

keyprint®

in alliance with **LOCTITE**

KeyModel Ultra™

本装置で重大な事故が発生した場合は、製造業者および使用者 / 患者が居住する加盟 国の所轄官庁に報告すること。

 Keystone Industries
52 West King St.
Myerstown, PA 17067 USA
800.333.3131
keystoneindustries.com

Made in USA

12/2020

製品の説明KeyPrint® KeyModel Ultra™

は、385nm～405nmの波長を利用するVat Polymerization DLPプリンターでの積層造形用に設計された液状フォトポリマー樹脂です。高速プリント速度、完璧な表面ディテール、一体型熱成形離型剤を特徴とするKeyModel Ultra™は、歯科および歯列矯正モデルの3Dプリント用に設計された材料です。

ユーザーは、KeyModel Ultra™ と組み合わせて使用するコンポーネントの使用説明書、ユーザーマニュアル、関連ラベルなど、該当するすべての製品ラベルを確認する必要があります。すべてのラベル表示を厳守することは安全で効果的な印刷器具を保証するために重要です。

禁忌 アクリレートモノマーおよびオリゴマーを含有しており、アクリル含有製品に過敏な方は、まれにアレルギー反応を起こすことがあります。

まれではあるが、アクリル含有製品に敏感な人にアレルギー反応を引き起こす可能性があります。

警告と注意事項

1. 使用前に製品安全データシート（SDS）を確認すること。
2. 安全で効果的なプリントを確実にするため、Keystoneは樹脂タンク、ビルドプラットフォーム、洗浄機器を含むKeyModel Ultra™専用アクセサリーの使用を推奨します。
3. 異なるロットのKeyModel Ultra™を使用する前に、プリンターのビルドプラットフォームとパットトレイを洗浄してください。同じ製品でも異なるロットの樹脂は混ざらないでください。
4. Keystoneで検証されていない機器やコンポーネントは使用しないでください。
5. SDSに従って、KeyPrint® 樹脂および未硬化の積層物を取り扱う際は、適切な個人用保護具を着用してください。
6. 樹脂を注ぐ際は、飛散しないように注意してください。
7. 涼しく乾燥した場所15°C～30°Cで、光を避けて保管してください。使用しないときはボトルにキャップをしてください。
8. Keystoneは、ろ過せずに樹脂材料を再生することを推奨しません。もしもプリントに失敗した場合は、孔径<200ミクロンのメッシュスクリーンで液状樹脂をろ過してください。プリントの失敗を防ぐために、樹脂パットを定期的にろ過することは良い習慣です。5分間
9. 使用前にボトルを横向きにしてよく振ってください。樹脂の混合が不十分な場合、色ずれやプリント不良が発生することがあります。
10. 感光性樹脂のため、液状樹脂を周囲の光にさらさないようにしてください。樹脂を長時間パットトレイに放置しないでください。
11. プリント前に樹脂を周囲温度 20～25°Cに到達させてください。
12. 最終物性への悪影響を防ぐため、イソプロパノール（IPA）による総洗浄時間を5分以内に制限してください。

対応機器

Keystoneは、プリントしたモデルが当社の高品質基準を満たすよう、プリンターメーカーと協力し、検証済みのプリンターおよびポストキュア設定を提供しています。検証済みおよび検証中のリストについては、Keystoneのウェブサイトをご覧ください。

プリント工程

1. プリンターの樹脂タンクに液体材料を注ぎます。プリンターの使用説明書に従ってください。
2. プリンターの使用説明書に従って部品を印刷します。Keystoneでは、歯科用モデルに2つの配置方向を推奨しています。(1)咬合平面をビルドプレートに平行にする「フラット」、または(2)咬合平面をビルドプレートに垂直にする「パーティカル」です。
3. プリント後、ビルドプラットフォームからプリントパーツを取り出します。

積層物の洗浄 / ポストキュア

Keystoneでは、一次洗浄の前にサポート構造を取り外すことを推奨しています。

1. 一次洗浄のクリーニング： プリントした部品を純度97%以上のイソプロパノール（IPA）溶に入れます。この溶を、プリンターから取り出した部品の最初の洗浄として使用します。プリントされた部品から余分な液体樹脂を取り除きます。部品をIPA溶に浸したまま、振り回すか振動させるような動作で、表面を指でなぞります。
2. 二次洗浄のクリーニング： 部品を二次洗浄用のIPA溶に移します。最終的なプリント品質を最適にするには、汚染物質の濃度が低い新しいIPAを使用します。IPAに浸した柔らかい毛のブラシや綿棒は、余分な樹脂を取り除くのに役立ちます。
3. 部品を乾燥させる： コンプレッサーエア等を使用して部品を乾燥させ、液体樹脂が残っている光沢のある箇所を探します。樹脂が残っている場合は、必要に応じて手順1～3を繰り返してください。
4. ポストキュア： KeyModel Ultra™ は、最適な物性に到達するためにポストキュアが必要です。洗浄後、ポストキュアボックスに部品を入れ、部品が反らないように注意して、90秒以上、365nm～405nmの波長と強度に硬化し、変形します。有効なポストキュア方法の

ひとつに、以下のものがある：
オトフラッシュG171： 有効なポストキュアボックスの設定については、Keystoneのウェブサイトを参照してください。

表面の欠陥や反りを防ぐため、キュアボックスから取り出す前に部品を完全に冷却してください。

廃棄上の注意KeyPrint®KeyModel Ultra™ は、最終的な完全硬化状態では、環境に対する危険性はありません。未使用のリサイクル不可能な液体樹脂材料は、各国と地域の規制に従って廃棄してください。

■ 製造販売元



名南歯科貿易株式会社
名古屋本社

〒454-0805 愛知県名古屋市中川区舟戸町2-26
TEL: (052) 799-4075 FAX: (052) 353-6610

東京オフィス
東京ショールーム

〒102-0082 東京都千代田区一番町27-2 理工図書ビル2F
TEL: (03) 6261-3523 FAX: (03) 6261-3524