



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 TRY-IN DPFTPT-150

1. GENERALIDADES DEL PRODUCTO

Resina fotopolimerizable de baja viscosidad adecuada para la impresión de estructuras y prótesis dentales de prueba en pacientes parciales o totalmente edéntulos, con excelente precisión y definición, fieles al diseño digital y con tonalidades diente según la escala Vita. Su estabilidad de pigmentos garantiza la repetibilidad del color en cada impresión. 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 (óxido de difenil (2,4,6-trimetilbenzoil) fosfina).
- Aditivos estabilizantes.
- Pigmentos y tintes.

3. PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- Resistencia a la flexión: >50 MPa (ISO 10477).
- Módulo de flexión: >1800 MPa (ISO 10477).
- Absorción de agua: <40 $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ (ISO 10477).
- Solubilidad en agua: <7,5 $\mu\text{g}/\text{mm}^3$ (ISO 10477).
- Dureza shore D: >80.
- No sensibilizante (ISO 10993-10).
- No irritante (ISO 10993-23).
- Alto grado de estabilidad, lo que garantiza una mínima separación del producto.

4. USO Y APLICACIONES

Con esta resina pueden imprimirse cubetas o mockups para pruebas en boca de paciente.

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:	
2024-05-07		Analista de Investigación	Director Investigación y Gestión Tecnológica Coordinador Técnico de DM	
Clase	Página	Aprobado por:	Actualización:	Versión
E	1 de 2	Director Técnico de DM	2024-10-09	02

DOCUMENTO DE REFERENCIA: DPDDPR-019

FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 2024-01-29

VERSIÓN: 03



FICHA TÉCNICA PORTUX 3D TRY-IN DPFTPT-150

6. INSTRUCCIONES DE USO

- Agitar el envase por al menos veinte minutos preferiblemente 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.
- Para evitar burbujas, agite el producto al menos una hora antes de usarlo.
- Imprimir con la resina PORTUX 3D TRY-IN siguiendo las instrucciones de manejo y uso de su impresora.
- Posprocesamiento de estructuras impresas:
 - Limpiar las estructuras impresas en isopropanol o etanol (>90%), preferiblemente utilizando un baño ultrasónico para facilitar la limpieza. Sumerja las impresiones en un recipiente con alcohol durante 5 minutos. Luego, sumérjalas en otro contenedor con alcohol fresco durante el mismo tiempo. Se recomienda aplicar aire comprimido suavemente entre limpiezas para eliminar el exceso de resina de las cavidades o áreas críticas de la impresión.
 - Retire las piezas del alcohol y séquelas, ya sea aplicando suavemente aire comprimido o en un horno a 40 °C durante 30 minutos. **IMPORTANTE:** Evite curar impresiones húmedas o mojadas, ya que esto afecta la precisión y definición final de la pieza impresa.
 - Después de limpiar y secar, coloque las partes impresas en la unidad de curado NextDent LC-3DPrintbox y cúrelas de la siguiente manera:
 - Primera exposición: 15 minutos.
 - De vuelta a la impresión y deje que la cámara se enfríe por 5 minutos.
 - Segunda exposición: 15 minutos.

7. PRESENTACIONES COMERCIALES

La presentación comercial de la resina Portux 3D TRY-IN 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 a temperatura ambiente (< 30°C), evitando las siguientes condiciones:

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

Fecha de Creación		Elaborado por:	Revisado por:	
2024-05-07		Analista de Investigación	Director Investigación y Gestión Tecnológica Coordinador Técnico de DM	
Clase	Página	Aprobado por:	Actualización:	Versión
E	2 de 2	Director Técnico de DM	2024-10-09	02

DOCUMENTO DE REFERENCIA: DPDDPR-019

FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 2024-01-29

VERSIÓN: 03