



<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Utilisation prévue</b>	Le produit KeyGuard™ de KeyPrint® est une résine photopolymère biocompatible utilisée pour fabriquer des protége-dents de sport sur mesure.	<span></span>	<span></span>

**Description du produit**
Le produit KeyGuard™ est conçu pour la fabrication par méthode additive. Il est utilisé dans les imprimantes 3D à polymérisation en cuve utilisant des longueurs d'onde comprises entre 385 et 405 nm. Le produit KeyGuard™est utilisé pour fabriquer des protége-dents de sport sur mesure. Le produit KeyGuard™est conçu pour être utilisé dans un système de conception et de fabrication assistées par ordinateur (CFAO) qui comprend un scanner 3D, un logiciel de conception, une imprimante 3D et une unité de postpolymérisation.

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Avertissements et précautions</b>	Le produit KeyGuard™ est contre-indiqué chez les patients présentant une hypersensibilité connue ou des réactions allergiques graves aux monomères et aux oligomères d'acrylate. Consulter l'afiche de données de sécurité (FDS) du produit avant l'utilisation. Les matériaux KeyPrint® contiennent des composants qui peuvent entraîner un dessèchement ou une irritation cutanée, une sensibilisation (dermatite de contact allergique) ou d'autres réactions allergiques chez les personnes sensibles. Porter des gants de protection, une protection des yeux et des vêtements de protection lors de la manipulation de la résine liquide. <b>Contact cutané<span> </span>:</b> Se laver soigneusement la peau avec du savon et de l'eau. En cas de sensibilisation cutanée, cesser son utilisation. Si la dermatite ou d'autres symptômes persistent, consulter un médecin. <b>Contact oculaire<span> </span>:</b> Rincer immédiatement les yeux avec de grandes quantités d'eau pendant 15 minutes, puis consulter un médecin. Se laver la peau avec du savon et de l'eau. <b>Inhalation<span> </span>:</b> Déplacer la personne à l'air frais. Administrer de l'oxygène ou pratiquer la respiration artificielle le cas échéant. <b>Ingestion<span> </span>:</b> Prendre immédiatement contact avec le centre antipoison de votre région. Tout incident grave lié au produit doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente conformément aux lois et réglementations locales et nationales.	<span></span>	<span></span>
<b>En cas d'urgence<span> </span>:</b>	INFOTRAC, composer le: 1-800-535-5053 En dehors des États-Unis, composer le: (001) 800-535-5053 No de référence du client <span> </span> : 76987	<span></span>	<span></span>
<b>Instructions détaillées</b>	Le produit KeyGuard™ est compatible avec les imprimantes certifiées compatibles KeyPrint, les postes de lavage et les unités de postpolymérisation. Consulter le site https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ pour obtenir une liste actualisée de matériel certifié compatible KeyPrint. <b>Attention<span> </span>:</b> L'utilisation d'un équipement non certifié avec le produit KeyGuard™ peut donner lieu à un protége-dents de sport non sécuritaire et inefficace. Keystone Industries ne peut être tenue responsable des défaillances du produit dues à l'utilisation d'un équipement non certifié. Suivre les instructions sur l'étiquette du produit concerné ainsi que celles du mode d'emploi du fabricant pour tous les composants CFAO utilisés avec le produit KeyGuard™.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>A. Conception</b>	Le produit KeyGuard™ est compatible avec tous les logiciels de conception assistée par ordinateur (CAO) qui prennent en charge la fabrication d'appareils dentaires. Keystone recommande d'utiliser les flux de travail employés dans la conception de gouttières occlusales pour la conception numérique de protége-dents de sport.	<span></span>	<span></span>
