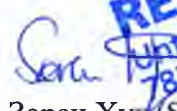


ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

НА МЕДИЦИНСКОЕ ИЗДЕЛИЕ

«Инструменты и приспособления для зуботехнических лабораторий».


RENFERT GmbH
Untere Gießwiesen 2
78247 Hilzingen
www.renfert.com
Зорен Хуг (Sören Hug)

Управляющий Директор (Managing Director)
Ренферт ГмбХ (Renfert GmbH)

2016

1. НАИМЕНОВАНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

Инструменты и приспособления для зуботехнических лабораторий:

I. Инструменты и приспособления режущие:

1. Диски отрезные: стандартные, армированные стекловолокном (Dynex), для драгоценных металлов и керамики, для драгоценных металлов (Dynex Titanium), для золота, для керамики и металла (Dynex Brilliant), для керамики (Bi-Flex, Turbo-Flex S, Plastercut, Ultra-Fine, Ultracut)
2. Ножи для воска (малые, большие, для гипса)
3. Ножницы

II. Инструменты и приспособления шлифовальные и полировальные:

1. Диски шлифовальные: Dia-Finish, Polisoft A, Polisoft, диски (D25x3мм и D33x3мм)
2. Фильцы
3. Круги: хлопчато-бумажные, полотняные с силиконовой пропиткой, складчатые (из бязи), полировальные, универсальные (силиконовые)
4. Щетки: Bison, Chungking, Slim, узкие, из серебристой проволоки, из козьего ворса, специальные для модельного литья
5. Полировальные круги: Polisoft (малые, большие), Polisoft A.

III. Инструменты и приспособления для моделирования:

1. Ergo Wax: 1034-2001, 1034-2002, 1034-2003, 1034-2004, 1034-2005
2. Ergo Acril: 1052-1100, 1052-1110, 1052-1200, 1052-1210, 1052-1300, 1052-1310.
3. Ergo Ceramic: 1161-1000, 1161-1100, 1161-1200, 1161-1110, 1161-1210, 1161-1220
4. Deluxe: 1154-0000, 3233-0000, 1705-0000, 1130-0000, 1034-2001, 1034-2003, 1034-2004, 1030-1000, 1714-0004, 1714-0006, 1132-0000, 2823-0000, 1026-0100, 1117-0000, 1145-0070, 1119-0000, 1221-0200, 2291-0000
5. Standard: 1151-0000, 1034-2001, 1034-2003, 1034-2004, 3233-0000, 1705-0000, 1030-1000, 1145-0070, 1132-0000, 1130-0000, 1026-0100, 1221-0200, 2291-0000, 2823-0000, 1119-0000
6. Multipurpose instrument: 1030-1000, 1030-0100, 1031-0100, 1032-0100, 1050-0100, 1050-0600

IV. Инструменты и приспособления вспомогательные:

1. Цанги: Aderer изогнутые, острые, рифленые, телескопические
2. Зажимы: (прямые, изогнутые, Jacketgrip, Keramogrip) и сменные наконечники к ним
3. Пинцеты специальные: для пайки, из нержавеющей стали
4. Шпатели агатовые
5. Трегеры: Fibertray, Mesh-Tray Set, Mesh-Tray K Set, Traegerstifte и керамические штифты Mesh-Tray "K" Set к ним
6. Сетки: укрепляющие позолоченные (мелкие, средние) в пластинах и рулонах, сетки-прокладки (ОК) малые позолоченные
7. Решетки (укрепляющие, позолоченные)
8. Формы для цоколей моделей Pin-Cast и Set
9. Кольца Pin-Cast (большие и малые)
10. Стаканы магнитные Pin-Cast
11. Диски ретенционные Pin-Cast
12. Штифты Bi-Pin короткие и длинные, с втулками и без втулок (со штекерными штифтами и без штекерных штифтов); штифты Bi-V-Pin с втулками; Duo-Fix-Pin; Bi-Fix-Pin, Smart-Pin; Smart-Pin с втулками; Bogenpin (острые и плоско-острые)
13. Колпачки Bi-Pin
14. Дозаторы для керамики
15. Палитры для смешивания керамики и красителей: Rainbow, Melody, Stain-Mix
16. Кисточки в наборах и отдельно: Takanishi, Profi, Genius, Kolinsky, рабочие (малые), из беличьего ворса (Borenstein), комбинированные (для воска)

2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Инструменты и приспособления для зуботехнических лабораторий предназначены для использования в зуботехнической лаборатории для изготовления зубных протезов.

3. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

Противопоказания отсутствуют.

4. ПОБОЧНЫЕ ЭФФЕКТЫ

При правильном использовании, в соответствии с нормативно-технической документацией, изделие не вызывает побочные явления при проведении процедур.

5. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Данное медицинское изделие относится к группе изделий для профессионального использования. Оно используется в зуботехнических лабораториях.

При эксплуатации инструменты и приспособления для зуботехнических лабораторий устойчивы в воздействию температуры от +10 до +35°C .

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Инструменты и приспособления для зуботехнических лабораторий могут быть использованы только специализированным персоналом, обученным и квалифицированным для выполнения процедур, описанных в предыдущем пункте, или для использования в зуботехнических лабораториях.

Перед использованием любого из этих инструментов убедитесь, что ни один из его компонентов не имеет повреждений или деформаций, способных нанести ущерб его функционированию.

Необходимо убедиться, что изделие соответствует назначению.

Как и любые инструменты для зуботехнических лабораторий чувствительны к повреждениям. Поэтому с ними следует обращаться с осторожностью во время транспортировки или использования, а также хранить в сухом месте. Кроме того, инструменты подвержены износу, который может привести к потере функциональности. Вот почему важно немедленно прекратить использование инструментов при обнаружении признаков дефектов или дисфункции.

7. ОПИСАНИЕ ПРИНЦИПОВ, НА КОТОРЫХ ОСНОВАНА РАБОТА МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ, И ИХ ОСОБЕННОСТЕЙ

Инструменты и приспособления для зуботехнических лабораторий играют огромную роль в изготовлении зубных протезов. Все инструменты взаимосвязаны между собой в процессе изготовления зубного протеза в зуботехнической лаборатории.

Сам процесс изготовления дентальных зубных протезов начинается с изготовления дентальных моделей, которые изготавливаются из гипса.

Готовые дентальные модели необходимо обточить с дорсальной стороны, а затем базис до правильной высоты. Затем необходимо обработать внешний контур, а затем дугу зубного ряда обточить с помощью фрезы.



Далее на модели необходимо отметить центры отверстий под штифты. Во время сверления модель необходимо держать обеими руками. Сверло работает автоматически. После сверления отверстия изготавливают под штифты с одной головкой (Bi-Pin, Bi-V-Pin, single-pin) и для одиночных штифтов (Profix, Smart-Pin).



Далее необходимо продуть отверстия сжатым воздухом и покрыть штифты тонким слоем клея.



После отверждения клея необходимо одеть колпачки (Bi-Pin). Резиновые колпачки должны сидеть плотно.



Затем зубной техник должен изготовить цоколи помощью системы Pin-Cast.



После этого дентальную модель распиливают на штампки. При использовании диска Plastercut резать штампки почти до границы препарирования, а потом отламывать от зубного ряда.

Внимание: это очень ответственная операция, можно испортить границу препарирования, и таким образом – всю модель!



Подготовка штампов:

Необходимо проверить возможность снятия частей зубного ряда без помех.

Затем под микроскопом осторожно раскрывают границу препарирования. С помощью кисточки необходимо их очистить от гипсовой пыли.



Затем при помощи кисточек наносят специальный лак, а также изолирующую жидкость.

После этого производится восковой колпачок, а из него - каркас протеза из металла или керамики, на котором нужно моделировать протез из керамической массы или композитных материалов (пластмасс).

Анатомическое моделирование протеза в соответствии с естественной формой зубов и десен выполняется при помощи инструментов Ergo Wax, Ergo Acril, Deluxe и Standart.

Ergo Wax: применяются для моделирования коронок, мостов, бюгельных протезов и десен из воска. Протезы моделируются на гипсовых моделях. Воск растапливается газовой горелкой или воскотопкой, а с помощью инструмента жидкий воск наносится на модель. Полученный восковой протез помещается потом в паковочную массу, воск вытапливают в печке, а в пустое пространство заливается или запрессовывается металлический сплав, пластмасса или керамика (окончательный материал протеза).

Ergo Acril: применяются для моделирования коронок и мостов из композитных светоотверждаемых пластмасс. Композиты поставляются в виде тестовидной массы, выдавливаются из тюбика и отрезаются этим инструментом. Потом инструментом композит наносится на колпачок из металла, керамики или пластмассы и моделируется коронка или мост. Сначала наносят непрозрачный композит (опакер), потом режущий композит, а в конце — транслюцентный композит. Кроме того, инструмент позволяет резать моделированный протез и внести красители с целью придать натурального вида. После моделирования протез облучается светом определенной длиной волн; происходит полимеризация. Протез готов к дальнейшей обработке, на пример к полированию.

