

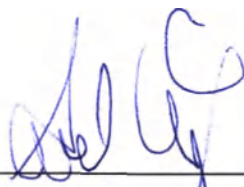
JD



To be submitted to the Competent Health Authorities in Russian Federation

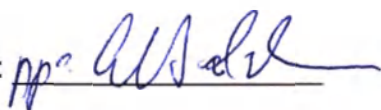
We, herewith, confirm that the content of **Instruction for use** for medical product «Dental investment materials in assortment, with accessories» is valid and true.

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG (Germany) is the original manufacturer of the products mentioned in the document.

(Signature): 

(Name, position): Mr. Axel Klarmeyer

CEO

(Signature): 

(Name, position): Dr. Christina Holzkämper

Chief Operating Officer



BEGO Bremer Goldschlägerei
Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Technologiepark Universität
Wilhelm-Herbst-Straße 1 · D-28359 Bremen
Tel. +49 421 2028-0 · www.bego.com

The Notary asked the appeared ones whether he or any member of his firm had acted in the matter which is the subject of this instrument, except in a notarial capacity. The appeared ones replied in the negative.

Notarial Roll No. 283/2021

I, the undersigned, Reinhard Siesenop, notary public in the district of Bremen, hereby certify that the signatures on the previous page have been given today in my presence by

1. Mr. Axel Klarmeyer, born July 19th, 1971,
personally known to me,
2. Ms. Dr. Christina Holzkämper née Gehrmann, born May 26th, 1974,
personally known to me,

business address Wilhelm-Herbst-Str. 1, 28359 Bremen,

Bremen, November 4th, 2021

Notary public:



[Handwritten signature in blue ink]

cted in the
appeared

certify

9101 E Nr.: 3370/2021

APOSTILLE

(Convention de La Haye du 5 octobre 1961)

1. Land: Bundesrepublik Deutschland

Diese öffentliche Urkunde

2. ist unterschrieben von Reinhard Siesenop

3. in seiner Eigenschaft als Notar

4. sie ist versehen mit dem Stempel des Notars

Bestätigt:

5. in Bremen

6. am 10.11.2021

7. durch die Landgerichtspräsidentin i. A. Werkner
Justizbeschäftigte

8. Nr. 2527/2021

9. Siegel/Stempel

10 Unterschrift



Werkner



Инструкция по эксплуатации

**На медицинское изделие: Материалы стоматологические паковочные
для изготовления зубных протезов,
в вариантах исполнения, с принадлежностями**

**Производство: BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG,
Germany**

Октябрь 2021 год

Оглавление

1.	Наименование и описание медицинского изделия	3
2.	Производитель	5
3.	Назначение медицинского изделия	5
4.	Область применения, Потенциальные потребители, Показания и Противопоказания к применению	5
5.	Побочные эффекты и техника безопасности при эксплуатации	5
6.	Совместное применение	7
7.	Способ применения	8
7.1.	Общие указания по применению	8
7.2.	Масса паковочная VarseoVest P plus	8
7.3.	Масса паковочная VarseoVest C&B	9
7.4.	Масса паковочная Bellavest DR	12
8.	Технические характеристики	14
9.	Сведения о материалах	16
10.	Маркировка и упаковка медицинского изделия	16
11.	Условия применения, хранения, транспортировки	25
12.	Подобные и взаимозаменяемые медицинские изделия	26
13.	Стерилизация. Дезинфекция. Очистка.	26
14.	Требования к техническому обслуживанию и ремонту	26
15.	Срок годности	26
16.	Утилизация	26
17.	Охрана окружающей среды	26
18.	Международные стандарты	26
19.	Уполномоченный представитель в РФ	27

1. Наименование и Описание медицинского изделия

Материалы стоматологические паковочные для изготовления зубных протезов, в вариантах исполнения, с принадлежностями:

I. Материал стоматологический паковочный для изготовления зубных протезов, вариант 1:

1. Масса паковочная VarseoVest P plus для изготовления зубных протезов – 18кг/уп (72 пакета х 250г);

2. Инструкция.

Принадлежности:

- Кольцо муфельное с формирователем воронки – не более 1000шт. (при необходимости).

II. Материал стоматологический паковочный для изготовления зубных протезов, вариант 2:

1. Масса паковочная VarseoVest P plus для изготовления зубных протезов – 18кг/уп (60 пакетов х 300г);

2. Инструкция.

Принадлежности:

- Кольцо муфельное с формирователем воронки – не более 1000шт. (при необходимости).

III. Материал стоматологический паковочный для изготовления зубных протезов, вариант 3:

1. Масса паковочная VarseoVest P plus для изготовления зубных протезов – 6кг/уп (20 пакетов х 300г);

2. Инструкция.

Принадлежности:

- Кольцо муфельное с формирователем воронки – не более 1000шт. (при необходимости).

IV. Материал стоматологический паковочный для изготовления зубных протезов, вариант 4:

1. Масса паковочная VarseoVest C&B для изготовления зубных протезов – 4,8кг/уп (30 пакетов х 160г);

2. Жидкость для замешивания BegoSol CC – 1 л/флакон или 5 л/канистра (при необходимости);

3. Инструкция.

Принадлежности:

- Кольцо муфельное с формирователем воронки – не более 1000шт. (при необходимости).

V. Материал стоматологический паковочный для изготовления зубных протезов, вариант 5:

1. Масса паковочная VarseoVest C&B для изготовления зубных протезов – 12,8кг/уп (80 пакетов х 160г);

2. Жидкость для замешивания BegoSol CC – 1 л/флакон или 5 л/канистра (при необходимости);

3. Инструкция.

Принадлежности:

- Кольцо муфельное с формирователем воронки – не более 1000шт. (при необходимости).

VI. Материал стоматологический паковочный для изготовления зубных протезов, вариант 5:

1. Масса паковочная Bellavest DR для изготовления зубных протезов – 4,8кг/уп (30 пакетов х 160г);

2. Инструкция.

Принадлежности:

- Кольцо муфельное с формирователем воронки – не более 1000шт. (при необходимости).

VII. Материал стоматологический паковочный для изготовления зубных протезов, вариант 6:

1. Масса паковочная Bellavest DR для изготовления зубных протезов – 12,8кг/уп (80 пакетов х 160г);

2. Инструкция.