<b>Recommandations de conception pour KeyGuard™</b>	Produit de comblement <span> </span> : Pour un engagement maximal des dents, Keystone recommande de ne pas utiliser le retrait par contre-dépouille. Épaisseur minimale <span> </span> : 2mm. Keystone recommande une épaisseur faciale et occlusale d'au moins 3,5 à 4mm. Correction de rayon <span> </span> : Inactiveé	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>B. Impression</b>	<b>Attention<span> </span>:</b> Porter un équipement de protection individuelle approprié lors de la manipulation d'une résine KeyPrint® non polymérisée. Ne pas mélanger différents lots de produit KeyGuard™. Pour des résultats optimaux, utiliser une cuve à résine/cartouche dédiée pour chaque lot de KeyGuard™.	<span></span>	<span></span>
<b>Remarque:</b>	Utiliser uniquement les paramètres certifiés pour imprimantes compatibles KeyPrint. Consulter le site https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ pour obtenir une liste actualisée d'imprimantes 3D certifiées compatibles KeyPrint. Se renseigner auprès du fabricant d'imprimantes pour obtenir les paramètres certifiés à utiliser sur les imprimantes.	<span></span>	<span></span>
<b>Remarque:</b>	Utiliser uniquement les paramètres certifiés pour imprimantes compatibles KeyPrint. Consulter le site https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ pour obtenir une liste actualisée d'imprimantes 3D certifiées compatibles KeyPrint. Se renseigner auprès du fabricant d'imprimantes pour obtenir les paramètres certifiés à utiliser sur les imprimantes.	<span></span>	<span></span>
<ul style="list-style-type: none"><li>Bien agiter le flacon 1heure avant l'utilisation pendant au moins 5 minutes pour assurer la dispersion de tous les pigments. Laisser le flacon reposer pendant 5 minutes pour permettre au bulles de se dissiper.</li><li>Laisser le flacon à température ambiante (20 à 25°C [68 à 77°F]) avant l'impression.</li><li>Dans le cas peu probable d'un échec d'impression, filtrer la résine liquide à l'aide d'un tamis dont la taille des pores est inférieure à 200 microns. Il est conseillé de filtrer périodiquement la résine dans une cuve pour éviter les échecs d'impression.</li></ul>	<span></span>	<span></span>	<span></span>

**Recommandations d'imbrication pour KeyGuard™**
Les produits KeyGuard™doivent être imprimés avec un angle minimal vertical d'imbrication de 75 degrés afin d'obtenir une précision et une qualité d'impression optimales. Les supports doivent avoir une largeur de contact d'au moins 0,9 mm et une largeur de contact hors tout d'au moins 1,5 mm.

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>C. Nettoyage</b>	<b>Attention<span> </span>:</b> Ne pas utiliser d'alcool dénaturé ou d'éthanol pour le nettoyage. Ne pas exposer les protége-dents imprimés plus de 3 minutes à l'alcool isopropylique, car leurs composants peuvent commencer à se dégrader.	<span></span>	<span></span>
<b>Remarque<span> </span>:</b>	Bien que cela ne soit pas obligatoire, Keystone Industries recommande de procéder à une agitation après le nettoyage. Il est possible d'utiliser une petite brosse pour un nettoyage supplémentaire. Les protége-dents imprimés doivent être nettoyés dans un bain d'alcool isopropylique (pureté > 97 <span> </span> %) au plus tard environ 8 heures après la fin de l'impression.	<span></span>	<span></span>
<b>Recommandations après nettoyage pour KeyGuard™</b>	Procéder à deux nettoyages consécutifs d'une minute chacun dans de l'alcool isopropylique frais (à une concentration > 97 <span> </span> %). Sécher les protége-dents KeyGuard™ à l'air comprimé entre le 1er et le 2nd bain pour faciliter l'élimination de la résine résiduelle. Il est aussi possible d'utiliser une brosse aux soies douces pour retirer les résidus de résine.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>D. Séchage</b>	Laisser sécher à l'air 15 à 20 minutes avant la postpolymérisation.	<span></span>	<span></span>
