

中国国际贸易促进委员会



China Council for the Promotion of International Trade
China Chamber of International Commerce

证明书 CERTIFICATE



号码 No. 191100B0/044695

兹证明：在所附文件上的秦皇岛斯立德陶瓷科技有限公司的印章属实。

THIS IS TO CERTIFY THAT: the seal of QINHUANGDAO SILIDE CERAMIC TECHNOLOGY CO., LTD. on the annexed DOCUMENT is genuine.



China Council for the Promotion
of International Trade



授权签字:

Authorized
Signature:

Lyu Cuilian

日期: 2019年07月04日
(Date: Jul. 04, 2019)

证明 网址 Website for verifying the certificate: <http://www.rzccpit.com/validate.html>

APPROVED BY

Marketing director

Qinhuangdao Silide Ceramic Technology Co., Ltd.

Chen Liyou Chen Liyou

«18» June 2019



INSTRUCTIONS FOR USE

Dental Zirconia Ceramic for dental restorations Mercury in versions:

1. Zirconia block HS.
2. Zirconia block HT.
3. Zirconia block ST.
4. Zirconia block ST-C.
5. Zirconia block ST-M.
6. Zirconia block UT.
7. Zirconia block UT-C.
8. Zirconia block UT-M.
9. Zirconia block UT-S.

Table of content

1. MEDICAL PRODUCT NAME	3
2. DETAILS OF MEDICAL PRODUCT MANUFACTURER	3
3. AUTHORIZED REPRESENTATIVE IN THE RF	3
4. INTENDED USE OF MEDICAL PRODUCT	3
5. INDICATIONS	3
6. CONTRAINDICATIONS	3
7. POTENTIAL SIDE EFFECTS	4
8. CONDITIONS OF USE/ USERS GROUP	4
9. PRODUCT DESCRIPTION AND OPERATING PRINCIPLES	4
10. METHOD OF APPLICATION	5
11. SAFETY REQUIREMENTS	7
12. SUMMARY OF RISK MANAGEMENT PROCESS	7
13. ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS	7
14. METHODS AND TOOLS OF DECONTAMINATION AND PRE-STERILIZATION CLEANING	7
15. INTERNATIONAL STANDARDS	8
16. TRANSPORTATION	8
17. PACKING AND MARKING	8
18. STORAGE AND SHELF LIFE	11
19. PROCEDURE FOR DISPOSAL AND DISTRUCTION	11
20. WARRANTY	11
21. REQUIREMENTS FOR MEDICAL PRODUCT MAINTENANCE AND REPAIR, SERVICE MAINTENANCE	11
22. TECHNICAL DETAILS	12

1. MEDICAL PRODUCT NAME

Dental Zirconia Ceramic for dental restorations Mercury in versions:

1. Zirconia block HS.
2. Zirconia block HT.
3. Zirconia block ST.
4. Zirconia block ST-C.
5. Zirconia block ST-M.
6. Zirconia block UT.
7. Zirconia block UT-C.
8. Zirconia block UT-M.
9. Zirconia block UT-S.

Typical sizes are provided in Section "22. Technical details"

2. DETAILS OF MEDICAL PRODUCT MANUFACTURER

Designer/Manufacturer/ Place of manufacture

«Qinhuangdao Silide Ceramic Technology Co., Ltd.»

No.1, Yanghe Road, Qinhuangdao Economic and Technological Development Zone
Qinhuangdao, 066000, Hebei, China

Tel.: +86-335-7675801; +86-335-7675811

E-mail: silidezirconia@foxmail.com

Website: <http://www.silidechina.com>

3. AUTHORIZED REPRESENTATIVE IN THE RF

Novgodent LLC

355003, Stavropol, Mira str., 367/21

8(8652)71 99 77

bodrin@novgodent.ru, magazin@novgodent.ru

4. INTENDED USE OF MEDICAL PRODUCT

The product is intended for the manufacture of dental restorations by the method of pressing the ceramic material on the dental backing of crowns and bridgeworks, which are suitable for polishing or facing after grinding and sintering.

5. INDICATIONS

- maintenance procedure of live tooth residue;
- partial or total caries lesion of oral tissues;
- aesthetic defects;
- manufacturing of removable dentures;
- allergies to components of other materials.

6. CONTRAINDICATIONS

- it should not be used in case of allergic reaction to any component of materials;
- bad oral hygiene;
- preparation errors;
- poor condition of dental tissue;

- lack of space;
- bruxism;
- supraocclusion;
- breast feeding;
- inflammatory processes in the oral cavity;
- low dental arch.

7. POTENTIAL SIDE EFFECTS

An allergic reaction is possible if the patient has an allergy to any of the components in the product.

8. CONDITIONS OF USE/ USERS GROUP

The medical product classifies as product line for professional use in dental laboratories.

Conditions of use:

Ambient temperature: 2-28 °C.

9. PRODUCT DESCRIPTION AND OPERATING PRINCIPLES

Zirconia block processing by grinder with automatic CAD/CAM system (computer-aided design/computer aided manufacturing).

Obtaining dental prosthesis from processed zirconia block.

Polishing of dental prosthesis (if necessary).

Coloring with a liquid for zirconia dyeing (method and duration of coloring depend on the brand of dyeing liquid).

HS - High Strength blocks

HT - High Translucent blocks (with high coefficient of translucent)

ST - Super Translucent blocks (with super high coefficient of translucent)

ST-C Colored (Super Translucent) – colored blocks with super high coefficient of translucent

ST-M (Super Translucent) – colored blocks with super high coefficient of translucent

UT (Ultra Translucent) – blocks with ultra-high coefficient of translucent

UT-C (Colored Ultra Translucent) – colored blocks with ultra-high coefficient of translucent

UT-M (Multilayer Ultra Translucent) – multilayer blocks with ultra-high coefficient of translucent

UT-S (Smile Ultra Translucent) – blocks with ultra-high coefficient of translucent

Field of application

Parameter	HS	HT	ST	ST-C	ST-M	UT	UT-C	UT-M	UT-S
Posterior	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Dental inlay	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Core coping	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Abutment	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Dental bridgework	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Crown	-	+	+	+	+	+	+	+	+
Veneering	-	-	-	-	-	+	+	-	+
Coloring	+	+	+	+	+	+	-	-	+



Intercompatible products:

Open System, Zirkon Zahn System, Amann Girrbach System, Kavo, Roland, Lava, Sirona, etc.