Принадлежности:

- Кольцо муфельное с формирователем воронки – не более 1000шт. (при необходимости).

	Масса паковочная VarseoVest P plus – быстро нагревающаяся, прецизионная паковочная масса на фосфатном связующем, специально предназначенная для литья каркасов бюгельных протезов, изготовленных методом 3-D печати. Тип 2 (для изготовления полных, частичных протезов либо других съемных зубных протезов). Класс 2 (рекомендуется для прокаливании с быстрым нагревом).
	Масса паковочная VarseoVest C&V - быстро нагреваемая паковочная масса на фосфатном связующем для технологий точного литья, специально предназначенная для модельного литья напечатанных на 3D-принтере коронок и мостовидных протезов из сплавов не драгоценных металлов. Тип 1 (для изготовления вкладок, коронок, мостовидных протезов из сплавов не драгоценных металлов и других несъемных протезов). Класс 2 (рекомендуется для прокаливании с быстрым нагревом).
	Масса паковочная Bellavest® DR – фосфатная прецизионная паковочная масса с возможностью быстрого или традиционного нагрева для литья коронок, мостовидных протезов. Тип 1 (для изготовления вкладок, коронок, мостовидных протезов и других несъемных протезов) Класс 2 (рекомендуется для прокаливании с быстрым нагревом).
	Жидкость для замешивания BegoSol® CC - специальная жидкость для замешивания паковочных масс.



Кольцо муфельное с формователем воронки используется для размещения напечатанных моделей на принтере системы cad/cam перед заполнением паковочной массой.

2. Производитель

Производитель: БЕГО Бремер Голдшлэгереи Вильг. Хербст ГмбХ & Ко. КГ, Германия/ BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, Germany
Телефон: +49 421 2028-0
Факс: +49 421 2028-100
Email: info@bego.com
Сайт: www.bego.com
Место производства: БЕГО Бремер Голдшлэгереи Вильг. Хербст ГмбХ & Ко. КГ, Германия/ BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, Wilhelm-Herbst-Strasse 1, 28359 Bremen, Germany

3. Назначение медицинского изделия

Предназначено для литья стоматологических моделей для изготовления зубных протезов.

4. Область применения, Потенциальные потребители, Показания и Противопоказания к применению

Медицинское изделие относится к группе изделий для профессионального использования в зуботехнической лаборатории.

Пользователями медицинского изделия являются зубные техники и стоматологи, применяющие изделие в ходе манипуляций в отношении пациентов стоматологических клиник и кабинетов. Применение материала ограничено сферой стоматологии и разрешено только квалифицированному персоналу.

Показания:

Масса паковочная показана при изготовлении вкладок, коронок, мостовидных протезов и других съемных или несъемных протезов.

Противопоказания к применению

Запрещается использовать медицинское изделие не по назначению.

5. Побочные эффекты и техника безопасности при эксплуатации

Поражает органы в результате многократного или продолжительного воздействия при вдыхании.

В зависимости от обращения и использования (напр., шлифование, сушка) возможно образование передаваемого по воздуху, проникающего в альвеолы кристаллического диоксида кремния. Длительное вдыхание проникающего в альвеолы кристаллического диоксида кремния может вызвать пневмокониоз (силикоз).

Меры предосторожности:

- В состав паковочной массы входит кварц. Не вдыхать пыль! Опасность поражения легких (силикоз, рак легкого).

Рекомендации: Используйте респиратор типа FFP 2 – EN 149:2001!

- Удаляйте пыль с рабочего места только влажным способом.
- Для уменьшения пыли при извлечении паковочной массы, положите полностью охлажденные после литья муфели в воду до их полной пропитки влагой.
- При пескоструйной обработке используйте фильтр для мелкой пыли.
- Засохшую смесь удаляйте только влажным способом (мелкая пыль).
- Плотнo закройте бутылку после использования.
- Начинаясь реакция материала заполнения порождает выделение тепла. Пользуйтесь защитными перчатками или щипцами для муфельной печи.
- Образующиеся при подогреве литейных муфелей газообразные продукты сгорания опасны для здоровья. Газы должны отводиться через подходящий для этих целей дымоотвод.
- Только для паковочных масс, предназначенных для нагрева быстрым методом: опасность получения травм при быстром нагреве! Положите все муфели в течение 10 секунд в печь – после этого держите дверцу печи закрытой в течение 15 минут!
- Не касайтесь горячих муфелей руками. Всегда используйте подходящие щипцы для муфельной печи, чтобы избежать ожогов.
- После литья поместите муфели в безопасное место и дайте им остыть до температуры, допускающей прикосновение рукой!
- Осторожно: жидкость для смешивания является щелочной жидкостью.
- Не смешивайте данную жидкость с другими жидкостями.
- Защищайте жидкость от замерзания.

Меры первой помощи:

При вдыхании: вывести потерпевшее лицо из опасной зоны. Обеспечить ему приток свежего воздуха. При нестабильном/остановившемся дыхании: искусственное дыхание. Немедленно обратиться к врачу.

При контакте с кожей: при попадании на кожу НЕМЕДЛЕННО промойте участок кожи большим количеством воды.

При попадании в глаза: промыть обильным количеством чистой проточной воды в течение не менее 15 минут. Обратитесь к врачу-офтальмологу.

При проглатывании: тщательно прополоскать полость рта водой. Не пытайтесь напоить человека, находящегося в бессознательном состоянии. Немедленно обратитесь к врачу.

6. Совместное применение

Масса паковочная VarseoVest P plus используется совместно с жидкостью для замешивания BegoSol K (регистрационное удостоверение № ФСЗ 2011/09148 от 24.02.2011).

Масса паковочная VarseoVest C&B используется совместно с жидкостью для замешивания BegoSol CC.

Масса паковочная Bellavest DR используется совместно с жидкостью для замешивания BegoSol HE (регистрационное удостоверение № ФСЗ 2011/09148 от 24.02.2011).