<b>E. Polymérisation</b>	<b>Attention<span> </span>:</b> Pour minimiser les défauts de surface ou les déformations, laisser les pièces refroidir avant de les manipuler.	<span></span>	<span></span>
<b>Remarque<span> </span>:</b>	Utiliser uniquement des paramètres de postpolymérisation certifiés compatibles KeyPrint. Consulter le site https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ pour obtenir une liste à jour d'équipements de postpolymérisation certifiés compatibles KeyPrint et les temps de durcissement. Se renseigner auprès du fabricant d'équipement pour obtenir les paramètres certifiés à utiliser pour la postpolymérisation.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>G. Élimination</b>	Tout excédent non utilisé et non recyclable de résine liquide peut être considéré comme un déchet dangereux; il doit être éliminé conformément à la réglementation locale, régionale, nationale et internationale en vigueur.	<span></span>	<span></span>
<b>Conservation</b>	Conserver le produit dans un endroit frais et sec dont la température est comprise entre 15 et 30°C (59 et 86°F) et à l'abri de la lumière. S'assurer que le bouchon du flacon est bien vissé lorsque le produit n'est pas utilisé.	<span></span>	<span></span>
<b>Questions et assistance</b>	E.-U. et CANADA, composer le 1-800-333-3131 // En dehors de l'Amérique du Nord, composer le +497731 91 21 01	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Zweckbestimmung</b>	KeyPrint® KeyGuard™ ist ein biokompatibles Photopolymerharz für die Herstellung von maßgefertigten Mundschutzsystemen für Sportler.	<span></span>	<span></span>

**Produktbeschreibung**
KeyGuard™ wurde entwickelt für die additive Herstellung in Wannenpolymisations 3D-Druckern unter Verwendung von Wellenlängen zwischen 385 und 405 nm. KeyGuard™ dient zur Herstellung von maßgefertigten Mundschutzsystemen für Sportler. KeyGuard™ ist für die Verwendung in einem computergestützten Design- und Produktionssystem (CAD/CAM) vorgesehen, das einen 3D-Scanner, Designsoftware, 3D-Drucker und ein Nachhärtungsgerät umfasst.

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen</b>	KeyGuard™ ist kontraindiziert bei Patienten mit bekannter Überempfindlichkeit oder schweren allergischen Reaktionen auf Acrylatmonomere und -oligomere. Vor der Verwendung das Sicherheitsdatenblatt aufmerksam durchlesen. KeyPrint®-Materialien enthalten Bestandteile, die bei empfindlichen Personen Hauttrockenheit oder -reizungen, Sensibilisierung (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen hervorrufen können. Beim Umgang mit Flüssigkunstharz (Schutzhandschuhe, Augenschutz und Schutzkleidung tragen). <b>Hautkontakt:</b> Gründlich mit Seife und Wasser waschen. Wenn eine Sensibilisierung der Haut auftritt, nicht weiter verwenden. Wenn die Dermatitissoder andere Symptome anhalten, einen Arzt aufsuchen. <b>Augenkontakt:</b> Die Augen sofort 15 Minuten lang mit reichlich Wasser ausspülen und einen Arzt aufsuchen. Haut mit Seife und Wasser waschen. <b>Einatmen:</b> Die Person an die frische Luft bringen. Je nach Bedarf Sauerstoff oder künstliche Beatmung verabreichen. <b>Verschlucken:</b> Sofort den Giftnotruf vor Ort kontaktieren. Jeder schwerwiegende Vorfall im Zusammenhang mit dem Produkt ist gemäß den lokalen und nationalen Vorschriften dem Hersteller und der zuständigen Behörde zu melden.	<span></span>	<span></span>
<b>Bei Notfällen:</b>	INFOTRAC: 800-535-5053 Außerhalb der USA: (001) 800-535-5053 Kundennummer 76987	<span></span>	<span></span>