Main components

List of components	Content (%) in dental Zirconia ceramic blocks	Requirements of standards
ZrO ₂ +HfO ₂	94,5%	94 ~95%
Y ₂ O ₃	4,8%	4,5% ~5,5%
Al ₂ O ₃	<0,5%	<0,5%
Other oxides	<0,5%	<0,5%

10. METHOD OF APPLICATION

Preparation for the zirconia framework must be carried out with a clearly visible boundary. Permissible options of sub-gingival preparation - a pronounced rounded shoulder or a shoulder with a rounded internal linear angle. The thickness of the layer of veneering ceramics is similar to that of metal ceramics. Preservation of acute transitional linear angles is not admissible, especially in frontal teeth area. The layer thickness for the zirconia cap can be reduced to 0.4 mm for single crowns in the anterior area. Desirable minimum crown thickness for single crowns in the lateral portion and for any abutment teeth is 0.6 mm.

General guide for preparation

- Preparation should be carried out at the doctor's option by the extraction method or a step method with a rounded internal angle.

- The vertical angle of preparation must be at least 3°. All transitions from axial to occlusal or incisal surfaces are a subject for rounding.

Planes or flat surfaces are preferable.

Rules for use

While using the product it is not permitted the following:

- Under and overestimation of the necessary thickness of molding ceramics
- Underestimation of the framework to veneering ceramics thickness
- Combining and mixing with any other dental ceramic masses
- Veneering of dental alloy CTE (the coefficient of thermal expansion) outside the specified range
- Underestimation of the minimum allowable thickness of the connector and framework

Recommendations for preparation and the zirconia framework construction

The next recommendations should be followed to obtain a hard and aesthetic restoration:

1. The main preparation consists of the possibility to cover circular shoulder (360 degrees) with rounded end part or chamfer with press-ceramics.
2. Zirconia framework thickness must be at least **0,4 mm**.
3. Clarify the thickness of zirconia bridge connectors in manufacturer's instructions.



● Одиночные коронки:

Обеспечьте минимальную толщину в 0,8 мм пресс-керамики на всех участках

● Мосты:

Обеспечьте минимальную толщину в 0,8 мм пресс-керамики на абатментах, межзубных промежутках, десневых участках и на бугорках.

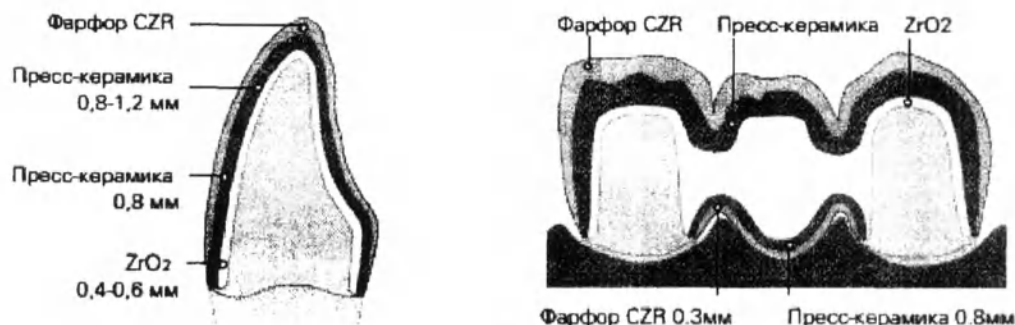


Fig. description

Передний зуб	Anterior tooth	1.5 mm, 1.5 mm, 2.0 mm, 1.5 mm, 1.5 mm
Края	Edges	Angle 90-120°
Задний зуб	Posterior tooth	1.5 mm, 1.5 mm, 2.0 mm, 1.5 mm, 1.5 mm, 1.5 mm
Single crowns: Make sure that the minimum thickness of press-ceramics in all areas is 0.8 mm		
Bridges: Make sure that the minimum thickness of press-ceramics in abutments, interdental spaces, gingival areas, dental cusps is 0.8 mm		
ZrO₂ 0.4-0.6 мм	ZrO ₂ 0.4-0.6 mm	
Пресс-керамика 0,8 мм	Press-ceramics 0,8 mm	
Фарфор CZR	Porcelain CZR	

Post processing

The surface properties of ceramic materials play a major role in their flexural strength. It is unacceptable subsequent processing of sintered restorations with grinding tools, in particular in the area of the connector. If necessary, the construction should be corrected before sintering. However if subsequent processing is necessary the following basic rules should be observed:

- Subsequent processing in sintered condition should be carried out using a wet grinding turbine (about 2.5 - 3 bar) or a rubber polisher (low speed) or on primary telescopes with a water-cooled grinding machine and a low grinding pressure. Alternatively, subsequent processing with soft

/rubber polishers with diamond coating and straight hand-piece is possible under condition of low speed and low pressure on the construction. The instrument must fit flatly and not vibrate.

- It is necessary to use new diamond burrs with different grain sizes.
- It is not recommended to process areas in which tensile strength occurs during clinical use, for example, connectors in bridge structures.

Sintered restorations before glazing should also be polished to prevent the destruction of antagonists after loss of the glaze layer. Products can be polished with all traditional polishing agents for zirconia ceramics. The final heat treatment (firing for stress relieving) is not required.

Coloring and glazing

For coloring, it is necessary to apply a line of agents (Coloring liquid, stains and roughness streaks) intended for staining pre-sintered full-planar crowns and bridgeworks, made of white zirconia dental crowns for use in dental offices or clinics (for example KINGCH agents line).

11. SAFETY REQUIREMENTS

Qualified personnel only may use the product.

During milling blocks and heat treatment, the exposure of zirconia dust can lead to injury of the respiratory tract, eye mucosa and skin cover. Therefore, these operations should be done only in the aspirator and safety glasses and with a good mask filter.

12. SUMMARY OF RISK MANAGEMENT PROCESS

The risk analysis was conducted under EN ISO 14971: 2012. Hazardous factors arising in risk categories, such as biological effects, manufacturing, raw materials, packaging, transportation, storage, practical use, disposal, etc., have been separated taking into account the severity and probability. After the risk analysis, risk management measures (risk reduction) were successfully implemented. All risks were reduced to an acceptable level by taking appropriate measures.

13. ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS

The medical product "Dental Zirconia Ceramic for dental restorations in versions", does not affect the environment negatively.

14. METHODS AND TOOLS OF DECONTAMINATION AND PRE-STERILIZATION CLEANING

The product is non-sterile, intended for single use only. The product does not require cleaning and disinfection.

