



FICHA TÉCNICA PORTUX 3D MODEL 2.0 DPFTPT-161

1. GENERALIDADES DEL PRODUCTO

Resina fotopolimerizable de bajo olor y baja viscosidad fabricada con materias primas de grado dental, adecuada para la fabricación modelos dentales con excelente precisión y definición, fieles al diseño digital. Los modelos impresos con la resina PORTUX 3D MODEL 2.0 son ideales para todo tipo de restauraciones dentales. 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.
- Pigmentos.

3. PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- Resistencia a la flexión: >70 MPa.
- Módulo de flexión: >1900 MPa.
- Viscosidad: 160 – 240 cP
- Alto grado de estabilidad, lo que garantiza una mínima separación del producto.

4. USO Y APLICACIONES

Con esta resina pueden imprimirse modelos para usar en trabajos de laboratorio dental, como:

- Modelos dentales sencillos.
- Modelos dentales troquelados.
- Modelos tipo troquel de Geller.
- Modelos para procesos de termoformado.

5. ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD DEL PRODUCTO

Internamente New Stetic S.A 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 con la normativa establecida, además, cuenta con la ayuda del recurso físico como equipos calibrados.

Fecha de Creación		Elaborado por:	Revisado por:	
2024-12-16		Analista de Materiales de Impresión 3D	Director de investigación y gestión tecnológica	
Clase	Página	Aprobado por:	Actualización:	Versión
E	1 de 2	Director Técnico de DM	2024-12-23	00

DOCUMENTO DE REFERENCIA: DPDDPR-019

FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 2024-01-29

VERSIÓN: 03



FICHA TÉCNICA PORTUX 3D MODEL 2.0 DPFTPT-161

6. INSTRUCCIONES DE USO

- Agitar el envase por al menos una hora 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 15 minutos para alcanzar el máximo de resistencia.
- Después de imprimir se recomienda devolver la resina a su envase original.

7. PRESENTACIONES COMERCIALES

La presentación comercial de la resina PORTUX 3D MODEL 2.0 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.

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

Fecha de Creación		Elaborado por:		Revisado por:	
2024-12-16		Analista de Materiales de Impresión 3D		Director de investigación y gestión tecnológica	
Clase	Página	Aprobado por:		Actualización:	Versión
E	2 de 2	Director Técnico de DM		2024-12-23	00

DOCUMENTO DE REFERENCIA: DPDDPR-019

FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 2024-01-29

VERSIÓN: 03