<b>Schrittweise Anleitungen</b>	KeyGuard™ ist mit zertifizierten KeyPrint-kompatiblen Druckern, Waschstationen und Aushärtegeräten kompatibel. Eineaktuelle Liste der zertifizierten KeyPrint-kompatiblen Hardware finden Sie unter https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. <b>Achtung:</b> Die Verwendung von nicht zertifizierten Geräten mit KeyGuard™ kann dazu führen, dass der Mundschutz für Sportler nicht sicher und nicht effektiv ist. Keystone Industries haftet nicht für Produktfehler, die durch die Verwendung von nicht zertifizierten Geräten entstehen. Für alle in Verbindung mit dem KeyGuard™ verwendeten CAD/CAM-Komponenten die Produktkennzeichnung beachten und die Gebrauchsanweisung des Herstellers befolgen.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>A. Erstellung</b>	KeyGuard™ ist mit allen Computer-Aided-Design (CAD)-Softwareprogrammen für die Herstellung von Dentalgeräten kompatibel. Keystone empfiehlt für Okklusionsschienen für die digitale Erstellung von Mundschutzsystemen für Sportler die Verwendung von Erstellungsworkflows. <b>Erstellungsempfehlungen für KeyGuard™</b> Ausblockung: Um maximale Zahneingriff zu erreichen, empfiehlt Keystone, Hinterschneidungen nicht zu entfernen. Mindestdicke: 2 mm. Keystone empfiehlt eine faciale und okklusale Dicke von mindestens 3,5–4 mm. Radiuskompensation: Aus	<span></span>	<span></span>
<b>B. Drucken</b>	<b>Achtung:</b> Beim Umgang mit nicht ausgehärtetem KeyPrint®-Harz geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen. Keine verschiedenen Chargen von KeyGuard™ vermischen. Für jede Charge KeyGuard™ einen gesonderten Harzbehälter/eine gesonderte Kartusche verwenden, um optimale Ergebnisse zu erzielen. <b>Hinweis:</b> Nur zertifizierte KeyPrint-kompatible Druckereinstellungen verwenden. Eine aktuelle Liste der zertifizierten KeyPrint-kompatiblen 3D-Drucker finden Sie unter https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. Zertifizierte Druckereinstellungen erhalten Sie vom Hersteller Ihres Druckers.	<span></span>	<span></span>
<ul style="list-style-type: none"><li>Die Flasche 1 Stunde vor der Verwendung mindestens 5 Minuten lang gründlich schütteln, um sicherzustellen, dass alle Pigmente verteilt sind. Die Flasche 5 Minuten stehen lassen, damit sich die Luftblasen abbauen können.</li><li>Die Flasche vor dem Drucken bei Umgebungstemperatur (20–25°C/68–77°F) aufbewahren.</li><li>In dem unwahrscheinlichen Fall eines Druckfehlers, das Flüssigkunstharz durch ein Maschenieb mit einer Maschenweite von &lt; 200 Mikron filtern. Es wird empfohlen, das Kunstharz in einer Wanne regelmäßig zu filtern, um Druckfehler zu vermeiden.</li></ul>	<span></span>	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Nesting-Empfehlungen für KeyGuard™</b>	KeyGuard™-Vorrichtungen sind mit einem Nestingwinkel von mindestens 75 Grad vertikal zu drucken, um optimale Genauigkeit und Druckqualität zu gewährleisten. Die Stützen müssen eine Kontaktbreite von mindestens 0,9 mm und eine Gesamtkontaktbreite von mindestens 1,5 mm haben.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>C. Waschen</b>	<b>Achtung:</b> Keinen denaturierten Alkohol oder Ethanol zum Waschen verwenden. Gedruckte Mundschutzsysteme sollten nicht länger als 3 Minuten Kontakt mit Isopropanol haben; andernfalls kann eine Materialverschlechterung eintreten. <b>Hinweis:</b> Obwohl nicht vorgeschrieben, empfiehlt Keystone Industries die Verwendung einer Agitation nach dem Waschen. Für eine zusätzliche Reinigung kann eine kleine Bürste verwendet werden. Gedruckte Mundschutzsysteme sind innerhalb von 8 Stunden nach Abschluss des Drucks mit Isopropanol-Alkohol (> 97 <span> </span> % Reinheit) zu waschen.	<span></span>	<span></span>
<b>Nachwasch-Empfehlungen für KeyGuard™</b>	Zwei aufeinanderfolgende 1-minütige Waschkvorgänge in frischem Isopropanol (Konzentration > 97%). Das KeyGuard™-Mundschutzsystem zwischen Waschworgang 1 und Waschworgang 2 mit Druckluft trocknen, um Restharz zu entfernen. Restharz kann auch mit einem weichen Borstenpinsel entfernt werden.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>D. Trocknung</b>	Vor der Nachhärtung 15–20 Minuten an der Luft trocknen lassen.