7. Способ применения

7.1. Общие указания по применению

- Оптимальной температурой обработки паковочных масс является 20 °С.
- Обратите внимание на срок годности паковочной массы и жидкости для замешивания! Не использовать без проверки после истечения срока хранения. Не допускайте контакта паковочных масс с содержанием фосфатов с гипсом или с гипсосодержащими паковочными массами.
- Выкристаллизовавшуюся жидкость для замешивания не использовать! Чем выше концентрация смеси, тем выше расширение!
- Полностью опорожняйте упаковки и утилизируйте их в соответствии с требованиями местного законодательства. Прежде чем сдавливать пустой пакет, промойте его водой.
- Жидкость для замешивания представляет собой прозрачную жидкость, при образовании кристаллов, свилей или осадков жидкость становится не пригодной к применению.

7.2. Масса паковочная VarseoVest P plus

- Масса паковочная VarseoVest P plus пригодна для быстрого (шокового) нагрева.
- Допустимая температура закладки составляет 900 – 950 °С.
- Перед замешиванием ополосните чистый смесительный стакан водой и протрите. Грязные или сухие смесительные стаканы поглощают влагу из паковочной массы!
- Рабочее время при температуре 21 °С составляет около 4 мин.40 сек.
- Жидкость и порошок следует перемешивать шпателем не менее 15 секунд. Затем 60 секунд перемешивать в смесителе (около 250 – 350 оборотов/минуту) по возможности под вакуумом.
- Для замешивания массы паковочной используйте только жидкость для замешивания BegoSol K (регистрационное удостоверение № ФСЗ 2011/09148 от 24.02.2011).

Замешивание

Соотношение смешивания: 100 г порошка на 20 мл жидкости для замешивания

На литейную опоку	1	VarseoVest P plus	BegoSol K	Вода дистиллированная	Жидкость для замешивания	
					Общее количество жидкости	Концентрация
Жидкость: BegoSol K		2 x 250 г	70 мл	30 мл	100 мл	70%*

*- изменение пропорции смешивания ведет к изменению расширения: чем выше концентрация жидкости для замешивания, тем больше расширение и тем больше отливка. Уменьшение концентрации ведет к уменьшению расширения, подгонка становится точнее.

Подготовка модели отливки

- Установите литники и воронку на очищенную напечатанную модель (VarseoWax CAD/ Cast). Следите за тем, чтобы напечатанная модель не деформировалась, при необходимости предусмотрите и напечатайте соответствующие подпорки для придания устойчивости.
- Разместите напечатанную модель на воронке муфельного кольца. Необходимо соблюдать минимальное расстояние до края и крыши опоки – 1 см.

- Перед паковкой полностью очистите поверхность напечатанной модели от шлифовальной пыли.
- Заполните муфельное кольцо на вибростолике, затем сразу же снимите его с вибростолика.
- В течение 20 минут опоке необходимо дать затвердеть без выдержки под давлением. В качестве альтернативы возможно отверждение опоки с выдержкой под давлением в течение первых 10 минут.
- Через 20 минут после паковки снимите муфельное кольцо и поместите опоку при заданной температуре непосредственно в горячую печь!
- Извлечение из формы через 30 – 45 минут.

Предварительный нагрев

Через 20 минут после паковки снимите муфельное кольцо, поместите опоку при заданной температуре непосредственно в горячую печь!

	Быстрый нагрев
Температура закладки	900 - 950 °C
Интервал выдержки	-
Конечная температура	900 - 950 °C
Время выдержки	не менее 90 минут (в зависимости от размера и количества опок)



Опасность травмирования при быстром нагреве!

Поместите все опоки в печь в течении 10 секунд и держите дверь печи закрытой в течение 20 минут!

После литья

Оставьте опоки в защищенном и обозначенном месте на воздухе, пока они не остынут до температуры, допускающей прикосновение рукой.

Не охлаждайте в холодной воде!

Во избежание пылеобразования при распаковке, полностью остывшие после литья опоки положите в воду, чтобы они пропитались влагой.

7.3. Масса паковочная VarseoVest C&B

- Для замешивания массы паковочной VarseoVest C&B используйте только жидкость для замешивания BegoSol CC.

Подготовка

Сплавы для коронок и мостовидных протезов.

- Напечатанные CAD-объекты должны подвергаться постполимеризации согласно предписаниям по использованию материала. Перед паковкой необходимо проверить точность прилегания CAD-объекта к рабочей модели (если таковая имеется).

- Напечатанный CAD-объект с изготовленной литниковой системой закрепить на опоковом дне так, чтобы расстояние от модели до опокового кольца и до верха опоки составляло минимум 10 мм. Не переполнять опоку слишком сильно, расстояние между объектами литья должно быть около 10 мм.
- Паковочную массу можно залить в силиконовое (бескольцевая система размер 3 и 6) или в металлическое опоковое кольцо размером от 3 до 9. Для металлических опоковых колец следует использовать подкладочную ленту из нетканого материала BEGO.

Кольцо силиконовое

Размер	Диаметр, мм	Высота, мм	Вместимость, г
1	30	60	100
3	50	60	180
6	65	60	360

Кольцо металлическое

Размер	Диаметр, мм	Высота, мм	Вместимость, г
3	50	60	180
6	65	60	360
9	85	60	500

Паковка

Температура жидкости и порошка должна составлять 21 ± 2 °C.

- Жидкость и порошок следует сперва перемешивать шпателем в течение 15 секунд, затем 60 секунд перемешивать в смесителе около 250 – 350 оборотов в минуту под вакуумом.
- Длительность обработки около 3 мин. 15 сек (21 ± 2 °C 70% жидкости). При более высокой комнатной температуре время обработки сокращается!
- Для заполнения коронок использовать тонкий инструмент. Залить опоку на вибростоле при минимальной вибрации. После заполнения больше не подвергать вибрации!
- Схватывание без выдержки под давлением.
- Температура в печи предварительного нагрева после закладки опок должна быть не ниже 800 °C. Опоки помещаются в предварительно нагретую до 800 – 900 °C печь через 20 минут с момента замешивания.

Пропорции смешивания: 100 г VarseoVest C&B : 20 мл жидкости BegoSol CC.

Размер опоки	Пакет 160 г / Жидкость
3	1/32 мл
6	2/64 мл
9	3/96 мл

Значения концентрации жидкости являются лишь ориентировочными, их можно адаптировать в зависимости от условий обработки и размера объекта. Ни в коем случае не разбавлять ниже 40 °C.

