

«УТВЕРЖДАЮ»

« I certify»

Менеджер по вопросам регистрации

Manager Regulatory Affairs

Джон-Марко Фадер

John-Marco Fader



«26» FEB. 2015 г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

НА ВОСК СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ И ЗАГОТОВКИ ВОСКОВЫЕ ДЛЯ
МОДЕЛИРОВАНИЯ С ПРИНАДЛЕЖНОСТЯМИ

(РЕДАКЦИЯ II)

1. ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СОСТАВ МАТЕРИАЛОВ
3. АССОРТИМЕНТ
4. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ
6. ПОРЯДОК РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ
7. ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ И ПОРЯДОК УТИЛИЗАЦИИ
8. ИНФОРМАЦИЯ ПО МАРКИРОВКЕ
9. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ
10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ
11. ГАРАНТИЙНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
12. ЮРИДИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

Приложение 1

1. ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

Воска стоматологические и заготовки восковые для моделирования состоят из натуральных и синтетических восков и подходят для аддитивной техники нанесения воска. Предназначены для использования в зуботехнических лабораториях в основном для моделирования несъемных зубных протезов, коронок, промежуточной части мостовидных протезов, штифтовых зубов, фасеток, вкладок, получаемых методом литья по выправляемым моделям.

К общим для всех восков стоматологических, производства Dentaурum GmbH & Co. KG (Дентаурум ГмбХ энд Ко. КГ), показателям можно отнести следующие характеристики:

- малая усадка (не более 0,1 - 0,15% по объему на каждый градус при охлаждении от 90 до 0° С);
- хорошие пластические свойства в температурном интервале - 41-55° С;
- достаточная твердость при температуре 37-40° С, обеспечивающая устойчивость формы репродукции в полости рта;
- отсутствие ломкости и расслоения во время обработки при комнатной температуре, а также весомого остатка после прокаливания;
- гомогенность при размягчении;
- окрашивать материал протеза, быстро и полностью удаляться из гипсовой формы, легко заменяться материалом протеза;

К воскам стоматологическим, производства Dentaурum GmbH & Co. KG (Дентаурум ГмбХ энд Ко. КГ) относятся:

Воска моделировочные StarWax специально разработаны и предназначены для моделирования коронок и мостов, вкладок и накладок, телескопических коронок, фрезерованных элементов. Кроме этого, они могут быть также использованы для моделирования изделий, изготавливаемых методом прессования из керамики или литья титана. В стоматологической практике воски чаще применяются в композициях, которые содержат различные компоненты. (см. п. 3. ИНФОРМАЦИЯ ПО МАТЕРИАЛАМ).

Все эти компоненты, соотносимые между собой в определенной пропорции, позволяют получить воск с набором доминирующих свойств, которые и определяют их клиническое применение.

Воска моделировочные - стоматологические материалы, воспроизводящие анатомическую форму зуба (протезного базиса или каркаса) в последующем заменяются основным материалом. Как правило, моделировочные материалы представляют собой различные восковые композиции и являются материалами временными, т. е. подлежащими замене на основные. При слабом нагревании они хорошо размягчаются, приобретая высокую степень пластичности. При дальнейшем повышении температуры они легко переходят в жидкое состояние.

Воска моделировочные StarWax отличаются малой тепловой усадкой и не изменяют своих свойств при неоднократном расплавлении, практически полностью выгорает в процессе подготовки формы к литью (зольность не превышает 0,02%). Воск легко поддается обработке инструментами, дает сухую невязкую стружку, имеет минимальную термическую усадку

При использовании Восков моделировочных StarWax материал протеза не окрашивается, воск быстро и полностью удаляется из гипсовой формы, легко заменяться материалом протеза

Все Воска моделировочные StarWax идеально сочетаются между собой, давая тем

самым возможным рациональной работы с ними. Практически безупрочное качество и очень хорошая смачиваемость наносимой поверхности, дают возможность точной моделировки. Это позволяет техническому специалисту абсолютно свободно выбирать инструмент, так как воска одинаково хорошо наносятся как электрошпателем, так и обычными шпателями, разогреваемыми на газовой горелке. Во время работы с воском необходимо соблюдать температурный режим.

Воска Моделировочные StarWax CB выпускаются различных цветов: бежевого, серого, зеленого цвета, красного, синего, розового, дентинных оттенков A1 и B3, а так же прозрачного оттенка.

Идеальные моделировочные характеристики, оптимальное нанесение. Узкий интервал плавления дает возможность быстрого остывания. Специально заданная текучесть материала гарантия оптимального, точного наложения, без разницы точечного или поверхностного. Высокая стабильность воска упрощает моделирование жевательных поверхностей. Эластичность материала исключает опасность возникновения трещин в моделировке при окклюзионном контакте или во время снятия коронки со штампа.

Воск моделировочный StarWax CB Modelling wax grey – серый непрозрачный воск с низким процентом неорганических компонентов, имеет максимальную опакость. Возможна еще более тонкая моделировка. Даже в расплавленном состоянии очень хорошо определяются размеры восковой капли. Не рекомендуется использовать для моделирования изделий для пресскерамики и лития титана.

Все моделировочные воска очень хорошо скоблятся, и заглаживаются специальными кисточками для воска, образуя ровную поверхность, которая после лития нуждается в минимальной обработке.

Воска моделировочные StarWax CB Modelling wax green, StarWax CB blue, StarWax CB red, StarWax CB beige, Star Wax CB Modelling wax Dentin A1, Star Wax CB Modelling wax Dentin B3, Star Wax CB Modelling wax transparent, Modelling Wax Pink различаются только по цвету пигмента. Применение при моделировании несколько оттенков моделировочного воска позволяет визуализировать различные участки на модели. очень хорошо контрастирует моделируемый рельеф поверхности, делая заметными все тонкости моделировки. Зольность восков моделировочных не более 0,05%

Текучесть воска в твердом состоянии определяет его способность к деформации под воздействием внешних сил, например силы тяжести, и иначе называется ползучестью. Текучесть воска в нагретом состоянии характеризуется вязкостью расплавленной восковой композиции. Такая текучесть необходима, чтобы точно воспроизвести рельеф поверхности, но при охлаждении до комнатной температуры или до температуры полости рта, текучесть полученной восковой модели должна быть минимальной, чтобы не допустить искажения этой модели.

Воск фрезерный «StarWax M wax for the milling technique blue» отлично фрезеруется и скоблится, образуя стружку, которая не залипает на поверхности воска и фрезах. Очень гладкая поверхность восковой фрезеровки требует минимальной фрезеровки металла, что дает возможность значительно сэкономить рабочее время и дорогостоящие фрезы, особенно при работе с кобальтохромовыми сплавами. Воск фрезерный «StarWax M wax for the milling technique blue» представляет собой твердый материал для моделирования коронок и мостовидных протезов. Хорошо поддается фрезерованию, обработке и сохраняет форму. Воск для фрезерных работ служит для моделирования внутренних телескопических коронок. Используется для обработки специальными вращающимися инструментами и нагревательными инструментами (электрошпатель) благодаря своему составу, обеспечивающему постоянство стабильности

и поверхностной плотности. Высокая эластичность этого воска способствует точному формообразованию.