15. INTERNATIONAL STANDARDS

List of national and international regulations the medical product complies with:

Number of standard or regulation	Title
EN ISO 13485:2012/AC2012	Medical Devices - Quality Management Systems - Requirements For Regulatory Purposes
EN ISO 14971:2012	Medical Products - Application Of Risk Management To Medical Devices
EN 62366:2008	Medical devices. Application of usability engineering to medical devices
EN 1641:2009	Dentistry. Medical devices for dentistry. Materials.
EN ISO 7405:2008	Dentistry -- Evaluation of biocompatibility of medical devices used in dentistry
EN ISO 10993-1: 2009+ AC:2010	Medical devices. Biological evaluation of medical devices. Part 1. Evaluation and testing
EN ISO 10993-3:2014	Biological evaluation of medical devices — Part 3: Tests for genotoxicity, carcinogenicity and reproductive toxicity
EN ISO 10993-5:2009	Biological evaluation of medical devices -- Part 5: Tests for in vitro cytotoxicity
EN ISO 10993-6:2009	Tests for local effects after implantation
EN ISO 10993-10:2013	Biological evaluation of medical devices. Tests for irritation and skin sensitization
EN ISO 10993-11:2009	Biological evaluation of medical devices - Part 11: Tests for systemic toxicity
EN ISO 10993-12:2012	Medical devices. Biological evaluation of medical devices. Part 12. Sample preparation and reference materials
EN ISO 14155:2011	Clinical investigation of medical devices for human subjects -- Good clinical practice
EN 1041:2008	Information supplied by the manufacturer of medical devices
EN 980:2008	Symbols for use in the labelling of medical devices.
EN ISO 15223-1:2012	Medical devices. Symbols to be used with medical device labels, labelling, and information to be supplied. Part 1. General requirements
EN ISO 4049:2009	Dentistry -- Polymer-based restorative materials

16. TRANSPORTATION

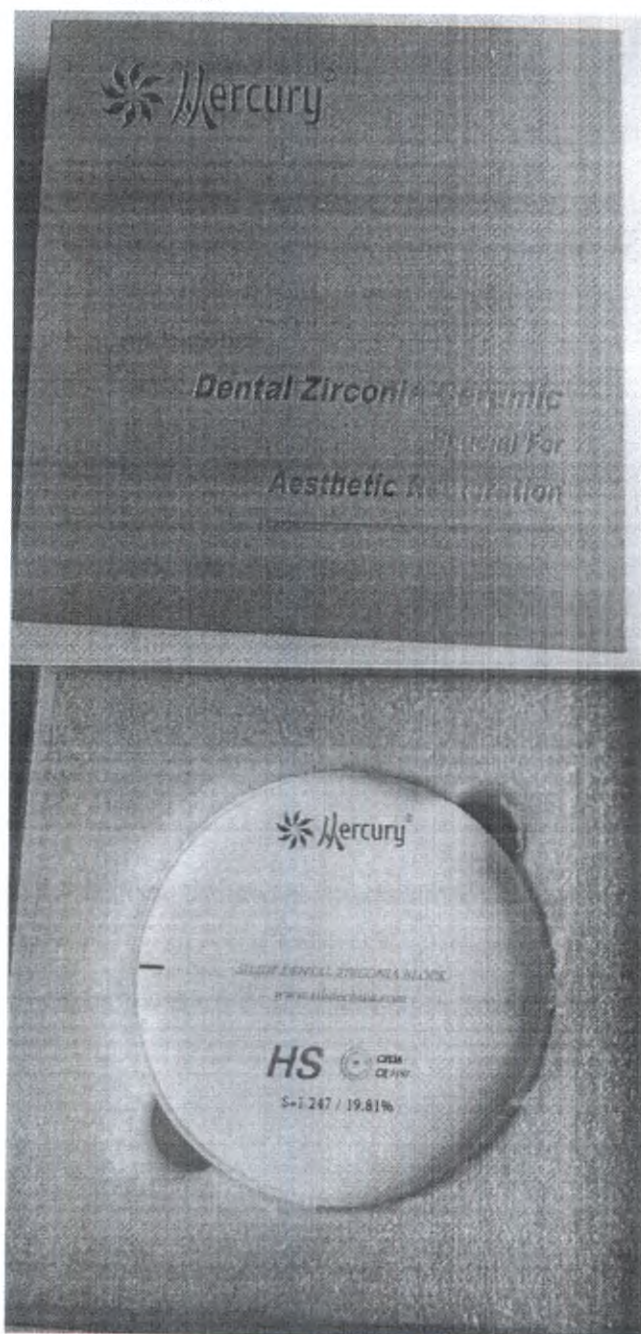
Transportation is carried out by all types of covered vehicles in accordance with the rules in force on this mode of transport at temperatures from -20 to 60 ° C and relative humidity from 35 to 65%.

17. PACKING AND MARKING

The consumer package contains the following information:

- The product name

- Quantity of items in the package
- The product weight
- The catalogue number
- Manufacture trademark
- Manufacturer's name and address
- The symbol conforming to the Directive 93/42/EEC
- The symbol of necessity to read and understand the instruction for use
- Lot number
- Name and address of manufacturer's representative on the territory of RF
- Number and date of the registration certificate
- Information that the product is intended for use in dentistry only
- Country of manufacture
- Shelf life



Material: carton (Novoplex GT-1), polyethylene (CAS No 9002-88-4)

Package size:

145 x 145 x 45mm

Symbol	Symbol explanation
	Follow the instructions for use
	The product complies with essential requirements of the Medical Device Directive 93/42/EEC
	Manufacturer
	Date of manufacture
	Lot number
	Temperature limitation for operation, transport and storage
	Humidity limitation for operation, transport and storage
	Not sterile
	Cannot be reused
	Best before
	Only for qualified users
	Warning!

In addition to the above information, the transport package also contains the following:

	Keep away from direct sunlight
	Keep dry
	Fragile, handle with care

18. STORAGE AND SHELF LIFE

Keep the product closed in the original manufacturer's packaging in a well-ventilated area at -20 to 60 ° C.

Shelf life of the product is 5 years.

19. PROCEDURE FOR DISPOSAL AND DISTRUCTION

Products after use belong to class B "epidemiological hazardous waste", unused tubes belong to class A "epidemiologically safe waste approximated by composition to hard domestic waste" according to Sanitary Rules and Norms (SanPiN) 2.1.2790-10.

Disinfection and disposal measures for used and unused products must be carried out in accordance with the requirements of SanPiN 2.1.7.2790-10 and other laws and regulations of the Russian Federation.

20. WARRANTY

The medical product was designed specifically for use in dentistry. The application should be carried out in strict compliance with the "Instruction for use".

The manufacturer guarantees that the products meet the requirements under observance of operation, storage and transportation regulations.

The manufacturer is not liable for damages caused by ignoring the instructions or the prescribed application field. The user must test the product for its suitability and the ability to use it for other purposes than those specified in the instruction.