Ergo Ceramic: инструменты применяются для моделирования коронок и мостов из керамических масс. Керамические массы поставляются в виде порошка, дозируются дозаторами для керамики из баночки на палитру, а потом перемешиваются с водой или специальной жидкостью с помощью агатового шпателя. Кисточками относительно грубо моделируется анатомическая форма зубов, но с коэффициентом увеличения под последующую доводку. Инструментом Ergo Ceramic производится точная анатомическая форма зуба. Лезвием снимается небольшой слой керамики, имитируются естественные неровности зуба, разделяются соседние зубы друг от друга. С помощью тонкой иглы Ergo Ceramic создаются микротрещины и фиссуры искусственного зуба. Протез осторожно снимается с модели, помещается на огнеустойчивый трепер Mesh Tray, Mesh Tray K или Fibertray, а потом вместе с

трегером в печь для зуботехнической керамики, где происходит запекание. После охлаждения протез снимается с трегера и одевается на цангу Keramogrip или Jacketgrip. Теперь можно произвести полирование керамического протеза фильцами и полировальными кругами.

Deluxe:

1154-0000 инструменты для зубного техника, сюда входят:

3233-0000 пинцет из нержавеющей стали, для удержания мелких деталей

1705-0000 кисточка для воска, для расглаживания моделированных из воска протезов

1130-0000 нож для воска, для моделирования десен из воска (протезы на несколько зубов или полные протезы)

1030-1000 универсальный инструмент, для разрезания моделированных из керамики соседних зубов во избежание их спекания во время термической обработки, для разрезания разных других зуботехнических материалов (гипса, пластмасс, пленок и т.д.)

1714-0004 Takanishi 4, для моделирования протезов из керамических масс

1714-0006 Takanishi 6, для моделирования протезов из керамических масс

1132-0000 Нож для воска, для моделирования десен из воска

2823-0000 пинцет для пайки, для запаивания отверстий, устранения брака или соединения протез из сплавов благородных металлов

1026-0100 изогнутая цанга по Адерер, для гибки кламмеров из металлической проволоки для удержания протез на соседних зубах

1117-0000 зажимная клемма, для удержания коронок и мостов из керамики, металла или пластмассы под обработку (нанесение материалов, красителей, полирование, чистка и т.д.)

1145-0070 Нож для гипса, для резки моделей из гипса и последующего снятия заусениц

1119-0000 кронциркуль Standard, для измерения толщины коронки

1221-0200 острая цанга, рифленая, для удержания коронок и мостов из керамики, металла или пластмассы под обработку (нанесение материалов, красителей, полирование, чистка и т.д.)

2291-0000 ножницы для пленок, для отрезания зуботехнических пленок, необходимых для моделирования колпачков на штампах (пленка потом заменяется на металл или керамику, металлические или керамические колпачки служат основанием для моделирования полной коронки или моста)

Standard:

1151-0000 инструменты для зубного техника, сюда входят:

3233-0000 пинцет нержавеющей, для удержания мелких деталей

1705-0000 комбин. кисточка для воска, для расглаживания моделированных из воска протез

0-1000 универсальный инструмент, для разрезания моделированных из керамики соседних зубов во избежание их спекания во время термической обработки, для разрезания разных других зуботехнических материалов (гипса, пластмасс, пленок и д.)

145-0070 нож для гипса, для резки моделей из гипса и последующего снятия заусениц

1132-0000 нож для воска, для моделирования десен из воска

1130-0000 нож для воска, для моделирования десен из воска (протезы на несколько зубов или полные протезы)

1026-0100 изогнутая цанга по Адерер, для гибки кламмеров из металлической проволоки для удержания протез на соседних зубах

1221-0200 острая цанга, рифленая, для гибки кламмеров из металлической проволоки для удержания протез на соседних зубах

2291-0000 ножницы для пленок, для отрезания зуботехнических пленок, необходимых для моделирования колпачков на штампах (пленка потом заменяется на металл или керамику, металлические или керамические колпачки служат основанием для моделирования полной коронки или моста)

2823-0000 пинцет для пайки, для запаивания отверстий, устранения брака или соединения протез из сплавов благородных металлов

1119-0000 кронциркуль Standard, для измерения толщины коронки

Отлитые из металла модели необходимо отполировать и убрать остатки литника.

Остатки литника убирают при помощи шлифовального диска.

Удаляют заусеницы на краях кламмера. Затем проводится предварительная полировка кромки верхней поверхности с помощью шлифовального диска.

Внешние поверхности кламмеров также предварительно полируются при помощи шлифовального диска Polisoft A.

Отлитые из металла модели полируются на полировальном моторе со специальной щеткой и пастой Saphir до получения зеркального блеска.

Для трудно-доступных областей необходимо использовать узкую щетку.

Для завершения полировальной обработки необходимо использовать круги полировальные.

Обработка зуботехнических материалов – керамики, драгоценных и недрагоценных металлов и сплавов, сплавов для модельного литья, титановых сплавов и пластмасс производят при помощи различных отрезных дисков. Разные диаметры и толщины для разных аппликаций.



Моделирование протезов из керамических масс с помощью шпателей, палитр и кисточек

На поверхность палитры кладется желаемое количество керамического порошка. Для получения желаемой консистенции керамики добавляют несколько капель моделировочной жидкости, для перемешивания используют шпатель агатовый.

Общие указания использования кисточки:

Микрокристаллические составные части керамики обладают абразивными свойствами и могут быть причиной преждевременного и непоправимого повреждения структуры ворса. Тщательно сформованный кончик – это одно из основных достоинств высококачественной кисти, но в то же время и самая ее чувствительная часть.

По этой причине при набирании порций керамических масс не следует проводить кончиком кисти по поверхности палитры. При этом тонкие острые ворсинки могут повредиться и отломиться.

Чтобы этого избежать, погружайте кончик кисти непосредственно в мягкую керамическую массу или набирайте порции керамики боковым движением.

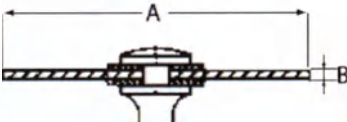
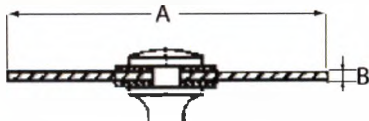
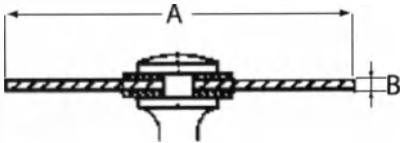


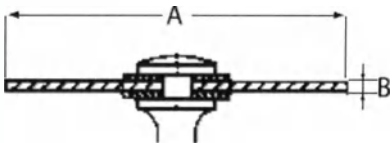
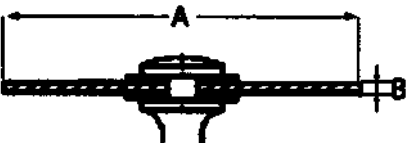
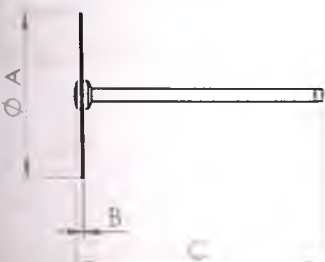
8. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

И

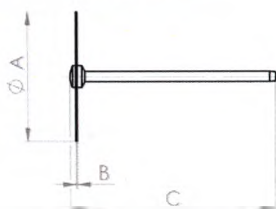
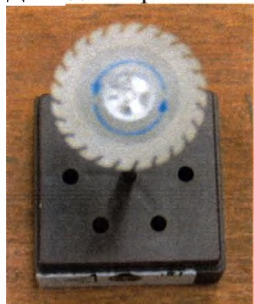
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики

№	Наименование	материал	Описание
I	Инструменты и приспособления режущие		
	Диск отрезной стандартный  	оксид алюминия (Al_2O_3), сетка из стекловолокна - двухсторонняя, полиуретановая смола	Для всех неблагородных и благородных сплавов в технике изготовления коронок и мостовидных протезов. Макс. число оборотов: 50.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,27 г ($\pm 5\%$)
I.	Диск отрезной армированный стекловолокном (Dynex)  	оксид алюминия (Al_2O_3), сетка из стекловолокна - двухсторонняя, полиуретановая смола	Этот отрезной диск подходит для кобальт-хромовых сплавов и неблагородных металлов. Макс. число оборотов: 25.000 Диаметр: 40 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 1,0 мм ($\pm 5\%$) Вес: 3,49 г ($\pm 5\%$)
	Диск для драгоценных металлов и керамики  	Корунд (M213), фенольная смола	Применяется для шлифовки переходов от металла к керамике. Макс. число оборотов: 20.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,19 г ($\pm 5\%$)
	Диск для драгоценных металлов (Dynex Titanium) 	оксид алюминия (Al_2O_3), сетка из стекловолокна - двухсторонняя, полиуретановая смола	Применяется для всех драгоценных металлов. Макс. число оборотов: 50.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,24 г ($\pm 5\%$)