Воск пришеечный «StarWax C cervical wax red» предназначен для восстановления пришеечной области коронки. Это специальный воск красного цвета без внутренних напряжений для выделения пришеечных краев при моделировании коронок. Физические свойства (мягкость и эластичность) позволяет получать оптимальную точность из-за минимального сжатия. После окончательной моделировки этот воск наносится на пришеечную часть, для получения абсолютно точно прилегающих краев. Воск практически не дает усадку. Зольность – не более 0,03%

Воск погружной «StarWax D dipping wax orange» предназначен для изготовления восковых колпачков с равномерными по толщине стенками. Идеально адаптируется на штампики, формируя требуемый по толщине колпачок. Очень хорошо скоблится, делая возможными различные корректировки моделируемого колпачка. Зольность – не более 0,03%

Балки восковые литейные «Preformed Sprue Bars» применяются для литья бюгелей.

Воск специальный литевой «Special Casting Wax Red» – специальный литевой безусадочный воск красного цвета. Он обладает мягкой консистенцией и предназначен для двойной техники моделирования. Зольность – не более 0,03%

Воск стыковочный «Sticky Wax Red» используется как склеивающий элемент при соединении частей модели протеза за счет высоких показателей сцепления с разными поверхностями, для соединения восковых профилей, кламмеров, при подготовке к литью, хорошо фиксируется на огнеупорной массе, легко наносится, поддается скоблению. Зольность – не более 0,02%

Воск блокировочный «Blocking out wax» используется для заполнения поднутренней при параллелометрии. Зольность – не более 0,01%

Термо-воск «Thermo wax» применяется для фиксации раздвижных винтов. Во время полимеризации пластмассы не изменяет ее цвет.

Воск для закрытия поднутрений «Gumex N» применяется для покрытия поднутрений в области разреза гипсовых моделей.

Зольность – не более 0,05%

Воск литниковый в катушках «Wax Wire on rolls» используются при высокоточном литье при построении литниковой системы.

Благодаря гибкости Воск литниковый в катушках «Wax Wire on rolls» может быть подведен к участкам моделей под любым углом без нагревания. Нить надежно соединяется с восковыми элементами, при заливке и обжиге не реагирует с формовочными массами, легко выплавляется и сгорает без остатка. На месте восковых нитей после выплавления воска из формы получают литевые каналы

Зольность – не более 0,05%

Профили восковые Wax Profiles round, Wax pattern half round, Wax pattern half round soft применяется для создания литниково-питающей системы при отливке металлических деталей при технологии изготовления бюгельных протезов. Отличаются между собой формой – круглая (round), полукруглая (half round), а также полукруглый выпускается дополнительно мягкой консистенции (half round soft).

При моделировании каркасов дуговых (бюгельных) протезов восковые профили под действием температуры пальцев рук становятся пластичными. Профили восковые представляет собой набор различных по конфигурации в сечении палочек воска синего цвета. При создании литниково-питающей системы восковой профиль легко соединяется с восковыми моделями, образуя прочный контакт, не вступает в реакцию со связующими и

огнеупорными массами, выплавляется и сгорает без остатка (зольность воска не более 0,05%) в муфельной печи.

Воски для бюгеля нижней челюсти «Lingual bars», «Lingual bars soft» применяются при моделировании язычных балок бюгельных протезов. Софт воск более мягкой консистенции. Зольность восков не более 0,05%

Каналы ленточные литниковые из воска «Wax Profile, sprue strips» используются при высокоточном литье при построении литниковой системы. Зольность воска не более 0,05%

Воска идеально сочетаются между собой, давая возможность рациональной работы с ними.

Воск ограничительный, профили восковые «Wax Profiles», «Finishing lines»; применяются для использования при технологии изготовления бюгельных протезов. Легко фиксируются и имеют хорошее сцепление с моделью. Выплавляются и сгорают без остатка. Благодаря закругленной форме литников не образуются острых краев в литейной форме, вследствие чего предотвращается попадание огнеупорной массы в металл. Благодаря эластичности (гибкости) воск легко соединяется с восковыми репродукциями и могут быть подведены к участкам моделей под любым углом без подогрева, образуя прочное соединение, не вступая в реакцию со связующими и огнеупорными массами.

Поперечная балка воскового профиля литникового канала имеет достаточную размерность для предотвращения пор в металле.

Зольность восков от 0,03 до 0,05%

Штиксы восковые «Wax sticks extra hard»; применяется для соединения и стабилизации разных частей восковой модели. Зольность – не более 0,06 %

Кламмеры восковые «Premolar clasps PK», «Premolar clasps PK soft», «Molar clasps MK», «Molar clasps MK soft», «Bonyhard clasps TK 2», «Bonyhard clasps TK 2 soft», «Ring clasps curved RK», «Ring clasps curved RK soft» применяется для моделировки кламмера при изготовлении бюгельных протезов. Кламмеры являются наиболее распространенными приспособлениями для фиксации и стабилизации.

Отличаются между собой формой и консистенцией (твердая либо мягкая).

Premolar clasps PK – воск твердой консистенции, в виде дуги для премоляров;

Premolar clasps PK soft – воск мягкой консистенции, в виде дуги для премоляров;

Molar clasps MK - воск твердой консистенции, в виде дуги для моляров;

Molar clasps MK soft - воск мягкой консистенции, в виде дуги для моляров;

Bonyhard clasps TK 2 - воск твердой консистенции, для моделирования кламмера Бонихард;

Bonyhard clasps TK 2 soft - воск мягкой консистенции, для моделирования кламмера Бонихард;

Ring clasps curved RK- воск твердой консистенции, для моделирования кольцевого изогнутого кламмера

Ring clasps curved RK soft - воск мягкой консистенции, для моделирования кольцевого изогнутого кламмера.

Вес кламмеров восковых от 0,3 до 0,8 гр (+/-0,005);

Зольность кламмеров восковых от 0,03 до 0,05%

Решетки восковые это восковые заготовки в виде решеток (сеток), которые располагаются на седловидной части бюгельного протеза для сплавления с поперечной дугой. Отличаются решетки между собой формой и консистенцией (твердая либо мягкая).

Grids coarse RN I - решетка крупная, воск твердой консистенции;
Grids coarse RN I soft - решетка крупная, воск мягкой консистенции;
Grids fine RN II - решетка универсальная, воск твердой консистенции;
Grids fine RN II soft - решетка универсальная, воск мягкой консистенции;
Grids round RN III - решетка круглая, воск твердой консистенции;
Grids round RN III soft - решетка круглая, воск мягкой консистенции;
Вес решеток восковых от 0,5 до 1,2 гр (+/-0,005);
Зольность решеток восковых от 0,02 до 0,05%

Ретенции восковые применяется при моделировке мелких деталей бюгельного протеза. Отличаются решетки между собой формой и консистенцией (твердая либо мягкая).