21. REQUIREMENTS FOR MEDICAL PRODUCT MAINTENANCE AND REPAIR, SERVICE MAINTENANCE

The product does not require maintenance and is beyond repair.

22. TECHNICAL DETAILS

Sizes and product weight

Zirconia block HS

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Number of blocks	1	1	1	1	1	1	1	1	1

in package									
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Weight of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	
Weight of block in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block HT

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g



package									
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Length of block									
Weight of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	
Weight of block in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block ST

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g



Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Length of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Weight of block	1	1	1	1	1	1	1	1	
Number of blocks in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block ST-C

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm

Length of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Weight of block	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Number of blocks in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Weight of block in package	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Parameter	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm
Diameter of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Weight of block	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Number of blocks in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Weight of block in package	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Parameter	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Diameter of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Weight of block	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Number of blocks in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Weight of block in package	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Parameter	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Diameter of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Weight of block	1	1	1	1	1	1	1	1	
Number of blocks in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block ST-M

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks			1	1	1	1	1	1	1



in package									
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Weight of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	
Weight of block in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block UT

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	

Weight of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	
Weight of block in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block UT-C

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g

Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Weight of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	
Weight of block in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block UT-M

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Length of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Weight of block	1	1	1	1	1	1	1	1	
Number of blocks in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Zirconia block UT-S

Parameter			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Diameter of block			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Weight of block			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Number of blocks in package			1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Parameter	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Diameter of block	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Weight of block	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Parameter	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14

Diameter of block	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% ¹ mm	100+2% mm
Weight of block	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Parameter	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Diameter of block	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Weight of block	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Weight of block in package	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Parameter	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Diameter of block	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Weight of block	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Number of blocks in package	1	1	1	1	1	1	1	1	
Weight of block in package	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Biological characteristics

Parameter	Contents in dental zirconia ceramic blocks	Compliance with the requirements of standards
Cytotoxicity test	Grade of cytotoxicity: 0	Yes
Short term systemic toxicity test-oral route	No significant differences were found between tested group and control group. Indicated tested sample has no systemic toxicity.	Yes
Sensitization test (Delayed-type hypersensitivity test)	The scales of reactions of 10 animals were "0", less than "1". Indicated tested sample has no sensitization	Yes

Intracutaneous reactivity test	Tested product by sodium chloride extraction is "0", by cotton seed oil extraction is 0.17, no irritation	Yes
Ames Test	Mutation negative	Yes

Physical and chemical working characteristics

Parameter	HS	HT	ST	ST-C	ST-M	UT	UT-C	UT-M	UT-S
Color	White	White	White	White	White	White	Natural	Natural	White
Density during presintering (gram/cm ³)	3.10	3,13	3,13	3.12	3.12	3.11	3.10	3.10	3.11
Density post-sintering (gram/cm ³)	6.10	6,10	6,10	6,09	6,06	6,10	6,08	6,09	6,08
Flexural strength (MPa)	1470	1470	1200	1180	1180	1100	1080	1080	650
Maximum strength during break (MPa)	1470±20	1470±20	1400±20	1200	1200	1100	1100	1100	650
Vickers pyramid hardness (MPa)	1250±20	1250±20	1200±20	1200±20	1200±20	1050±20	1050±20	1050±20	600±20
Shrinkage factor (%)	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22
Modulus of elongation (GPa)	210	210	210	210	210	200	200	200	200
Light Transmittance (%)	25	30	40	40	40	45	45	45	49
Sintering Temperature (°C)	1460	1460	1530	1530	1530	1530	1530	1530	1450
Chemical solubility (ug/cm ²)	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2,8	2.8	2,8	2,8

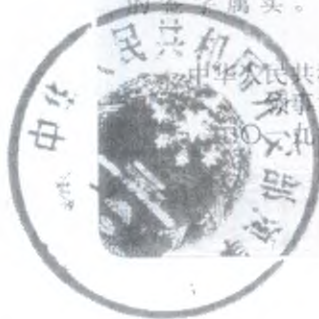
Radioactivity (Bq/g)	$\leq 0,001$	$\leq 0,001$	$\leq 0,001$	$\leq 0,001$	$\leq 0,001$	$\leq 0,003$	$\leq 0,003$	$\leq 0,003$	$\leq 0,003$
Crack resistance K_{Ic} ($\text{MPa} \cdot \text{m}^{0.5}$)	0.9 ± 0.3	0.9 ± 0.3	0.9 ± 0.3	0.9 ± 0.3	0.9 ± 0.3	0.8 ± 0.3	0.8 ± 0.3	0.8 ± 0.3	0.8 ± 0.3
Coefficient of linear thermal expansion CLTE (25-500°C), (10^{-6} K^{-1})	$13 \pm 0,5$	$13 \pm 0,5$	$13 \pm 0,5$	$13 \pm 0,5$	$13 \pm 0,5$	$12 \pm 0,5$	$12 \pm 0,5$	$12 \pm 0,5$	$12 \pm 0,5$
Dyeing resistance, number of spots on samples during maturing in dyeing solution (pcs.)	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Pore volume, number of pores of diameter more 30 μg on surface 1 mm (pcs.)	≤ 16	≤ 16	≤ 16	≤ 16	≤ 16	≤ 15	≤ 15	≤ 15	≤ 15





认字第190314457-002号

兹证明前面文书上中国国际贸易促进委员会商事证明专用章和授权签字人（吕翠连）的签字属实。



中华人民共和国外交部
领事司一等秘书
2019年七月八日

付叔平



00055593

Секретариат Посольства Российской Федерации
в Китайской Народной Республике
и печать. Подпись и печать. Подпись
Томашко-Романов 4749
10 июля 2019г.
Томашко-Романов Е.



Перевод с китайского и английского языков на русский язык

/Штрих-код/

190314457-002 2/4
Россия E D C 002
23.07.2019 г.

СЕРТИФИКАТ

*[Эмблема: Китайский комитет по содействию развития
международной торговли]*

**Китайский комитет по содействию развития международной торговли является
Китайской палатой международной торговли**

Китайский Комитет по содействию международной торговле (ССПИТ)

Китайская палата международной торговли

СЕРТИФИКАТ

№ 191100B0/044695

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО печать компании «Циньхуандао Силиде Керамик Текнолоджи Ко. Лтд.» (Qinhuangdao Silide Ceramic Technology Co., Ltd.) на приложенном документе является подлинной.

Китайский Комитет по содействию международной торговле (ССПИТ)

(подпись)

Уполномоченный подписант:

Подпись: Люй Цуйлянь

Дата: 04 июля 2019 г.