		
Диск для золота  	Карбид силикона SE 524W, фенольная смола	Применяется для золота Макс. число оборотов 24.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,21 г ($\pm 5\%$)
Для керамики и металла (Dynex Brilliant)  	оксид алюминия (Al_2O_3), сетка из стекловолокна - двухсторонняя, полиуретановая смола, порошок синтетического алмаза	Предназначен для разрезания и шлифовки керамики, циркония и силиката лития. Макс. число оборотов: 50.000 Диаметр: 20 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,25 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,17 г ($\pm 5\%$)
Диск для керамики Bi-Flex    	Нержавеющая сталь 1.4301, оксид никеля, порошок синтетического алмаза, нержавеющая сталь 1.4104	Диск для разрезания и шлифовки керамики. Макс. число оборотов: 15.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,15 мм ($\pm 5\%$) Длина: 47 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,8 г ($\pm 5\%$)

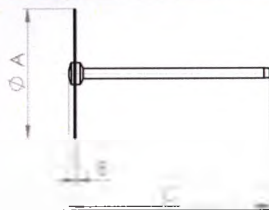
Диск для керамики Turbo-Flex S



Нержавеющая сталь 1.4301, оксид никеля, порошок синтетического алмаза, нержавеющая сталь 1.4104

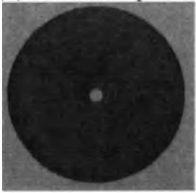
Отрезной диск для сепарирования керамики, с двухсторонним покрытием и с зубьями.
Макс. число оборотов: 15.000
Диаметр: 19 мм ($\pm 5\%$)
Толщина: 0,15 мм ($\pm 5\%$)
Длина: 47 мм ($\pm 5\%$)
Вес: 1,8 г ($\pm 5\%$)

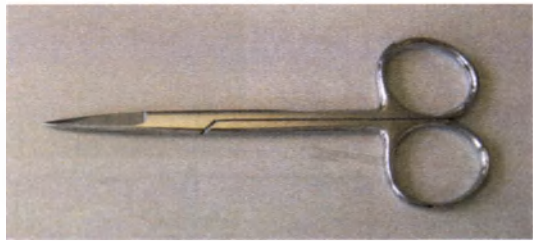
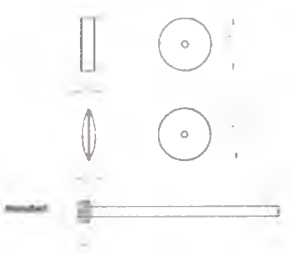
Диск для керамики Plastercut

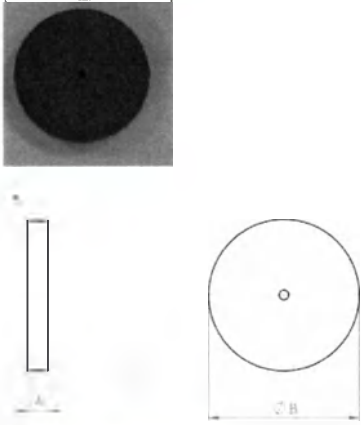
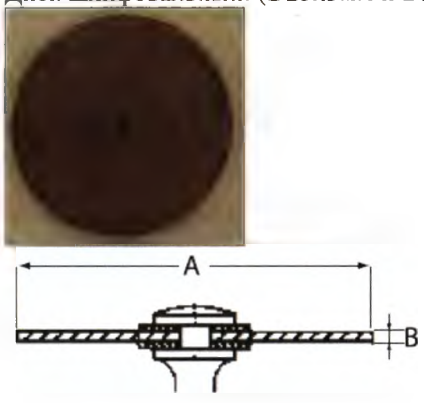
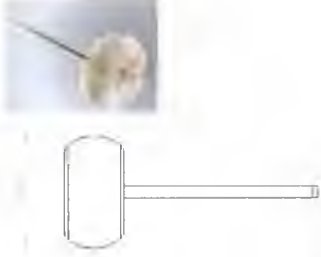


Нержавеющая сталь 1.4301, оксид никеля, порошок синтетического алмаза, нержавеющая сталь 1.4104

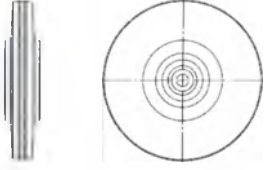
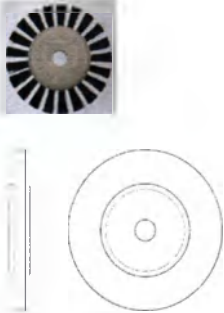
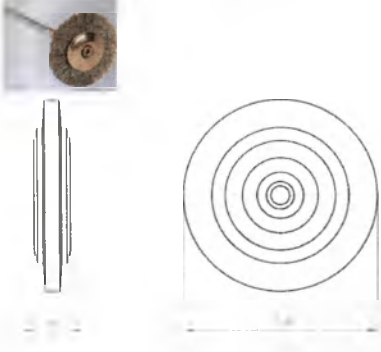
Отрезной диск для сепарирования керамики, с зубьями.
Макс. число оборотов: 10.000
Диаметр: 30мм ($\pm 5\%$)
Толщина: 0,3 мм ($\pm 5\%$)
Длина: 47,5 мм ($\pm 5\%$)
Вес: 2,4 г ($\pm 5\%$)

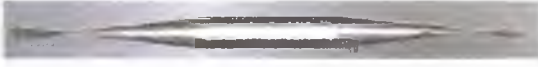
Диск для керамики Ultra-Fine 	оксид алюминия (Al_2O_3), оксид железа, оксид титана, фенольная смола	Отрезной диск для сепарирования керамики. Макс. число оборотов: 20.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,17 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,12 г ($\pm 5\%$)
Диск для керамики Ultracut 	Нержавеющая сталь 1.4301, оксид никеля, порошок синтетического алмаза, нержавеющая сталь 1.4104	Отрезной диск для сепарирования керамики. Макс. число оборотов 15.000 Диаметр: 20 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 0,17 мм ($\pm 5\%$) Длина: 45 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,9 г. ($\pm 5\%$)
2. Нож для воска малый 	Нержавеющая сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина: 177 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 33 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 37 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
Нож для воска большой	Нержавеющая	Длина: 130 мм ($\pm 10\%$)

	 	сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина рабочей части 1: 40 мм (±5%) Длина рабочей части 2: 48 мм (±5%) Вес: 25 г (±5%)
	Нож для гипса  	Нержавеющая сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина: 145 мм (±10%) Ширина рабочей части: 19 мм (±5%) Длина рабочей части: 42 мм (±5%) Вес: 25 г (±5%)
3	Ножницы 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина :125 мм (±5%) Ширина: 50 мм (±5%) Вес: 35 г (±5%)
II	Инструменты и приспособления шлифовальные и полировальные		
1	Диск шлифовальный: Dia-Finish,  	Войлок, алмазная паста, нержавеющая сталь 1.4104	Оборотов в минуту: 15.000 Диаметр:12 мм (±5%) Толщина: 3 мм (±5%) Длина: 46,2 мм (±5%) Вес: 0,41 г. (±5%)
	Диск шлифовальный: Polisoft A	Силиконовый карбид, пенополиуретан	Компрессионная деталь используется для создания компрессии после остеотомии между частями кости. Макс. число оборотов: 15.000 Диаметр: 22 мм (±5%)

			Толщина: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,42 г ($\pm 5\%$)
	Диск шлифовальный: Polisoft 	Силиконовый карбид, пенополиуретан	Направляющая используется для правильной ориентации компрессионной детали. Макс. число оборотов: 15.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,57 г ($\pm 5\%$)
	Диск шлифовальный: (D25x3мм и D33x3мм) 	Корунд (размер абразива 40 mesh), фенольная смола	Используется для интенсивной обработки кобальт-хромовых каркасов для протезов. Макс. число оборотов: 50.000 Диаметр: 25 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,36 г. ($\pm 5\%$) Макс. число оборотов 50.000 Диаметр: 33 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,41 г ($\pm 5\%$)
2.	Фильцы 	Войлок V43	Используется для окончательной полировки керамики или облицовочных пластмасс. Макс число оборотов мин.: 15.000 Диаметр: 12 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,0 г. ($\pm 5\%$)
3	Круги: хлопчато-бумажные 	сталь никелированная, грубая хлопчато-бумажная нить	Применяется для окончательной полировки пластмассовых зубов и виниров. Макс число оборотов мин.: 15.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Длина: 51 мм Вес: 2,78 г. ($\pm 5\%$)
	Круги: полотняные с силиконовой пропиткой	Лен силиконизированный, поливинил-	Используется для предварительной полировки протез из пластмасс. Макс число оборотов: 4.000/