Ridge retentions KR – восковая ретенция в виде гребешков, твердой консистенции;

Ridge retentions KR soft – восковая ретенция в виде гребешков, мягкой консистенции;

Loop retentions small PR I – малая восковая петлевидная ретенция, твердой консистенции;

Loop retentions small PR I soft - малая восковая петлевидная ретенция, мягкой консистенции;

Loop retentions large PR II - большая восковая петлевидная ретенция, твердой консистенции;

Loop retentions large PR II soft - большая восковая петлевидная ретенция, мягкой консистенции;

Perforated retentions shifted LR - перфорированная ретенционная полоска, размером длина 130 мм, ширина 7 мм, твердой консистенции;

Perforated retentions shifted LR soft - перфорированная ретенционная полоска, размером длина 130 мм, ширина 7 мм, мягкой консистенции;

Perforated retentions double LR I - перфорированная ретенционная полоска, размером длина 110 мм, ширина 9 мм, твердой консистенции;

Perforated retentions double LR I soft - перфорированная ретенционная полоска, размером длина 110 мм, ширина 9 мм, мягкой консистенции;

Perforated retentions LR II – перфорированная ретенционная полоска, размером длина 125 мм, ширина 6 мм, твердой консистенции;

Perforated retentions LR II soft – перфорированная ретенционная полоска, размером длина 125 мм, ширина 6 мм, мягкой консистенции;

Вес ретенций восковых от 1,2 до 2,2 гр (+/-0,005);
Зольность ретенций восковых от 0,02 до 0,05%

Ретенции и решетки восковые, служащие для быстрого и удобного формирования ретенций при моделировке бюгельных протезов.

После их замены на металл обеспечивают крепление полимерных базисов на металлическом каркасе.

Профили восковые и воска литьевые используются как вспомогательный материал при литье металлических элементов будущего зубного протеза. Такие воска имеют отличные показатели сцепления с самыми разными поверхностями.

Воск литьевой Wax sheets применяются для моделирования верхнего неба съемного протеза.

У данных восков усиленная шероховатая поверхность, что придает естественный вид протезу верхней челюсти. Воска Wax sheets имеют эластичную консистенцию и отлично приклеиваются к гипсовой модели. Различие восков состоит в разной степени шероховатости поверхности и текстуры прожилок.

Выпускаются в форме восковых пластин.

Wax sheets plain – воск с плоской поверхностью;

Wax sheets plain soft – воск с незначительно шероховатой поверхностью;

Wax sheets fine veined – имеет поверхность с тонкими жилками;

Wax sheets fine veined soft – имеет мягкую консистенцию и поверхность с тонкими жилками;

Wax sheets medium veined – имеет поверхность средней шероховатости;

Wax sheets medium veined soft- имеет мягкую консистенцию и поверхность средней шероховатости;

Wax sheets coarse veined – имеет поверхность с грубой шероховатостью;

Wax sheets coarse veined soft – имеет мягкую консистенцию и поверхность с грубой шероховатостью;

Wax sheets coarse grained - имеет поверхность с грубой текстурой;

Wax sheets coarse grained soft - имеет мягкую консистенцию и поверхность с грубой текстурой.

Вес восковых пластин (Wax sheets) от 2 до 4, 5 гр (+/-0,005);

Зольность ретенций восковых от 0,02 до 0,05%

Воск подкладочный «Relining wax red» - это самоклеющийся воск для подкладки под седла и подготовки моделей к дублированию красного цвета.

Вес воска подкладочного 2,5 гр (+/-0,005)

Зольность 0,02 %

Воск литейный «Relining and casting wax adhesive coated» это самоклеющийся, мягкий, прозрачный воск, для подкладки под седла, высоко пластичный, хорошо адаптируется на модели. Склеивающее действие предотвращает подтекание силикона для дублирования.

Вес воска литейного 1,2 гр (+/-0,005)

Зольность менее 0,01%

Воск защитный белый «Protection wax white» применяется для формирования скобок ортодонтических пластинок.

Вес воска защитного 2, 5 гр (+/-0,005)
Зольность менее 0,01%

Все восковые шаблоны сокращают время моделирования и облегчают работу зубного техника.

К принадлежностям относятся:

Жидкость изолирующая «Die Lube» - это разделительное средство, которое применяется для изоляции штампов из гипса, пластмассы от воска и керамики.

Жидкость изолирующая «Die Lube» изолирует гипс, пластмассу, металл от восков стоматологических, а так же керамики и пластмассы. Гарантирует лёгкое снятие отмоделированных колпачков, кроме того является идеальной жидкостью для фрезерования на безмасляной основе. Не дает реакции дублировочными силиконами.

Клей для воска «Wax-Fix» используется как для склеивание восковых и пластиковых шаблонов, ретенционных шариков так и для приклеивания восковых заготовок к модели. Модель и восковую заготовку обрабатывают клеем для воска «Wax-Fix» и через 20–30 секунд их плотно прижимают в местах склейки.

Паста полировочная «Tiger Brillant Polierpaste» используется для окончательной полировки готовых моделей и придания блеска.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СОСТАВ МАТЕРИАЛОВ

2.1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЙ

Воск моделировочный «StarWax CB Modelling wax green», «StarWax CB blue», «StarWax CB red», «StarWax CB beige», «StarWax CB Modelling wax grey», «Star Wax CB Modelling wax Dentin A1», «Star Wax CB Modelling wax Dentin B3», «Star Wax CB Modelling wax transparent»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	зеленый, синий, красный, бежевый, серый, прозрачный, цвет дентина A1 и B3
Запах	специфический
Температура плавления	77 - 80°C
Температура затвердевания	62°C-66°C
Плотность	0,93г/см ³ (+ -0,01) (20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	50 гр
Форма выпуска	Диски
Размер упаковки	Баночки: Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 20 мм (+/- 0,5мм) Крышка Диаметр 75 мм (+/- 1мм)

	Высота 8 мм (+/- 1мм)
--	-----------------------

Воск моделировочный «Modelling Wax Pink»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	розовый
Запах	специфический
Температура плавления	65°C
Температура затвердевания	57°C
Плотность	0,93г/см ³ (+ -0,01) (20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	500 гр
Форма выпуска	25 листов, 175 x 80 x 1,5 мм
Размер упаковки	Коробка Высота 42 мм (+/- 1мм) Длина 188 мм(+/- 1мм) Ширина 85 мм (+/- 1мм)

Воск фрезерный «StarWax M wax for the milling technique blue»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	синий
Запах	специфический
Температура плавления	77 - 80°C
Температура затвердевания	62°C-66°C
Плотность	0,93 (+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	50 гр
Форма выпуска	Диски
Размер упаковки	Баночки: Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 20 мм (+/- 0,5мм) Крышка Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 8 мм (+/- 1мм)

Воск пришеечный «StarWax C cervical wax red»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	красный
Запах	специфический
Температура плавления	71°C
Температура затвердевания	60°C
Точка воспламенения	>270 °C
Плотность	0,93(+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	50 гр

Форма выпуска	Диски
Размер упаковки	Баночки: Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 20 мм (+/- 0,5 мм) Крышка Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 8 мм

Воск погружной «StarWax D dipping wax orange»

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	оранжевый
Температура плавления	72-78°C
Температура затвердевания	65-70°C
Точка воспламенения	>270 °C
Плотность	0,93 (+ -0,01) г/см3(20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	100 гр
Форма выпуска	Каплевидный, Ø 5 мм
Размер упаковки	Баночка: Диаметр 65 мм (+/- 1мм) Высота 70 мм (+/- 1мм) Крышка Высота 12 мм (+/- 1мм) Диаметр 71 мм (+/- 1мм)

Балки восковые литейные «Preformed Sprue Bars»

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	синий
Температура плавления	82°C
Температура затвердевания	75°C-76°C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см3(20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	100 гр(+/- 8 гр)
Форма выпуска	Треугольник, 3 x 3 x 4 мм
Размер упаковки	Коробка: Длина 140 мм (+/- 1мм) Высота 54 мм (+/- 1мм) Ширина 100 мм (+/- 1мм)

Воск специальный литевой «Special Casting Wax Red »