Концентрация при замешивании на один пакет 160 г (%)	40 %	50 %	60 %	70 %	80 %	90 %
BegoSol CC / H ₂ O	13 / 19 мл	16 / 16 мл	19 / 13 мл	22 / 10 мл	26 / 6 мл	29 / 3 мл

Предварительный нагрев

	Быстрый нагрев
Время схватывания после замешивания	20 мин
Начальная температура в печи	800 – 900 °C
Конечная температура в печи (недрагоценные металлы)	800 – 900 °C
Время выдержки при конечной температуре	90 - 120 мин (в зависимости от размера и количества опок)

Быстрый нагрев



Только для опок размером от 3 до 9: поместить опоку в печь воронкой вниз, опока не должна прикасаться к поверхности нагревателей в печи. Необходимо соблюдать время схватывания и начальную температуру прогрева печи!



Опасность травмирования при быстром нагреве!

Поместить все опоки в печь в течение 10 секунд, после чего 15 минут дверцу печи не открывать!

Помещение дополнительных опок в печь ведет к падению температуры и увеличению времени прогрева. Следить за тем, чтобы температура в печи предварительного нагрева не опускалась ниже 800 °C.

После литья.

Оставьте опоки в защищенном и обозначенном месте на воздухе, пока они не остынут до температуры, допускающей прикосновение рукой.

Не охлаждать водой!

Во избежание пылеобразования при распаковке, полностью остывшие после литья опоки положите в воду, чтобы они пропитались влагой.

Окончательное высвобождение отлитых объектов от остатков паковочной массы и оксидов производится при помощи пескоструйного аппарата, после чего их припасовывают на мастер-модели.

7.4. Масса паковочная Bellavest DR

- Для замешивания массы паковочной Bellavest DR используйте только жидкость для замешивания BegoSol HE (регистрационное удостоверение № ФСЗ 2011/09148 от 24.02.2011).

Подготовка

Сплавы для коронок и мостовидных конструкций

- Зафиксировать восковую модель с литниками на цоколе для кювет так, чтобы расстояние до края и верхней кромки опоки составляло минимум 5 мм. Нанести на восковую модель тонкий слой смачивающего средства и высушить воздухом.
- Пластмассовые модели необходимо покрыть тонким слоем воска.
- Его можно залить в силиконовое кольцо (бескольцевой метод) или в металлическое кольцо. Для металлических муфельных колец использовать прокладки из нетканого полотна.

Паковка

Примечание! После обработки Bellavest DR на внутренней стенки смесительного стакана может образоваться пленка из-за обеспыливающего средства. Эта пленка не влияет на обработку других паковочных масс!

- Смешивать жидкость и порошок в течение 30 секунд. Из-за добавления обеспыливающего средства порошок может быть слегка влажным и слипаться. После полного смешивания в смесителе получается совершенно однородная масса.
- Смешивать в течение 60 секунд в вакуумном смесителе при скорости вращения 350 об/мин. Затем еще 30 секунд выдерживать под вакуумом, не смешивая.
- Время обработки около 5 минут (21 °С, 80% влажности). При более высокой комнатной температуре время обработки сокращается!
- Тщательно заполнить коронки при помощи тонкого инструмента. Заполнить муфельное кольцо на вибростолке, включив самую низкую ступень вибрации. После заполнения больше не подвергать вибрации!
- Паковка в силиконовом кольце, после полного затвердевания паковочной массы как можно быстрее извлечь кольцо, используемое во время паковки (при 21 °С приблизительно через 10 – 15 минут); металлические муфельные кольца не извлекаются.
- Для быстрого нагрева необходимо выдерживать время закладки (20 – 30 минут после начала замешивания) и температуру закладки 700 – 900 °С!

Пропорция смешивания: 100 г Bellavest DR : 25 мл жидкости

Размер опоки	Пакет 160 г / Жидкость
3	1/40 мл
6	2/80 мл
9	3/120 мл

Значения концентрации жидкости являются лишь ориентировочными, их можно адаптировать в зависимости от условий обработки и размера объекта. Ни в коем случае не разбавлять ниже 20 °С.

Концентрация при замешивании на один пакет 160 г (%)	20 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	80 %	90 %
BegoSol HE / H ₂ O	8/32 мл	12/28 мл	16/24 мл	20/20 мл	24/16 мл	28/12 мл	32/8 мл	36/4 мл

- Для сплавов для коронок и мостовидных конструкций

Модель:	Из воска без давления	Из воска с давлением (4 бар)	Из пластмассы без давления	Из пластмассы с давлением (4 бар)
Вкладки и частичные коронки	35 %	40 %	-	-
Коронки, мосты и первичные элементы				
- из благородных металлов	45 %	50%	-	-
- из неблагородных сплавов для обжига	50%	60 %	-	-
- сплавы палладия	60%	70 %		
Вторичные элементы из благородных металлов	-	-	60 – 75 %	55 – 80%
Конус, кольцевой и полный телескоп, RS				
Коронки и мосты из неблагородных сплавов для обжига				
Co-Cr	75 – 85 %	80 – 90 %	-	-
Ni-Cr	70 – 75 %	75 – 80 %	-	-
Двойные телескопические коронки из неблагородных сплавов (наружные детали)	-	-	90 – 100 %	-

Предварительный нагрев

	Быстрый нагрев	Традиционный нагрев
Время твердения после паковки	20 - 30 мин	Минимум 30 мин
Температура закладки	700 – 990 °C	Комнатная температура (или 250 °C)*
Уровень выдержки	-	250 °C (с 5 0C/мин)**
Конечные температуры		250 °C (с 5 0C/мин)**
Благородный металл	700 °C	700 °C
Сплавы благородных металлов для обжига	850 °C	850 °C
Неблагородные металлы	900 °C	900 °C
Время выдержки для уровня выдержки и конечной температуры	30 - 60 мин (в зависимости от размера и количества опок)	

*/** действительно для печей с традиционным управлением/ компьютерным управлением

Быстрый нагрев

Только для опок размером 1 – 6! После затвердевания придать днищу опоки небольшую шероховатость. Установить опоки в печь под наклоном (воронкой вниз) и без непосредственного контакта с источником нагрева (для стабилизации использовать подставку или керамическую плитку).

Обязательно соблюдать время твердения и температуру закладки!