Тисненая печать:

Китайский Комитет по содействию
международной торговле *
для удостоверения торговых сделок

Веб-сайт для проверки сертификата: <http://www.rzccpit.com/validate.html>

СОГЛАСОВАНО

«Циньхуандао Силиде Керамик Текнолоджи Ко. Лтд.»

(Qinhuangdao Silide Ceramic Technology Co., Ltd.)

_____/_____
«18» Июня 2019

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

МЕДИЦИНСКОЕ ИЗДЕЛИЕ

**Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ Mercury ,
в вариантах исполнения:**

- 1. Блок циркониевый HS.**
- 2. Блок циркониевый HT.**
- 3. Блок циркониевый ST.**
- 4. Блок циркониевый ST-C.**
- 5. Блок циркониевый ST-M.**
- 6. Блок циркониевый UT.**
- 7. Блок циркониевый UT-C.**
- 8. Блок циркониевый UT-M.**
- 9. Блок циркониевый UT-S.**

Оглавление

1. НАИМЕНОВАНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ	3
2. СВЕДЕНИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ	3
3. УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РФ	3
4. НАЗНАЧЕНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ	3
5. ПОКАЗАНИЯ	3
6. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ	4
7. ВОЗМОЖНЫЕ ПОБОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ	4
8. УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ/ПОЛЬЗОВАТЕЛИ	4
9. ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ И ПРИНЦИПОВ РАБОТЫ	4
10. СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ	5
11. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	7
12. РЕЗЮМЕ ПО АНАЛИЗУ РИСКА	7
13. ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	8
14. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ДЕЗИНФЕКЦИИ И ПРЕДСТЕРИЛИЗАЦИОННОЙ ОЧИСТКИ	8
15. МЕЖДУНАРОДНЫЕ СТАНДАРТЫ	8
16. ТРАНСПОРТИРОВКА	9
17. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА	9
18. ХРАНЕНИЕ И СРОК ГОДНОСТИ	11
19. ПОРЯДОК ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ УТИЛИЗАЦИИ И УНИЧТОЖЕНИЯ	11
20. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	11
21. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	11
22. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	12

1. НАИМЕНОВАНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ Mercury, в вариантах исполнения:

1. Блок циркониевый HS.
2. Блок циркониевый HT.
3. Блок циркониевый ST.
4. Блок циркониевый ST-C.
5. Блок циркониевый ST-M.
6. Блок циркониевый UT.
7. Блок циркониевый UT-C.
8. Блок циркониевый UT-M.
9. Блок циркониевый UT-S.

Типоразмеры изделий указаны в разделе «22. Техническое описание»

2. СВЕДЕНИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

Разработчик/Производитель/Место производства

«Циньхуандао Силиде Керамик Текнолоджи Ко. Лтд.»

(Qinhuangdao Silide Ceramic Technology Co., Ltd.)

No.1, Yanghe Road, Qinhuangdao Economic and Technological Development Zone

Qinhuangdao, 066000, Hebei, China

Тел.: +86-335-7675801; +86-335-7675811

Эл. почта: silidezirconia@foxmail.com

Веб-страница: <http://www.silidechina.com>

3. УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РФ

ООО «Новгодент»

355003 г. Ставрополь, ул. Мира 367/21

8(8652)71 99 77

bodrin@novgodent.ru, magazin@novgodent.ru

4. НАЗНАЧЕНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

Изделие предназначено для изготовления стоматологических реставраций методом напрессовывания керамического материала на металлические каркасы коронок и мостовидных протезов, пригодных после шлифовки и спекания для полирования или облицовки.

5. ПОКАЗАНИЯ

- сохранение остатка живого зуба;
- частичное или полное поражение тканей ротовой полости кариесом;
- эстетические дефекты;
- изготовление съемных протезов;
- аллергия на компоненты других материалов.

6. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

- при известной аллергии на компоненты материалов от использования следует отказаться;
- плохая гигиена полости рта;
- ошибки препарирования;
- неудовлетворительное состояние твердой ткани зуба;
- недостаток места;
- бруксизм;
- глубокий прикус;
- кормление грудью;
- воспалительные процессы в ротовой полости;
- низкий зубной ряд.

7. ВОЗМОЖНЫЕ ПОБОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

Возможна аллергическая реакция при наличии у пациента аллергии к любому из компонентов изделия.

8. УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ/ПОЛЬЗОВАТЕЛИ

Медицинское изделие относится к группе изделий для профессионального использования в зуботехнических лабораториях.

Условия применения:

Температура окружающей среды: 2-28 °C.

9. ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ И ПРИНЦИПОВ РАБОТЫ

Обработка циркониевого блока с помощью шлифовальной машины с автоматической системой автоматизированного проектирования и программирования (CAD/CAM system).

Получение протеза из обработанного циркониевого блока.

Полировка протеза (при необходимости).

Окраска жидкостью для окрашивания циркония (способ и продолжительность окрашивания отличаются в зависимости от марки жидкости для окрашивания).

HS (High Strength) – высокопрочные блоки

HT (High Translucent) – высокотранслюцентные блоки (с высоким коэффициентом светопропускания)

ST (Super Translucent) – супертранслюцентные блоки (с супервысоким коэффициентом светопропускания)

ST-C Colored (Super Translucent) – Окрашенные блоки с супервысоким коэффициентом светопропускания

ST-M (Super Translucent) – окрашенные супертранслюцентные блоки (с супервысоким коэффициентом светопропускания)

UT (Ultra Translucent) – ультратранслюцентные блоки (с ультравысоким коэффициентом светопропускания)

UT-C (Colored Ultra Translucent) – окрашенные ультратранслюцентные блоки (с ультравысоким коэффициентом светопропускания)

UT-M (Multilayer Ultra Translucent) – многослойные ультратранслюцентные блоки (с ультравысоким коэффициентом светопропускания)

UT-S (Smile Ultra Translucent) – ультратранслюцентные блоки (с ультравысоким коэффициентом светопропускания)

Сферы применения

Параметр	HS	HT	ST	ST-C	ST-M	UT	UT-C	UT-M	UT-S
Задняя зубная дуга	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Вкладка для пломбирования зуба	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Колпачок коронки	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Абатмент	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Мостовидный протез	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Коронка	-	+	+	+	+	+	+	+	+
Внирование	-	-	-	-	-	+	+	-	+
Окрашивание	+	+	+	+	+	+	-	-	+

Взаимосовместимые изделия:

Open System, Zirkon Zahn System, Amann Girrbach System, Kavo, Roland, Lava, Sirona, и др.