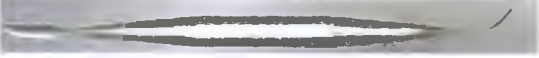
	хлорид, нержавеющая сталь 1.4301	мин. Диаметр: 80 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 8 мм ($\pm 5\%$) Вес: 36,15 г. ($\pm 5\%$)
Круги: складчатые (из бязи) 	Бязь из хлопка, плотный картон, медь	Используется для полировки больших поверхностей протезов из пластмасс. Макс число оборотов: 4.000 мин. Диаметр: 100 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 14 мм ($\pm 5\%$) Вес: 41 г. ($\pm 5\%$)
Круги: полировальные   	силикон НУ740, поливинил- хлорид, нержавеющая сталь 1.4104	Применяется для полировки керамики и металла. Макс число оборотов: 15.000 мин. Диаметр: 20 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,2 г. ($\pm 5\%$)
Круги: универсальные (силиконовые)   	силикон НУ740, поливинил- хлорид, нержавеющая сталь 1.4104	Для предварительной полировки керамики и металла. Макс число оборотов: 15.000 мин. Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 3,2 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,5г. ($\pm 5\%$)
Щетки: Bison  	Мягкий натуральный ворс (конский волос), нержавеющая сталь 1.4104, нержавеющая сталь 1.4301	Для полировки протез из сплавов, керамики и пластмасс с помощью полировочной пасты. Макс. число оборотов /мин: 20.000 Диаметр: 14 мм ($\pm 5\%$) Длина: 42,5 мм ($\pm 5\%$) Вес: 2,10 г ($\pm 5\%$)
Щетки: Chungking 	Натуральный ворс (китайская щетина Чунцин) (), лен, полистирол, нержавеющая сталь 1.4301	Для быстрой предварительной полировки кобальт-хромовых сплавов. Макс. число оборотов /мин: 4.000 Диаметр: 80 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 18 мм ($\pm 5\%$) Вес: 35,2 г ($\pm 5\%$)

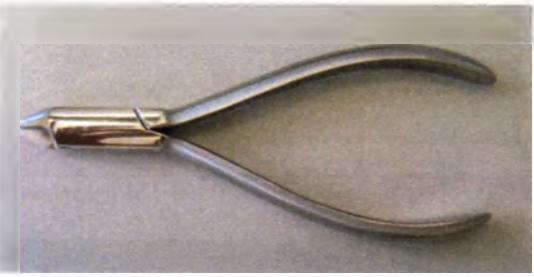
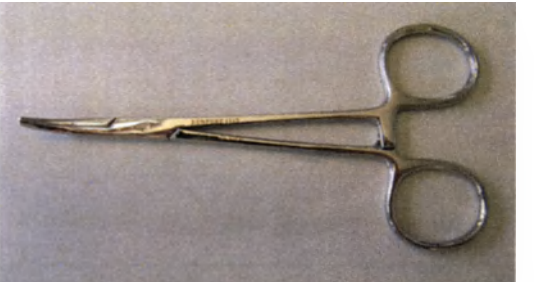
		
Щетки: Slim 	ворс натуральный (щетина кабана), лен, полистирол, сталь никелированная	Для полировки межзубных пространств пластмассовых протезов. Макс. число оборотов /мин: 4.000 Диаметр: 45 мм (±5%) Ширина: 6,3 мм (±5%) Вес: 4г. (±5%)
Щетки: Узкие 	ворс натуральный (щетина кабана), лен, полистирол, сталь никелированная	Для полировки труднодоступных мест твердосплавных протезов с помощью полировочной пасты. Макс. число оборотов /мин: 4.000 Диаметр: 36 мм (±5%) Ширина: 8,6 мм (±5%) Вес: 9,6 г. (±5%)
Щетки: из серебристой проволоки 	проволока из нержавеющей стали 1.4301, сталь никелированная	Для предварительной полировки бюгельных протезов. Макс. число оборотов /мин: 3.000 Диаметр: 19 мм (±5%) Диаметр хвостовика: 2,35мм (±5%) Длина: 47 мм (±5%) Вес: 3,5 г. (±5%)
Щетки: из козьего ворса 	ворс натуральный (козий), нержавеющая сталь 1.4301, сталь никелированная	Макс. число оборотов /мин - 15.000 Диаметр 19 мм (±5%) Длина 42,5 мм (±5%) Вес: 2,54 г. (±5%)
Щетки: специальные для модельного литья 	Натуральный ворс (китайская щетина Чунцин)нержаве ющая сталь 1.4301	Для полировки ребристых поверхностей литых протезов из кобальто-хромовых сплавов. Макс. число оборотов /мин: 6.000

			Диаметр: 65 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 12 мм ($\pm 5\%$) Вес: 9 г. ($\pm 5\%$)
	Полировальные круги: Polisoft (малые, большие) 	силиконовый карбид, пенополиуретан	Макс. число оборотов /мин: 15.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,42 г. ($\pm 5\%$)
5	Полировальные круги: Polisoft A. 	Силиконовый карбид, пенополиуретан	Макс. число оборотов /мин: 15.000 Диаметр: 22 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,57г($\pm 5\%$)
III.			
Инструменты и приспособления для моделирования			
	Ergo Wax: 1034-2001, 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 34 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 32 мм ($\pm 5\%$) Вес: 21 г ($\pm 5\%$)
	1034-2002 	Нержавеющая сталь 1.4112 алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 34 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 32 мм ($\pm 5\%$) Вес: 20 г ($\pm 5\%$)
	1034-2003 	Нержавеющая сталь 1.4112 алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 32 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 34 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
	1034-2004 	Нержавеющая сталь 1.4112 алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 32 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 34 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
	1034-2005 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий	Длина: 172 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 40 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 35 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
2.	Ergo Acril: 1052-1100, 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий, пластик ABS 1107	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 24 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 39 мм ($\pm 5\%$) Вес: 18 г ($\pm 5\%$)
	1052-1110	Нержавеющая сталь 1.4112, пластик ABS 1106	Длина: 25 мм ($\pm 10\%$) Толщина: 0,2 мм Вес: 5,7 г ($\pm 5\%$)

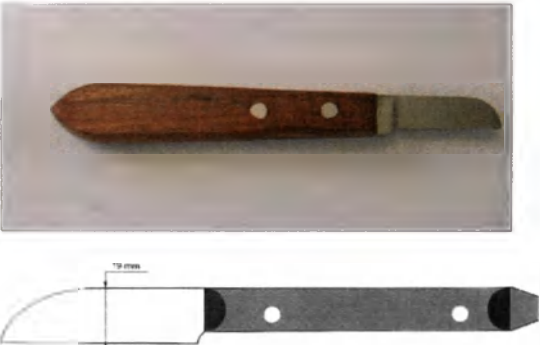
		
1052-1200, 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий, пластик ABS 1107	Длина: 162 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 25 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 42 мм ($\pm 5\%$) Вес: 18 г ($\pm 5\%$)
1052-1210 	Нержавеющая сталь 1.4112, пластик ABS 1106	Длина: 25 мм ($\pm 10\%$) Толщина: 0,2 мм Вес: 7 г ($\pm 5\%$)
1052-1300 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий, пластик ABS 1107	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 24 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 41 мм ($\pm 5\%$) Вес: 18 г ($\pm 5\%$)
1052-1310. 	Нержавеющая сталь 1.4112, пластик ABS 1106	Длина: 24 мм ($\pm 10\%$) Толщина: 0,2 мм Вес: 5 г ($\pm 5\%$)
Ergo Ceramic: 1161-1000, 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий, пластик ABS 1107	Длина: 150 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 26 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 30 мм ($\pm 5\%$) Вес: 18 г ($\pm 5\%$)
1161-1100 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий, пластик ABS 1107	Длина: 165 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 27 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 15 мм ($\pm 5\%$) Вес: 18 г ($\pm 5\%$)
1161-1200 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий, пластик ABS 1107	Длина: 148 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 31 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 22 мм ($\pm 5\%$) Вес: 18 г ($\pm 5\%$)
1161-1110 	Нержавеющая сталь 1.4112 пластик ABS 1107	Длина: 20 мм ($\pm 10\%$) Толщина: 0,2 мм Вес: 5,3 г ($\pm 5\%$)
1161-1210	Нержавеющая сталь 1.4112,	Длина: 22 мм ($\pm 10\%$) Толщина: 0,2 мм

	пластик ABS 1107	Вес: 6 г ($\pm 5\%$)
1161-1220 	Нержавеющая сталь 1.4112, пластик ABS 1107	Длина: 31 мм ($\pm 10\%$) Толщина: 0,2 мм Вес: 8 г ($\pm 5\%$)
Deluxe: 1154-0000 		Длина: 265 мм ($\pm 10\%$) Ширина: 220 мм ($\pm 10\%$) Толщина: 50 мм ($\pm 10\%$) Вес: 1850 г. ($\pm 5\%$)
3233-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 158 мм ($\pm 5\%$) Вес: 27 г ($\pm 5\%$)
1705-0000 -комбинированная кисточка для воска 	Ворс: натуральный (красная куница), Колонка ручки: Акрил, Обжимное кольцо: хромированная медь М2	Длина: 155 мм ($\pm 5\%$) Видимая длина ворса 1: 9 мм Видимая длина ворса 2: 22 мм Вес: 12 г ($\pm 5\%$)
1130-0000	Нержавеющая сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина: 130 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 40 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 48 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)

		
1034-2001 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 34 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 32 мм ($\pm 5\%$) Вес: 21 г ($\pm 5\%$)
1034-2003 	Нержавеющая сталь 1.4112 алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 32 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 34 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
1034-2004 	Нержавеющая сталь 1.4112 алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 32 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 34 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
1030-1000 	Алюминий, сталь покрытая лаком	Длина: 124 мм ($\pm 10\%$) Ширина рабочей части: 6 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
1714-0004 	Ворс: синтетический Колонка ручки: бук Обжимное кольцо: медь M2	Длина: 150 мм ($\pm 5\%$) Вес: 3,7 ($\pm 5\%$) Видимая длина ворса: 14 мм ($\pm 5\%$)
1714-0006 	Ворс: синтетический Колонка ручки: бук Обжимное кольцо: медь M2	Длина: 164 мм ($\pm 5\%$) Вес: 4,1 г ($\pm 5\%$) Видимая длина ворса: 19 мм ($\pm 5\%$)
1132-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина: 177 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 33 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 37 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)