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	красный
Температура плавления	80°C
Температура затвердевания	68°C -72°C
Плотность	0,93 (+ -0,01) г/см3 (20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	50 гр
Форма выпуска	Диски
Размер упаковки	Баночки: Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 20 мм(+/- 1мм) Крышка Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 8 мм(+/- 1мм)

Воск стыковочный «Sticky Wax Red»

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	красный
Температура плавления	71°C
Температура затвердевания	67°C
Точка воспламенения	>270 °C
Плотность	0,94 (+ -0,01)г/см3 (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	60 гр
Форма выпуска	Диски
Размер упаковки	Баночки: Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 20 мм (+/- 1мм) Крышка Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 8 мм (+/- 1мм)

Воск блокировочный «Blocking out wax»

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	розовый
Температура плавления	74°C
Температура затвердевания	59 °C-63 °C
Точка воспламенения	>270 °C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см3 (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	50 гр
Форма выпуска	Диски

Размер упаковки	Баночки Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 20 мм (+/- 1мм) Крышка Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 8 мм (+/- 1мм)
-----------------	--

Термо-воск «Thermo wax»

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	красный
Температура плавления	92°C
Температура затвердевания	87°C
Точка воспламенения	>270 °C
Плотность	0,93 (+ -0,01) г/см3 (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	50 гр
Форма выпуска	Диски
Размер упаковки	Баночки: Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 20 мм (+/- 1мм) Крышка – Диаметр 75 мм (+/- 1мм) Высота 8 мм (+/- 1мм)

Воск для закрытия поднутрений «Gumex N»

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	желтый
Температура плавления	85°C
Температура затвердевания	59 °C-63 °C
Точка воспламенения	>270 °C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см3 (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	650 гр
Форма выпуска	брикет
Размер упаковки	Пластиковая пленка: Длина 150 мм (+/- 1мм) Ширина 99 мм (+/- 1мм) Высота 34 мм (+/- 1мм)

Воск литниковый в катушках «Wax Wire on rolls»

Агрегатное состояние	твердое
----------------------	---------

Запах	специфический
Цвет	синий
Температура плавления	85°C
Температура затвердевания	75 °С-78 °С
Точка воспламенения	>270 °С
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	250 гр
Форма выпуска	Восковая проволока в катушке, Ø 2 мм
Размер упаковки	Коробка: Длина 135 мм (+/- 1мм) Диаметр 92 мм (+/- 1мм)

Профили восковые «Wax Profiles round», «Wax pattern half round», «Wax pattern half round soft

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	зеленый, синий
Запах	специфический
Температура плавления	84°C
Температура затвердевания	75°C/76°C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Точка воспламенения	>270 °С
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	12 гр/25 гр/60гр
Форма выпуска	Профили нитевидные: круглые Ø 0,6мм, длина 125 мм полукруглые: 1,5 x 0,75 мм и 3,5 x 1,75 мм, длина 125 мм
Размер упаковки	Пластиковый контейнер Длина 140 мм (+/- 1мм) Высота 27 мм (+/- 1мм) Ширина 45 мм (+/- 1мм)

Воск для бюгеля нижней челюсти «Lingual bars», «Lingual bars soft»

Агрегатное состояние	твердое
Запах	специфический
Цвет	зеленый
Температура плавления bars/ bars soft	74°C/78°C
Температура затвердевания bars/ bars soft	59 °С/63 °С
Точка воспламенения	>270 °С
Плотность	0,94(+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	65 гр
Форма выпуска bars/ bars soft	Полоски, 4,0 x 2,0 мм / 4,3 x 2,3 мм, длина 125 мм

Размер упаковки	Пластиковый контейнер Длина 140 мм (+/- 1мм) Высота 27 мм (+/- 1мм) Ширина 52 мм (+/- 1мм)
-----------------	---

Каналы из воска ленточные литниковые «Wax Profile sprue strips»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	зеленый
Запах	специфический
Температура плавления	84°C
Температура затвердевания	75°C-76°C
Точка воспламенения	>270 °C
Плотность	0,94(+ -0,01) г/см3(20°C)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	50 гр
Форма выпуска	Полоски, ширина 8,0 мм толщина 1,8 мм длина 125 мм
Размер упаковки	Пластиковый контейнер Длина 140 мм (+/- 1мм) Высота 27 мм (+/- 1мм) Ширина 52 мм (+/- 1мм)

Воск ограничительный, профили восковые «Wax Profiles», «Finishing lines»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	синий
Запах	специфический
Температура плавления	82°C
Температура затвердевания	75°C-76°C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см3(20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	25 гр
Форма выпуска	Полоски, ширина 2,0 мм толщина 0,5 мм длина 125 мм
Размер упаковки	Пластиковый контейнер Длина 140 мм (+/- 1мм) Высота 27 мм (+/- 1мм) Ширина 45мм (+/- 1мм)

Штиксы восковые «Wax sticks extra hard»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	бирюзовый
Запах	специфический

Температура плавления	79°C
Температура затвердевания	64°C-68°C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	250 гр
Форма выпуска	нить, Ø 3 мм, длинной 135мм
Размер упаковки	Коробка, Высота 135 мм (+/- 1мм) Ø 92 мм (+/- 1мм)

Воск литейный «Relining and casting wax adhesive coated»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	бесцветный
Запах	специфический
Температура плавления	75°C
Температура затвердевания	64°C -65°C
Плотность	0,94(+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	250 гр
Форма выпуска	Пластины, 100 x 100 мм, Толщина 0,3 мм
Размер упаковки	Коробка, ширина 35 мм(+/- 1мм) длина 120 мм (+/- 1мм) Высота 110 мм (+/- 1мм)

Ретенции восковые «Ridge retentions KR», «Ridge retentions KR soft», «Loop retentions small PR I», «Loop retentions small PR I soft», «Loop retentions large PR II», «Loop retentions large PR II soft», «Perforated retentions shifted LR», «Perforated retentions shifted LR soft», «Perforated retentions double LR I», «Perforated retentions double LR I soft», «Perforated retentions LR II», «Perforated retentions LR II soft»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	Красные, зеленые
Запах	специфический
Температура плавления	83°C
Температура затвердевания	75°C-76°C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см ³ (20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	не более 20гр
Форма выпуска	Пластины перфорированные, разной геометрии (см. п. 1)
Размер упаковки	Пластиковый контейнер Высота 28 мм (+/- 1мм)

	Ширина 75 мм (+/- 1мм) Длина 75 мм (+/- 1мм)
--	---

Решетки восковые «Grids coarse RN I», «Grids coarse RN I soft», «Grids fine RN II», «Grids fine RN II soft», «Grids round RN III», «Grids round RN III soft»;

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	красные
Запах	специфический
Температура плавления	83°C
Температура затвердевания	75°C-76°C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см3(20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	не более 20гр
Форма выпуска	Пластины перфорированные, разной геометрии (см. п. 1)
Размер упаковки	Пластиковый контейнер Высота 28 мм (+/- 1мм) Ширина 75 мм (+/- 1мм) Длина 75 мм (+/- 1мм)

Кламмеры восковые «Premolar clasps PK», «Premolar clasps PK soft», «Molar clasps MK», «Molar clasps MK soft», «Bonyhard clasps TK 2», «Bonyhard clasps TK 2 soft», «Ring clasps curved RK», «Ring clasps curved RK soft»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	зеленый
Запах	специфический
Температура плавления	80- 83°C
Температура затвердевания	75°C-76°C
Плотность	0,94 (+ -0,01) г/см3(20°C)
Точка воспламенения	>270 °C
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	не более 20гр
Форма выпуска	Дуги восковые разной геометрии (см. п. 1)
Размер упаковки	Пластиковый контейнер Высота 30 мм (+/- 1мм) Ширина 85 мм (+/- 1мм) Длина 165 мм (+/- 1мм)