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>E. Nachhärtung</b>	<b>Achtung:</b> Um Oberflächenfehler oder Verformung minimal zu halten, die Teile vor der Handhabung abkühlen lassen. <b>Hinweis:</b> Nur zertifizierte KeyPrint-kompatible Nachhärtungseinstellungen verwenden. Eine aktuelle Liste der zertifizierten KeyPrint-kompatiblen Nachhärtungsgeräte und der Aushärtezeiten finden Sie unter https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. Zertifizierte Nachhärtungseinstellungen erhalten Sie vom Hersteller Ihres Geräts.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>G. Entsorgung</b>	Ungebrauchte überschüssige und nicht recyclebare Flüssigharzmaterialien können als gefährlicher Abfall betrachtet werden und sind unter Beachtung aller lokalen, regionalen, nationalen und internationalen Vorschriften zu entsorgen. <b>Lagerung</b> An einem kühlen, trockenen Ort bei 15–30 <span> </span> °C (59–86 <span> </span> °F) und vor Licht geschützt aufbewahren. Sicherstellen, dass die Flasche verschlossen ist, wenn sie nicht verwendet wird.	<span></span>	<span></span>
<b>Fragen und Unterstützung</b>	USA und KANADA 800.333.3131 // Außerhalb Nordamerikas +49 77 31 91 21 01	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Scopo previsto</b>	KeyPrint® KeyGuard™ è una resina fotopolimerizzabile biocompatibile per la fabbricazione di paradenti su misura per atletica.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Descrizione del prodotto</b>	KeyGuard™ è progettato per la manifattura additiva con stampanti 3D per polimerizzazione in vaschetta a lunghezza d'onda comprese tra 385 e 405 nm. KeyGuard™ trova impiego nella fabbricazione di paradenti su misura per atletica. KeyGuard™ è destinato all'u tilizzo in un sistema CAD/CAM (computer aided design and manufacturing, progettazione e produzione assistita dall'elaboratore) che prevede l'impiego di uno scanner 3D, un software di progettazione, una stampante 3D e un'unità di post-polimerizzazione.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Avvertenze e precauzioni</b>	KeyGuard™ è controindicato nei pazienti con ipersensibilità nota o soggetti a gravi reazioni allergiche note ai monomeri e agli oligomeri di acrilato. Prima dell'uso consultare la scheda dati di sicurezza (SDS). I materiali KeyPrint® contengono componenti che possono causare secchezza o irritazione cutanea, reazioni di sensibilizzazione (dermatite allergica da contatto) o altre reazioni allergiche nelle persone sensibili. Durante l'uso della resina liquida, indossare guanti e indumenti protettivi e una protezione per gli occhi. <b>Contacto con la pelle:</b> Lavare accuratamente con acqua e sapone. Se si verifica una reazione di sensibilizzazione cutanea, smettere di utilizzare il prodotto. Se la dermatite o gli altri sintomi persistono, consultare un medico. <b>Contacto con gli occhi:</b> Sciaguardo gli occhi tempestivamente con abbondante acqua per 15 minuti e consultare un medico. Lavare la pelle con acqua e sapone. <b>Inalazione:</b> Portare la persona colpita all'aria aperta. Somministrare ossigeno o praticare la respirazione artificiale, secondo necessità. <b>Ingestione:</b> Contattare immediatamente il centro antivelemi gli veleno. In caso di incidente grave correlato al prodotto, segnalare l'accaduto al fabbricante e all'autorità competente in base ai regolamenti locali e nazionali. <b>In caso di emergenza:</b> INFOTRAC: 1-800-535-5053 Fuori dagli USA: (001) 800-535-5053 Codice cliente: 76987	<span></span>	<span></span>
<b>Istruzioni dettagliate</b>	KeyGuard™ deve essere utilizzato con stampanti, stazioni di lavaggio e unità di polimerizzazione certificatee compatibili con KeyPrint. Per un elenco aggiornato delle apparecchiature certificate e compatibili con KeyPrint, visitare la pagina https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. <b>Attenzione:</b> L'utilizzo di apparecchiature non certificate con KeyGuard™ può compromettere la sicurezza e l'efficacia del paradenti per atletica. Keystone Industries non è responsabile per i guasti al prodotto derivanti dall'uso di apparecchiature non certificate. Per tutti i componenti CAD/CAM utilizzati con KeyGuard™, attenersi alla etichettatura del prodotto e alle istruzioni per l'uso del fabbricante appropriate.