Основные ингредиенты

Список компонентов	Содержание в стоматологических керамических блоках из циркония	Требования стандартов
ZrO ₂ +HfO ₂	94,5%	94 ~95%
Y ₂ O ₃	4,8%	4,5% ~5,5%
Al ₂ O ₃	<0,5%	<0,5%
Другие оксиды	<0,5%	<0,5%

10. СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Препарирование для каркаса из диоксида циркония должно проводиться с отчётливо видимой границей. Допустимые варианты придесневого препарирования - выраженный закруглённый уступ или плечевой уступ с закруглённым внутренним линейным углом. Толщина слоя облицовочной керамики сходна с аналогичными показателями для металлокерамики. Недопустимо сохранение острых переходных линейных углов, особенно в области фронтальной группы зубов. Толщина слоя для колпачка из диоксида циркония может быть сокращена до 0,4 мм для одиночных коронок во фронтальном отделе. Для одиночных коронок в боковой области и для любых опорных зубов желательная минимальная толщина коронки составляет 0,6 мм.

Общие указания по препарированию

- Препарирование должно осуществляться по выбору врача методом выемки или ступеньки со скругленным внутренним углом.
- Вертикальный угол препарирования должен составлять не менее 3°. Все переходы от аксиальных к окклюзионным или инцизальным поверхностям подлежат скруглению.

Предпочтительными являются плоскости или ровные поверхности.

Правила при применении

При применении изделия не допускается следующее:

- Занижение и завышение необходимой толщины прессовочной керамики
- Занижение соотношения толщины каркаса и облицовочной керамики
- Комбинирование и смешивание с любыми другими дентальными керамическими массами
- Облицовка дентальных сплавов с КТР вне пределов указанного диапазона
- Занижение минимально допустимой толщины соединительной части и каркаса

Рекомендации по подготовке и конструкция циркониевого каркаса

Для получения прочной и эстетичной реставрации необходимо следовать следующим рекомендациям:

1. Основная подготовка состоит в обеспечении возможности покрытия пресскерамикой кругового уступа (360 градусов) с закругленным концом или паза.
2. Толщина циркониевого каркаса должна составлять **минимум 0,4 мм**.
3. Для уточнения толщины соединителей циркониевого моста обратитесь к инструкциям производителя.



❶ Одиночные коронки:

Обеспечьте минимальную толщину в 0,8 мм пресс-керамики на всех участках

❷ Мосты:

Обеспечьте минимальную толщину в 0,8 мм пресс-керамики на абатментах, межзубных промежутках, десневых участках и на бугорках.



Последующая обработка

Свойства поверхности керамических материалов играют основную роль в их прочности на изгиб. Последующая обработка спеченных реставраций с помощью шлифовальных инструментов, в частности, в области соединителя, недопустима.

Коррекцию конструкции следует по возможности проводить до спекания.

Если, тем не менее, необходима последующая обработка, следует соблюдать следующие базовые правила:

- Последующая обработка в спеченном состоянии должна проводиться с помощью турбины мокрого шлифования (ок. 2,5 - 3 бар) или резиночного полировщика (низкое число оборотов) либо на первичных телескопах со шлифовальным аппаратом с водяным охлаждением и низким давлением шлифования. В качестве альтернативы возможна последующая обработка с применением мягких резиночных полировщиков с алмазным напылением и прямого наконечника при низком числе оборотов и низком давлении на конструкцию. Инструмент должен прилегать плоско и не вибрировать.
- Следует использовать новые алмазные фрезы с различной зернистостью.
- Области, на которых приходится растягивающая нагрузка в процессе клинического использования, например, соединители в конструкциях мостов, обрабатывать инструментом не рекомендуется.

Спеченные реставрации перед глазурированием следует также отполировать, чтобы исключить разрушение антагонистов после потери слоя глазури.

Изделия можно полировать всеми традиционными полировочными средствами для керамики на основе оксида циркония. Завершающая тепловая обработка (обжиг для снятия напряжений) не требуется.

Окрашивание и глазурирование

Для окрашивания необходимо применять линейку сред (Жидкость для окрашивания, полосы для маскировки пятен и шероховатостей), предназначенной для окрашивания подвергнутых предварительному спеканию полноконтурных коронок и мостовидных протезов, изготовленных из белых циркониевых зубных коронок для использования в стоматологических кабинетах или клиниках (например, линейки сред марки «KINGCH»).

11. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Только обученный персонал должен применять данное изделие.

В процессе фрезерования блоков и термической обработки заготовок, выработка циркониевой пыли может привести к травме дыхательных путей, слизистой глаза и кожных покровов. Поэтому обработку нужно производить только в аспираторе и защитных очках и с исправным фильтром на маске.

12. РЕЗЮМЕ ПО АНАЛИЗУ РИСКА

Анализ риска проводился с использованием EN ISO 14971:2012. Опасные факторы, возникающие в категориях риска, такие как биологические эффекты, производство, сырьевой материал, упаковка, транспортировка, хранение, практическое применение, утилизация и прочие, были разделены с учетом серьезности и вероятности.

После анализа рисков, меры по управлению рисками (снижение рисков) были успешно реализованы. Все риски были снижены до приемлемого уровня путем принятия соответствующих мер.

13. ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Медицинское изделие «Материалы стоматологические керамические для реставрационных работ, в вариантах исполнения», не оказывает негативного воздействия на окружающую среду.

14. МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ДЕЗИНФЕКЦИИ И ПРЕДСТЕРИЛИЗАЦИОННОЙ ОЧИСТКИ

Изделие нестерильное, предназначено для одноразового использования.

Изделие не подлежит очистке и дезинфекции.

15. МЕЖДУНАРОДНЫЕ СТАНДАРТЫ

Перечень национальных и международных нормативных документов-стандартов, которым соответствует медицинское изделие:

Номер стандарта или нормативного документа	Название
EN ISO 13485:2012/AC2012	Изделия медицинские. Системы менеджмента качества. Системные требования для целей урегулирования
EN ISO 14971:2012	Изделия медицинские. Применение менеджмента риска к медицинским изделиям
EN 62366:2008	Изделия медицинские. Использование технологий по применимости к медицинским изделиям
EN 1641:2009	Стоматология. Медицинские изделия для стоматологических целей. Материалы
EN ISO 7405:2008	Стоматология. Оценка биологической совместимости стоматологических изделий
EN ISO 10993-1: 2009+ AC:2010	Оценка биологическая медицинских изделий. Часть 1. Оценка и испытания в рамках процесса менеджмента риска
EN ISO 10993-3:2014	Биологическая оценка медицинских изделий. Часть 3. Испытания на генотоксичность, канцерогенность и токсичность, влияющую на репродуктивность.
EN ISO 10993-5:2009	Биологическая оценка медицинских изделий. Часть 5. Испытания на цитотоксичность в пробирке
EN ISO 10993-6:2009	Исследования местного действия после имплантации
EN ISO 10993-10:2013	Биологическая оценка медицинских изделий. Часть 10. Пробы на раздражение и аллергическую реакцию кожи
EN ISO 10993-11:2009	Биологическая оценка медицинских изделий. Часть 11. Исследования общетоксического действия
EN ISO 10993-12:2012	Биологическая оценка медицинских изделий. Часть 12. Приготовление проб и стандартные образцы
EN ISO 14155:2011	Клинические исследования медицинских изделий для людей. Надлежащая клиническая практика
EN 1041:2008	Информация, подготавливаемая производителем, сопровождающая медицинские изделия