Воск литевой «Wax sheets plain», «Wax sheets plain soft», «Wax sheets fine veined», «Wax sheets fine veined soft», «Wax sheets medium veined», «Wax sheets medium veined soft», «Wax sheets coarse veined», «Wax sheets coarse veined soft», «Wax sheets coarse grained», «Wax sheets coarse grained soft»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	Зеленый
Запах	специфический
Температура плавления	71-75 °C
Точка воспламенения	>270 °C

Температура затвердевания	64-65 °С
Плотность	0,93 г/см ³ (+ -0,01) (20°С)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	не более 100 гр
Форма выпуска	Пластины восковые
Размер упаковки	Коробка Высота 30 мм (+/- 1мм) Ширина 85 мм (+/- 1мм) Длина 165 мм (+/- 1мм)

Воск подкладочный «Relining wax red»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	красный
Запах	специфический
Температура плавления	85-87 °С
Точка воспламенения	>270 °С
Температура затвердевания	64°С -65°С
Плотность	0,93 (+ -0,01) г/см ³ (20°С)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	Не более 70 гр
Форма выпуска	Пластины 7 x15 мм, толщина 0,4
Размер упаковки	Коробка Высота 30 мм (+/- 1мм) Ширина 85 мм (+/- 1мм) Длина 165 мм (+/- 1мм)

Воск защитный белый «Protection wax white»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	белый
Запах	специфический
Температура плавления	80-83 °С
Точка воспламенения	>270 °С
Температура затвердевания	73°С
Плотность	0,93(+ -0,01) г/см ³ (20°С)
Растворимость в воде	нерастворим
Вес	2, 5 гр (+/-0,005)
Форма выпуска	брикет с перфорацией, 2,5 x 4,5 мм
Размер упаковки	Общая упаковка - коробка: Длина 185 мм Высота 55 мм Ширина 92мм Индивидуальная упаковка - контейнер: Длина 53 мм Ширина 34 мм Высота 8 мм

Паста полировочная «Tiger Brillant Polierpaste»

Агрегатное состояние	твердое
Цвет	белый
Абразивность	мелкозернистая
Плотность	2,05 г/см ³
Растворимость в воде	нерастворима
pH	Не применимо
Вес	60гр/400гр
Форма выпуска	Брикет 60 гр: 60 x 25 x 25 мм Брикет 400 гр: 150 x 50 x 40 мм
Размер упаковки 400 гр /60 гр	Коробка Длина 155/65 мм Ширина 55/30 мм Высота 45/30 мм

Клей для воска «Wax-Fix»

Состав	этилацетат
Агрегатное состояние	жидкое
Цвет	светло-желтый
Запах	специфичный сольвенту
pH	9 (20°C [°] +/- 5°C)
Плотность	0,87 г/см ³ (20°C)
Растворимость в воде	нерастворим (20°C)
Вязкость	15 мПа с (20°C +/- 5°C)
Предел прочности клеевого слоя	25 кгс/см ²
Сопротивление расслаиванию	1,8 кгс/см
Термостойкость	Не более 70 °C
Время затвердевания	Не более 30 мин
Размер упаковки	Флакон Высота 93 Диаметр дна 35 Толщина стенок 2 Крышка полимерная винтовая: (крутящий момент не более 0,0025кг/м) Диаметр крышки 18 Высота крышки 13 Толщина стенок крышки 15
Вес	50 мл
Форма выпуск	Флакон

Жидкость изолирующая «Die Lube»

Агрегатное состояние	Жидкость
Цвет	Светло-желтый

Запах	Мыльный
pH	10 (20°C ^o +/-5°C)
Плотность	1,1 г/см ³
Вязкость	17 мПа с (20°C +/-5°C)
Растворимость в воде	растворима
Размер упаковки	Флакон Высота 93 Диаметр дна 35 Толщина стенок 2 Крышка полимерная винтовая: (крутящийся момент не более 0,0025кг/м) Диаметр крышки 18 Высота крышки 13 Толщина стенок крышки 15
Вес	50 мл
Форма выпуск	Флакон

2.2 ИНФОРМАЦИЯ ПО МАТЕРИАЛАМ

№ п/п	Название	Состав
1.	Воск моделировочный «StarWax CB Modelling wax green», «StarWax CB blue», «StarWax CB red», «StarWax CB beige», «StarWax CB Modelling wax grey»	Hydrocarbon Waxes And Copolymers – 9% (Углеводородные воски и сополимеры) Polymeric Wax – 11%(Полимерный воск) Hydrocarbon polymer – 15% (Углеводородный полимер) Hydrocarbon Wax – 65%(Углеводородный воск) Pigment (green, blue, red, beige, gray) < 0,1% (пигменты – зеленый, синий, красный, бежевый, серый)
2.	Воск моделировочный Star Wax Dentin A1	Carnauba Wax – 5%(Карнаубский воск) Hydrocarbon polymer – 8% (Углеводородный полимер) Hydrocarbon Wax – 75% (Углеводородный воск) Hydrocarbon Waxes and copolymers (ethylenevinylacetate-copolymer) – 6% (Углеводородные воски и сополимеры (этиленвинилацетата-сополимер)) Polymeric Wax – 6%(Полимерный воск)
3.	Воск моделировочный Star Wax Dentin B3	Carnauba Wax – 15%(Карнаубский воск) Hydrocarbon Wax – 80%(Углеводородный воск) Polymeric Wax – 5%(Полимерный воск) Pigment (cream) < 0,1% (пигмент кремовый)
4.	Воск моделировочный Star Wax transparent	Microcrystalline Wax – 10%(микрористаллический воск) Hydrocarbon Wax – 90% (Углеводородный воск)
5.	Воск моделировочный «Modelling Wax Pink» или rosa	Hydrocarbon Waxes And Copolymers – 9% (Углеводородные воски и сополимеры) Polymeric Wax – 11%(Полимерный воск) Hydrocarbon polymer – 15% (Углеводородный полимер)

