

KeyPrint® KeyGuide™ est une résine de photopolymérisation pour la fabrication de guides chirurgicaux dentaires biocompatibles destinée aux imprimantes 3D par traitement numérique de la lumière (DLP) utilisant des longueurs d'onde comprises entre 385 et 405 nm.

**Indications d'utilisation :** La résine KeyGuide™ est indiquée pour une utilisation intraorale dans le cadre d'une chirurgie guidée d'implantologie dentaire réalisée par un professionnel des soins dentaires.

#### Avertissements et précautions :

1. Respecter tous les paramètres validés recommandés pour obtenir des résultats d'impression biocompatibles.
2. Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) du produit avant utilisation.
3. Comme indiqué dans la FDS, porter un équipement de protection individuelle approprié lors de la manipulation des résines KeyPrint® et des pièces imprimées non polymérisées.
4. Faire attention à ne pas créer d'éclaboussures lorsque l'on verse la résine.
5. Conserver le produit dans un endroit frais, sec et à l'abri de la lumière.

**Contre-indications :** Contient des monomères acrylés et des oligomères qui, même s'ils sont rares, peuvent provoquer une réaction allergique chez les personnes sensibles aux produits contenant de l'acrylique.

#### Conseils de traitement :

1. S'assurer que la résine est trempée à la température ambiante (20 à 25 °C [68 à 77 °F]) avant l'impression.
2. Pour obtenir la bonne consistance de la résine et éviter les bulles, agiter le flacon une heure avant l'utilisation. Si des bulles sont présentes, les retirer avec un instrument ou une spatule propre.
3. Utiliser seulement les paramètres prédéterminés spécifiques au produit KeyPrint® pour votre imprimante 3D DLP fournis sur [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com). KeyGuide™ doit être utilisé avec une source de lumière ultraviolette comprise entre 385 et 405 nm. Les imprimantes utilisant d'autres sources de lumière doivent être validées par l'équipe technique de Keystone pour connaître les paramètres optimaux.
4. Les pièces recouvertes de résine doivent être nettoyées avec du propan-2-ol (au moins 97 %) environ huit heures après la fin de l'impression. Ne pas laisser les pièces dans du propan-2-ol plus de cinq minutes, car cela pourrait détériorer leurs propriétés.
5. Keystone déconseille d'utiliser de l'alcool dénaturé ou de l'éthanol pour le nettoyage, car cela pourrait diminuer ou dégrader la qualité des pièces finies.

#### Considérations relatives à l'élimination :

KeyPrint® KeyGuide™ n'est pas considéré comme un danger pour l'environnement dans son état final, entièrement polymérisé. Éliminer les résines liquides non utilisées et non recyclables conformément aux réglementations fédérales, provinciales et locales.

#### Instructions pour le nettoyage et le traitement après polymérisation des pièces imprimées :

1. Retirer la pièce de l'imprimante et construire la plateforme.
2. Retirer les structures de support de la pièce, le cas échéant (facultatif : retirer les supports avant ou après le traitement après polymérisation).
3. Placer la pièce dans le bain de propan-2-ol (IPA) de l'étape 1. Ce bain est utilisé pour le premier lavage de toute pièce provenant de l'imprimante.
4. Retirer l'excédent de résine liquide de la pièce imprimée. Cela peut être effectué en passant les doigts sur la surface, tout en agitant ou en faisant vibrer la pièce lorsqu'elle est immergée dans le bain d'IPA.
5. Transférer les pièces dans un bain d'IPA de l'étape 2. Pour obtenir une qualité d'impression finale optimale, utiliser de l'IPA neuf avec une concentration de contaminants inférieure. L'utilisation d'une brosse à récurer souple, d'une brosse à dents ou d'un coton-tige trempé dans de l'IPA peut aider à éliminer l'excès de résine.
6. Utiliser de l'air comprimé pour sécher la pièce en recherchant la résine liquide résiduelle, qui est visible car elle reste brillante. S'il reste de la résine résiduelle, répéter les étapes 5 et 6 si nécessaire.
7. Placer la pièce dans une boîte de traitement après polymérisation, en veillant à la placer à plat pour éviter toute déformation. Se reporter à [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com) pour localiser les paramètres validés de la boîte de polymérisation. Nos résines sont compatibles avec les boîtes de polymérisation dont les longueurs d'onde des rayons ultraviolets sont comprises entre 250 nm et 390 nm.
8. Laisser la pièce refroidir complètement avant de la sortir de la boîte de polymérisation pour éviter les défauts de surface ou la déformation.
9. Effectuer le traitement final (c.-à-d., le polissage).
10. La pièce est prête à être stérilisée.

**Conseils de stérilisation :** Les guides chirurgicaux imprimés en 3D sont des dispositifs médicaux à usage unique fabriqués sur mesure à partir d'une ordonnance écrite ou d'un modèle. Ce dispositif n'est pas sous sa forme stérile lors de sa fabrication et devra passer par un processus de stérilisation à la vapeur avant son utilisation prévue.

Le guide chirurgical KeyGuide™ dans sa forme finale doit être stérilisé à l'aide d'un autoclave à vapeur avant utilisation. Veuillez suivre les directives locales de stérilisation pour le contrôle des infections en ce qui concerne les paramètres de l'autoclave. Pour plus d'informations sur la stérilisation à la vapeur, visiter le site [keystoneindustries.com](http://keystoneindustries.com).



#### Avertissement

Peut causer une irritation sévère des yeux. Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Susceptible de nuire à la fertilité. Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) pour plus de renseignements sur la santé et la sécurité.