		
2823-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 160 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
1026-0100 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 120 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 51 мм ($\pm 5\%$) Вес: 45 г ($\pm 5\%$)
1117-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 130мм ($\pm 5\%$) Ширина: 63 мм ($\pm 5\%$) Вес: 40 г ($\pm 5\%$)
1145-0070  	Нержавеющая сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина: 145 мм ($\pm 10\%$) Ширина рабочей части: 19 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части: 42 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
1119-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Диапазон измерений от 0 до 10 мм Длина: 105 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 63 мм ($\pm 5\%$) Вес: 38 г ($\pm 5\%$)

1221-0200 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 130 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 50 мм ($\pm 5\%$) Вес: 47 г ($\pm 5\%$)
2291-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 125 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 50 мм ($\pm 5\%$) Вес: 35 г ($\pm 5\%$)
Standard: 1151-0000 		
1034-2001 	Нержавеющая сталь 1.4112, алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 34 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 32 мм ($\pm 5\%$) Вес: 21 г ($\pm 5\%$)
1034-2003 	Нержавеющая сталь 1.4112 алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 32 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 34 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
1034-2004 	Нержавеющая сталь 1.4112 алюминий	Длина: 160 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 32 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 34 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
3233-0000	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 158 мм ($\pm 5\%$) Вес: 27 г ($\pm 5\%$)

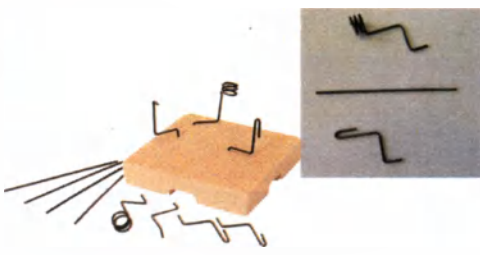
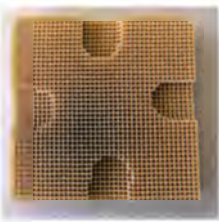
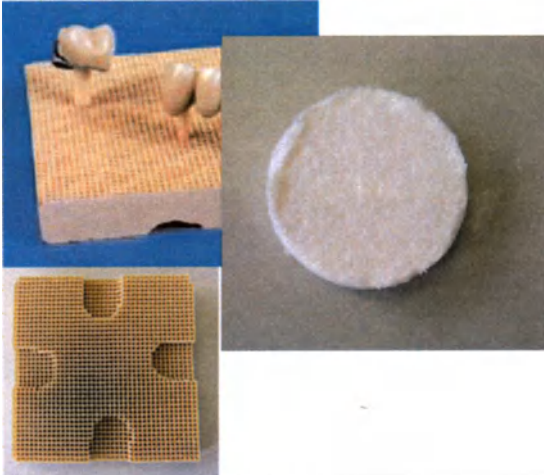
		
1705-0000 -комбинированная кисточка для воска 	Ворс: натуральный (красная куница), Колонка ручки: Акрил, Обжимное кольцо: хромированная медь М2	Длина: 155 мм ($\pm 5\%$) Видимая длина ворса 1: 9 мм Видимая длина ворса 2: 22 мм Вес: 12 г ($\pm 5\%$)
1030-1000 	Алюминий, сталь покрытая лаком	Длина: 124 мм ($\pm 10\%$) Ширина рабочей части: 6 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)
1145-0070 	Нержавеющая сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина: 145 мм ($\pm 10\%$) Ширина рабочей части: 19 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части: 42 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
1132-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112, дерево (дуб)	Длина: 177 мм ($\pm 10\%$) Длина рабочей части 1: 33 мм ($\pm 5\%$) Длина рабочей части 2: 37 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)

	1026-0100 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 120 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 51 мм ($\pm 5\%$) Вес: 45 г ($\pm 5\%$)
	1221-0200 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 130 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 50 мм ($\pm 5\%$) Вес: 47 г ($\pm 5\%$)
	2291-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 125 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 50 мм ($\pm 5\%$) Вес: 35 г ($\pm 5\%$)
	2823-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 160 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
	1119-0000 	Нержавеющая сталь 1.4112	Диапазон измерений от 0 до 10 мм Длина: 105 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 63 мм ($\pm 5\%$) Вес: 38 г ($\pm 5\%$)
6	Multipurpose instrument:		
	1030-1000 	Алюминий, сталь покрытая лаком	Длина: 124 мм ($\pm 10\%$) Ширина рабочей части: 6 мм ($\pm 5\%$) Вес: 22 г ($\pm 5\%$)

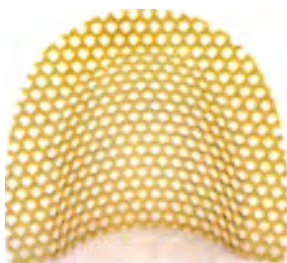
1030-0100		Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 45 мм ($\pm 10\%$) Ширина: 5,5 мм ($\pm 5\%$) Вес: 2,3 г ($\pm 5\%$)
1031-0100		Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 30 мм ($\pm 10\%$) Ширина: 1- 8 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 2 – 4 мм ($\pm 5\%$) Вес: 3 г ($\pm 5\%$)
1032-0100		Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 30 мм ($\pm 10\%$) Диаметр: 6 мм ($\pm 5\%$) Вес: 6 г ($\pm 5\%$)
1050-0100		Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 30 мм ($\pm 10\%$) Ширина: 8 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,7 г ($\pm 5\%$)
1050-0600		Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 30 мм ($\pm 10\%$) Ширина: 8 мм ($\pm 5\%$) Вес: 10 г ($\pm 5\%$)
I. Инструменты и приспособления вспомогательные			
Цанги: Aderer изогнутые		Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 120 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 51 мм ($\pm 5\%$) Вес: 45 г ($\pm 5\%$)

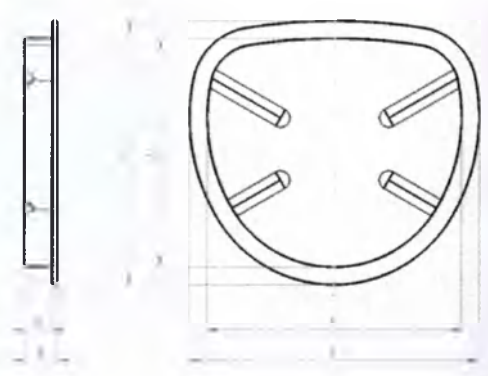
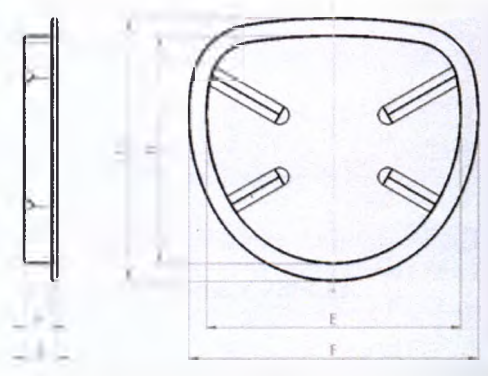
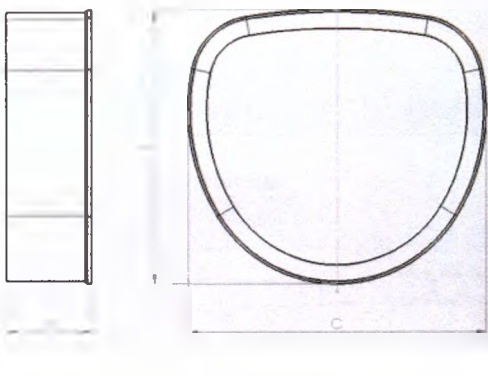
		
острые 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 130 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 50 мм ($\pm 5\%$) Вес: 47 г ($\pm 5\%$)
Рифленные 	Нержавеющая сталь 1.4112,	Длина: 125 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 50 мм ($\pm 5\%$) Вес: 45 г ($\pm 5\%$)
Телескопические 	Нержавеющая сталь 1.4112, Зажимы с тонким алмазным покрытием	Длина: 120 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 90 мм ($\pm 5\%$) D.: 2,3мм Вес: 40 г ($\pm 5\%$)
Зажимы: Прямые 	Нержавеющая сталь 1.4112,	Длина: 140 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 80 мм ($\pm 5\%$) Вес: 40 г ($\pm 5\%$)
Изогнутые	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 140 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 67 мм ($\pm 5\%$) Вес: 38 г ($\pm 5\%$)

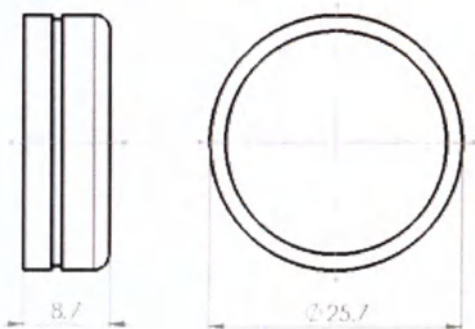
		
Jacketgrip 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 120 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 12 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
Keramogrip 	Нержавеющая сталь 1.4112, сталь никелированная	Длина: 140 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 67 мм ($\pm 5\%$) Вес: 38 г ($\pm 5\%$)
сменные наконечники к ним 	сталь никелированная	Длина: 15 мм ($\pm 5\%$) Диаметр: 1,5 мм ($\pm 5\%$) Вес: 2,3 г ($\pm 5\%$)
Пинцеты специальные, для пайки, из нержавеющей стали 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 160 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
Шпатели агатовые	Натуральный камень (агат)	Длина: 100 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 10 мм ($\pm 5\%$) Вес: 15 г ($\pm 5\%$)

		
Тререр: Fibertray 	Минеральная вата Р75	Диаметр: 50 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 10 мм ($\pm 5\%$) Вес: 5 г ($\pm 5\%$)
Тререр Mesh-Tray Set  	Пластик (ABS).1107 Нержавеющая сталь 1.4112	Ширина: 55 мм ($\pm 5\%$) Глубина: 53 мм ($\pm 5\%$) Высота 10 мм ($\pm 5\%$) Диаметр удерживающих штифтов: 1 мм ($\pm 5\%$) Вес: 50 г ($\pm 5\%$)
Тререр Mesh-Tray K Set 	Пластик (ABS).1107	Ширина: 55 мм ($\pm 5\%$) Глубина: 53 мм ($\pm 5\%$) Высота: 10 мм ($\pm 5\%$) Вес: 50 г ($\pm 5\%$)

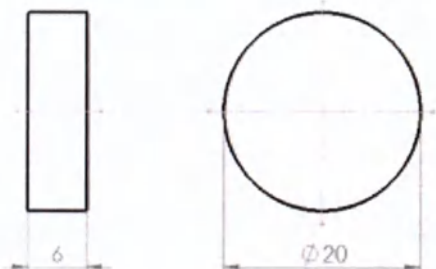
Трепер Traegerstifte 	Нержавеющая сталь 1.4112	Длина: 50 мм ($\pm 5\%$) Диаметр: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 5 г ($\pm 5\%$)
керамические штифты Mesh-Tray "K" Set 	Керамика (M250)	Длина: 20 мм ($\pm 5\%$) Диаметр: 3 мм ($\pm 5\%$) Вес: 5 г ($\pm 5\%$)
6 Сетки укрепляющие позолоченные Мелкие в пластинах 	Нержавеющая сталь 1.4401 X5CrNi Mo17-12-2, сетка покрытая золотом, проба 99,7 %, массовая % доля - 1,4%.	Толщина: 0,4 мм ($\pm 5\%$) Длина: 10 см ($\pm 5\%$) Ширина: 10 см ($\pm 5\%$) Вес: 5 г ($\pm 5\%$)
Сетки укрепляющие позолоченные Мелкие в рулонах 	Нержавеющая сталь 1.4401 X5CrNi Mo17-12-2, сетка покрытая золотом, проба 99,7 %, массовая % доля - 1,4%.	Толщина: 0,4 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 50 см ($\pm 5\%$) Длина: 10 см ($\pm 5\%$) Вес: 5 г ($\pm 5\%$)
Сетки укрепляющие позолоченные средние в пластинах 	Нержавеющая сталь 1.4401 X5CrNi Mo17-12-2, сетка покрытая золотом, проба 99,7 %, массовая % доля - 1,4%.	Толщина: 0,4 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 10 см ($\pm 5\%$) Длина: 10 см ($\pm 5\%$) Вес: 5 г ($\pm 5\%$)

	Сетки укрепляющие позолоченные средние в рулонах		Нержавеющая сталь 1.4401 X5CrNi Mo17-12-2, сетка покрытая золотом, проба 99,7 %, массовая % доля - 1,4%.	Толщина: 0,4 мм (±5%) Ширина: 50 см (±5%) Длина: 10 см (±5%) Вес: 5 г (±5%)												
	сетки-прокладки (ОК) малые позолоченные		Нержавеющая сталь 1.4401 X5CrNi Mo17-12-2, сетка покрытая золотом, проба 99,7 %, массовая % доля - 1,4%.	Ширина: 68 (±5%) Высота: 40 (±5%) Глубина: 12,5 мм (±5%) Вес: 10 г (±5%)												
7.	Решетки (укрепляющие, позолоченные)		Нержавеющая сталь 1.4401 X5CrNi Mo17-12-2 ,сетка покрытая золотом, проба 99,7 %, массовая % доля - 1,4%.	Ширина: 59 мм (±5%) Высота: 54 мм (±5%) Глубина: 14 мм (±5%) Вес: 10 г (±5%)												
8.	Формы для цоколей моделей Pin-Cast		Поликарбонат PC- Makrolon2805	<table><tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td><td>E</td><td>F</td></tr><tr><td>9.0</td><td>10.8</td><td>85.6</td><td>74.2</td><td>82.4</td><td>93.8</td></tr></table> мм (±5%) Вес: 31,6 г(±5%)	A	B	C	D	E	F	9.0	10.8	85.6	74.2	82.4	93.8
A	B	C	D	E	F											
9.0	10.8	85.6	74.2	82.4	93.8											

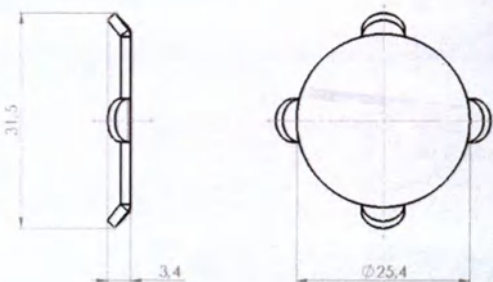
															
	^ Формы для цоколей моделей Set 	Поликарбонат PC- Makrolon2805	<table border="1"><thead><tr><th>A</th><th>B</th><th>C</th><th>D</th><th>E</th><th>F</th></tr></thead><tbody><tr><td>9.0</td><td>10.8</td><td>76.1</td><td>64.3</td><td>72.1</td><td>84.0</td></tr></tbody></table> мм (±5%) Вес: 27,1 г(±5%)	A	B	C	D	E	F	9.0	10.8	76.1	64.3	72.1	84.0
A	B	C	D	E	F										
9.0	10.8	76.1	64.3	72.1	84.0										
9.	Кольца Pin-Cast (большие и малые) 	Термопластичный эластомер TPE-TC8GPN	<table border="1"><thead><tr><th></th><th>A</th><th>B</th><th>C</th></tr></thead><tbody><tr><td>Большие</td><td>23,5</td><td>86,0</td><td>95,0</td></tr><tr><td>малые</td><td>23,5</td><td>76,6</td><td>84,9</td></tr></tbody></table> мм (±5%) Вес большие: 33,6 г(±5%) Вес малые: 30,4 г(±5%)		A	B	C	Большие	23,5	86,0	95,0	малые	23,5	76,6	84,9
	A	B	C												
Большие	23,5	86,0	95,0												
малые	23,5	76,6	84,9												
10.	Стаканы магнитные Pin-Cast	Магнит: HF 24/16 Магнитный держатель: сталь DC04 (1.0338), покрытие FE//Zn25//B	Диаметр: 25,7 мм (±5%) Ширина: 8,7 мм (±5%) Магнит: Диаметр: 20 мм (±5%) Ширина: 6 мм (±5%) Вес: 20,1 г (±5%)												



Магнит



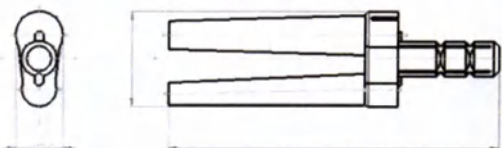
Диски ретенционные Pin-Cast



Сталь DC01
(1.0330)

Диаметр: 25,4 мм ($\pm 5\%$)
Толщина: 3,4 мм ($\pm 5\%$)
Ширина: 31,5 мм ($\pm 5\%$)
Вес: 6,5 г ($\pm 5\%$)