		Hydrocarbon Wax – 65%(Углеводородный воск) Pigment (blue, red,) < 0,1% (пигменты –синий, красный,)
6.	Воск фрезерный «StarWax M wax for the milling technique blue»	Dammar Resin – 10%(Dammar Полимер-смола) Carnauba Wax – 40%(Карнаубский воск) Hydrocarbon polymer – 5% (Углеводородный полимер) Hydrocarbon Wax – 45% (Углеводородный воск)
7.	Воск пришеечный «StarWax C cervical wax red»	Carnauba Wax – 15%(Карнаубский воск) Hydrocarbon polymer – 10% (Углеводородный полимер) Hydrocarbon Wax – 60% (Углеводородный воск) Hydrocarbon Waxes and copolymers (ethylenevinylacetate-copolymer) 15% (Углеводородные воски и сополимеры (этиленвинилацетата-сополимер))
8.	Воск погружной «StarWax D dipping wax orange»	Microcrystalline Wax – 25%(микрокристаллический воск) Hydrocarbon polymer – 10% (Углеводородный полимер) Hydrocarbon Wax – 55% (Углеводородный воск) ethylenevinylacetate-copolymer – 10% (этиленвинилацетата-сополимер)
9.	Балки восковые литейные «Preformed Sprue Sprue Patterns»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микрокристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенные парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микрокристаллический воск) Carnauba Wax – 5% (Карнаубский воск) Dammar Resin – 5% (Dammar Полимер - смола) Pigment (blue, – 0,1% (Пигмент синий, зеленый)
10.	Воск специальный литевой Wax Red Special Casting	Microcrystalline Wax – 44,90%(микрокристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 25%(Глубокоочищенные парафин) Carnauba Wax – 10%(Карнаубский воск) Dammar Resin – 20%(Dammar Полимер-смола) Pigment (red) – 0,1% (пигмент (красный))
11.	Воск стыковочный «Sticky Wax Red»	Microcrystalline Wax – 70%(микрокристаллический воск) Hydrocarbon polymer – 20% (Углеводородный полимер) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (red) – 0,1% (пигмент (красный))
12.	Воск блокировочный «Blocking out wax»	Microcrystalline Wax – 70-75%(микрокристаллический воск) Hydrocarbon polymer – 15-20% (Углеводородный полимер) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск)
13.	Термо-воск «Thermo wax»	Microcrystalline Wax – 69,90%(микрокристаллический воск) Hydrocarbon polymer – 20% (Углеводородный полимер) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (rose) – 0,1% (пигмент розовый)
14.	Воск для закрытия	Microcrystalline Wax – 69,90%(микрокристаллический

	поднутрений «Gumex N»	воск) Hydrocarbon polymer – 20% (Углеводородный полимер) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Пигмент – 0,1% (желтый)
15.	Воск литниковый в катушках «Wax Wire round» Синяя фиолетовая	Microcrystalline Wax – 49,90% (микrokристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенные парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микrokристаллический воск) Carnauba Wax – 5% (Карнаубский воск) Dammar Resin – 5% (Dammar Полимер - смола) Pigment (blue, – 0,1% (Пигмент синий, красный
16.	Профили восковые «Wax Profiles round», «Wax pattern half round», «Wax pattern half round soft»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микrokристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микrokристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (blue, green – 0,1% (Пигмент зеленый или синий)
17.	Воски для бюгеля нижней челюсти «Lingual bars», «Lingual bars soft»	Microcrystalline Wax – 25% (микrokристаллический воск) Hydrocarbon Wax – 75% (Углеводородный воск) Microcrystalline Wax – 49,90% (микrokристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микrokристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (green 0,1% (Пигмент зеленый)
18.	Каналы из воска ленточные литниковые «Wax Profile, sprue strips»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микrokристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микrokристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (blue, – 0,1% (Пигмент зеленый)
19.	Воск ограничительный, восковые профили «Wax Profiles», «Finishing lines»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микrokристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20%

		(Глубокоочищенные Микрокристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (blue, – 0,1% (Пигмент синий)
20.	Штиксы восковые «Wax sticks extra hard»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микрокристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микрокристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (blue, green – 0,1% (Пигмент синий, зеленый)
21.	Кламмеры восковые «Premolar clasps PK», «Premolar clasps PK soft», «Molar clasps MK», «Molar clasps MK soft», «Bonyhard clasps TK 2», «Bonyhard clasps TK 2 soft», «Ring clasps curved RK», «Ring clasps curved RK soft»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микрокристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микрокристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (green – 0,1% (Пигмент зеленый)
22.	Решетки восковые «Grids coarse RN I», «Grids coarse RN I soft», «Grids fine RN II», «Grids fine RN II soft», «Grids round RN III», «Grids round RN III soft»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микрокристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микрокристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (red, – 0,1% (Пигмент красный)
23.	Ретенции восковые «Ridge retentions KR», «Ridge retentions KR soft», «Loop retentions small PR I», «Loop retentions small PR I soft», «Loop retentions large PR II», «Loop retentions large PR II soft», «Perforated retentions shifted LR», «Perforated retentions shifted LR soft», «Perforated retentions double LR I», «Perforated retentions double LR I soft», «Perforated retentions LR II», «Perforated retentions LR II soft»	Microcrystalline Wax – 49,90% (микрокристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20% (Глубокоочищенный парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микрокристаллический воск) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Pigment (red, – 0,1% (Пигмент красный)
24.	Воск литьевой «Wax sheets plain», «Wax sheets plain	Microcrystalline Wax – 45-60% (микрокристаллический воск)

	soft», «Wax sheets fine veined», «Wax sheets fine veined soft», «Wax sheets medium veined», «Wax sheets medium veined soft», «Wax sheets coarse veined», «Wax sheets coarse veined soft», «Wax sheets coarse grained», «Wax sheets coarse grained soft»	Hydrotreated paraffin wax – 15-25%(Глубокоочищенные парафин) Carnauba Wax – 10-20%(Карнаубский воск) Dammar Resin – 20%(Dammar Полимер-смола)
25.	Воск подкладочный «Relining wax red»	Microcrystalline Wax – 69,90%(микrokристаллический воск) Hydrocarbon polymer – 20% (Углеводородный полимер) Ceresin Wax – 10% (церезиновый воск) Пигмент – 0,1% (красный)
26.	Воск литейный «Relining and casting wax adhesive coated»	Microcrystalline Wax – 54,9%(микrokристаллический воск) Hydrotreated paraffin wax – 20%(Глубокоочищенные парафин) Hydrotreated Microcrystalline Wax – 20% (Глубокоочищенные Микrokристаллический воск) Hydrocarbon Resin – 5% (Углеводородная смола) Pigment (green transparent) – 0,1% (пигмент зеленый прозрачный)
27.	Воск защитный белый «Protection wax white»	Ceresin Wax (Церезиновый Воск) 11, 9 % Hydrocarbon (Углеводород) 30 % Microcrystalline Wax (микrokристаллический воск) 58 % Pigment (white) – 0,1% (пигмент (белый))
28.	Паста полировочная «Tiger Brillant Polierpaste»	абразивы, поверхностно-активные и связывающие вещества. Жирных кислот 19%, Тэллоу 9%, Оксид алюминия 72%
29.	Клей для воска «Wax-Fix»	Акриловый сополимер 20% (полисилоксан акрилат), органические растворители 80% (этилацетат)
30.	Жидкость изолирующая «Die Lube»	Смесь полиспиртов 91% и поверхностно-активных веществ 9%

3. АССОРТИМЕНТ

Ассортимент представлен в приложении 1 к данному руководству по эксплуатации

4. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

Изделия не являются токсичными, не контактируют с пациентами. При правильном использовании и применении средств индивидуальной защиты угрозы для специалиста зуботехнической лаборатории не представляет, противопоказаний нет.

5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Воск можно размягчить под лампой накаливания или в водяной бане при температуре (45-50) °С в течение 3-5 мин.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

При изготовлении воскового колпачка, используется воскотопка и погружной воск. Учитывая наличие разных видов воска, воскотопки изготавливают с одной или несколькими погружными ванночками. Температура каждой ванночки устанавливается индивидуально, что обеспечивает получение точной толщины воскового колпачка.

6.1 Изготовление восковой композиции одиночной коронки:

Воскотопка наполняется погружным воском и устанавливается необходимая для данного воска температура плавления. Изменяя температуру можно изменять толщину воскового колпачка.

Соответственно, при повышении температуры плавления воска, уменьшается толщина воскового колпачка и, наоборот, при понижении температуры — восковая композиция становится толще.