После литья

Оставьте опоки в защищенном и обозначенном месте на воздухе, пока они не остынут до температуры, допускающей прикосновение рукой.

Не охлаждать в воде!

Во избежание пылеобразования при распаковке, полностью остывшие после литья опоки положите в воду, чтобы они пропитались влагой.

8. Технические характеристики Масса паковочная VarseoVest P plus

Характеристика	Значение, $\pm 5\%$
Цвет	белый
Начало твердения (время по Викату)	≈ 8 мин. 50 сек.
Прочность при сжатии (через 2 ч)	≈ 8 МПа
Линейное термическое расширение	$\approx 0,6\%$
Текучесть	≈ 145 мм
Плотность при 21 °С	1,2-1,5 г/см ³

Масса паковочная VarseoVest C&B

Характеристика	Значение, $\pm 5\%$
Цвет	белый
Начало твердения (время по Викату)	≈ 5 мин. 45 сек.
Прочность при сжатии (через 2 часа)	$\approx 5,0$ МПа
Линейное термическое расширение	$\approx 1,15\%$
Общее расширение	$\approx 1,55\%$
Текучесть	≈ 140 мм
Плотность при 21 °С	1,2-1,5 г/см ³
Длительность обработки при 21 ± 2 °С	Около 3 мин 15 сек

Масса паковочная Bellavest® DR

Характеристика	Значение, $\pm 5\%$	
Цвет	белый	
Концентрация	50%	80%
Начало твердения	$\approx 10,05$ мин.	≈ 10 мин.
Прочность при сжатии	3,8 МПа	3,8 МПа
Линейное термическое расширение	$\approx 1,1\%$	$\approx 1,15\%$
Общее расширение	1,9 %	2,5 %
Текучесть	135 мм	
Плотность при 21 °С	1,2-1,5 г/см ³	
Время обработки при 21 °С	около 5 минут	

Жидкость для замешивания VegoSol® CC

Характеристика	Значение, $\pm 5\%$
Цвет	прозрачный
pH (кислотность раствора)	9,5-10,5
Температура кипения	100°C $\pm$ 2 °C
Плотность	1,19-1,30 г/см ³ при 20 °C
Вязкость	<16 мПа*с при 20 °C

Кольцо муфельное с формирователем воронки

Характеристика	Значение, $\pm 5\%$
Масса кольца	206г $\pm$ 5г
Размеры кольца	90x105x75 мм (ДxШxВ) $\pm$ 3x3x3мм
Цвет кольца	желтый
Масса формирователя воронки	16г $\pm$ 1г
Размер формирователя воронки	83,5 x 97,8 мм (ДxШ) $\pm$ 1x1мм
Высота общая	40 мм $\pm$ 2 мм
Высота конуса	22 мм $\pm$ 1мм
Высота основы	18 мм $\pm$ 1мм
Диаметр конуса (внутренний)	28 мм $\pm$ 1мм
Диаметр конуса (наружный)	5,6 мм $\pm$ 1мм
Размер воронки/глубина воронки	83x96x18 мм(ДxШxВ)/ 20 мм $\pm$ 1x1x1мм

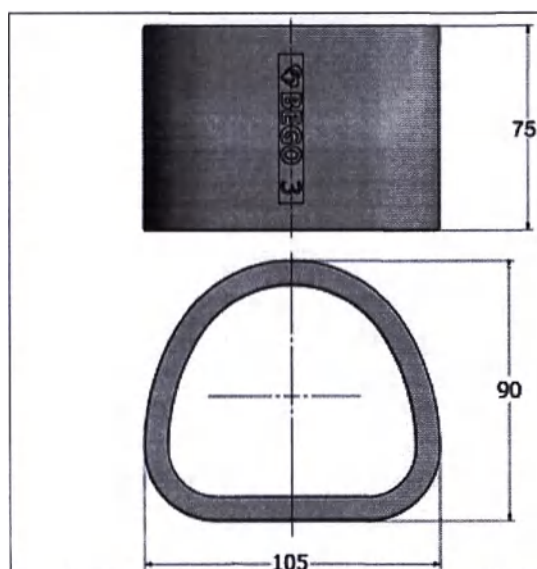


Рис. Кольцо муфельное

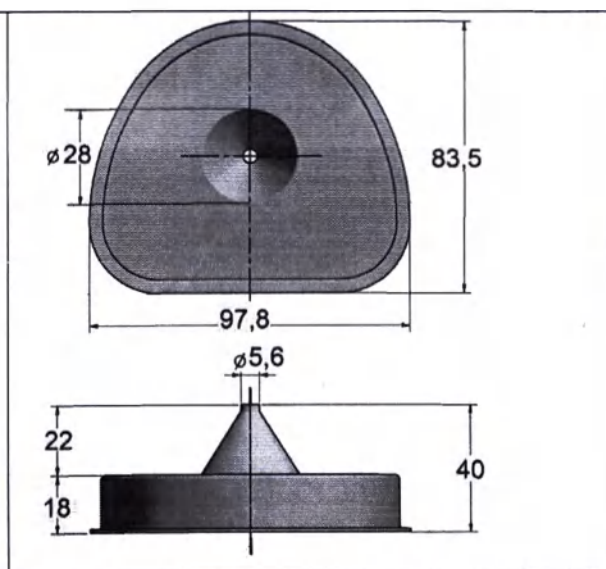


Рис. Формирователь воронки

9. Сведения о материалах

При соблюдении мер предосторожностей прямой контакт изделия с пользователем не предусмотрен.

Состав материалов изготовления:

Наименование компонентов в составе изделия	Материалы	Концентрация
Масса паковочная VarseoVest P plus	Кварц	57%
	Кристаллит	13%
	Оксид магния	10%
	Моноаммонийфосфат	13%
	Диоксид циркония	7%
Масса паковочная VarseoVest C&B	Кварц	60%
	Кристаллит	15%
	Оксид магния	10%
	Моноаммонийфосфат	15%
Масса паковочная Bellavest DR	Кварц	55%
	Кристаллит	15%
	Оксид магния	10%
	Моноаммонийфосфат	13%
	Углеводород	0,5-1,0%
Жидкость для замешивания VegoSol CC	Диоксид кремния CAS No. 7631-86-9	30%
	Вода	70%
Кольцо муфельное	Силикон	100 %
Формирователь воронки	Полистирол	100 %

10. Маркировка и упаковка медицинского изделия

Упаковка

Масса паковочная упакована в индивидуальную первичную упаковку – пакеты полиэтиленовые фольгированные; жидкость для замешивания – флакон 1 л, канистра 5 л; кольцо муфельное с формирователем воронки – коробку картонную. Групповой потребительской упаковкой является коробка картонная из гофрокартона. Параметры и характеристики упаковок представленные в таблице ниже. Функцию транспортной тары также выполняет групповая потребительская упаковка.

