



FICHA TÉCNICA PORTUX 3D CAST DPFTPT - 141

1. GENERALIDADES DEL PRODUCTO

Resina fotopolimerizable de baja viscosidad adecuada para la impresión de piezas calcinables con excelente precisión y definición, fieles al diseño digital. El producto tiene un color rojo oscuro translúcido, que permite un óptimo contraste entre la impresión y el modelo de trabajo. Su calcinación limpia permite su aplicación en procesos de colado de piezas metálicas e inyección de piezas dentales cerámicas sin defectos superficiales. Este producto es compatible con impresoras de estereolitografía DLP con longitudes de onda de 385 y 405 nm y estereolitografía LCD de luz monocromática de 405 nm.

2. INFORMACIÓN DE COMPOSICIÓN

- Mezcla de resinas acrílicas.
- Iniciadores de polimerización.
- Colorantes.

3. PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- Excelente precisión y calidad de detalles.
- Calcina sin rastro de cenizas residuales.
- Alto grado de estabilidad, lo que garantiza una mínima separación del producto.

4. USO Y APLICACIONES

Con esta resina pueden imprimirse piezas dentales adecuadas para procesos de calcinación y posterior colado metálico o inyección cerámica.

5. ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DEL PRODUCTO

Internamente New Stetic cuenta con estrictos controles internos estandarizados en la fabricación de sus productos, con el fin de garantizar al cliente una calidad óptima.

Además, cuenta con personal calificado en el área de Control Calidad donde se verifica el cumplimiento de las especificaciones finales del producto de acuerdo a la normativa establecida, además, cuenta con la ayuda del recurso físico como equipos calibrados.

Fecha de Creación		Elaborado por:		Revisado por:	
2023-07-06		Analista de Investigación		Coordinador Técnico de DM	
Clase	Página	Aprobado por:		Actualización	Versión
E	1 de 3	Director Técnico de DM		2024-08-30	02

DOCUMENTO DE REFERENCIA: DPDDPR-019

FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 2024-01-29

VERSIÓN: 03



FICHA TÉCNICA PORTUX 3D CAST DPFTPT - 141

6. INSTRUCCIONES DE USO

- Agitar el envase por al menos 20 minutos en un dispositivo de vibración mecánica o rodillo antes de abrir el producto por primera vez. Esto garantiza el adecuado funcionamiento en la impresora y la reproducibilidad del color.
- Agitar vigorosamente la resina antes de verterla en la impresora.
- Imprimir con la resina siguiendo a cabalidad las instrucciones de manejo y uso de su impresora.
- Post-procesamiento de modelos impresos:
 - Limpiar los modelos en alcohol isopropílico o etílico, usando preferiblemente un equipo de ultrasonido o agitador para facilitar la limpieza. Sumergir las impresiones en un contenedor con alcohol usado por 5 minutos y, posteriormente, sumergirlos en alcohol limpio por el mismo tiempo. Se recomienda usar aire comprimido entre las limpiezas para retirar excesos de resina dentro de cavidades o zonas críticas del modelo.
 - Retirar los modelos del alcohol secarlos con aire comprimido o en estufa a 40°C por 30 minutos. **IMPORTANTE:** *Evitar curar los modelos húmedos o mojados, pues esto afecta la precisión y definición final de las piezas.*
 - Se recomienda curar las piezas bajo luz UV durante al menos 10 minutos para alcanzar el máximo de resistencia.
- Después de imprimir se recomienda devolver la resina a su envase original.
- **IMPORTANTE:** Este producto no es biocompatible y no debe ser usado en boca.

7. PRESENTACIONES COMERCIALES

La presentación comercial de la resina Portux 3D CAST es en envases de 250 g, 500 g y 1 kg.

8. CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y PRESERVACIÓN

El producto se debe conservar siempre dentro de su empaque original, preservándolo de las siguientes condiciones.

Fecha de Creación		Elaborado por:	Revisado por:	
2023-07-06		Analista de Investigación	Coordinador Técnico de DM	
Clase	Página	Aprobado por:	Actualización	Versión
E	2 de 3	Director Técnico de DM	2024-08-30	02

DOCUMENTO DE REFERENCIA: DPDDPR-019

FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 2024-01-29

VERSIÓN: 03



Dirección: Cra. 53 N° 50-09
Guarne (Antioquia) COLOMBIA.
Teléfonos: (57-60-4) 550 00 00 - 403 87 60
Fax: (57-60-4) 551 31 34
infocolombia@newstetic.com

**FICHA TÉCNICA
PORTUX 3D CAST
DPFTPT - 141**

- Exposición directa a la luz del sol o LED.
- Fuentes de calor o humedad altos.
- Polvo u otro tipo de contaminante.

Fecha de Creación		Elaborado por:	Revisado por:	
2023-07-06		Analista de Investigación	Coordinador Técnico de DM	
Clase	Página	Aprobado por:	Actualización	Versión
E	3 de 3	Director Técnico de DM	2024-08-30	02

DOCUMENTO DE REFERENCIA: DPDDPR-019
FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 2024-01-29
VERSIÓN: 03