Опираясь на край погружной ванночки, быстрым движением штампик погружается в воск.

Воск должен перекрывать границу препаровки.

Штампик медленно вынимается.

В результате получается точный восковой колпачок равномерной толщины.

Излишки воска обрезаются ниже границы препарирования.

Проверяем толщину воска зуботехническим микрометром со специальными измерительными наконечниками с утолщенными краями.

Если края микрометра будут острыми, то они будут погружаться в воск, прокалывая его, и точную толщину колпачка будет невозможно измерить.

Далее, используя пришеечный воск, уточняется точность прилегания в области шейки зуба и границы препарирования.

Излишки пришеечного воска удаляются шпателем.

Если толщина воскового колпачка неравномерная, то тонкие участки дорабатываются моделировочным воском.

Обязательно проверяется правильность моделировки жевательной поверхности, то есть наличие места для нанесения фарфоровой массы.

6.2 РЕСТАВРАЦИИ

Штампик устанавливается в модель. Модель помещается в артикулятор. Проверяется правильность изготовления восковых колпачков и наличие места для фарфора.

Изолирующей жидкостью покрываем промежуточный участок гипса, то есть место расположения промежуточно-воскового звена.

Антагонисты и рядом стоящие зубы были изолированы в момент подготовки модели к работе с воском.

Используя готовые восковые заготовки, подбирается необходимый фрагмент для данного промежуточного звена.

Если нет набора восковых заготовок, то изготавливается промежуточное звено самостоятельно с помощью силиконовой формы, заливая в нее разогретый воск.

Используя специальный соединительный воск, фиксируем промежуточное звено моделировочным инструментом с утонченной насадкой. Зафиксировав воск в медиальной области, соединяется промежуточное звено с дистально стоящим восковым колпачком. Проверяется правильность установки промежуточного звена, после закрепления модели в артикуляторе.

Воск добавляется, при необходимости, в местах соединения восковых частей каркаса. Моделировочным воском формируются необходимые анатомические направляющие на окклюзионной поверхности промежуточных звеньев.

При необходимости корректируем (домоделируем) вестибулярную поверхность, корректируем поверхность (добавляем или убираем воск), обращенную к слизистой (промывное пространство).

Проверяется правильность моделировки в артикуляторе. С язычной поверхности можно отмоделировать «гирлянду».

Изначально моделируется «гирлянду» на восковых колпачках. После моделировки воскового колпачка на язычную поверхность добавляется моделировочный воск. Делается переход на медиальную и аппроксимальную поверхности, если это одиночная коронка. Если готовится мостовидная конструкция, то, соединив колпачки с промежуточным звеном и проверив правильность его моделировки в артикуляторе, продолжается моделировка «гирлянды» на промежуточном звене.

Специальным моделировочным инструментом формируется внешнюю поверхность «гирлянды», которая сходит «на нет» к границе препарирования, и поверхность соприкосновения с фарфором, которая имеет вогнутую форму. Грань между этими поверхностями должна быть четко выражена.

7. ВОЗДЕЙСТВИЕ ИЗДЕЛИЯ НА ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ И ПОРЯДОК УТИЛИЗАЦИИ

Стоматологические воска и заготовки с принадлежностями не являются токсичными, могут быть утилизированы вместе с бытовыми отходами, а так же пригодны в качестве вторичного сырья. Упаковка пригодна для переработки

8. ИНФОРМАЦИЯ ПО МАРКИРОВКЕ

Внешний контейнер. На каждой упаковке имеется четкая маркировка, содержащая:

- торговое или фирменное название паковочного материала;
- адрес и наименование предприятия-изготовителя или поставщика;
- тип материала и область его применения;
- цвет (если не белый);
- запах (если имеется);
- вес нетто содержимого в кг;
- дата окончания применения «использовать до...»
- условие хранения;
- номер партии.

Индивидуальная упаковка имеет все необходимые показатели:

- температура плавления;
- рекомендуемые изготовителем специальные рабочие методики или указания;

Расшифровка символов, применяемых в маркировке материалов и принадлежностей

Знак, символ	Пояснение
	Срок годности
	Беречь от солнечных лучей
	Беречь от морозов
	См. руководство по эксплуатации
	Опасность
	Защищать органы дыхания от вдыхания пыли
	Ограничение температуры
REF	Номер изделия по каталогу
LOT	Партия
HIBC	Тип штрих-кода
ISO 15912: type class	Классификация материалов в соответствии с ISO 15912:2006
	Не использовать, если упаковка повреждена

9. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Изделия должны храниться и транспортироваться в оригинальной упаковке изготовителя, на складах поставщика и потребителя, на стеллажах, в сухом месте при температуре 20-22°C, без воздействия прямых солнечных лучей.

При правильном хранении, без вскрытия заводской упаковки, срок годности восковых изделий составляет 120 месяцев.

Изолирующую жидкость хранить плотно закрытой, при комнатной температуре между 5°C и макс. 25°C. Срок хранения жидкостей составляет 60 месяцев.

Срок хранения изделия после вскрытия заводской упаковки - не более 18 месяцев, в сухом помещении, в хорошо закрытой упаковке.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА

Изделие в упаковке обладает устойчивостью к воздействию климатических факторов при транспортировке. Рекомендуемые условия транспортировки - в сухом месте при температуре 20-22°C, без воздействия прямых солнечных лучей.

Воска, восковые заготовки и принадлежности транспортируются всеми видами крытых транспортных средств в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта, и нормативными документами по погрузке и креплению грузов.

11. ГАРАНТИЙНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Комплект поставки должен содержать изделия, перечисленные в Приложении вместе с эксплуатационной документацией

Изготовитель не принимает на себя никаких дополнительных обязательств в отношении настоящего изделия, равно как и не уполномочивает другие лица принимать на себя такие обязательства. Изготовитель не несет ответственности в случае повторного использования изделия и нарушений условий хранения, прописанных в пункте 9. настоящей инструкции.

Организация, принимающая претензии от потребителя по качеству продукции на территории Российской Федерации:

ООО «Лира»