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>A. Progettazione</b>	KeyGuard™ è compatibile con tutti i software CAD (Computer-Aided-Design, progettazione assistita dall'elaboratore) previstiper il supporto della fabbricazione dei dispositivi odontoiatrici. Per la progettazione digitale dei paradenti per atletica, Keystone raccomanda l'impiego delle procedure di progettazione per gli spint occlusali. <b>Raccomandazioni per la progettazione per KeyGuard™</b> Eliminazione dei sottosquadri: Per garantire il massimo contatto dentale, Keystone raccomanda di non utilizzare la rimozione dei sottosquadri. Spessore minimo: 2 mm. Keystone raccomanda uno spessore facciale e occlusale di almeno 3,5-4 mm. Compensazione del raggio: Disattivata	<span></span>	<span></span>
<b>B. Stampa</b>	<b>Attenzione:</b> Indossare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'uso della resina KeyPrint® non polimerizzata. Non utilizzare insieme lotti diversi di KeyGuard™. Per risultati ottimali, utilizzare una vaschetta per la resina/cartuccia per ciascun lotto di KeyGuard™. <b>Nota:</b> Utilizzare esclusivamente impostazioni per le stampanti certificate e compatibili con KeyPrint. Per un elenco aggiornato delle stampanti 3D certificate e compatibili con KeyPrint, visitare la pagina https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. Per informazioni sulle impostazioni per le stampanti certificate, contattare il fabbricante della stampante in uso.	<span></span>	<span></span>
<ul style="list-style-type: none"><li>Agitare a fondo il flacone 1 ora prima dell'uso per almeno 5 minuti per garantire la dispersione di tutti i pigmenti. Lasciare riposare il flacone per 5 minuti per consentire la dissipazione delle bolle.</li><li>Prima di procedere alla stampa, lasciare il flacone a temperatura ambiente (20-25<span> </span>°C [68-77<span> </span>°F]).</li><li>Nella remotoprobabilità di un guasto della stampante, filtrare la resina liquida con una rete a maglie la cui dimensione dei pori sia inferiore a 200 micron. È buona prassi filtrare periodicamente la resina in una vaschetta per prevenire guasti alla stampante.</li></ul>	<span></span>	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Raccomandazioni per il nesting per KeyGuard™</b>	Per garantire un'accuratezza e una qualità di stampa ottimali, stampare i dispositivi KeyGuard™con un angolo di nesting minimo di 75 gradi in verticale. I supporti devono avere un'ampiezza minima di contatto di 0,9 mm e un'ampiezza minima di contatto complessiva di 1,5 mm.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>C. Lavaggio</b>	<b>Attenzione:</b> Non utilizzare alcol denaturato o etanolo per il lavaggio. I paradenti stampati non devono superare i 3 minuti di esposizione all'alcol isopropilico perché potrebbero iniziarea degradarsi. <b>Nota:</b> Sebbene non sia una procedura obbligatoria, Keystone Industries raccomanda di eseguire un'agitazione post-lavaggio. Per una pulizia supplementare, è possibile utilizzare uno spazzolino. I paradenti stampati devono essere lavati con alcol isopropilico (purezza > 97%) entro circa 8 ore dal completamento della stampa. <b>Raccomandazioni per il post-lavaggio per KeyGuard™</b> Due lavaggi consecutivi di 1 minuto in alcol isopropilico (concentrazione > 97%) appena preparato. Asciugare i paradenti KeyGuard™ con aria compressa tra il lavaggio 1 e il lavaggio 2 per favorire la rimozione dei residui di resina. Per rimuovere i residui di resina è possibile utilizzare anche una spazzola a setole morbide.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>D. Asciugatura</b>	Prima della post-polimerizzazione, lasciare asciugare all'aria per 15-20 minuti.