Наименование	Характеристика
Масса паковочная VarseoVest P plus	Пакет (полиэтилен фольгированный): 250 г ± 3 г, 190x120 мм (ДxШ) ± 3 x3мм Пакет (полиэтилен фольгированный): 300 г ± 5 г, 190x120 мм (ДxШ) ± 3 x3 мм Коробка картонная: -18 кг/уп $\pm 0,5$ кг (72 пакета x 250г), 398x250x260мм (ДxВxШ) ± 5 x5x5мм; -18 кг/уп $\pm 0,5$ кг (60 пакетов x 300г), 398x250x260мм (ДxВxШ) ± 5 x5x5мм; -6 кг/уп $\pm 0,25$ кг (20 пакетов x 300г), 398x100x260мм (ДxВxШ) ± 5 x5x5мм.
Масса паковочная VarseoVest C&B	Пакет (полиэтилен фольгированный): 160 г ± 3 г, 198x120 мм (ДxШ) ± 3 x3мм Коробка картонная: -4,8 кг/уп $\pm 0,1$ кг (30 пакетов x 160г), 398x100x260мм (ДxВxШ) ± 5 x5x5мм; -12,8 кг/уп $\pm 0,2$ кг (80 пакетов x 160г), 398x235x260мм (ДxВxШ) ± 5 x5x5мм.
Масса паковочная Bellavest® DR	Пакет (полиэтилен фольгированный): 160 г ± 3 г, 170x120 мм (ДxШ) ± 3 x3 мм Коробка картонная: -4,8 кг/уп $\pm 0,1$ кг (30 пакетов x 160г), 398x100x260мм (ДxВxШ) ± 5 x5x5мм; -12,8 кг/уп $\pm 0,2$ кг (80 пакетов x 160г), 398x235x260мм (ДxВxШ) ± 5 x5x5мм.
Жидкость для замешивания BegoSol® CC	Флакон: 1л, 85x230x60мм (ШxВxГ) ± 3 x3x3мм Канистра: 5л, 185x240x140мм (ШxВxГ) ± 10 x10x10мм
Кольцо муфельное с формователем воронки	Картонная коробка, 300г ± 10 г, 145x165x95мм (ДxШxВ) ± 5 x5x5мм

Макет маркировки пакета Массы паковочной VarseoVest P plus

Varseo Vest P plus





900 – 950 °C



0 20 мин.



Осторожно! Обратитесь к Инструкции по применению!



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
 Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com
 Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592,
 Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48
 Регистрационное удостоверение № _____ от _____



300 г

LOT XXXXXXXX

 XXXX-XX-XX

 XXXX-XX-XX

 DIN EN ISO 15912
 Произведено в Германии

Макет маркировки пакета Массы паковочной VarseoVest P plus (оборотная сторона)



Содержит кварц, кристобалит
Опасность!

При длительном или
неоднократном воздействии
или вдыхании наносит вред
органам. Не вдыхать пыль.

При недомогании обратитесь к
врачу!

Содержимое емкости удалить
согласно местным и
национальным требованиям
по утилизации опасных
отходов.



Смотри инструкцию по применению
2 x 300 г = 120 мл
70% / 84 мл Begosol K
/ 36 мл H₂O
2 x 250 г = 100 мл
70% / 70 мл Begosol K
/ 30 мл H₂O
Время 20 мин.



15 сек.



60 сек.



Кольцо 70% (600 г)
120 мл / 84 мл Begosol K
/ 36 мл H₂O
Время 20 мин.





900 – 950 °C



BegoSol K
1л 51120
5л 51121

Макет маркировки коробки картонной Массы паковочной VarseoVest P plus

**Varseo Vest
P plus**

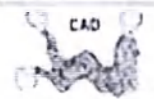



Осторожно!
Обратитесь к
Инструкции
по применению!



Опасность!

Масса паковочная для изготовления зубных протезов
Тип 2, Класс 2

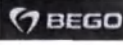



BegoSol K
51120 (1000 мл)
51121 (5000 мл)





Не вдыхать пыль!
Опасность повреждения легких!
Опасность!



REF XXXX
60 x 30 г = 18,0 кг

LOT XXXXXXXX

XXXX-XX-XX

XXXX-XX-XX

XXXX-XX-XX


DIN EN ISO 15912
Произведено в Германии

 **BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG**
Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany
Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com
Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ,
Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495)
757 44 48
Регистрационное удостоверение № _____ от _____

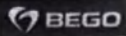
Макет маркировки пакета Массы паковочной VarseoVest C&B

Varseo Vest C&B			
			160 г
		900 °C	 XXXXXXXX
	0 15 мин.		 XXXX-XX-XX
	 Осторожно! Обратитесь к Инструкции по применению!		 XXXX-XX-XX
			 DIN EN ISO 15912 Произведено в Германии
 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH&Co. KG Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48 Регистрационное удостоверение № _____ от _____			

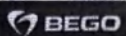
Макет маркировки пакета Массы паковочной VarseoVest C&B (оборотная сторона)

	
Опасность!	Смотри инструкцию по применению
Содержит кварц (SiO ₂), Кристаллит.	Для получения отличного результата, мы рекомендуем использовать:
При длительном или неоднократном воздействии или вдыхании наносит вред органам. Не вдыхать пыль. При недомогании обратитесь к врачу!	BegoSol CC 54807 (1000 мл)
Содержимое емкости удалить согласно местным и национальным требованиям по утилизации опасных отходов.	54908 (5000 мл) 