ИНН 7841463017 КПП 784101001

ОГРН 1127847224130

Адрес: 191014, г. Санкт-Петербург, улица Жуковского, 11, лит. А, пом. 1-Н

Тел.: +7 812 585 0369; +7 812 647-06-75

Факс: +7 812 585 0369

E-Mail: mail@lira.bir.ru

12. ЮРИДИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

DENTAURUM GmbH & Co. KG

Turnstraße 31

75228 Ispringen

Germany

phone: 07231 - 803 0

fax: 07231 - 803 295

E-Mail: info@dentaurum.de

Воск стоматологический и заготовки восковые для моделирования с принадлежностями

I. Воск стоматологический и заготовки восковые для моделирования:

1. Воск моделировочный «StarWax CB Modelling wax green», 50 г;
2. Воск моделировочный «StarWax CB blue», 50 г;
3. Воск моделировочный «StarWax CB red», 50 г;
4. Воск моделировочный «StarWax CB beige», 50 г;
5. Воск моделировочный «StarWax CB Modelling wax grey», 50 г;
6. Воск моделировочный «Star Wax CB Modelling wax Dentin A1», 50 г;
7. Воск моделировочный «Star Wax CB Modelling wax Dentin B3», 50 г;
8. Воск моделировочный «Star Wax CB Modelling wax transparent», 50 г;
9. Воск моделировочный «Modelling Wax Pink»; 500 г;
10. Воск фрезерный «StarWax M wax for the milling technique blue»; 50г;
11. Воск пришеечный «StarWax C cervical wax red»; 50г;
12. Воск погружной «StarWax D dipping wax orange»; 100г;
13. Балки восковые литейные «Preformed Sprue Bars»; 1уп.х100шт.;
14. Воск специальный литевой «Special Casting Wax Red»; 50г;
15. Воск стыковочный «Sticky Wax Red»; 60г;
16. Воск блокировочный «Blocking out wax»; 50г;
17. Термо-воск «Thermo wax»; 50г;
18. Воск для закрытия поднутрений «Gumex N»; 650г;
19. Воск литниковый в катушках «Wax Wire on rolls»; 250г;
20. Профили восковые «Wax Profiles round», 12 г;
21. Профили восковые «Wax pattern half round», 25г;
22. Профили восковые «Wax pattern half round soft»; 60г;
23. Воски для бюгеля нижней челюсти «Lingual bars», «Lingual bars soft»; 65г;
24. Каналы из воска ленточные литниковые «Wax Profile, sprue strips», 50 г;
25. Воск ограничительный, профили восковые «Wax Profiles», «Finishing lines»; 25г;
26. Штиксы восковые «Wax sticks extra hard»; 250г;
27. Кламмеры восковые «Premolar clasps PK»; 1уп. х 200 шт.;
28. Кламмеры восковые «Premolar clasps PK soft»; 1уп. х 200 шт.;
29. Кламмеры восковые «Molar clasps MK»; 1уп. х 200 шт.;
30. Кламмеры восковые «Molar clasps MK soft»; 1уп. х 200 шт.;
31. Кламмеры восковые «Bonyhard clasps TK 2»; 1уп. х 200 шт.;
32. Кламмеры восковые «Bonyhard clasps TK 2 soft»; 1уп. х 200 шт.;
33. Кламмеры восковые «Ring clasps curved RK»; 1уп. х 200 шт.;
34. Кламмеры восковые «Ring clasps curved RK soft»; 1уп. х 200 шт.;
35. Решетки восковые «Grids coarse RN I», 1уп. X 20 шт.;
36. Решетки восковые «Grids coarse RN I soft», 1уп. X 20 шт.;
37. Решетки восковые «Grids fine RN II», 1уп. X 20 шт.;
38. Решетки восковые «Grids fine RN II soft», 1уп. X 20 шт.;
39. Решетки восковые «Grids round RN III», 1уп. X 20 шт.;
40. Решетки восковые «Grids round RN III soft»; 1уп. X 20 шт.;
41. Ретенции восковые «Ridge retentions KR»; 1уп. х 80 шт
42. Ретенции восковые «Ridge retentions KR soft»; 1уп. х 80шт
43. Ретенции восковые «Loop retentions small PR I»; 1уп. х 24шт
44. Ретенции восковые «Loop retentions small PR I soft»; 1уп. х 24шт
45. Ретенции восковые «Loop retentions large PR II; 1уп. х 24шт

46. Ретенции восковые «Loop retentions large PR II soft»; 1уп. х 24шт
47. Ретенции восковые «Perforated retentions shifted LR»; 1уп. х 25шт
48. Ретенции восковые «Perforated retentions shifted LR soft»; 1уп. х 25шт
49. Ретенции восковые «Perforated retentions double LR I»; 1уп.х 25шт
50. Ретенции восковые «Perforated retentions double LR I soft»; 1уп.х 25шт
51. Ретенции восковые «Perforated retentions LR II»; 1уп. х 25шт
52. Ретенции восковые «Perforated retentions LR II soft»; 1уп. х 25шт
53. Воск литьевой «Wax sheets plain»; 1уп. х 15шт.;
54. Воск литьевой «Wax sheets plain soft»; 1уп. х 15шт.;
55. Воск литьевой «Wax sheets fine veined»; 1уп. х 15шт.;
56. Воск литьевой «Wax sheets fine veined soft»; 1уп. х 15шт.; 1уп. х 15шт.;
57. Воск литьевой «Wax sheets medium veined»; 1уп. х 15шт.;
58. Воск литьевой «Wax sheets medium veined soft»; 1уп. х 15шт.;
59. Воск литьевой «Wax sheets coarse veined»; 1уп. х 15шт.;
60. Воск литьевой «Wax sheets coarse veined soft»; 1уп. х 15шт.;
61. Воск литьевой «Wax sheets coarse grained»; 1уп. х 15шт.;
62. Воск литьевой «Wax sheets coarse grained soft»; 1уп. х 15шт.;
63. Воск подкладочный «Relining wax red»; 1уп.х15шт.;
64. Воск литейный «Relining and casting wax adhesive coated» 1уп. х 15шт.;
65. Воск защитный белый «Protection wax white» 50 уп. х 5шт.;

II. Принадлежности:

1. Клей для воска «Wax-Fix», 50 мл.
2. Паста полировочная «Tiger Brillant Polierpaste» 60 г, 400г;
3. Жидкость изолирующая «Die Lube» 50 мл

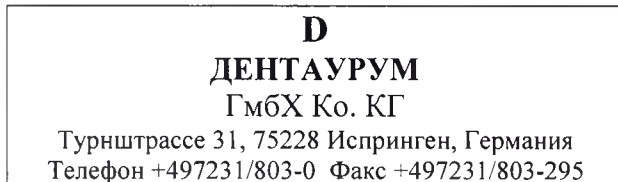


DENT
DENT
DENT

[Handwritten signature]

ПЕРЕВОД ПЕЧАТЕЙ И ШТАМПОВ
на инструкции по применению
на воск стоматологический и заготовки восковые
для моделирования с принадлежностями (Редакция II),
утвержденной менеджером по вопросам регистрации
Джоном-Марко Фадером 26 февраля 2015 г.

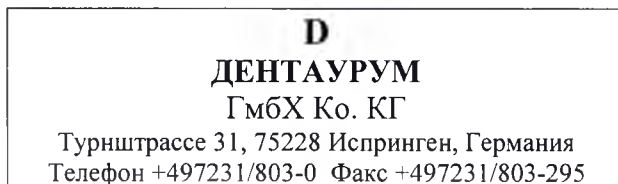
Штамп:



Печать:

Отдел по вопросам регистрации, Дентаурум, D, Дентаурум Групп.

Штамп:



Печать:

Отдел по вопросам регистрации, Дентаурум, D, Дентаурум Групп.

В соответствии со ст. 80 Основ законодательства Российской Федерации О нотариате, нотариус, свидетельствуя подлинность подписи, не удостоверяет фактов, изложенных в документе, а лишь подтверждает, что подпись сделана определенным лицом.

Переводчик: Мариничева Екатерина Гавриловна

Город Москва.

Восьмого апреля две тысячи пятнадцатого года.

Я, Сердечная Ирина Ивановна, временно исполняющая обязанности нотариуса города Москвы Бизякиной Анастасии Анатольевны, свидетельствую подлинность подписи, сделанной переводчиком Мариничевой Екатериной Гавриловной в моем присутствии. Личность ее установлена.

Зарегистрировано в реестре за № 6-863

Взыскано по тарифу: 100 рублей

Временно и.о. нотариуса

Сердечная Ирина Ивановна

Всего прочитано,
пронумеровано и
скреплено печатью
31 (тридцать один) листов
Е.А.О. нотариуса