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>E. Polimerizzazione</b>	<b>Attenzione:</b> Per ridurre al minimo le deformazioni o i difetti delle superfici, far raffreddare le parti prima di manipolarle. <b>Nota:</b> Utilizzare esclusivamente impostazioni di post-polimerizzazione certificate e compatibili con KeyPrint. Per un elenco aggiornato delle apparecchiature per la post-polimerizzazione certificate e compatibili con KeyPrinte dei tempi di polimerizzazione, visitare la pagina https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/. Per informazioni sulle impostazioni di post-polimerizzazione certificate, contattare il fabbricante delle apparecchiature.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>G. Smaltimento</b>	I materiali in resina liquida in eccesso inutilizzati e non riciclabili possono essere considerati rifiuti pericolosi; smaltirli conformemente a tutti i regolamenti locali, regionali, nazionali e internazionali. <b>Conservazione</b> Conservare in un luogo fresco e asciutto, con temperatura compresa tra 15 e 30 <span> </span> °C (59 e 86 <span> </span> °F) e lontano dalla luce. Assicurarsi di richiudere il flacone quando non viene utilizzato.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Domande e assistenza</b>	USA e CANADA 1 800 333 3131 // Fuori dal Nord America +49 77 31 91 21 01	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Beoogd doel</b>	KeyPrint® KeyGuard™ is een biocompatibele fotopolymeerhars voor de vervaardiging van atletische mondbeschermers op maat.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Productbeschrijving</b>	KeyGuard™ is ontworpen voor additieve vervaardiging met 3D-printers met behulp van vatpolymerisatie bij golffengtes tussen 385 en 405 nm. KeyGuard™ is bestemd voor de vervaardiging van atletische mondbeschermers op maat. KeyGuard™ is bestemd voor gebruik in een Computer Aided & Manufacturing (CAD/CAM) digitaal tandheelkundig systeem dat bestaat uit een 3D-scanner, designsoftware, 3D-printer en na-uthardingseenheid.	<span></span>	<span></span>

<span></span>	<span></span>	<span></span>	<span></span>
<span></span>	<b>RESINAS PARA IMPRESSÃO EM 3D   APENAS PARA USO PROFISSIONAL</b> <span></span>	<span></span>	<span></span>
<b>Waarschuwingen en voorzorgsmaatregelen</b>	KeyGuard™ is geontra indiceerd voor patiënten met bekende overgevoeligheid voor de ernstige allergische reacties op acrylaatmonomeren en oligomeren. Lees het veiligheidsinformatieblad (SDS) van het product vóór gebruik. KeyPrint® materialen bevatten componenten die bij gevoelige personen droge huid of huidirritatie, sensitiviteit (allergische contactdermatitis) of andere allergische reacties kunnen veroorzaken. Draag beschermende handschoenen, oogbescherming en beschermende kleding bij de hantering van vloeibaar hars. <b>Anraking met de huid:</b> Grondig wassen met water en zeep. Stop met het gebruik als sensitiviteit van de huid ontstaat. Raadpleeg een arts wanneer dermatitis of andere symptomen aanhouden. <b>Anraking met de ogen:</b> Spoel de ogen onmiddellijk gedurende 15 minuten met veel water en raadpleeg een arts. Was de huid met water en zeep. <b>Inademing:</b> Slachtoffer in de frisse lucht brengen. Dien indien nodig zuurstof toe of voer kunstmatige beademing uit. <b>Inslukken:</b> Raadpleeg onmiddellijk uw regionale antifogicentrum. Elk ernstig incident met het product moet worden gemeld bij de fabrikant en de bevoegde autoriteit volgens de lokale en nationale voorschriften. <b>In een noodgeval:</b> INFOTRAC: 1 800 535 5053 Buiten de VS: (001) 800 535 5053 Klantrn. 76987	<span></span>	<span></span>
<b>Stapsgewijze instructies</b>	KeyGuard™ is compatibel met gecertificeerde, met KeyPrint compatibele printers, wasstations en uithardingseenheden. Ga naar https://keyprint.keystoneindustries.com/compatible/ voor een actuele lijst met gecertificeerde, met KeyPrint compatibele hardware Voorzichtig: Bij gebruik van niet gecertificeerde apparatuur met KeyGuard™ kan een atletische mond		