EN 980:2008	Графические символы, используемые при маркировке медицинских изделий
EN ISO 15223-1:2012	Изделия медицинские. Символы, используемые на ярлыках медицинских изделий при маркировке и в предоставляемой информации. Часть 1. Общие требования
EN ISO 4049:2009	Стоматология. Материалы на базе полимеров для восстановления зубов

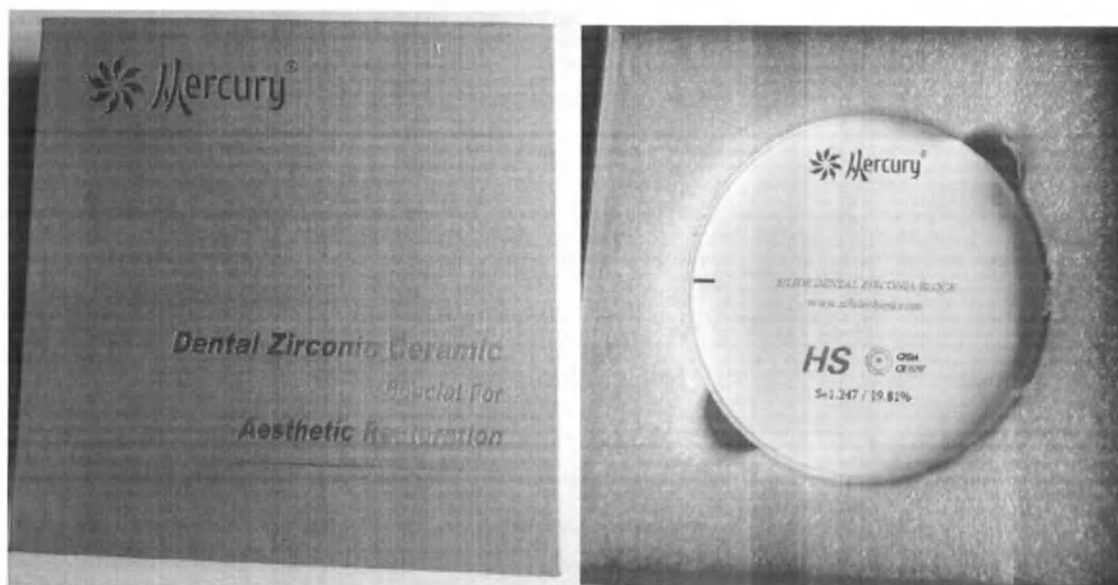
16. ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка осуществляется всеми видами крытых транспортных средств в соответствии с действующими на данном виде транспорта правилами при температуре от -20 до 60 °С и относительной влажности воздуха от 35 до 65 %.

17. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

Потребительская упаковка содержит следующую информацию:

- Название изделия
- Количество штук в упаковке
- Масса изделия
- Каталожный номер
- Товарный знак производителя
- Название и адрес производителя
- Символ соответствия директиве 93/42/ЕЕС
- Символ необходимости ознакомиться с инструкцией по применению
- Номер партии
- Название и адрес представителя производителя на территории РФ
- Номер и дата регистрационного удостоверения
- Информация о том, что изделие предназначено для использования в только стоматологии
- Страна производства
- Срок годности



Материал: *Картон* (Novoplex GT-1), полиэтилен (CAS 9002-88-4)

Размеры упаковки:

145 x 145 x 45мм

Символ	Значение символа
	См. Инструкцию по пользованию
	Данное изделие отвечает требованиям Директивы Directive 93/42/EEC
	Производитель
	Дата производства
	Код партии
	Ограничения для температуры при хранении и транспортировке
	Ограничения для влажности при хранении и транспортировке
	Не стерильно
	Не подлежит повторному использованию
	Использовать до
	Только для применения квалифицированными пользователями



Внимание!

Транспортная упаковка помимо вышеуказанной информации также содержит следующее:

	Беречь от попадания прямых солнечных лучей
	Беречь от влаги
	Хрупкое, обращаться с осторожностью

18. ХРАНЕНИЕ И СРОК ГОДНОСТИ

Хранить изделие следует закрытым в оригинальной упаковке производителя в хорошо вентилируемом помещении при температуре от -20 до 60 °С.

Срок годности изделия – 5 лет.

19. ПОРЯДОК ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ УТИЛИЗАЦИИ И УНИЧТОЖЕНИЯ

Изделия после использования относятся к классу Б «эпидемиологические опасные отходы», неиспользованные пробирки относятся к классу А «эпидемиологически безопасные отходы, приближенные по составу к твердым бытовым отходам» по СанПиН 2.1.2790-10.

Мероприятия по обеззараживанию и утилизации использованных и неиспользованных изделий должны производиться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.7.2790-10 и иных нормативных правовых актов Российской Федерации.

20. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Медицинское изделие было разработано только для применения в стоматологии. Применение должно проводиться в строгом соответствии с «Инструкцией по применению».

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Производитель не несёт ответственности за повреждения, которые стали следствием несоблюдения инструкции или предписанной сферы применения. Пользователь обязан провести испытание изделия на предмет его пригодности и возможности применения для иных целей помимо тех, которые чётко указаны в инструкции.

21. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И РЕМОНТУ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Изделие не требует технического обслуживания и не подлежит ремонту.

22. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Габаритные размеры и масса изделий.