Макет маркировки коробки картонной Массы паковочной VarseoVest C&B

Varseo Vest C&B		Масса паковочная для изготовления зубных протезов Тип 1, Класс 2		
			REF XXXX 80 x 160 г = 12,8 кг	
		BegoSol CC 54807 (1000 мл) 54908 (5000 мл)	LOT XXXXXXXX	
Осторожно! Обратитесь к Инструкции по применению!	 		 XXXX-XX-XX  XXXX-XX-XX	
			 	
Опасность!	Не вдыхать пыль! Опасность повреждения легких! Опасность!			
	BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH&Co. KG Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany, Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48 Регистрационное удостоверение № _____ от _____			
			DIN EN ISO 15912 Произведено в Германии	

Макет маркировки пакета Массы паковочной Bellavest DR

Bellavest DR 		  
		700 - 900 °C
		160 г
0 ... 15 мин.		LOT XXXXXXXX
		 XXXX-XX-XX
		 XXXX-XX-XX
Осторожно! Обратитесь к Инструкции по применению!		
		DIN EN ISO 15912 Произведено в Германии
 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH&Co. KG Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48 Регистрационное удостоверение № _____ от _____		

Макет маркировки пакета Массы паковочной Bellavest DR (оборотная сторона)

	Смотри инструкцию по применению 
Опасность!	Для получения отличного результата, мы рекомендуем использовать:
Содержит кварц (SiO ₂), Крстобалит.	BegoSol HE 51095 (1000 мл)
При длительном или неоднократном воздействии или вдыхании наносит вред органам. Не вдыхать пыль.	51096 (5000 мл) 
При недомогании обратитесь к врачу!	160 г/ 32 мл
Содержимое емкости удалить согласно местным и национальным требованиям по утилизации опасных отходов.	

Макет маркировки коробки картонной Массы паковочной Bellavest DR

Bellavest DR		Масса паковочная для изготовления зубных протезов Тип 1, Класс 2	
			REF XXXX 30 x 160 г = 4,8 кг
		BegoSol HE 51095 (1000 мл) 51096 (5000 мл)	LOT XXXXXXXX
Осторожно! Обратитесь к Инструкции по применению!			 XXXX-XX-XX
	Не вдыхать пыль! Опасность повреждения легких! Опасность!		 XXXX-XX-XX
Опасность!			 
	BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany, Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48 Регистрационное удостоверение № _____ от _____		 DIN EN ISO 15912 Произведено в Германии

Маркировка Жидкости для замешивания BegoSol CC (1000 мл):

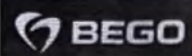
BegoSol CC	
REF	XXXXXX 1л
Специальная жидкость для замешивания паковочных масс от BEGO Обратитесь к инструкции по применению соответствующих паковочных масс	
	
 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH&Co. KG Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48 Регистрационное удостоверение № ____ от ____	

Маркировка Жидкости для замешивания BegoSol CC (оборотная сторона):

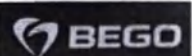
 +5 °C - +35 °C Температурный диапазон

 Обратитесь к Инструкции по применению!
 
Сделано в Германии.
REF XXXXXX
LOT XXXXXXXXX
 XXXX-XX-XX
 XXXX-XX-XX

Маркировка Жидкости для замешивания BegoSol CC (5000 мл):

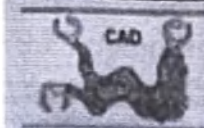
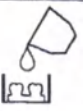
BegoSol CC		
REF xxxxx	5 л	
Специальная жидкость для замешивания паковочных масс от BEGO		
Обратитесь к инструкции по применению соответствующих паковочных масс.		
		
Температурный диапазон +5 °C - +35 °C	Обратитесь к Инструкции по применению!	
 xxxx-xx-xx	 xxxx-xx-xx	
LOT xxxxxxxx	Сделано в Германии	
 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH&Co. KG, Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com		
Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48		
Регистрационное удостоверение № ____ от ____		

Маркировка упаковки кольца муфельного с формирователем воронки:

Кольцо муфельное с формирователем воронки	
Количество: 1 шт.	
REF xxxxx	
	
 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH&Co. KG, Wilhelm-Herbst Str. 1, 28359 Bremen Germany Tel. +49 421 2028 0 www.bego.com	
Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», РФ, Москва, 123592, Неманский проезд, д.1, корп. 1, офис 129, Тел. +7 (495) 757 44 48	
Регистрационное удостоверение № ____ от ____	

Расшифровка символов на маркировке и упаковке изделия:

Символ	Наименование символа
	Изготовитель
	Дата изготовления
	Код партии
	Номер по каталогу
	Не допускать воздействия солнечного света
	Беречь от влаги
	Обратитесь к инструкции по применению
	Использовать до даты, по истечении которой изделие не должно использоваться
	Температурный диапазон хранения
	Осторожно! Обратитесь к инструкции по применению
	Серьезная опасность для здоровья
	Избегать вдыхания вещества в распыленном состоянии
	Опасно для окружающей среды
	Health Industry Bar Code (HIBC) - положительная идентификация для безопасности пациентов.
	Упаковочный материал подлежит вторичной переработке.
	Хранить в закрытом виде
	Быстрый нагрев

	Медленный нагрев
	жидкость для замешивания BegoSol
	Предварительный прогрев
	материал для бюгельных протезов
	Материал для зубных протезов «коронки и мосты»
	Знак перемешивания шпателем
	Знак перемешивания смесителем
	Знак паковки

11. Условия применения, хранения, транспортировки

Применение:

Температура: от + 50С до + 350С.

Относительная влажность воздуха от 20% до 80%

Атмосферное давление от 700 до 1060 кПа

Хранение:

Температура: от + 5⁰С до + 35⁰С.

Относительная влажность воздуха от 20% до 80%

Атмосферное давление от 700 до 1060 кПа

Избегать прямых солнечных лучей. Исключить повышенную влажность.

Транспортировка:

Изделие может транспортироваться любыми видами транспорта по правилам транспортировки жидких субстанций, представляющих опасность для окружающей среды.

12. Подобные и взаимозаменяемые медицинские изделия

В обращении на территории РФ находятся следующие взаимозаменяемые изделия:

«Материалы стоматологические паковочные для изготовления зубных протезов с принадлежностями» производства Dentaaurum GmbH & Co. KG, Германия (РЗН 2016/4179 от 02.06.2016);

«Материалы стоматологические паковочные Celtra® Press investment» производства , DeguDent GmbH, Германия (РЗН 2019/8969 от 27.09.2019);

«Масса паковочная стоматологическая для изготовления зубных протезов: С энд С Спидвест (S&S Speedvest), С энд С Моделькаст (S&S Modelcast)» производства S&S Scheftner GmbH, Германия (ФСЗ 2012/11460 от 28.02.2020).