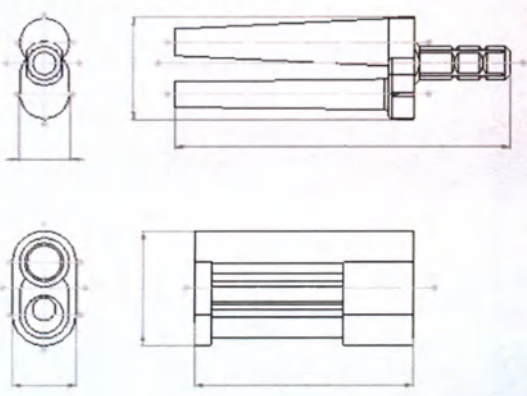
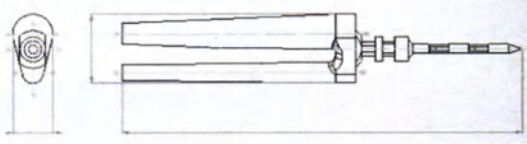
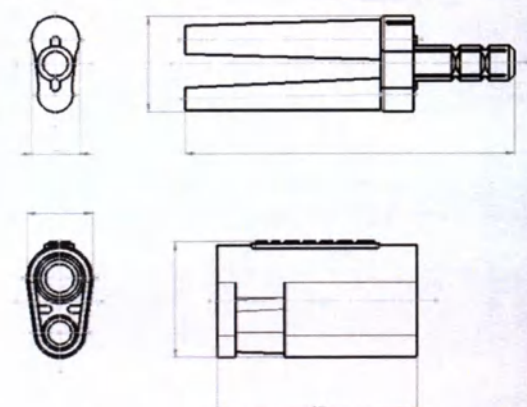
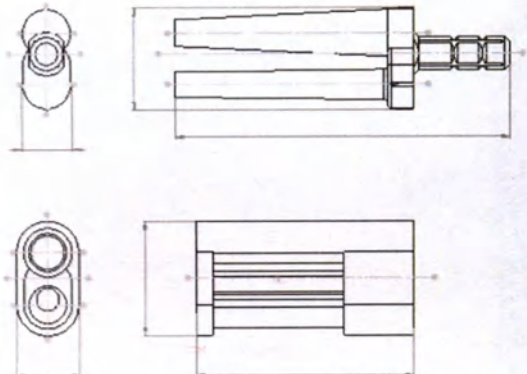
Штифты Bi-Pin короткие и длинные

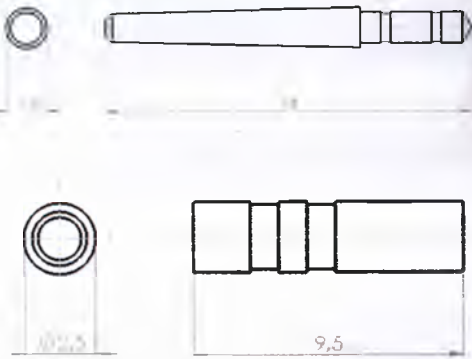
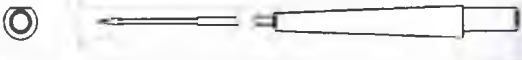


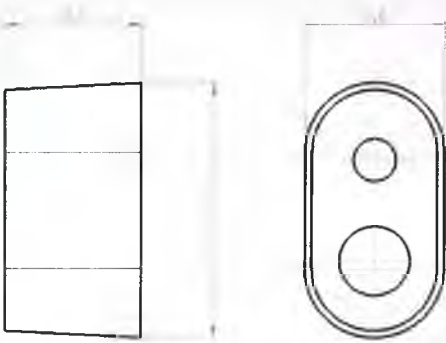
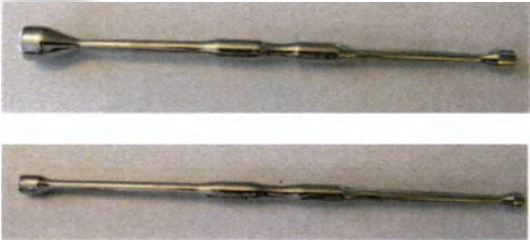
Цинковый сплав
GD-ZN Al4 Cu1
покрытие: цинк
/ Cu8 Ni6-8ql.

Короткие:
Длина штифта: 17,5 мм ($\pm 5\%$)
Длина головки: 5,5 мм ($\pm 5\%$)
Высота цоколя: 17,5 мм ($\pm 5\%$)
Вес: 1,5 г ($\pm 5\%$)

Длинные:
Длина штифта: 13,5 мм ($\pm 5\%$)
Длина головки: 5,5 мм ($\pm 5\%$)
Высота цоколя: 13,5 мм ($\pm 5\%$)
Вес 1,5 г ($\pm 5\%$)

с втулками и без втулок 	Цинковый сплав GD-ZN Al4 Cu1 покрытие: цинк / Cu8 Ni6-8ql.	Длина штифта: 12,5 мм ($\pm 5\%$) Длина головки: 5,5 мм ($\pm 5\%$) Диаметр головки: 2,0 мм ($\pm 5\%$) Ширина втулки 3,6 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,5 г ($\pm 5\%$)
(со штекерными штифтами и без штекерных штифтов); 	Цинковый сплав GD-ZN Al4 Cu1 покрытие: цинк / Cu8 Ni6-8ql.	Длина штифта: 17,5 мм ($\pm 5\%$) Длина головки: 4 мм ($\pm 5\%$) Диаметр головки: 1,9 мм ($\pm 5\%$) Ширина штекера: 8 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,5 г ($\pm 5\%$)
штифты Bi-V-Pin с втулками 	Цинковый сплав GD-ZN Al4 Cu1 покрытие: цинк / Cu8 Ni6-8ql.	Длина штифта: 12,5 мм ($\pm 5\%$) Длина головки: 5,5 мм ($\pm 5\%$) Диаметр головки: 2,0 мм ($\pm 5\%$) Ширина втулки: 3,6 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,21 г ($\pm 5\%$)
Duo-Fix-Pin 	Цинковый сплав GD-ZN Al4 Cu1 покрытие: цинк / Cu8 Ni6-8ql.	Длина штифта: 13,5 мм ($\pm 5\%$) Длина головки: 5,5 мм ($\pm 5\%$) Высота цоколя: 17,5 мм ($\pm 5\%$) Вес: 1,51 г ($\pm 5\%$)

Bi-Fix-Pin 	Цинковый сплав GD-ZN Al4 Cu1 покрытие: цинк / Cu8 Ni6-8q1 ие: цинк / Cu8 Ni6- 8q1	Длина штифта: 17,5 мм (±5%) Длина головки: 5,5 мм (±5%) Диаметр головки: 2,0 мм (±5%) Ширина штифта: 2,9 мм (±5%) Вес: 1,5 г (±5%)
Smart-Pin 	Латунь MS58 (Cu Zn 39 Pb3)	Длина: 18 мм (±5%) Диаметр: 2 мм (±5%) Вес: 0,32 г (±5%)
Smart-Pin с втулками 	Латунь MS58 (Cu Zn 39 Pb3)	Длина: 18 мм (±5%) Диаметр: 2 мм (±5%) Вес: 0,32 г (±5%) Длина втулки: 9,5 мм (±5%) Диаметр: 2,6 мм (±5%) Вес: 0,16 г (±5%)
Bogenpin (острые и плоско-острые) 	Латунь MS58 (Cu Zn 39 Pb3)	Острые: Длина штифта: 17 мм (±5%) Длина головки: 5 мм (±5%) Диаметр головки: 2 мм (±5%) Диаметр штифта: макс.3,2 мм (±5%) Длина иглы: 43 мм (±5%) Вес: 0,91 г (±5%) Плоско-острые: Длина штифта: 17 мм (±5%) Длина головки: 5 мм (±5%) Диаметр головки: 2 мм (±5%) Диаметр штифта: макс.3,2 мм (±5%) Длина иглы: 43 мм (±5%) Вес: 0,91 г (±5%)

	 Колпачки Bi-Pin	Термопластичный эластомер TPE-TC6GPN	Диаметр: 3,6 мм ($\pm 5\%$) Длина: 6,6 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 3,5 мм ($\pm 5\%$) Вес: 0,07 г ($\pm 5\%$)
14.	Дозаторы для керамики 	Хромированная сталь	Дозатор 1: Длина: 162 мм ($\pm 5\%$) Диаметр макс.: 11 мм ($\pm 5\%$) Вес: 28 г ($\pm 5\%$) Дозатор 2: Длина: 158 мм ($\pm 5\%$) Диаметр макс.: 5 мм ($\pm 5\%$) Вес: 25 г ($\pm 5\%$)
15.	Палитры для смешивания керамики и красителей: Rainbow 	Уплотненная керамика C111 с покрытием прозрачной глазурью 977 Крышка – ПВХ белого цвета	Длина: 183мм ($\pm 5\%$) Ширина: 105 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 28 мм ($\pm 5\%$)
	Melody 	Уплотненная керамика C111 с покрытием прозрачной глазурью 977 Корпус - ПВХ белого цвета Крышка – ПВХ черного цвета	Длина: 173,5 мм ($\pm 5\%$) Ширина: 115,5 мм ($\pm 5\%$) Толщина: 27,4 мм ($\pm 5\%$) Вес: 400 г ($\pm 5\%$)



Stain-Mix



Уплотненная керамика С111 с покрытием прозрачной глазурью 977
Крышка – ПВХ белого цвета

Длина: 155 мм ($\pm 5\%$)
Ширина: 95 мм ($\pm 5\%$)
Толщина: 27,4мм ($\pm 5\%$)
Вес: 330 г ($\pm 5\%$)

Кисточки в наборах и отдельно: Takanishi,



Ворс: моноволокно ABC,
Колонка ручки: бук,
Обжимное кольцо: медь M1

A: 9,5 мм ($\pm 5\%$)
B: 28,5 мм ($\pm 5\%$)
C: 138 мм ($\pm 5\%$)
D: 8,4 мм ($\pm 5\%$)
Вес: 2,6 мм ($\pm 5\%$)

