

USO PREVISTO:

La resina PORTUX 3D CAST está indicada para la fabricación de estructuras destinadas a procesos de calcinación y posterior colado de metales o inyección de cerámica.

El producto es compatible con impresoras 3D de sistema abierto basadas en tecnología de estereolitografía LCD/DLP, operando en un rango de longitud de onda de 385 a 405 nm.

Su uso está restringido a profesionales y técnicos dentales capacitados en el manejo de resinas de impresión 3D.

COMPOSICIÓN:

La resina se compone de:

- Monómeros acrílicos.
- Iniciadores de fotopolimerización.
- Aditivos estabilizantes.
- Tintes.

DESCRIPCIÓN:

PORTUX 3D CAST es una resina de impresión 3D de baja viscosidad, especialmente formulada para la fabricación de estructuras con alta precisión y definición, garantizando una fiel reproducción del diseño digital.

Las estructuras obtenidas presentan un color rojo translúcido y están diseñadas para ser sometidas a procesos de calcinación, lo que permite la obtención de estructuras finales mediante colado metálico o inyección cerámica.

Además, PORTUX 3D CAST es compatible con impresoras de estereolitografía LCD y DLP, operando en un rango de longitud de onda entre 385 y 405 nm.

INSTRUCCIONES DE USO:

Mezcle el producto durante al menos 20 minutos en un dispositivo de agitación mecánica o rodillo antes de la primera apertura. Esto asegura un desempeño correcto en la impresora y una reproducción del color consistente.

Para minimizar la formación de burbujas, agite el producto con al menos 1 hora de anticipación al uso.

Imprima con la resina siguiendo las instrucciones de manipulación y uso de su impresora.

Instrucciones de post-procesamiento:

- Limpie los modelos impresos en alcohol isopropílico o Etanol (>96%), preferiblemente utilizando un baño ultrasónico para facilitar la limpieza. Sumerja las impresiones en un recipiente con alcohol durante 5 minutos. Luego, sumérgalas 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 estructuras del baño de alcohol y séquelas, ya sea aplicando aire comprimido suavemente o en un horno a 40 °C durante 30 minutos. **IMPORTANTE:** No cure piezas húmedas o mojadas, porque esto compromete la precisión dimensional y la definición final de la estructura impresa.
- Después de limpiar y secar, coloque las partes impresas en la unidad de curado NextDent LC-3DPrintbox y cúrelas de la siguiente manera:

o Tiempo de exposición: 15 minutos.

o En caso de tener una unidad de curado distinta a la mencionada, consultar el tiempo de exposición con el soporte técnico de resinas PORTUX 3D de New Stetic.

TRABAJO EN CONJUNTO CON OTROS DISPOSITIVOS:

Las estructuras elaboradas con la resina PORTUX 3D CAST deben diseñarse previamente en un software CAD de modelado digital. Dicho diseño debe ser preciso y adecuado, puesto que el proceso de impresión no modifica estas propiedades. Una vez impresas, las estructuras pueden someterse a cualquier curva de calcinación con temperaturas de hasta 900°C, obteniéndose un porcentaje de cenizas residuales inferior al 0,2 %.

RIESGOS RESIDUALES:

-Es posible que las estructuras impresas tengan discrepancias dimensionales respecto al paciente, por lo tanto, es necesario realizar un diseño adecuado en el software de diseño, además de realizar una adecuada parametrización de la resina en el equipo de impresión.

-Debido a condiciones extremas durante la manipulación de las estructuras se puedan inducir fracturas lo cual puede imposibilitar su uso, la resina posee una resistencia mecánica para soportar los esfuerzos normales dentro de su manipulación.

-El almacenamiento inadecuado de la resina puede generar un cambio en las propiedades de polimerización del producto imposibilitando su uso, lo cual se evita almacenando la resina de forma correcta, protegida de la luz, y devolviéndola a su envase original después de su uso.

CONTRAINDICACIONES:

No aplica.

ADVERTENCIAS:

Este producto no debe ser utilizado en una aplicación diferente a la especificada en el uso previsto. Las estructuras impresas con PORTUX 3D CAST no son biocompatibles por lo que no deben ser usadas en la boca de los pacientes.

PRECAUCIONES:

No aplica.

ALMACENAMIENTO:

El producto se debe almacenar en su envase original, a temperatura ambiente (< 30oC / 86oF) evitando de las siguientes condiciones:

- Exposición directa a la luz solar u otros tipos de radiación.
- Fuentes de calor o humedad.
- Polvo u otros tipos de contaminantes.

DISPOSICIÓN FINAL:

No descartar el producto en fuentes acuíferas y alcantarillado. Este producto no debe ser desechado en suelos o subsuelos. La eliminación debe realizarse a través de una empresa de gestión de residuos autorizada, de acuerdo con la normativa nacional y local.

VIDA ÚTIL:

2 años.