Блок циркониевый HS

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% мм	98+2% мм	98+2% мм	98+2% мм	98+2% мм	98+2% мм	98+2% мм
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm

Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый НТ

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2%	100+2%

заготовки								mm	mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки									
Количество заготовок в тубе	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Масса тубы с заготовками	1	1	1	1	1	1	1	1	
Параметр	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый ST

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g

Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	98±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	95±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый ST-C

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g

Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый ST-M

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g

заготовками									
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый UT

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый UT-C

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество			1	1	1	1	1	1	1

заготовок в тубе									
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый UT-M

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g

заготовками									
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Блок циркониевый UT-S

Параметр			d98x10	d98x12	d98x14	d98x16	d98x18	d98x20	d98x22
Диаметр заготовки			98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm
Масса заготовки			250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	460±5% g	500±5% g
Количество заготовок в тубе			1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками			380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	620±5% g
Параметр	d98x24	d98x25	d98x26	d98x30	d95x10	d95x12	d95x14	d95x16	d95x18
Диаметр заготовки	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	98+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm
Масса заготовки	540±5% g	560±5% g	580±5% g	660±5% g	230±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g	390±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	660±5% g	680±5% g	700±5% g	790±5% g	360±5% g	400±5% g	440±5% g	490±5% g	530±5% g
Параметр	d95x20	d95x22	d95x24	d95x25	d95x26	d95x30	d100x10	d100x12	d100x14
Диаметр заготовки	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	95+2% mm	100+2% mm	100+2% mm	100+2% mm
Масса заготовки	430±5% g	470±5% g	510±5% g	530±5% g	550±5% g	630±5% g	270±5% g	310±5% g	350±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Масса тубы с заготовками	570±5% g	610±5% g	650±5% g	670±5% g	690±5% g	770±5% g	400±5% g	440±5% g	480±5% g
Параметр	d100x16	d100x18	d100x20	d100x22	d100x24	d100x25	d100x26	d100x30	89x71x12
Диаметр заготовки	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	100±2% mm	89±2% mm
Масса заготовки	390±5% g	430±5% g	470±5% g	510±5% g	550±5% g	570±5% g	590±5% g	670±5% g	210±5% g
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Масса тубы с заготовками	520±5% g	560±5% g	600±5% g	640±5% g	680±5% g	700±5% g	720±5% g	800±5% g	340±5% g
Параметр	89x71x14	89x71x16	89x71x18	89x71x20	89x71x22	89x71x24	89x71x25	89x71x30	
Диаметр заготовки	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	89±2% mm	
Масса заготовки	250±5% g	290±5% g	330±5% g	370±5% g	410±5% g	450±5% g	470±5% g	570±5% g	
Количество заготовок в тубе	1	1	1	1	1	1	1	1	
Масса тубы с заготовками	380±5% g	420±5% g	460±5% g	500±5% g	540±5% g	580±5% g	600±5% g	700±5% g	

Биологические характеристики

Параметр	Содержание в стоматологических керамических блоках из циркония	Соблюдение требований стандартов
Испытание на цитотоксичность	Класс токсичности: 0	Да
Краткосрочное испытание системной токсичности – Оральное введение	Никаких существенных различий между тестируемой группой и контрольной группой не обнаружено. Указанный испытуемый образец не имеет системной токсичности	Да
Аллергическая проба	Сила реакций у 10 животных была «0», меньше «1». Указанный испытуемый образец не вызывает аллергической реакции.	Да
Внутрикожный тест на реактивность	При тестировании исследуемого изделия хлоридом натрия результат составил «0», при обработке хлопковым маслом экстракция составила 0,17. Не вызывает раздражения.	Да

Тест Эймса	Мутаций не выявлено	Да
------------	---------------------	----

Физические и химические рабочие параметры

Показатель	HS	HT	ST	ST-C	ST-M	UT	UT-C	UT-M	UT-S
Цвет	White (белый)	White (белый)	White (белый)	White (белый)	White (белый)	White (белый)	Natural (натуральный)	Natural (натуральный)	White (белый)
Плотность при предварительном спекании (г/см ³)	3.10	3,13	3,13	3.12	3.12	3.11	3.10	3.10	3.11
Плотность после спекания (г/см ³)	6.10	6,10	6,10	6,09	6,06	6,10	6,08	6,09	6,08
Прочность при изломе (МПа)	1470	1470	1200	1180	1180	1100	1080	1080	650
Предельная прочность на изгиб (МПа)	1470±20	1470±20	1400±20	1200	1200	1100	1100	1100	650
Твердость по Виккерсу (Мпа)	1250±20	1250±20	1200±20	1200±20	1200±20	1050±20	1050±20	1050±20	600±20
Коэффициент усадки (%)	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22	19~22
Модуль упругости (ГПа)	210	210	210	210	210	200	200	200	200
Светопропускание (%)	25	30	40	40	40	45	45	45	49
Температура спекания (°C)	1460	1460	1530	1530	1530	1530	1530	1530	1450
Растворимость в химических средах (мкг/см ²)	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2,8	2,8	2,8	2,8
радиоактивность (Бк/г)	≤ 0,001	≤ 0,001	≤ 0,001	≤ 0,001	≤ 0,001	≤ 0,003	≤ 0,003	≤ 0,003	≤ 0,003

Вязкость разрушения K _{Ic} (МПа·м ^{0.5})	0.9±0.3	0.9±0.3	0.9±0.3	0.9±0.3	0.9±0.3	0.8±0.3	0.8±0.3	0.8±0.3	0.8±0.3
Коэффициент линейного теплового расширения КТР (25- 500°C), (10 ⁻⁶ К ⁻¹)	13±0,5	13±0,5	13±0,5	13±0,5	13±0,5	12±0,5	12±0,5	12±0,5	12±0,5
Сопротивление окрашиванию, число пятен на образцах при выдерживании в окрашивающем растворе (шт.)	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Пористость, число пор диаметром более 30 мкм. на поверхности 1 мм (шт.)	≤ 16	≤ 16	≤ 16	≤ 16	≤ 16	≤ 15	≤ 15	≤ 15	≤ 15

Сертификационный номер 190314457-002

Настоящим подтверждается, что специальная печать для удостоверения торговых сделок Китайского комитета по содействию развития международной торговли и подпись уполномоченного лица (**Люй Цуйлянь**) являются действительными.

Первый секретарь консульского департамента
Министерства иностранных дел Китайской Народной Республики
8 июля 2019 года

/Подпись/

/Штрих-код/

00055593

/Печать: Консульский департамент Министерства иностранных дел Китайской Народной Республики/

Перевод данного текста выполнен переводчиком Пахтуновым Алексеем Владимировичем

Российская Федерация

Город Москва

Двадцать девятого ноября две тысячи девятнадцатого года

Я, Нахаев Магамед Казбекович, временно исполняющий обязанности нотариуса города Москвы Дударева Александра Владимировича, свидетельствую подлинность подписи переводчика Пахтунова Алексея Владимировича.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 77/178-н/77-2019-12-2365

Взыскано государственной пошлины (по тарифу): 100 руб. 00 коп.

Уплачено за оказание услуг правового и технического характера: 200 руб. 00 коп.

М. К. Нахаев

Всего прошнуровано, пронумеровано и скреплено печатью 55 лист(-а,-ов).

ВРИО нотариуса: