

Form No. 6**טופס מס' 6****Certification of copy****אישור העתק**

I, the UndersignedYUVAL PLADA.

Notary holding license no2084427.

.....אני החתום מטה: יובל פלדה

.....נוטריון בעל רישיון מספר 2084427.

Hereby certify that I was presented with:

מאשר כי הוצג בפני :

☒ the original document☒ מסמך המקור☐ a true copy of the original document☐ העתק מאושר של מסמך המקור☐ a copy that is not the original and is not a true copy of the original☐ העתק שאינו המקור ואינו העתק מאושר של המקור☐ computerized information (please specify) from the database of☐ מידע ממוחשב (נא)

Drawn up in the languageENGLISH.

.....(פרט) ממאגר המידע של

in which I am fluent.

שנערך בשפה אנגלית. הידועה לי.

I confirm, with my signature and seal, that the attached document marked with the letter/numberA. is an exact copy of the document or information presented to me.

אני מאשר, בחתימת ידי ובחותמי, כי המסמך המצורף והמסומן באות / מספר A. הוא העתק מדויק של המסמך או המידע שהוצג בפני.

Today 06/02/2024.....

.....היום 06/02/2024

Notary fee.85.....NIS.

שכר נוטריון 85.....ש"ח.

Signature

.....חתימה

Notary's seal

חותם הנוטריון



A handwritten signature in blue ink, appearing to read "יובל פלדה".

«Approved»

Alpha-Bio Tec Ltd.

Regulatory Affairs Team Leader

Shani Aroch

05 Feb 2024

Data

אלפא ביו טק לטד
ALPHA BIO TEC LTD

Signature

Stamp

INSTRUCTION FOR USE FOR MEDICAL DEVICE

«Prosthetic devices for dental implantology and restoration with accessories»

2024

Name of medical device

Prosthetic elements for dental implantology and restoration with accessories

1. Prosthetic elements for dental implantology and restoration with accessories

1. Transfer, versions:

- 5248 TST-N-R – 1 pcs;
- 3455 SOTT-CS – 1 pcs;
- 3456 LOTT-CS – 1 pcs;
- 3450 SCTT-CS – 1 pcs;
- 3451 LCTT-CS – 1 pcs.

2. Pro Tapered Connection Abutment, versions:

- 5242 TCT-N0.75CHC – 1 pcs;
- 5243 TCT-N1.5CHC – 1 pcs;
- 5244 TCT-N2.5CHC – 1 pcs;
- 5245 TCT-N3.5CHC – 1 pcs;
- 5246 TCT-N4.5CHC – 1 pcs;
- 5247 TCT-N5.5CHC – 1 pcs.

3. Screw, versions:

- 3879 HBCS H0.75 CS – 1 pcs;
- 3881 HBCS H2.5 CS – 1 pcs;
- 3510 STLA-CS – 1 pcs;
- 3500 CST-CS – 1 pcs;
- 3462 CCS CS – 1 pcs;
- 5462 STLA_IH_60_DEG – 1 pcs;
- 5463 STLA_CHC_60_DEG – 1 pcs.

4. Esthetic abutment, versions:

- 7363 EA15-1.5CHC – 1 pcs;
- 7364 EA15-2.5CHC – 1 pcs;
- 7365 EA15-3.5CHC – 1 pcs;
- 7366 EA25-1.5CHC – 1 pcs;
- 7367 EA25-2.5CHC – 1 pcs;
- 7368 EA25-3.5CHC – 1 pcs;
- 7370 ETWASP1-CHC – 1 pcs;
- 7371 ETWASP2-CHC – 1 pcs;
- 7372 ETWASP3-CHC – 1 pcs;
- 7373 ETWASP4-CHC – 1 pcs;
- 7374 ETWASP5-CHC – 1 pcs;
- 7383 ETLAS4.0-CHC – 1 pcs.

5. Base, versions:

- 3876 HBC H0.75 CS – 1 pcs;
- 3877 HBC H1.5 CS – 1 pcs;
- 3878 HBC H2.5 CS – 1 pcs.

6. Casting Abutment, versions:

- 3846 CoCr-AR-CHCS – 1 pcs;
- 3847 CoCr-R-CHCS – 1 pcs;
- 3613 TLABCC-CHC – 1 pcs;
- 3614 TLABCC-R-CHC – 1 pcs.

7. Angled Abutment, versions:

- 3511 TLA15°H1.5CS – 1 pcs;
- 3512 TLA15°H2.5CS – 1 pcs;
- 3514 TLA25°H1.5CS – 1 pcs;

- 3515 TLA25°H2.5CS – 1 pcs.
- 8. Straight Abutment, versions:
 - 3501 TLA-H1.5CS – 1 pcs;
 - 3502 TLA-H2.5CS – 1 pcs;
 - 3503 TLA-H3.5CS – 1 pcs;
 - 3504 TLA-H4.5-CS – 1 pcs.
- 9. Healing abutment, versions:
 - 3401 HA-D4CH1.5CS – 1 pcs;
 - 3402 HA-D4CH2.5CS – 1 pcs;
 - 3403 HA-D4CH3.5CS – 1 pcs;
 - 3404 HA-D4CH4.5CS – 1 pcs;
 - 3405 HA-D4CH5.5CS – 1 pcs;
 - 3407 HA-4.9-1.5CS – 1 pcs;
 - 3408 HA-4.9-2.5CS – 1 pcs;
 - 3409 HA-4.9-3.5CS – 1 pcs;
 - 3410 HA-4.9-4.5CS – 1 pcs;
 - 3411 HA-4.9-5.5CS – 1 pcs;
 - 3412 HAD6.2CH1.5CS – 1 pcs;
 - 3413 HAD6.2CH2.5CS – 1 pcs.
- 10. Implant analog 3459 IA-CS – 1 pcs.
- 11. Titanium temporary abutment, in versions:
 - 3532 TA-AR-CS – 1 pcs;
 - 3533 TA-R-CS – 1 pcs.
- 12. Titanium base, in versions:
 - 4951 CCTB 2.5 – 1 pcs;
 - 4952 CCTB-R 2.5 – 1 pcs;
 - 4953 CCTB-CHC2.5 – 1 pcs;
 - 4954 CCTB-CHCR2.5 – 1 pcs;
 - 4980 CCTB-IH-SI – 1 pcs;
 - 4982 CCTB-CHC-SI – 1 pcs;
 - 3832 TB0.75ARCS – 1 pcs;
 - 3833 TB0.75RCS – 1 pcs;
 - 3840 TB1.5ARCS – 1 pcs;
 - 3841 TB1.5RCS – 1 pcs;
 - 3842 TB2.5ARCS – 1 pcs;
 - 3843 TB2.5RCS – 1 pcs;
 - 3856 CSTB-CS-SI – 1 pcs;
 - 4961 CCTB-0.75-AR-IH – 1 pcs;
 - 4962 CCTB-1.5-AR-IH – 1 pcs;
 - 4963 CCTB-2.5-AR-IH – 1 pcs;
 - 4964 CCTB-0.75-R-IH – 1 pcs;
 - 4965 CCTB-1.5-R-IH – 1 pcs;
 - 4966 CCTB-2.5-R-IH – 1 pcs;
 - 5450 CCTB-0.75-AR-CHC – 1 pcs;
 - 5451 CCTB-1.5-AR-CHC – 1 pcs;
 - 5452 CCTB-2.5-AR-CHC – 1 pcs;
 - 5453 CCTB-0.75-R-CHC – 1 pcs;
 - 5454 CCTB-1.5-R-CHC – 1 pcs;
 - 5455 CCTB-2.5-R-CHC – 1 pcs;
 - 5464 SiTB_IH_1.5 – 1 pcs;
 - 5465 SiTB_IH_2.5 – 1 pcs;
 - 5466 SiTB_IH_3.5 – 1 pcs;

- 5467 SiTB_CHC_1.5 – 1 pcs;
 - 5468 SiTB_CHC_2.5 – 1 pcs;
 - 5469 SiTB_CHC_3.5 – 1 pcs;
 - 5470 SiTB_CS_1.5 – 1 pcs;
 - 5471 SiTB_CS_2.5 – 1 pcs;
 - 5472 SiTB_CS_3.5 – 1 pcs.
13. PreFace Compatible Blank abutment, versions:
- 4988 BA-PF-IH – 1 pcs;
 - 4989 WBA-PF-IH – 1 pcs;
 - 4990 BA-PF-CHC – 1 pcs;
 - 3854 BA-PF-CS – 1 pcs;
 - 3855 WBA-PF-CS – 1 pcs.
14. Screw, versions: 4994 S-DM-SR – 1 pcs.
15. Sirona CAD/CAM Scan Post, versions:
- 4984 CCSP-IH-SI – 1 pcs;
 - 4985 CCSP-CHC-SI – 1 pcs;
 - 3857 CSSP-CS-SI – 1 pcs.
16. Analog for printed model, versions:
- 4995 AN-PM – 1 pcs;
 - 4996 AN-PM-CHC – 1 pcs;
 - 3838 AN-PM-CS – 1 pcs;
 - 5456 AN_PM_TCT-N – 1 pcs;
 - 5457 AN_PM_IH – 1 pcs;
 - 5458 AN-PM-CHC – 1 pcs.
- Accessories for analog for printed model:
1. Analog printed model insertion tool, versions:
- 5459 APMT_IH_CS – 1 pcs;
 - 5460 APMT_CHC – 1 pcs.
17. Intraoral Scan Body, versions:
- 3837 IOSB-LCS – 1 pcs,
 - 3883 IOSB-TCT-N-R
18. Alpha Universe Abutment, versions:
- 5432 AU17-1.5IH – 1 pcs;
 - 5433 AU17-2.5IH – 1 pcs;
 - 5434 AU17-3.5IH – 1 pcs;
 - 5437 AU30-1.5IH – 1 pcs;
 - 5438 AU30-2.5IH – 1 pcs;
 - 5439 AU30-3.5IH – 1 pcs;
 - 7482 AU17-1.5CHC – 1 pcs;
 - 7483 AU17-2.5CHC – 1 pcs;
 - 7484 AU17-3.5CHC – 1 pcs;
 - 7487 AU30-1.5CHC – 1 pcs;
 - 7488 AU30-2.5CHC -1 pcs;
 - 7489 AU30-3.5CHC – 1 pcs;
 - 3862 AU17-1.5CS – 1 pcs;
 - 3863 AU17-2.5CS – 1 pcs;
 - 3864 AU17-3.5CS – 1 pcs;
 - 3867 AU30-1.5CS – 1 pcs;
 - 3868 AU30-2.5CS – 1 pcs;
 - 3869 AU30-3.5CS – 1 pcs,
 - 3870 TCT 0.75-CS – 1 pcs;
 - 3871 TCT 1.5-CS – 1 pcs;

- 3872 TCT 2.5-CS – 1 pcs;
- 3873 TCT 3.5-CS – 1 pcs;
- 3874 TCT 4.5-CS – 1 pcs;
- 3875 TCT 5.5-CS – 1 pcs.

II. Operational documentation:

1. Instruction for use – 1 pcs.

Medical device classification

Prosthetic elements for dental implantology and restorations, versions: pro tapered connection abutment, screw, esthetic abutment, base, casting abutment, angled abutment, straight abutment, healing abutment, titanium temporary abutment, titanium base, preface compatible blank abutment, Alpha Universe abutment – **externally communicative medical device (long-term contact (more than 30 days) with soft tissues, bone tissues, dentin (category C).**

Prosthetic elements for dental implantology and restorations, versions: scan post, intraoral scan body – **medical device in a contact with oral mucosa (short-term contact (less than 24 hours), category A).**

Prosthetic elements for dental implantology and restorations, versions: transfer, implant analogue, analogue for printed model (accessories for analogue for printed model: analogue printed model insertion tool) – **medical device with no contact with human body.**

Prosthetic elements for dental implantology and restoration belong to 2a class.

In accordance with nomenclature classification, they belong to the following types:

1. Transfer 16. Analogue for printed model (Accessories: analogue printed model insertion tool) 17. Intraoral scan body	328380	Dental implant abutment analogue, laboratory
2. Pro tapered connection abutment 4. Esthetic abutment 5. Base 6. Casting abutment 7. Angled abutment 8. Straight abutment 9. Healing abutment 11. Titanium temporary abutment 12. Titanium base 13. Preface compatible blank abutment 18. Alpha Universe abutment	120550	Structure/abutment for dental implant, permanent, standard
3. Screw 14. Screw	328400	Screw for dental prosthesis/implant abutment
10. Implant analogue	328390	Dental implant analogue

15. Scan post	120160	Template scan post for dental guided surgery
---------------	--------	--

In accordance with OKPD2 classification - **32.50.22.194** «Dental implants».

Product Description

Purpose: Orthopedic dental elements are used to replace lost, missing, damaged or diseased teeth.

Application: dentistry, maxillofacial surgery.

Intended Use:

Transfer

Transfer system components are used in the process of transferring implant position and orientation to the cast model.

- 5248 TST-N-R is Pro Open Tray Transfer (R) for TCT-N/AUC-TCT-N system
- 3455 SOTT-CS is Short Open Tray Transfer for CS system
- 3456 LOTT-CS is Long Open Tray Transfer for CS system
- 3450 SCTT-CS is Short Closed Tray Transfer for CS system
- 3451 LCTT-CS is Long Closed Tray Transfer for CS system

Pro Tapered Connection Abutment

Standard tapered abutments, especially designed for implants with a divergence of up to 30° between them. TCT abutments can be used for single unit screw-retained restorations, as well as multiple unit fixed restorations for stabilizing overdentures. Compatible with CHC or CS connection.

Screw

Will enable the user to connect restoration.

- Screw for HBC is to be used with CHC or CS systems to hold the HBC restoration onto the implant.
- 3510 STLA-CS is used with CS systems to hold the abutment restoration onto the implant.
- 3500 CST-CS is used with CS systems to seal the implant concealed under the soft tissue for the osseointegration period.
- 5462 STLA IH 60 DEG is used with IH systems to hold the abutment restoration onto the implant.
- 5463 STLA CHC 60 DEG is used with CHC systems to hold the abutment restoration onto the implant.
- Transfer screws are used to connect and hold the transfers onto the implant or analog.
- The CoCr Casting Screw CS is used to hold the CoCr Casting abutment restoration onto the implant.

Esthetic Abutments

The cement retained restorative products are intended to be used on top of a dental implant in an edentulous area for fixating a permanent restoration. For placement in the maxilla or mandible. The esthetic titanium abutments come in a gold anodizing color and offer an esthetically pleasing result. Compatible with CHC connection.

Range of esthetic abutments, for cement-retained restorations, include:

- Esthetic Simply Straight Abutments.
- Esthetic Anatomic Angled Ti Abutments 15°.

- Esthetic Anatomic Angled Ti Abutments 25°.
- Esthetic Straight Wide Abutments.
- Esthetic Standard Abutment.

Base

Bases are used for implant level restoration. Compatible with CHC or CS connection.

- Hex Base Connection is to be used with CHC or CS abutments

Casting Abutment

Dental casting abutments are intended for customized prosthetic restorations. Metal base enables precise implant-abutment connection.

There are two types of casting abutments:

- Anti-Rotational (Hexagon): For use in custom casting prosthetic restorations on single or multiple implants.
- Rotational (Cylindrical): For use in custom casting prosthetic restorations on multiple implants prosthetic restorations.

Angled Abutment

The cement retained restorative products are intended to be used on top of a dental implant in an edentulous area for fixating a permanent restoration. (Compatible with CS connection)

Range of angled abutments, for cement-retained restorations, include:

- Angled Abutment 15°
- Angled Abutment 25°

Straight Abutment

The cement retained restorative products are intended to be used on top of a dental implant in an edentulous area for fixating a permanent restoration. (Compatible with CS connection)

Healing Abutment

Healing caps are placed on the implant before final restoration placement allowing the soft tissue to grow in such a way to prepare the restoration area for final restoration. (Compatible with CS connection)

Implant Analog

Implant analogs are used to represent the implant in the casted model for restoration design in laboratory environment. (Compatible with CS connection)

Temporary Titanium Abutment

Temporary titanium posts are screwed into the dental implants and serve as a base for a temporary prosthetic restoration. (Compatible with CS connection)

Titanium Base

Used as Titanium abutment bases for prosthetic restoration.

- CAD/CAM Titanium Base (Compatible with IH, CHC or CS connection);
- Sirona CAD/CAM Ti Base (Compatible with IH, CHC or CS connection).

PreFace Compatible Blank abutment

Cylindrical abutments used by the milling centers / machines as raw abutments to fabricate customized abutments per clinical case according to the technician design. (Compatible with IH, CHC or CS connection)

Screw

Will enable the user to connect restoration.

- 4994 S-DM-SR is screw for direct mounting on screw retain.

Sirona CAD/CAM Scan Post

Scan Posts are used intraorally to digitally capture the position of the implant. (Compatible with IH, CHC or CS connection).

Analog for printed model

Will be used as implant simulator for 3D printed model. (Compatible with IH, CHC or CS connection).

Accessories for analogue for printed model (analogue printed model insertion tool)

Used for insertion analogue to 3D printed model.

Intraoral Scan Body

Used to transfer the implant position and orientation to a digital file for restoration planning. (Compatible with CS connection)

Alpha Universe Abutment

The product is intended to be connected to Alpha-Bio Tec's dental implants, for restoration of partial or full edentulous patients. They are intended to support prosthetic devices and to restore the patients chewing function.

The Alpha Universe abutment system is intended for use in cases where implant angulation correction is required.

- Alpha Universe 17°, Compatible with IH connection.
- Alpha Universe 17°, Compatible with CHC connection.
- Alpha Universe 17°, Compatible with CS connection.
- Alpha Universe 30°, Compatible with IH connection.
- Alpha Universe 30°, Compatible with CHC connection.
- Alpha Universe 30°, Compatible with CS connection.

Contraindications

- Proven hypersensitivity to one of the alloys metals;
- Insufficient oral hygiene.
- Insufficient space available.
- Bruxism;
- Patients in whom adequate size and desirable positions are not as recommended;
- Patients allergic or hypersensitive to commercially pure titanium or titanium alloy Ti-6Al-4V ELI.
- For restoration with excessive cantile (CAD/CAM devices).
- Alpha Universe abutments is not intended for prosthetic rehabilitation supported only by a single implant.

Potential adverse events that may occur include the following:

- inflammation
- infection

- irritation

Warnings

- Excessive bone loss or breakage of a restorative device may occur when the abutment is located beyond its functional capability.
- Treatment planning and placement of dental abutments requires special considerations.
- It is recommended that practitioners attend hands-on training courses in order to learn proper techniques, including biomechanical requirements and radiographic evaluation.
- The abutments are designed for single use and should not be re-used!
- The abutments are intended for practitioners only.
- Make sure the package is not damaged during shipping.
- Care should be taken to avoid swallowing or aspiration by the patient due to the small size of the components.
- It is recommended to use the device only with the corresponding original Alpha-Bio Tec. Implants of appropriate diameter and connection.
- All instruments and tooling used must be maintained in good condition and care must be taken not to damage implants or other components.
- Torques values greater than the recommended may lead to failure of the device, abutment or implant.
- Torque values less than the recommended, may result in screw loosening which may lead to device, abutment and/or implant failure.
- Special attention has to be given to patients who have local or systemic factors that could interfere with the healing process of either bone or soft tissue or the osseointegration process (e.g., smokers, poor oral hygiene, uncontrolled diabetes, oro-facial radiotherapy, infection in the neighboring bone).

Maintenance

To secure the long term treatment outcome it is advised to provide comprehensive regular patient follow up after implant treatment and inform about unappropriated oral hygiene to avoid inflammation of the periimplant mucosa.

Additional Important Instructions

- The temperature of the Titanium alloy abutment must not exceed 900°C.
- The casting temperature for Titanium alloy abutment must not exceed 1100°C.
- The temperature of the Chrome Cobalt alloy abutment must not exceed 1300°C.
- The casting temperature for Chrome Cobalt alloy abutment must not exceed 1400°C.
- Please respect the original dimensions of the metal base and do not change them.

Information about potential consumers of the medical device

Orthopedic elements for dental implantation and dental prosthetics should be used by specialists from dental institutions, namely orthopedic dentists, surgeons and dental technicians.

Orthopedic elements for dental implantation and dental prosthetics should be used in patients undergoing treatment with dental implants.

Description of the medical device and the principle of its operation

Principles of Operation of medical device and their features

Alpha-Bio Tec's diverse prosthetic system provides the dental industry's implant professionals with comprehensive solutions for all dental restorative options: cement retained, screw-retained, overdenture and CAD/CAM restorations.

The uniquely designed prosthetic system features straight and angled abutments in various lengths, permitting versatile restoration on implants.

Our comprehensive range of standard and wide profile esthetic abutments come in different diameters, heights and angles.

Alpha-Bio Tec introduces a new, advanced and comprehensive screw-retained line for single and multiple implant restorations. The new prosthetic parts provide long term soft tissue stability. Concaved design promotes soft tissue healing and adaptation. A wide prosthetic platform enables the use of thicker porcelain crowns at the final restoration stage for stronger and higher esthetic results.

The advent of CAD/CAM has enabled both dentists and laboratories to harness the power of computers to design and manufacture esthetic and durable restorations. CAD/CAM solution is basically a digital restoration process: the user can plan the restoration on a computer and manufacture a dedicated precise fitting restoration for better clinical and esthetical result.

Instructions for use for restorations using CAD/CAM technology.

Scanning abutments allow dentists to take digital pictures of a patient's mouth and technicians to scan an impression model. Scanning abutments convert the implant position into a digital format.

Instructions for use:

- Scan bodies are available in 2 sizes: 10mm for LAB USE ONLY. 7mm for Dual use.
- 10 mm LAB USE ONLY scan bodies are suitable for use in lab on cast model only. They should not be used intra orally!
- 7 mm Dual use scan bodies are used in lab for scanning the cast model and/or intra orally in clinic using Intra-oral scanner.
- Important! Scan bodies must be cleaned and sterile prior to use in patient mouth. Please follow cleaning instructions here under.
- 2 _at surfaces (short and long) are available on each scan body for easy and accurate alignment of scan image with the library image. The _at surfaces correlate with the implant connection _at faces. For better scanning precision we recommend to locate the _at surfaces in palatinal/lingual orientation.
- For use with Engaged bases and/or adhesive copings, the short _at face on the scan body should be aligned with the indexing side of the base/adhesive coping.
- For use with angled abutment, the short _at face on the scan body should be aligned with the slanted (Bocal) side of the base.
- The scan body should be screwed by hand or with maximum 10 Ncm using standard abutment screw. Scan body is a precision tool and being tightened hard may change its geometry causing errors in scanning process and discrepancy in accuracy.
- The di_erent scan Bodies correspond with the respective platform (implants or screw retained) indicated by laser marks on each abutment
- The scanning process should be performed as recommended by CAD/CAM system manufacturer. It is important to choose the correct implant connection in software and corresponding type for the chosen restoration (engaging/non-engaging).
- After process the scan body can be loosened and placed gently on the tray or box.
- Scan bodies are opaque for optical scanners and need no antiglare spray.
- Scan bodies are supplied with their attachment screw included. Scan bodies for cement retained restoration use standard STLA screws. Scan bodies for TCT-N and TSA-N screw retained restoration require special SRIOSBS screws.

Laboratory analogs and abutment screws:

Indication:

- Standard laboratory analog and/or dedicated analogs for printed models should be used.
- For Internal Hex, laboratory grade abutment screw (black) is can be used for multiple laboratory uses.
- Standard abutment screw (blue for Internal Heb platform-IH or gold for Conical Hex Connection platform-CHC) is indicated for final prosthetic restoration.

S/W Libraries:

Download instructions:

Download and extract library _les:

1. Enter our web site at: <http://alpha-bio.net/global/products/digital-solutions/downloadcenter/cad-cam-libraries-download>

2. Choose the CAD/CAM system in use:

_ Amann Girrbach (Exocad)

_ 3 Shape

_ Exocad

_ Dental Wings

_ EGS

3. Choose the scan body in use:

_ 7mm Dual Use.

_ 10mm Lab only.

4. Click and download the library.

A *.rar _le will be downloaded to your computer. Open the _le and store the library _le on your computer. Follow your CAD/CAM system instructions to import the library and install it on your CAD/CAM system.

S/W Libraries - General information:

- **Supported systems** - S/W libraries for leading CAD/CAM systems containing all relevant restoration parts (Scan bodies, Ti-Bases, Adhesive Copings Screws and Analogues) are available for download. The company may update its supported systems list from time to time according to market requirements.
 - **Library type** - Library _library types are defined by the scan body type in use. One for use with 7mm Dual use scan bodies scan bodies and the other for use with 10mm LAB ONLY. Make sure you download and use library that matches the scan bodies in use.
 - **Glue Gap** - Library _les allow a standard 40-micron gap for glue. (Recommended for most cases, especially for milling technology and CAM systems with glue gap amendment capability).
 - **Milling Tools shape and size** - For best milling results it is recommended to take in consideration CAM S/W milling strategy and choice of tools, size and shape.
 - **Angled abutments** - available in 2 versions. The "B" version should be used when the scan body is placed with the short at face placed buccally as well as the slanted side of the base. The "L" version should be used when the slanted side of the base is place on the lingual side.
 - **Direct mounting for screw retain** - Library files includes option for direct restoration mounting over TCT-N without the use of adhesive coping. Make sure you carefully read the relevant section in this IFU and follow the indications quoted.
 - **Restoration Limits** - No restoration limits are applied to library elements except for screw insertion line!
- Please note!** Alpha-Bio Tec's sole responsibility is for the integrity and compatibility of its library for the designated CAD/CAM system. Any issue and/or support request regarding importing and/or installing the libraries on the designated CAD/CAM system should be forwarded to the designated CAD/CAM system supplier and is its sole responsibility.

Titanium Bases:

Instructions for use:

- Suitable for engaging (single tooth) and non-engaging (bridge construction).
- Bases are used for implant level restoration.
- Adhesive copings are used for screw retained restoration.
- Suitable for use only with its matching platform.
- Indicated for single use only.
- Angled Titanium bases are suitable for incline correction of up to 20 deg. With respect to the implant axis.
- Angled Titanium bases should be placed with slanted side buccally. If placed with slanted side lingual, "L" version library should be used.
- Recommended final restoration closing torque of:
30 Ncm when fixing the bases on Internal Hex implants.
20 Ncm when fixing the bases on NICE (CHC) implants.
25 Ncm when fixing the adhesive coping on the internal Hex screw retained abutments.

Processing the bases (or Adhesive Coping):

- The individual abutment cemented to the bases and/or adhesive copings shall be milled or polished with tools of 0.5 mm diameter sharp or rounded edge.
- Copings should be veneered before cemented onto the bases.
- Inner side of bases should not be treated mechanically, or sand blasted.
- The diameter and length of the bases should not be reduced.
- Before cementing the ceramic individual abutments, the surface that comes in contact with the ceramic part should be sandblasted with aluminum oxide (50-250 micron) at 2 bar and then cleaned intensively with steam jet. Metal primer may be applied on the blasted surface and on ceramic individual part.
- To protect the integrity and precision of the connection, when treating the base, it is advised to use on a laboratory analog.

Cementing and polishing:

- It is recommended to cement the ceramic abutment onto the base with Panavia F2.0 (Made by Kuraray) or with RelayXUnicam (Made by 3M-Espe) or any other similar cement. The instruction for use of the cement should be followed carefully.
- The base should be fixed on a laboratory analog by using abutment screw. The screw channel should be sealed with wax or resin.
- The mixed cement should be applied onto the connecting part of the base.
- The abutment should be pressed onto position on the base until base and abutment are in line with the bearing surface. Gap between the abutment and base should be minimal.
- Remove large surplus cement immediately.
- After hardening, the remaining cement should be removed with silicon polishers.
- The screw channel should be cleaned.

"Direct mounting" for screw retains restoration.

Although it is highly recommended to use adhesive copings for restoration over screw retain parts. Library _les allow direct restoration (without the use of adhesive copings) over screw retain parts. Indications:

- CoCr Single tooth or small bridge (up to 3 teeth).

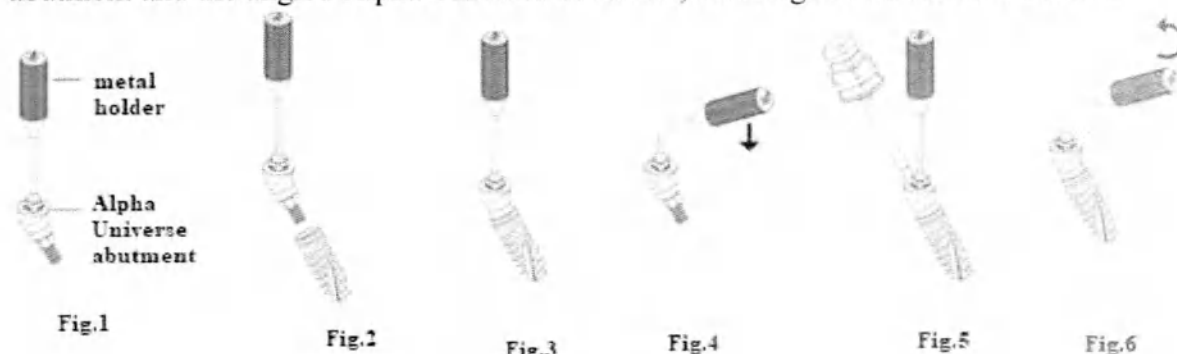
Abutments Multi-Unit Alpha-Universe

Clinical procedure

Alpha Universe universal abutments should be selected considering the placement of implants, their angulation and gingival thickness (Cuff height is measured from the level of the implant).

1. When using the Alpha Universe Angled Abutment:

- 1.1. Hold the assembled metal holder - abutment (Fig. 1).
 - 1.2. Insert the Alpha Universe abutment into the implant (Fig. 2-Fig. 3). The metal holder can be bent manually using your fingers. The use of a spacer is not required (Fig. 4). When connecting angled abutments to 17° or 30° inclined implants, the correct position must be selected.
 - 1.3. Screw the abutment into the implant using a 1.25 mm wrench with a purple handle (Fig. 5).
 - 1.4. Remove the metal holder from the Alpha Universe angled abutment by unscrewing it by hand (Fig. 6).
 - 1.4.1. It is recommended to evaluate the correct installation of the abutment using an x-ray.
 - 1.5. Tighten the Alpha Universe Abutment Inclined Screw to 30 Ncm (for internal hex implants) or 20 Ncm (for tapered implants) using a 1.25 mm tool (purple handle) with a torque wrench.
 - 1.5.1. When installing angled abutments (in both 17° and 30° configurations) with a cuff height of 1.5, the rotation of the screw is minimal, therefore, when screwing the abutment into the implant, the 1.25 mm key should not be removed.
- 2. When using straight Multi-Unit abutments:**
- 2.1. Select the appropriate cuff height TCT-N.
 - 2.2. Insert the abutment into the implant.
 - 2.3. Screw the abutment to the implant using a 1.5 mm wrench (30 Ncm).
- 3. For both angled Alpha Universe and straight multi-Unit abutments:**
- 3.1. Make an impression using a closed or open tray or use the TST-N dual-purpose scan transfer (code 5003) to scan inside the oral cavity.
 - 3.2. If necessary, gum formers can be secured to the landing platform with a recommended tightening force of up to 10 N/cm.
 - 3.3. If a temporary prosthesis is required: place the temporary abutment on the straight Multi-Unit abutment and the angled Alpha Universe abutment, securing it with the SF-N screw.



Laboratory procedure

- 1) Attach the implant analogue to the impression post.
- 2) Make a working model from soft material for the gingival mask.
- 3) Cast the entire model from the selected material (this task is performed by a technician).
- 4) The mold can be made in various ways: casting (burn-out sleeve), computer design and metal printing or milling (CAD/CAM technology).
- 5) Complete the permanent prosthesis using the chosen method.
- 6) When restoring using the CAP/CAM method, the appropriate elements designed for this technology should be used (adhesive caps - code 5028/5029 - or direct fastening screw code 4994).

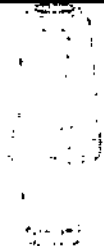
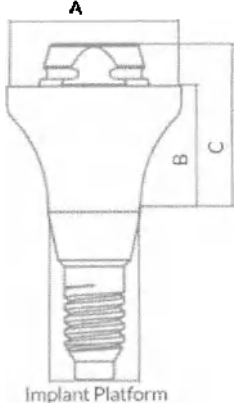
Clinical procedure: Prosthesis installation

- 1) Remove the temporary restoration or healing abutments, if used.

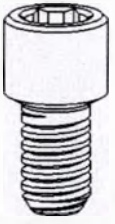
- 2) Check the tightening force of the Multi-Unit Abutment using the appropriate tool with a torque wrench set to 30 Ncm.
- 3) Secure the final prosthesis to the abutment using SF-N screws (30 Ncm).
- 4) Verify passive fit clinically and by radiographic examination. Check the position of the structure in relation to adjacent and opposing teeth and soft tissues.
- 6) Tighten the SF-N screw to 30 Ncm.
- 7) Close the screw channels.
- 8) Adjust the occlusion.

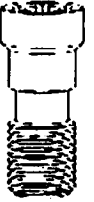
Specifications

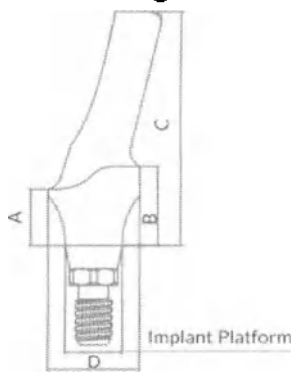
Reference number	Specification	Raw Materials
1	Transfer	
5248 TST-N – R  <i>Pro Open Tray Transfer (R) for TCT-N/AUC-TCT-N</i>	Mass: $0,37 \pm 0,01$ g; General length: $10 \pm 0,1$ mm; Length of working part: $10 \pm 0,1$ mm; Diameter $5 \pm 0,03$ mm; Width: $5 \pm 0,03$ mm; Sharp Edges R**: $0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ mm x 45° ; Hardness: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6Al-4V ELI
3455 SOTT-CS  <i>Short Open Tray Transfer CS</i>	Mass: $0,38 \pm 0,01$ g; Diameter: $4,7 \pm 0,02$ mm General length: $11,85 \pm 0,1$ mm Length of working part: $6,35 \pm 0,1$ mm Width: $5,5 \pm 0,1$ mm Hexagons width: $3,2 \pm 0,1$ mm Hardness: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ mm x 45° ; 	Ti-6Al-4V ELI
3456 LOTT-CS  <i>Long Open Tray Transfer CS</i>	Mass: $0,54 \pm 0,01$ g; Diameter: $4,7 \pm 0,02$ mm General length: $15,85 \pm 0,1$ mm Working length: $8,35 \pm 0,1$ mm Width: $5,5 \pm 0,1$ mm Hexagons width: $3,2 \pm 0,1$ mm Hardness: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ mm x 45° ; 	Ti-6Al-4V ELI
3450 SCTT-CS	Mass: $0,42 \pm 0,01$ g; Diameter: $4,7 \pm 0,03$ mm General length: $12,35 \pm 0,1$ mm Working length: $12,35 \pm 0,1$ mm Width: $4,7 \pm 0,03$ mm Hexagons width: $2,49 \pm 0,005$ mm Hardness: 32–36 HRC	Ti-6Al-4V ELI

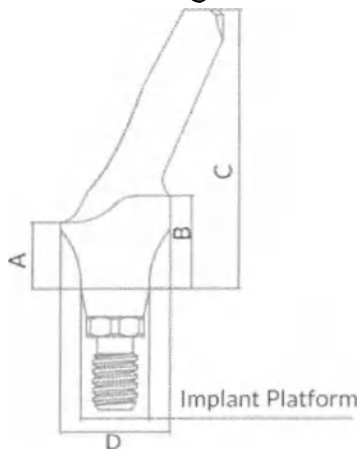
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Short Closed Tray Transfer CS</i>	Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0,03±0,02/0,03±0,02mmx45°;	
	 <i>Long Closed Tray Transfer CS</i>	Mass: 0.5±0.01 g; Diameter: 4.7±0.03mm General length: 15.35±0.1 mm Working length: 15.35±0.1mm Width: 4.7±0.03mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0,03±0,02/0,03±0,02mmx45°;	Ti-6Al-4V ELI
7	Pro TCT-N Abutment System  <i>Implant Platform</i>		
	 <i>Pro Tapered Connection Abutment L 0.75mm N CHC</i>	Mass: 0.10±0.01 g; General length: 6.7±0.02 mm; Length of working part: B: 0.75±0.01mm, C: 1.95±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7 ±0.02 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02x45°; External thread: M1.6x0.35; Internal thread: 1-72 UNF 2B; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
	5243 TCT-N1.5CHC	Mass: 0.13±0.01 g; General length: 7.4±0.02 mm; Length of working part: B: 1.5±0.01mm, C: 2.7±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7 ±0.02mm; Sharp Edges R**: 	Ti-6AL-4V ELI

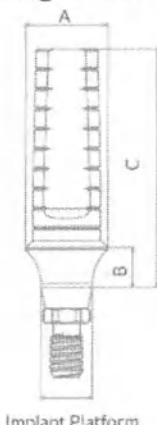
Reference number	Specification	Raw Materials
 <i>Pro Tapered Connection Abutment L 1.5mm N CHC</i>	0.03±0.02/0.03±0.02x45°; External thread: M1.6x0.35; Internal thread: 1-72 UNF 2B; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	
5244 TCT-N2.5CHC  <i>Pro Tapered Connection Abutment L 2.5mm N CHC</i>	Mass: 0.17±0.01 g; General length: 8.4±0.02mm; Length of working part: B: 2.5±0.01mm, C: 3.7±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7 ±0.02mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02x45°; External thread: M1.6x0.35; Internal thread: 1-72 UNF 2B; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
5245 TCT-N3.5CHC  <i>Pro Tapered Connection Abutment L 3.5mm N CHC</i>	Mass: 0.21±0.01 g; General length: 9.4±0.02mm; Length of working part: B: 3.5±0.01mm, C: 4.7±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7 ±0.02mm; Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02mmx45° External thread: M1.6x0.35; Internal thread: 1-72 UNF 2B*; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
5246 TCT-N4.5CHC  <i>Pro Tapered Connection Abutment L 4.5mm N CHC</i>	Mass: 0.25±0.01 g; General length: 10.4±0.02mm; Length of working part: B: 4.5±0.01mm, C: 5.7±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7 ±0.02mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02x45°; External thread: M1.6x0.35; Internal thread: 1-72 UNF 2B*; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
5247 TCT-N5.5CHC	Mass: 0.26±0.01 g; General length: 11.4±0.02mm; Length of working part: B: 5.5±0.01mm, C: 6.7±0.01mm;	Ti-6AL-4V ELI

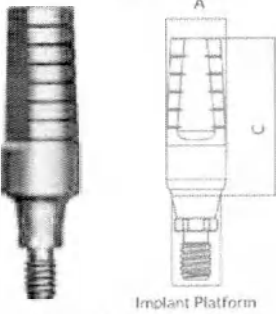
Reference number	Specification	Raw Materials
 <i>Pro Tapered Connection Abutment L 5.5mm N CHC</i>	Diameter (A): $\varnothing 4.7 \pm 0.02 \text{ mm}$; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \times 45^\circ$; External thread: M1.6x0.35; Internal thread: 1-72 UNF 2B*; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	
3	Screw	
3879 HBCS H0.75 CS  <i>HBC Screw H0.75 mm CS</i>	Mass: $0.03 \pm 0.01 \text{ g}$; Diameter: $2.1 \pm 0.02 \text{ mm}$ General length: $4.3 \pm 0.1 \text{ mm}$ Working length: $4.3 \pm 0.1 \text{ mm}$ Width: $2.1 \pm 0.02 \text{ mm}$ Hexagons width: $1.27 \pm 0.02 \text{ mm}$ Height: $0.75 \pm 0.01 \text{ mm}$ External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ mm} \times 45^\circ$;	Ti-6Al-4V ELI
3881 HBCS H2.5 CS  <i>HBC Screw H2.5 mm CS</i>	Mass: $0.03 \pm 0.01 \text{ g}$; Diameter: $2.1 \pm 0.02 \text{ mm}$ General length: $4.3 \pm 0.1 \text{ mm}$ Working length: $4.3 \pm 0.1 \text{ mm}$ Width: $2.1 \pm 0.02 \text{ mm}$ Hexagons width: $1.27 \pm 0.02 \text{ mm}$ Height: $2.5 \pm 0.01 \text{ mm}$ External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ mm} \times 45^\circ$;	Ti-6Al-4V ELI
3510 STLA-CS  <i>Abutment Screw - CS</i>	Mass: $0.06 \pm 0.01 \text{ g}$; Diameter: $2.1 \pm 0.1 \text{ mm}$ General length: $7.55 \pm 0.1 \text{ mm}$ Working length: $7.55 \pm 0.1 \text{ mm}$ Width: $2.1 \pm 0.02 \text{ mm}$ Hexagons width: $1.27 \pm 0.02 \text{ mm}$ External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ mm} \times 45^\circ$;	Ti-6Al-4V ELI
3500 CST-CS	Mass: $0.08 \pm 0.01 \text{ g}$; Diameter: $3.15 \pm 0.02 \text{ mm}$ General length: $5.5 \pm 0.1 \text{ mm}$ Working length: $5.5 \pm 0.1 \text{ mm}$	Ti-6Al-4V ELI

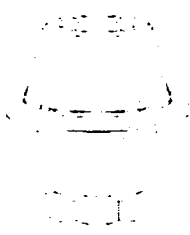
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 Cover Screw - CS	Width: 3.15 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mm x 45°;	
	3462 CCS CS  CoCr Casting Screw CS	Mass: 0.09 ± 0.01 g; Diameter: 2.2 ± 0.02 mm General length: 9.15 ± 0.1 mm Working length: 9.15 ± 0.1 mm Width: 2.2 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mm x 45°	Ti-6Al-4V ELI
	5462 STLA_IH_60_DEG  IH screw 60 deg contact	Mass: 0.06 ± 0.01 g; Diameter: 2.1 ± 0.02 mm General length: 7.55 ± 0.1 mm Working length: 5.85 ± 0.1 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mm x 45°;	Ti-6Al-4V ELI
	5463 STLA_CHC_60_DEG  CH Screw 60 deg contact	Mass: 0.05 ± 0.01 g; Diameter: 1.9 ± 0.02 mm General length: 6.9 ± 0.1 mm Working length: 5.2 ± 0.1 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm External thread (for screw): M1,6x0.35-6g Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mm x 45°	Ti-6Al-4V ELI
4	Esthetic Abutments		

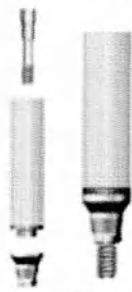
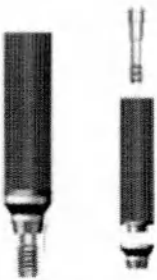
Reference number	Specification	Raw Materials
Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 15°  <i>Implant Platform</i>		
7363 EA15-1.5CHC  <i>Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 15° CHC H1.5</i>	Mass: 0.25 ± 0.01 g; General length: 14.0 ± 0.1 mm; Length of working part: A: 1.5 ± 0.01 mm, B: 2.5 ± 0.01 mm, C: 9.5 ± 0.05 mm; Diameter (D): $\varnothing 4.0 \pm 0.03$ mm; Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Angle: $15^\circ \pm 1^\circ$; Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
7364 EA15-2.5CHC  <i>Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 15° CHC H2.5</i>	Mass: 0.27 ± 0.01 g; General length: 15.0 ± 0.1 mm; Length of working part: A: 2.5 ± 0.01 mm, B: 3.5 ± 0.01 mm, C: 10.5 ± 0.05 mm; Diameter (D): $\varnothing 4.0 \pm 0.03$ mm; Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Angle: $15^\circ \pm 1^\circ$; Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
7365 EA15-3.5CHC  <i>Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 15° CHC H3.5</i>	Mass: 0.29 ± 0.01 gr; General length: 16.0 ± 0.1 mm; Length of working part: A: 3.5 ± 0.01 mm, B: 4.5 ± 0.01 mm, C: 11.5 ± 0.05 mm; Diameter (D): $\varnothing 4.0 \pm 0.03$ mm; Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Angle: $15^\circ \pm 1^\circ$; Hardness: 32-36 HRC;	Ti-6AL-4V ELI

Reference number	Specification	Raw Materials
	Roughness: no more than 0.8 micron	
Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 25°  <i>Implant Platform</i>		
7366 EA25-1.5CHC  <i>Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 25° CHC H1.5</i>	Mass: 0.27±0.01 g; General length: 14±0.1 mm; Length of working part: A: 1.5±0.01 mm, B: 2.5±0.01 mm, C: 9.5±0.05 mm; Diameter (D): Ø 4.0 ±0.03 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Angle: 25°±1°; Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
7367 EA25-2.5CHC  <i>Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 25° CHC H2.5</i>	Mass: 0.29±0.01 g; General length: 15.0±0.1 mm; Length of working part: A: 2.5±0.01 mm, B: 3.5±0.01 mm, C: 10.5±0.05 mm; Diameter (D): Ø 4.0 ±0.03 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Angle: 25°±1°; Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
7368 EA25-3.5CHC	Mass: 0.31±0.01 g; General length: 16.0±0.1 mm; Length of working part: A: 3.5±0.01 mm, B: 4.5±0.01 mm, C: 11.5±0.05 mm; Diameter (D): Ø 4.0 ±0.03 mm; Sharp Edges R**: 	Ti-6AL-4V ELI

Reference number	Specification	Raw Materials
 <i>Esthetic Anatomic Angled Ti Abutment 25° CHC H3.5</i>	0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Angle: 25°±1°; Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	
Esthetic Straight Wide Abutment  Implant Platform		
7370 ETWASP1-CHC  <i>Esthetic Straight Wide Abutment H1.0mm CHC</i>	Mass: 0.29±0.01 gr; General length: 15.5±0.1 mm; Length of working part: B: 1.0±0.01 mm, C: 11.0±0.05 mm; Diameter (A): Ø 4.0 ±0.02mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
7371 ETWASP2-CHC  <i>Esthetic Straight Wide Abutment H2.0mm CHC</i>	Mass: 0.30±0.01 g; General length: 16.5±0.1 mm; Length of working part: B: 2.0±0.01mm, C: 12.0±0.05mm; Diameter (A): Ø 4.0 ±0.02 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
7372 ETWASP3-CHC	Mass: 0.32±0.01 g; General length: 17.5±0.1 mm; Length of working part: B: 3.0±0.01mm,	Ti-6AL-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Esthetic Straight Wide Abutment H3.0mm CHC</i>	C: 13.0±0.05mm; Diameter (A): Ø 4.0 ±0.02 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	
	7373 ETWASP4-CHC  <i>Esthetic Straight Wide Abutment H4.0mm CHC</i>	Mass: 0.34±0.01 g; General length: 18.5±0.1mm; Length of working part: B: 4.0±0.01mm, C: 14.0±0.05mm; Diameter (A): Ø 4.0 ±0.02 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
	7374 ETWASP5-CHC  <i>Esthetic Straight Wide Abutment H5.0mm CHC</i>	Mass: 0.35±0.01 g; General length: 19.5±0.1 mm; Length of working part: B: 5.0±0.01mm, C: 15.0±0.05mm; Diameter (A): Ø 4.0 ±0.02 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
Esthetic Standard Abutment			
	7383 ETLAS4.0-CHC  <i>Esthetic Standard Abutment D4.0 CHC</i>	Mass: 0.39±0.01 g; General length: 15.5±0.1 mm; Length of working part (C): 9.0±0.05 mm; Diameter (A): Ø 3.6±0.02 mm; Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
5	Base		

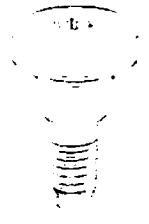
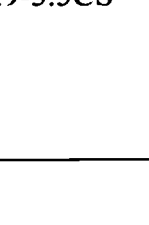
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Implant Platform</i>		
	3876 HBC H0.75 CS  <i>HBC H0.75 mm CS</i>	Mass: 0.11 ± 0.01 g; Diameter: 2.75 ± 0.02 mm General length: 5.2 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.01 mm Working length: 5.2 ± 0.1 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
	3877 HBC H1.5 CS  <i>HBC H1.5 mm CS</i>	Mass: 0.16 ± 0.01 g; Diameter: 2.75 ± 0.02 mm General length: 6.45 ± 0.1 mm Working length: 6.45 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.005 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
	3878 HBC H2.5 CS  <i>HBC H2.5 mm CS</i>	Mass: 0.20 ± 0.01 g; Diameter: 2.75 ± 0.02 mm General length: 7.45 ± 0.1 mm Working length: 7.45 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.005 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
6	Casting abutment		
	3846 CoCr-AR-CHCS	Mass: 0.54 ± 0.01 g; Diameter: 4.5 ± 0.02 mm General length: 21.4 ± 0.1 mm Working length: 5.2 ± 0.1 mm	(1) Ti Base - Ti-6Al-4V ELI (2) CoCr Base - CrCo

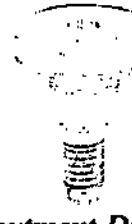
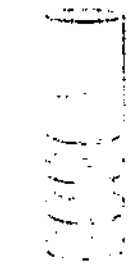
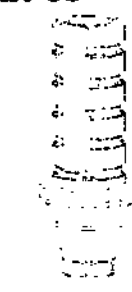
	Reference number	Specification	Raw Materials
	CoCr Casting Abutment AR CS	Width: 4.7±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread (for screw): 1-72 UNF 2A*	(3) Abutment screw - Ti-6Al-4V ELI (4) Sleeve – POM (Ultrafrom N2320 003) 
	3847 CoCr-R-CHCS CoCr Casting Abutment R CS	Mass:0.53±0.01 g; Diameter:4.5±0.02mm General length:21.4±0.1 mm Working length: 5.2±0.1mm Width: 4.7±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx45° External thread (for screw): 1-72 UNF 2A*	(1) Ti Base - Ti-6Al-4V ELI (2) CoCr Base – CrCo (3) Abutment screw - Ti-6Al-4V ELI (4) Sleeve – POM (Ultrafrom N2320 003) 
	3613 TLABCC-CHC CoCr Casting Abutment CHC	Mass:0.33±0.01 g; Diameter:3.6±0.05mm General length:20.89±0.05 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread (for screw): 1-72 UNF 2A*	(1) Ti Base - Ti-6Al-4V ELI (2) CoCr Base – CrCo (3) Abutment screw - Ti-6Al-4V ELI (4) Sleeve – POM (ULTRAFORM N2320 003) white color 
	3614 TLABCC-R-CHC CoCr Casting Abutment Rotational CHC	Mass:0.33±0.01 g; Diameter:3.6±0.05mm General length:20.89±0.05 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread (for screw): 1-72 UNF 2A*	(1) Ti Base - Ti-6Al-4V ELI (2) CoCr Base – CrCo (3) Abutment screw - Ti-6Al-4V ELI (4) Sleeve – POM (ULTRAFORM N2320 003), red

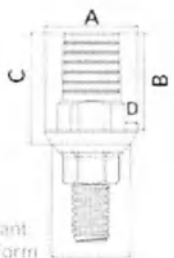
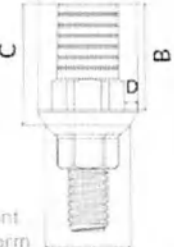
	Reference number	Specification	Raw Materials color
7	Angled Abutment		
	3511 TLA15°H1.5CS  <i>Angled Abutment 15° CH1.5 CS</i>	Mass: 0.35±0.01 g; Diameter: 5±0.03mm General length: 12.35±0.1 mm Working length: 12.35±0.1mm Width: 5±0.03mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Angle: 15°±1° Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3512 TLA15°H2.5CS  <i>Angled Abutment 15° CH2.5 CS</i>	Mass: 0.38±0.01 g; Diameter: 4.8±0.03mm General length: 13.85±0.1 mm Working length: 13.85±0.1mm Width: 4.8±0.03mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Angle: 15°±1° Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3514 TLA25°H1.5CS  <i>Angled Abutment, угол 25°, CH1.5, CS</i>	Mass: 0.35±0.01 g; Diameter: 5±0.03mm General length: 12.35±0.1 mm Working length: 12.35±0.1mm Width: 5±0.03mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Angle: 25°±1° Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3515 TLA25°H2.5CS 	Mass: 0.38±0.01 g; Diameter: 5±0.03mm General length: 13.35±0.1 mm Working length: 13.35±0.1mm Width: 5±0.03mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Angle: 25°±1° Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6Al-4V ELI

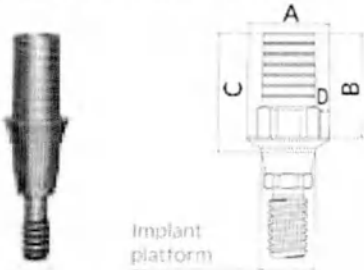
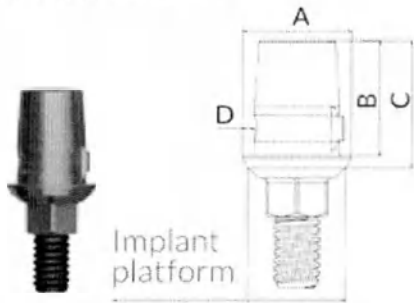
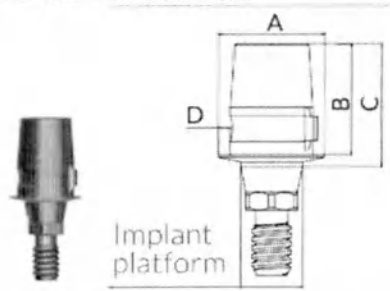
	Reference number	Specification	Raw Materials
	<i>Angled Abutment 25° CH1.5 CS</i>	Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	
8	Straight Abutment		
	3501 TLA-H1.5CS  <i>Straight Abutment CH1.5mm CS</i>	Mass:0.29±0.01 g; Diameter:4.8±0.02mm General length: 11.85±0.1 mm Working length: 11.85±0.1mm Width: 4.8±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3502 TLA-H2.5CS  <i>Straight Abutment CH2.5mm CS</i>	Mass:0.32±0.01 g; Diameter: 4.8±0.02mm General length: 12.85±0.1 mm Working length: 12.85±0.1mm Width: 4.8±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3503 TLA-H3.5CS  <i>Straight Abutment CH3.5mm CS</i>	Mass:0.35±0.01 g; Diameter:4.8±0.02mm General length: 13.85±0.1 mm Working length: 13.85±0.1mm Width: 4.8±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B *	Ti-6Al-4V ELI
	3504 TLA-H4.5-CS  <i>Straight Abutment CH4.5mm CS</i>	Mass:0.38±0.01 g; Diameter: 4.8±0.02mm General length: 14.85±0.1 mm Working length: 14.85±0.1mm Width: 4.8±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
9	Healing Abutment		
	3401 HA-D4CH1.5CS	Mass:0.22±0.01 g; Diameter: 4±0.02mm	Ti-6Al-4V ELI

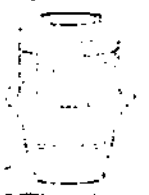
Reference number	Specification	Raw Materials
 Healing Abutment D4.0 CH1.5 mm CS	General length: 8.8 ± 0.1 mm Working length: 8.8 ± 0.1 mm Width: 4 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	
 3402 HA-D4CH2.5CS Healing Abutment D4.0 CH2.5 mm CS	Mass: 0.26 ± 0.01 g; Diameter: 4 ± 0.02 mm General length: 9.8 ± 0.1 mm Working length: 9.8 ± 0.1 mm Width: 4 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
 3403 HA-D4CH3.5CS Healing Abutment D4.0 CH3.5 mm CS	Mass: 0.30 ± 0.01 g; Diameter: 4 ± 0.02 mm General length: 10.8 ± 0.1 mm Working length: 10.8 ± 0.1 mm Width: 4 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
 3404 HA-D4CH4.5CS Healing Abutment D4.0 CH4.5 mm CS	Mass: 0.34 ± 0.01 g; Diameter: 4 ± 0.02 mm General length: 11.8 ± 0.1 mm Working length: 11.8 ± 0.1 mm Width: 4 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
 3405 HA-D4CH5.5CS Healing Abutment D4.0 CH5.5 mm CS	Mass: 0.38 ± 0.01 g; Diameter: 4 ± 0.02 mm General length: 12.8 ± 0.1 mm Working length: 12.8 ± 0.1 mm Width: 4 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.27 ± 0.02 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 	Ti-6Al-4V ELI

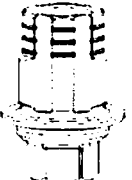
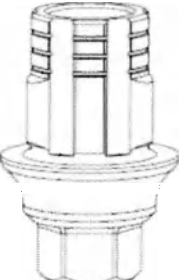
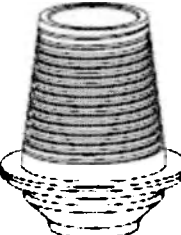
Reference number	Specification	Raw Materials
	R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	
3407 HA-4.9-1.5CS  <i>Healing Abutment D4.9 CH1.5 mm CS</i>	Mass:0.28±0.01 gr Diameter:4.9±0.02mm General length:8.8±0.1 mm Working length: 8.8±0.1mm Width: 4.9±0.02mm Hexagons width: 1.27±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
3408 HA-4.9-2.5CS  <i>Healing Abutment D4.9 CH2.5 mm CS</i>	Mass:0.32±0.01 g; Diameter:4.9±0.02mm General length:9.8±0.1 mm Working length: 9.8±0.1mm Width: 4.9±0.02mm Hexagons width: 1.27±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
3409 HA-4.9-3.5CS  <i>Healing Abutment D4.9 CH3.5 mm CS</i>	Mass:0.37±0.01 g; Diameter: 4.9±0.02mm General length:10.8±0.1 mm Working length: 10.8±0.1mm Width: 4.9±0.02mm Hexagons width: 1.27±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
3410 HA-4.9-4.5CS  <i>Healing Abutment D4.9 CH4.5 mm CS</i>	Mass:0.42±0.01 g; Diameter:4.9±0.02mm General length:11.8±0.1 mm Working length: 11.8±0.1mm Width: 4.9±0.02mm Hexagons width: 1.27±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
3411 HA-4.9-5.5CS 	Mass:0.46±0.01 g; Diameter:4.9±0.02mm General length:12.8±0.1 mm Working length: 12.8±0.1mm Width: 4.9±0.02mm	Ti-6Al-4V ELI

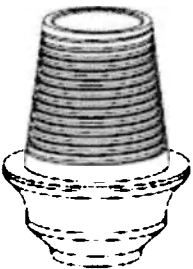
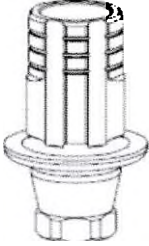
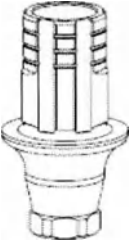
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 Healing Abutment D4.9 CH5.5 mm CS	Hexagons width: 1.27±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	
	 Healing Abutment D6.2 CH1.5 mm CS	Mass:0.36±0.01 gr Diameter: 6.2±0.02mm General length:8.78±0.1 mm Working length: 8.78±0.1mm Width: 6.2±0.02mm Hexagons width: 1.27±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
	 Healing Abutment D6.2 CH2.5 mm CS	Mass:0.43±0.01 g; Diameter:6.2±0.02mm General length:9.78±0.1 mm Working length: 9.78±0.1mm Width: 6.2±0.02mm Hexagons width:1.27±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
10	Implant Analog		
	 Implant Analog - CS	Mass:0.38±0.01 gr Diameter:3.75±0.03mm General length:12±0.1 mm Working length: 12±0.1mm Width: 3.75±0.03mm Hexagons width: 2.51±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
11	Temporary Titanium Abutment		
	 3532 TA-AR-CS	Mass:0.27±0.01 gr; Diameter:3.4±0.02mm General length: 12.35±0.1 mm Working length: 7.2±0.1mm Width: 4.7±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 	Ti-6Al-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	<i>Temporary Titanium Abutment AR CS</i>	0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	
	3533 TA-R-CS  <i>Temporary Titanium Abutment R CS</i>	Mass: 0.26±0.01 g; Diameter: 3.4±0.02mm General length: 11.9±0.1 mm Working length: 7.2±0.1mm Width: 4.7±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
12	Titanium Base		
	4951 CCTB 2.5   <i>CAD/CAM Titanium Base 2.5</i>	Mass: 0.27±0.01 g; General length: 8.5±0.06 mm; Length of working part: B: 4±0.02mm, C: 6.5±0.02mm, D: 0.6±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.5±0.02 mm; Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4952 CCTB-R 2.5   <i>CAD/CAM Titanium Base Non-Engaging 2.5</i>	Mass: 0.26±0.01 g; General length: 7.54±0.04 mm; Length of working part: B: 4±0.02 mm, C: 6.5±0.02 mm D: 0.7±0.01 mm; Diameter (A): Ø 4.5±0.02 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4953 CCTB-CHC2.5   <i>CAD/CAM Titanium Base - CHC 2.5</i>	Mass: 0.17±0.01 g; General length: 8.3±0.06 mm; Length of working part: B: 4±0.02 mm, C: 6.5±0.02 mm, D: 0.42±0.01 mm; Diameter (A): Ø 3.8±0.02 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron External thread: M1.6x0.35;	Ti-6AL-4V ELI
	4954 CCTB-CHCR2.5	Mass: 0.16±0.01 g;	Ti-6AL-4V ELI

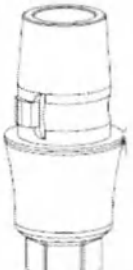
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>CAD/CAM Titanium Base CHC Non-Engaging 2.5</i>	General length: 7.82 ± 0.06 mm; Length of working part: B: 4 ± 0.02 mm, C: 6.5 ± 0.02 mm, D: 0.5 ± 0.01 mm; Diameter (A): $\varnothing 3.6 \pm 0.02$ mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron External thread: M1.6x0.35;	
	4980 CCTB-IH-SI  <i>Sirona CAD/CAM Ti Base</i>	Mass: 0.22 ± 0.01 g; General length: 7.2 ± 0.07 mm; Length of working part: B: 4.7 ± 0.02 mm, C: 5.2 ± 0.02 mm, D: 0.475 ± 0.01 mm; Diameter (A): $\varnothing 4.3 \pm 0.02$ mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4982 CCTB-CHC-SI  <i>Sirona CAD/CAM Ti Base-CHC</i>	Mass: 0.21 ± 0.01 g; General length: 7 ± 0.07 mm; Length of working part: B: 4.7 ± 0.02 mm, C: 5.2 ± 0.02 mm, D: 0.475 ± 0.01 mm; Diameter (A): $\varnothing 4.3 \pm 0.02$ mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron External thread: M1.6x0.35;	Ti-6AL-4V ELI
	3832 TB0.75ARCS  <i>CAD/CAM Titanium Base H0.75 mm - CS-AR</i>	Mass: 0.15 ± 0.01 g; Diameter: 4.5 ± 0.02 mm General length: 8.05 ± 0.1 mm Working length: 8.05 ± 0.02 mm Width: 4.5 ± 0.02 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.005 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3833 TB0.75RCS	Mass: 0.15 ± 0.01 g; Diameter: 4.5 ± 0.02 mm General length: 7.52 ± 0.1 mm Working length: 5 ± 0.02 mm Width: 4.5 ± 0.02 mm	Ti-6Al-4V ELI

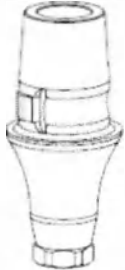
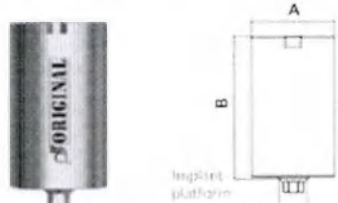
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>CAD/CAM Titanium Base H0.75 mm CS-R</i>	Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	
	 <i>CAD/CAM Titanium Base H1.5 mm - CS - AR</i>	Mass: 0.18±0.01 g; Diameter: 4.7±0.02mm General length: 7.95±0.1 mm Working length: 4±0.02mm Width: 4.7±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	 <i>CAD/CAM Titanium Base H1.5 mm CS - R</i>	Mass: 0.17±0.01 g; Diameter: 4.7±0.02mm General length: 7.5±0.1 mm Working length: 4±0.02mm Width: 4.7±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	 <i>CAD/CAM Titanium Base H2.5 mm - CS - AR</i>	Mass: 0.21±0.01 g; Diameter(A): 4.7±0.02mm General length: 8.95±0.1 mm Working length: 4±0.02mm Width: 4.7±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	 <i>CAD/CAM Titanium Base H2.5 mm CS - R</i>	Mass: 0.20±0.01 g; Diameter(A): 4.7±0.02mm General length: 8.5±0.1 mm Working length: 4±0.02mm Width: 4.7±0.02mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3856 CSTB-CS-SI	Mass: 0.15±0.01 g; Diameter(A): 4.3±0.02mm	Ti-6Al-4V ELI

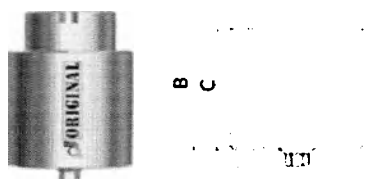
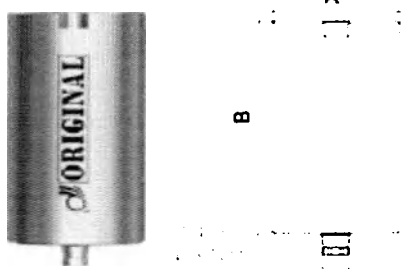
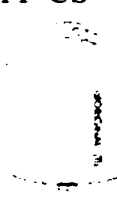
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Sirona CAD/CAM Ti Base-CS</i>	General length: 7.55 ± 0.1 mm Working length: 7.55 ± 0.1 mm Width: 4.3 ± 0.02 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.005 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	
	4961 CCTB-0.75-AR-IH  <i>CAD/CAM Titanium Base 0.75 IH Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.13 ± 0.01 g; Diameter(A): 4.7 ± 0.02 mm General length: 6.695 ± 0.05 mm Working length: 3.695 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	4962 CCTB-1.5-AR-IH  <i>CAD/CAM Titanium Base 1.5 IH Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.16 ± 0.01 g; Diameter: 4.7 ± 0.02 mm General length: 7.445 ± 0.05 mm Working length: 4.445 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	4963 CCTB-2.5-AR-IH  <i>CAD/CAM Titanium Base 2.5 IH Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.20 ± 0.01 g; Diameter: 4.7 ± 0.02 mm General length: 8.445 ± 0.05 mm Working length: 5.445 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	4964 CCTB-0.75-R-IH 	Base weight (without screw): 0.13 ± 0.01 g; Diameter: 4.7 ± 0.02 mm General length: 5.74 ± 0.05 mm Working length: 4 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI

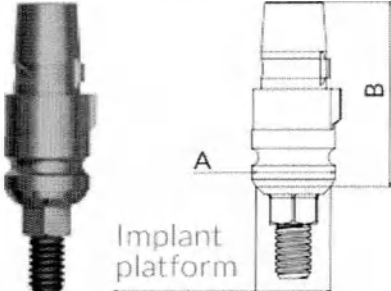
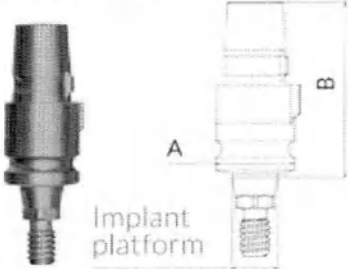
Reference number	Specification	Raw Materials
<i>CAD/CAM Titanium Base 0.75 IH Non Engaged</i>	Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	
4965 CCTB-1.5-R-IH  <i>CAD/CAM Titanium Base 1.5 IH Non Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.15±0.01 g; Diameter: 4.7±0.02mm General length: 6.49±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
4966 CCTB-2.5-R-IH  <i>CAD/CAM Titanium Base 2.5 IH Non Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.19±0.01 g; Diameter: 4.7±0.02mm General length: 7.49±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
5450 CCTB-0.75-AR-CHC  <i>CAD/CAM Titanium Base 0.75 CHC, Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.08±0.01 g; Diameter: 4.0±0.02mm General length: 6.72±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
5451 CCTB-1.5-AR-CHC  <i>CAD/CAM Titanium Base 1.5 CHC, Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.09±0.01 g; Diameter: 4.0±0.02mm General length: 7.47±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
5452 CCTB-2.5-AR-CHC	Base weight (without screw): 0.11±0.01 ; Diameter: 4.0±0.02mm General length: 8.47±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Width: 4.0±0.02mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6Al-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>CAD/CAM Titanium Base 2.5 CHC, Engaged</i>	Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	
	5453 CCTB-0.75-R-CHC  <i>CAD/CAM Titanium Base 0.75 CHC, Non Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.08±0.01 g; Diameter: 4.0±0.02mm General length: 5.92±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	5454 CCTB-1.5-R-CHC  <i>CAD/CAM Titanium Base 1.5 CHC, Non Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.09±0.01 g; Diameter: 4.0±0.02mm General length: 6.67±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	5455 CCTB-2.5-R-CHC  <i>CAD/CAM Titanium Base 2.5 CHC, Non Engaged</i>	Base weight (without screw): 0.11±0.01 g; Diameter: 4.0±0.02mm General length: 7.67±0.05 mm Working length: 4±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	5464 SiTB_IH_1.5  <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 1.5 IH</i>	Base weight (without screw): 0.17±0.01 g; Diameter: 4.3±0.05mm General length: 8.15±0.05 mm Working length: 4.7±0.1mm Width: 4.3±0.05mm: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	5465 SiTB_IH_2.5	Base weight (without screw): 0.21±0.01 g; Diameter(A): 4.3±0.05mm General length: 9.15±0.05 mm Working length: 4.7±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC	Ti-6Al-4V ELI

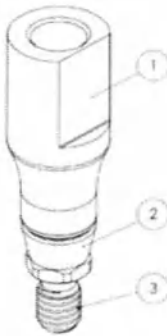
	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 2.5 IH</i>	Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R ^{**} : 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	
	 <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 3.5 IH</i>	Base weight (without screw): 0.24±0.01 g; Diameter(A): 4.3±0.05mm General length:10.15±0.05 mm Working length: 4.7±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R ^{**} : 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	 <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 1.5 CHC</i>	Base weight (without screw): 0.16±0.01 g; Diameter: 4.3±0.05mm General length:8.17±0.05 mm Working length: 4.7±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R ^{**} : 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	 <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 2.5 CHC</i>	Base weight (without screw): 0.18±0.01 r; Diameter: 4.3±0.05mm General length:9.17±0.05 mm Working length: 4.7±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R ^{**} : 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	5469 SiTB_CHC_3.5	Base weight (without screw): 0.20±0.01 g; Diameter: 4.3±0.05mm General length:10.17±0.05 mm Working length: 4.7±0.1mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R ^{**} : 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 3.5 CHC</i>	Internal thread: M1.6x0.35-6H	
	5470 SiTB_CS_1.5  <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 1.5 CS</i>	Base weight (without screw): 0.17 ± 0.01 g; Diameter: 4.3 ± 0.05 mm General length: 8.67 ± 0.05 mm Working length: 4.7 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	5471 SiTB_CS_2.5  <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 2.5 CS</i>	Base weight (without screw): 0.20 ± 0.01 g; Diameter(A): 4.3 ± 0.05 mm General length: 9.67 ± 0.05 mm Working length: 4.7 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	5472 SiTB_CS_3.5  <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 3.5 CS</i>	Base weight (without screw): 0.22 ± 0.01 g; Diameter(A): 4.3 ± 0.05 mm General length: 10.67 ± 0.05 mm Working length: 4.7 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
13	PreFace Compatible Blank Abutment		
	4988 BA-PF-IH  <i>PreFace Compatible Blank abutment – IH</i>	Mass: 8.72 ± 0.01 gr; General length: 22.25 ± 0.02 mm; Length of working part (B): 20.2 ± 0.02 mm; Diameter (A): $\varnothing 11.5 \pm 0.01$ mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4989 WBA-PF-IH	Mass: 14.84 ± 0.01 g; General length: 22.25 ± 0.02 mm;	Ti-6AL-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Wide PreFace Compatible Blank abutment – IH</i>	Length of working part: B: 20.25±0.02 mm, C: 15.25±0.02 mm, Diameter: A: Ø15.8±0.01 mm, D: Ø11.5±0.01 mm. Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Твердость: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Internal thread: 1–72 UNF 2B*	
	4990 BA-PF-CHC  <i>PreFace Compatible Blank abutment – CHC</i>	Mass: 8.74±0.01 gr; General length: 22±0.02 mm; Length of working part (B): 20.2±0.02mm; Diameter (A): Ø11.5±0.01 mm; Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Hardness: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron External thread: M1,6x0,35	Ti-6Al-4V ELI
	3854 BA-PF-CS  <i>PreFace Compatible Blank abutment CS</i>	Mass: 8.72±0.01 gr Diameter: 11.5±0.01 mm General length: 22.55±0.1 mm Working length: 22.55±0.1 mm Width: 11.5±0.02 mm Hexagons width: 2.49±0.005 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3855 WBA-PF-CS  <i>Wide PreFace Compatible Blank abutment CS</i>	Mass: 14.84±0.01 g; Diameter: 15.8±0.01 mm General length: 22.55±0.1 mm Working length: 22.55±0.1 mm Width: 15.8±0.02 mm Hexagons width: 3.1±0.02 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
14	Screw		