	Consulte las instrucciones de uso
	Temperatura máxima de almacenamiento
	Precaución: Consultar los documentos adjuntos. Consultar advertencias o sugerencias adicionales incluidas en el instructivo para un correcto uso del dispositivo
	Mantener alejado de la luz solar
	Usar guantes
	Precaución: El producto puede irritar las vías respiratorias, provocar somnolencia, reacciones alérgicas en la piel e irritación ocular
	Precaución: Tóxico para el medio ambiente
	Conservar en un lugar seco
	Usar gafas de seguridad

INTENDED USE:

The PORTUX 3D CAST resin is indicated for the fabrication of structures intended for burnout processes and subsequent metal casting or ceramic injection.

The product is compatible with open-system 3D printers based on LCD/DLP stereolithography technology, operating within a wavelength range of 385 to 405 nm.

Its use is restricted to dental professionals and technicians trained in the handling of 3D printing resins.

COMPOSITION:

The resin is a mixture of:

- Acrylic monomers.
- Photoinitiators.
- Additives.
- Dyes.

DESCRIPTION:

PORTUX 3D CAST is a low-viscosity 3D printing resin, specially formulated for the fabrication of structures with high precision and definition, ensuring faithful reproduction of the digital design.

The printed structures exhibit a translucent red color and are designed to undergo burnout processes, enabling the production of final structures through metal casting or ceramic injection.

In addition, PORTUX 3D CAST is compatible with LCD and DLP stereolithography printers, operating within a wavelength range of 385 to 405 nm.

INSTRUCTIONS FOR USE:

Mix the product for at least 20 minutes in a mechanical shaker or roller mixer before the first use. This ensures proper printer performance and consistent color reproduction.

To minimize bubble formation, agitate the product at least 1 hour prior to use.

Print with the resin following the handling and operating instructions of your printer.

Post-processing instructions:

o Clean the printed models in isopropyl alcohol or ethanol (>96%), preferably using an ultrasonic bath to facilitate cleaning. Immerse the prints in a container with alcohol for 5 minutes. Then, place them in another container with fresh alcohol for the same duration. It is recommended to gently apply compressed air between cleaning steps to remove excess resin from cavities or critical areas of the prints.

o Remove the structures from the alcohol bath and dry them, either by gently applying compressed air or in an oven at 40°C for 30 minutes.

o **IMPORTANT:** Do not cure wet or damp parts, as this compromises the dimensional accuracy and final definition of the printed structure.

o After cleaning and drying, place the printed parts in the NextDent LC-3DPrintbox curing unit and cure as follows:

o Exposure time: 15 minutes.

o In case you are using a curing unit different from the one mentioned above, please consult PORTUX 3D resins technical support (New Stetic) for the appropriate exposure time.

WORKING IN CONJUNCTION WITH OTHER DEVICES:

The structures fabricated with PORTUX 3D CAST resin must be previously designed using CAD modeling software. Such design must be precise and accurate, since these properties are not altered during the printing process. Once printed, the structures can be subjected to any burnout curve with temperatures up to 900°C, resulting in a residual ash content of less than 0.2%.

RESIDUAL RISKS:

-Printed frameworks may have dimensional discrepancies with respect to the patient, therefore, it is necessary to carry out an appropriate design in the design software, in addition to carrying out an adequate parameterization of the resin in the printing equipment.

-Due to extreme conditions during the handling of the frameworks, fractures may be induced, which may make their use impossible. The resin has a mechanical resistance to withstand normal stresses during its handling.

-Inadequate storage of the resin may generate a change in the polymerization properties of the product, making its use impossible. This is avoided by storing the resin correctly, protected from light, and returning it to its original packaging after use.

CONTRAINDICATIONS:

Does not apply.

WARNINGS:

This product must not be used for any application other than the one specified in the intended use. Structures printed with PORTUX 3D CAST are not biocompatible and therefore must not be used in patients' oral cavities.

PRECAUTIONS:

Does not apply.

STORAGE:

The product should always be kept within its original packaging, at room temperature (< 30 °C / 86 °F) avoiding the following conditions:

- Direct exposure to sunlight or other types of radiation.
- High heat or humidity sources.
- Dust or any other type of contaminant.

FINAL DISPOSAL:

Do not dispose this product in water sources or sewage systems. This product should not be discarded in soil or subsoil. Disposal should be carried out through an authorized waste management company, in accordance with national and local regulations.

SHELF LIFE:

3 years.

	Consult instructions for use
	Maximum storage temperature
	Caution: Consult the accompanying documents. See the instructions for additional warnings or suggestions for proper use of the device.
	Keep away from sunlight
	Wear gloves
	Caution: The product may cause respiratory irritation, drowsiness, allergic skin reactions, and eye irritation
	Caution: Hazardous to the environment
	Keep in a dry place
	Eye protection

 Fabricado por/Manufactured by
New Stetic S.A. Cra 53 N° 50-09 Guarne - Antioquia-Colombia.
Tel: (+ 57-604) 403 8760 - 550 0000
infocolombia@newstetic.com / www.newstetic.com