13. Стерилизация. Дезинфекция. Очистка.

Медицинское изделие поставляется нестерильным и не подлежит стерилизации, дезинфекции или очистке.

Для очистки излишков, попавших в процессе работы на любую непредусмотренную для работы поверхность, удалить тряпкой, смоченной в 96% растворе этанола.

14. Требования к техническому обслуживанию и ремонту

Обслуживание

Медицинское изделие предназначено только для однократного применения. Не подлежит повторному использованию, переработке или стерилизации. Не подлежит ремонту.

15. Срок годности

Производитель гарантирует срок годности на медицинское изделие в течение 24 месяцев.

16. Утилизация

Использованные модели из паковочной массы могут быть утилизированы с бытовыми отходами, в соответствии с классом опасности «А» по СанПиН 2.1.3684-21.

При утилизации пустой упаковки, промойте ее водой.

Неиспользованные паковочная масса и жидкость для замешивания должны быть утилизированы в соответствии с официальными правилами утилизации класса опасности «Б» по СанПиН 2.1.3684-21.

Не допускать бесконтрольного попадания неиспользованного материала в окружающую среду.

17. Охрана окружающей среды

При использовании массы паковочной в соответствии с целевым назначением и четким соблюдением всех требований безопасности отсутствует вред для окружающей среды.

18. Международные стандарты

Медицинское изделие производится с учетом требований международных стандартов:

EN ISO 9001:2015-11 Системы менеджмента качества.

DIN EN ISO 15912 Стоматология. Тугоплавкие покрытия и материалы для зубных слепков.

EN ISO 14971:2012 Изделия медицинские. Применение менеджмента риска к медицинским изделиям.

19. Уполномоченный представитель в РФ

Претензии по качеству направлять официальному уполномоченному представителю на территории РФ:

Общество с ограниченной ответственностью «МедТехКонсалт»

Адрес: Россия, 123181, г. Москва, Неманский проезд, д.1, корп.1, оф.129, тел.: +7 (499) 658-2477; e-mail: managers@medtestconsult.ru.

На фирменном бланке Bego / Бего

Для предоставления в уполномоченные органы здравоохранения Российской Федерации

Настоящим мы подтверждаем, что содержание Инструкции по применению медицинского изделия «Стоматологические паковочные материалы, с принадлежностями» является действительным и точным.

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG / БЕГО Бремер Голдшлэгерай Вил. Хербст ГмбХ & Ко. КГ (Германия) является оригинальным производителем изделий, упомянутых в документе.

(Подпись) /Подписи/
(Имя, должность): Г-н Аксель
Клармайер
Руководитель

(Подпись) /Подписи/
(Имя, должность): Др. Кристина
Хольцкэмпер
Директор по операциям

Штамп компании: BEGO / БЕГО
BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG /
БЕГО Бремер Голдшлэгерай Вил. Хербст ГмбХ & Ко. КГ
Технологический парк Университет
Вильгельм-Хербст-Штрассе 1, D-28359 г. Бремен
Тел.: +49 421 2028-0 – www.bego.com

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh.
Herbst GmbH & Co. KG /
БЕГО Бремер Голдшлэгерай Вил.
Хербст ГмбХ & Ко. КГ
Вильгельм-Хербст-Штрассе 1
28359 г. Бремен - Германия

Тел.: +49 421 2028-0
Факс: +49 421 2028-100
www.bego.com

Офис в г. Бремен
Участковый суд
HRA 11465

Лично ответственный
руководитель: Weiss Handels-
und Verwaltungsgesellschaft mbH
Офис в г. Бремен
Участковый суд HRB 5064

Руководитель: Дипл. эк.
Кристоф Вайс Аксель
Клармайер
ИНН: DE114523119
Налоговый № 460/152/03003

Нотариус задал вопрос представшему лицу, действовал ли он или кто-либо из сотрудников его фирмы по вопросу, касающемуся настоящего документа, вне нотариуса. Ответ был отрицательным.

Нотариальный реестр № 283/2021

Я, нижеподписавшийся, Райнхард Зизеноп, публичный нотариус в районе г. Бремен, настоящим подтверждаю, что подписи на предыдущей странице были поставлены сегодня в моем присутствии

1. Г-ном Акселем Клармайером, дата рождения: 19 июля 1971 г.,
Известным мне лично.
2. Г-жой Кристиной Хольцкампер нзе Германн, дата рождения: 26 мая 1974 г.,
Известной мне лично,

Рабочий адрес: Вильгельм-Хербст-Штр. 1, 28359 г. Бремен,

Г. Бремен, 4 ноября 2021 г.

Публичный нотариус: /Подпись/

Перевод с немецкого языка на русский язык

Печать нотариуса: Райнхард Зизеноп, нотариус в г. Бремен

Апостиль

(Гаагская Конвенция от 5 октября 1961 года)

1. Страна: Федеративная Республика Германия
- Настоящий официальный документ
2. был подписан Райнхардом Зизеноп
3. выступающим в качестве нотариуса
4. Скреплен печатью нотариуса

Заверено

5. в г. Бремен
6. 10.11.2021
7. Президентом Окружного Суда от имени Веркнер, судебного служащего
8. за номером № 2527/2021
9. Печать: Свободный Ганзейский город Бремен / Участковый суд Бремена 45
10. Подпись: (/Подпись/)

переводчик

Яйлоян Давид Георгиевич

Российская Федерация

Город Москва

Двадцать пятого ноября две тысячи двадцать первого года

Я, Моисеева Лилия Владимировна, нотариус города Москвы, свидетельствую подлинность подписи переводчика Яйлоян Давида Георгиевича.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 50/995-н/77-2021- 20-2826

Уплачено за совершение нотариального действия: 400 руб. 00 коп.



Л. В. Моисеева

Л.В.Моисеева

Всего прошнуровано, пронумеровано и скреплено печатью 32 лист(-а,-ов).

Л. В. Моисеева

Л.В.Моисеева