Profi



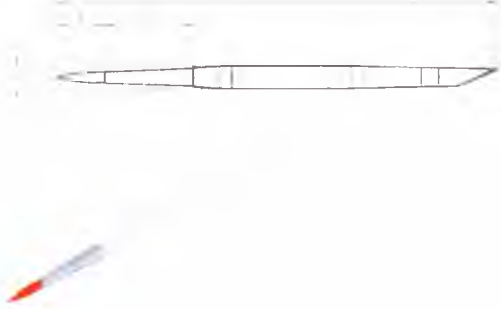
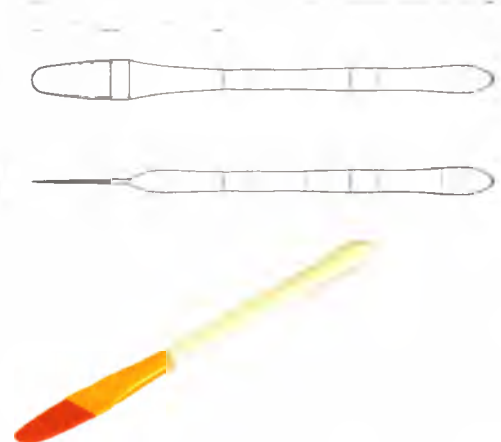
Ворс: натуральный (красная куница),
Колонка ручки: бук,
Обжимное кольцо: медь M1

A: 6 мм ($\pm 5\%$)
B: 32,5 мм ($\pm 5\%$)
C: 151,5 мм ($\pm 5\%$)
D: 8,5 мм ($\pm 5\%$)
E: 4 мм ($\pm 5\%$)
Вес: 4,9 мм ($\pm 5\%$)

Genius

Ворс: натуральный

A: 11 мм ($\pm 5\%$)
B: 27 мм ($\pm 5\%$)

	(красная куница), Колонка ручки: пластик ABS TAIRLAC AG1000 (акрилонитрилбу тадиенстирол) , Обжимное кольцо: алюминий Al 145	C 162,6 мм (±5%) D 157,6 мм (±5%) E: 10 мм (±5%) Вес: 8,9 г. (±5%)
Kolinsky, рабочие (малые), 	Ворс: натуральный (красная куница), Колонка ручки: Акрил, Обжимное кольцо: хромированная медь M2	A: 9 мм (±5%) B: 29 мм (±5%) C: 153 мм (±5%) D: 6,2 мм (±5%) Вес: 3,2 мм (±5%)
из беличьего ворса (Borenstein) 	Ворс: натуральный (белка), Колонка ручки: бук, Обжимное кольцо: хромированная медь M2	A: 30 мм (±5%) B: 42 мм (±5%) C: 173 мм (±5%) D: 15 мм (±5%) E: 10,5 мм (±5%) Вес: 6,1 г (±5%)
-комбинированная кисточка для воска 	Ворс: натуральный (красная куница), Колонка ручки: Акрил, Обжимное кольцо:	Длина: 160 мм (±5%) Вес: 9,5 г (±5%) Видимая длина ворса: 22 мм (±5%)

Упаковка палитр: упаковка из гофрированного картона, с картонным вкладышем упаковочными воздушными подушками. Внешняя упаковка заклеена клейкой лентой.

Упаковка кистей: складная коробка из пластмассы, с гофрированным вкладышем.

13.МАРКИРОВКА, УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

Маркировка медицинского изделия включает в себя следующую информацию:

- Фирма, адрес и логотип производителя
- Название инструмента
- Используемый Материал
- Количество
- Размер
- Максимальная скорость (1 / мин = оборотов в минуту) (если это необходимо)
- Наименование и адрес регионального дистрибьютора
- Срок годности
- Номер регистрационного удостоверения
- Штрихкод производителя
- Условия хранения и утилизации

Символ:



- номер по каталогу



- Предостережение! Необходимо ознакомиться с сопроводительной документацией.

Транспортировка может осуществляться любыми видами транспорта в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта. Температура транспортировки от -50 °С до + 50 °С. Не транспортировать вместе с опасными грузами.

Хранить изделия следует закрытыми в оригинальной упаковке производителя в прохладном, хорошо вентилируемом помещении при температуре от +5 °С до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.

14. ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ (УСЛОВИЯ УТИЛИЗАЦИИ)

После использования данное изделие не может представлять собой потенциальную биологическую опасность. Поэтому переработку и утилизацию использованных изделий необходимо производить в соответствии с нормами надлежащей медицинской практики, а также применимыми законодательными и нормативными актами. Утилизация должна осуществляться в соответствии с нормами и правилами, утвержденными Российским законодательством.

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Компания принимает на себя гарантийное обязательство перед конечным пользователем в отношении медицинского изделия по отсутствию дефектов и соответствия заявленным производителем характеристикам в течение 12 месяцев со дня продажи, при соблюдении условий, указанных в инструкции по применению.

Если до истечения гарантийного срока в продукции будут обнаружены дефекты, на нас исключительное право и единственная обязанность компании «Ренферт ГмбХ» / Renfert GmbH, Германия, заключается в замене неисправной продукции марки «Ренферт ГмбХ» / Renfert GmbH, Германия.

По всем вопросам связанным с использованием изделия, обратитесь в службу клиентской поддержки или свяжитесь с региональным дистрибьютором.

Производитель:

«Ренферт ГмбХ» / Renfert GmbH

Адрес: Germany, 78247 Hilzingen, Untere Gießwiesen 2

Тел: 00 49 77 31/ 82 08 0, Факс: 00 49 77 31/ 82 08 70

info@renfert.com

Рекламации:

На территории Российской Федерации претензии по качеству продукции направляются :

1. ООО «Дентал АВ», Россия, 191014, г. Санкт-Петербург, Ковенский пер.,9, тел. : +7(812) 2757585 , факс : +7(812) 6470611, email: info@dental-av.ru, сайт: www.dentalav.ru
2. ООО «Рокада-Дент» , Россия, 420107 ,г.Казань, ул.Петербургская,26 . тел. +7(843)5706880, факс : +7(843)5706882, email: mail@rocadamed.ru, сайт: www.rocadamed.ru
3. Группа компаний СИМКО, Россия, 105064 , Москва, Нижний Сусальный пер., 7 кор. 7, тел.: +7(495)7378003, факс : +7(495)7373826, email:

orders@simkodent.ru, сайт: www.simkodent.ru

4. ООО «МайДент24», Россия, 125040, г. Москва, 5-я улица Ямского поля, 7, кор. 2., тел./факс +7(495)5105624, email: info@mydent24.ru, сайт: www.mydent24.ru


RENFERT GmbH
Untere Gießwiesen 2
78247 Hilzingen
www.renfert.com
Зорен Хуг (Sören Hug)

Управляющий Директор (Managing Director)
Ренферт ГмбХ (Renfert GmbH)

Notariat IV Singen

IV UR 435 / 2016

Unterschriftsbelaubigung

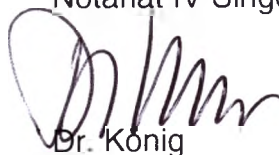
Vorstehende, in meiner Gegenwart eigenhändig vollzogene Unterschriften von

Herrn Sören Sven **Hug**, geb. am 29.12.1983 in Hagen, geschäftsansässig
Untere Gießwiesen 2, 78247 Hilzingen - ausgewiesen durch Personalausweis -

beglaubige ich hiermit.

Singen, den 24.03.2016

Notariat IV Singen



Dr. König

Notarin



Перевод с немецкого языка на русский язык

Перевод печатей, штампов и нотариального удостоверения на Инструкции по применению на медицинское изделие (Инструменты и приспособления для зуботехнических лабораторий)

/на бланке компании «Ренферт ГмбХ» /

Штамп: РЕНФЕРТ ГмбХ
Унтере Гисвисен, 2,
78247, Хильцинген
www.renfert.com

Штамп: РЕНФЕРТ ГмбХ
Унтере Гисвисен, 2,
78247, Хильцинген
www.renfert.com

Нотариальная контора IV Зинген
IVРеестровый номер 435/2016

Засвидетельствование подлинности подписи

Настоящим я официально свидетельствую верность проставленной собственноручно сегодня в моем присутствии вышестоящей подписи

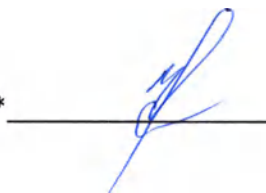
Г-на Зорена Свена **Хуга**, 29.12.1983 г.р., адрес места работы: Унтере Гисвисен, 2, 78247, Хильцинген – личность которого удостоверена.

Зинген, 24.03.2016
Нотариальная контора IV Зинген
/подпись/
Др. Кёниг
Нотариус

Печать: Нотариальная контора Зинген (Хохентвил)

Перевод выполнен переводчиком

Чимпоеш Еленой Анатольевной. *



Город Москва.

Тридцатого марта две тысячи шестнадцатого года.

Я, Акимов Глеб Борисович, нотариус города Москвы, свидетельствую подлинность подписи, сделанной переводчиком Чимпоеш Еленой Анатольевной в моем присутствии. Личность её установлена.

Зарегистрировано в реестре за № 9-15849

Взыскано по тарифу: 100 рублей

Нотариус:



Всего пронумеровано, пронумеровано и скреплено печатью 45 листа (ов)

Нотариус:

A handwritten signature in blue ink, likely belonging to the notary, G. B. Akimov.

