem Sicherheitsdatenblatt angegeben.
4. Beim Gießen des Harzes darauf achten, dass es nicht spritzt.
5. An einem kühlen, trockenen Ort und vor Licht geschützt aufbewahren.

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

#### 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, die Flasche 1 Stunde vor dem Gebrauch schütteln. Wenn Blasen vorhanden sind, mit einem sauberen Instrument/Spachtel entfernen.
3. Nur produktspezifische, vordefinierte KeyPrint®-Einstellungen für Ihren DLP-3D-Drucker verwenden; diese sind auf [www.keystoneindustries.com](http://www.keystoneindustries.com) bereitgestellt. KeyGuide™ mit einer UV-Lichtquelle mit 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.
4. 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; 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 fertig gedruckten Teile beeinträchtigen oder verschlechtern kann.

#### Entsorgungshinweise: KeyGuide™

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.

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

1. Gedrucktes Teil von Drucker und Druckplatte entfernen.
2. Stützstrukturen ggfs. vom Teil 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 Teile verwendet.
4. Überschüssiges flüssiges Harz vom gedruckten Teil entfernen. Dies kann durch vorsichtiges Reiben Das Zeug darf doch gar nicht angefasst werden über die Oberfläche oder durch Bewegen oder Vibrieren des Teils im IPA-Bad erfolgen.
5. 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 oder eines in IPA getauchten Wattestäbchens kann helfen, überschüssiges Harz zu entfernen.
6. 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.
7. 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 Nachpolymerisationsgeräte finden Sie unter [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com). Unsere Harze sind kompatibel zu Aushärtungsbehältern mit UV-Wellenlängen von 250–390 nm.
8. Das Teil vor der Entnahme aus dem Nachpolymerisationsgerät vollständig abkühlen lassen, um Oberflächenfehler oder Verformungen zu vermeiden.
9. Endbearbeitung (z.B. Polieren) durchführen.
10. Das Teil ist bereit für die Sterilisation.

**Tipps für die Sterilisation:** 3D-gedruckte chirurgische Bohrschablonen sind individuell angefertigte Einweg-Medizinprodukte, die nach einem schriftlichen Rezept oder Muster hergestellt werden. Dieses Gerät ist bei der Herstellung nicht steril und muss vor seiner bestimmungsgemäßen Verwendung einen Dampfsterilisationsprozess durchlaufen. KeyGuide™ Bohrschablone in ihrer endgültigen Form sollte vor der Verwendung mit einem Dampfautoklaven sterilisiert werden. Befolgen Sie für die Autoklavenparameter die örtlichen Richtlinien zur Sterilisation gegen Infektionen. Weitere Informationen zur Dampfsterilisation finden Sie unter [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com).



#### Warnung

Verursacht schwere Augenreizung. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann vermutlich die Fruchtbarkeit beeinträchtigen. Weitere Gesundheits- und Sicherheitsinformationen können dem Produktsicherheitsdatenblatt entnommen werden.