	Reference number	Specification	Raw Materials
	4994 S-DM-SR  <i>Screw for direct mounting on screw retain</i>	Mass: 0.05 ± 0.01 g; General length: 4.1 ± 0.02 mm Length of working part: 4.1 ± 0.02 mm Diameter: $\varnothing 2.3 \pm 0.02$ mm Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° External thread: 1-72 UNF 2A*; Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	Ti 6Al-4V ELI
15	Sirona CAD/CAM Scan Post		
	4984 CCSP-IH-SI  <i>Sirona CAD/CAM Scan Post</i>	Mass: 0.48 ± 0.01 g; General length: 12 ± 0.07 mm; Length of working part (B): 10 ± 0.05 mm; Diameter (A): $\varnothing 4.3 \pm 0.01$ mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4985 CCSP-CHC-SI  <i>Sirona CAD/CAM Scan Post-CHC</i>	Mass: 0.43 ± 0.01 g; General length: 11.8 ± 0.07 mm; Length of working part (B): 10 ± 0.05 mm; Diameter (A): $\varnothing 4.3 \pm 0.01$ mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32-36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron External thread: M1,6x0,35	Ti-6AL-4V ELI
	3857 CSSP-CS-SI  <i>Sirona CAD/CAM Scan Post-CS</i>	Mass: 0.4 ± 0.01 g; Diameter: 4.3 ± 0.02 mm General length: 12.35 ± 0.1 mm Working length: 12.35 ± 0.1 mm Width: 4.3 ± 0.02 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.005 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
16	Analogs for printed model		
	4995 AN-PM 	Mass: 0.29 ± 0.01 g; General length: 7 ± 0.1 mm; Diameter: $\varnothing 4.2 \pm 0.02$ mm; Width: 4.2 ± 0.02 mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32-36 HRC;	Ti-6AL-4V ELI

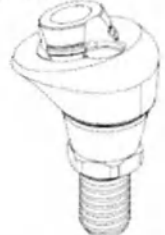
Reference number	Specification	Raw Materials
<i>Analog for printed model</i>	Roughness: no more than 0.8 micron	
4996 AN-PM-CHC  <i>Analog for printed model – CHC</i>	Mass: 0.17 ± 0.01 g; General length: 7 ± 0.1 mm; Diameter: $\varnothing 3.2 \pm 0.02$ mm; Width: 3.2 ± 0.02 mm; Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° Hardness: 32–36 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6Al-4V ELI
3838 AN-PM-CS  <i>Analog for printed model CS</i>	Weight of the analog (without screw): 0.29 ± 0.02 g; Diameter: 3.75 ± 0.05 mm General length: 10 ± 0.1 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
5456 AN_PM_TCT-N  <i>CAD/CAM TCT-N Analog for printed model</i>	Weight of the analog (without screw): 0.45 ± 0.01 g; Диаметр: 4.7 ± 0.05 мм; Общая длина: 12 ± 0.1 мм; Твердость: не менее 30 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
5457 AN_PM_IH  <i>CAD/CAM IH Analog for printed model</i>	Weight of the analog (without screw): 0.31 ± 0.02 g; Diameter: 3.75 ± 0.05 mm General length: 10 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron; Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
5458 AN-PM-CHC  <i>CAD/CAM CHC Analog for printed model</i>	Weight of the analog (without screw): 0.22 ± 0.01 g; Diameter: 3.2 ± 0.05 mm General length: 10 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC; Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
Accessories for analogue for printed model: Analogue printed model insertion tool		

	Reference number	Specification	Raw Materials
	5459 APMT_IH_CS  <i>Analog Printed Model Insertion tool CS/IH</i>	Mass: 2.07 ± 0.01 g; Diameter: 3.65 ± 0.05 mm General length: 36 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6Al-4V ELI
	5460 APMT_CHC  <i>Analog Printed Model Insertion tool CHC</i>	Mass: 1.9 ± 0.01 g; Diameter: 3.2 ± 0.05 mm General length: 36 ± 0.1 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6Al-4V ELI
17	Intraoral scan body		
	3837 IOSB-LCS  <i>Intraoral scan body - CSL</i>	Mass: 0.18 ± 0.01 g; Diameter: 4.2 ± 0.03 mm General length: 15.4 ± 0.03 mm Hexagons width: 2.71 ± 0.02 mm Working length: 15.4 ± 0.03 mm Hardness: no less than 30 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° External thread (for screw): 1-72 UNF 2A	(1) Body – Tekapeek CLASSIX BC-WH, (2) Base - Ti-6Al-4V ELI (3) Abutment Screw - Ti-6Al-4V ELI
	3883 IOSB-TCT-N-R  <i>Scan Body - Screw Retained TCT-N-R</i>	Mass: 0.23 ± 0.01 g; Height: 7 ± 0.02 mm Diameter: 4.7 ± 0.02 mm Ti Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45° General length: 7 ± 0.02 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A*	(2) Abutment Screw - Ti-6Al-4V ELI (1) Body – Tekapeek CLASSIX BC-WH, (3) Base - Ti-6Al-4V ELI
18	Multi-Unit Abutment Alpha Universe		

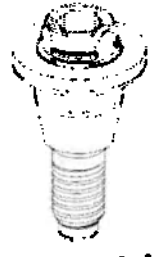
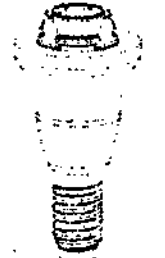
Reference number	Specification	Raw Materials
	Alpha Universe IH 	
5432 AU17-1.5IH  <i>Alpha Universe 17° H1.5mm IH</i>	Mass: 0.81±0.01 g; General length: 33.11±0.1 mm; Length of working part (B): 1.5±0.01 mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02 mm; Height: 1,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2A*; Angle: 17°±1°; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
5433 AU17-2.5IH  <i>Alpha Universe 17° H2.5mm IH</i>	Mass: 0.84±0.01 gr; General length: 34.24±0.1 mm; Length of working part (B): 2.5±0.01 mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02 mm; Height: 2,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°; Internal thread: 1-72 UNF 2A*; Angle: 17°±1°; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
5434 AU17-3.5IH  <i>Alpha Universe 17° H3.5mm IH</i>	Mass: 0.90±0.01 gr; General length: 35.08±0.1 mm; Length of working part (B): 3.5±0.01 mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02 mm; Height: 3,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° Internal thread: 1-72 UNF 2A*; Angle: 17°±1°; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
5437 AU30-1.5IH	Mass: 0.82±0.01 gr;	Ti-6AL-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Alpha Universe 30° H1.5mm IH</i>	General length: 33.55 ± 0.1 mm; Length of working part (B): 1.5 ± 0.01 mm; Diameter (A): $\varnothing 4.7 \pm 0.02$ mm; Height: 1.5 ± 0.01 mm Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°; Internal thread: 1-72 UNF 2A; Angle: $30^\circ \pm 1^\circ$; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	
	 <i>Alpha Universe 30° H2.5mm IH</i>	Mass: 0.86 ± 0.01 g; General length: 34.47 ± 0.1 mm; Length of working part (B): 2.5 ± 0.01 mm; Diameter (A): $\varnothing 4.7 \pm 0.02$ mm; Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°; Internal thread: 1-72 UNF 2A*; Angle: $30^\circ \pm 1^\circ$; Height: 2.5 ± 0.01 mm; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
	 <i>Alpha Universe 30° H3.5mm IH</i>	Mass: 0.89 ± 0.01 g; General length: 35.30 ± 0.1 mm; Length of working part (B): 3.5 ± 0.01 mm; Diameter (A): $\varnothing 4.7 \pm 0.02$ mm; Height: 3.5 ± 0.01 mm Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°; Internal thread: 1-72 UNF 2A; Angle: $30^\circ \pm 1^\circ$; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
	Alpha Universe CHC 		
	7482 AU17-1.5CHC	Mass: 0.77 ± 0.01 g;	Ti-6AL-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Alpha Universe 17° H1.5mm CHC</i>	General length: 32.75±0.1mm; Length of working part (B): 1.5±0.01 mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02mm;; Height: 1,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: M1.6x0.35; Angle: 17°±1°; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	
	7483 AU17-2.5CHC  <i>Alpha Universe 17° H2.5mm CHC</i>	Mass: 0.8±0.01 g; General length: 32.65±0.1mm; Length of working part (B): 2.5±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02mm; Height: 2,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: M1.6x0.35; Angle: 17°±1°; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
	7484 AU17-3.5CHC  <i>Alpha Universe 17° H3.5mm CHC</i>	Mass: 0.84±0.01 gr; General length: 35.01±0.1mm; Length of working part (B): 3.5±0.01 mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02mm; Height: 3,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: M1,6x0,35; Angle: 17°±1°; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
	7487 AU30-1.5CHC  <i>Alpha Universe 30° H1.5mm CHC</i>	Mass: 0.79±0.01 g; General length: 32.18±0.1 mm; Length of working part (B): 1.5±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02mm; Height: 1,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: M1,6x0,35; Angle: 30°±1°; Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
	7488 AU30-2.5CHC	Mass: 0.83±0.01 g; General length: 32.85±0.1mm; Length of working part (B): 2.5±0.01mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02mm; Height: 2,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**:	Ti-6AL-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 <i>Alpha Universe 30° H2.5mm CHC</i>	0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: M1,6x0,35; Angle: 30°±1°; Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	
	7489 AU30-3.5CHC  <i>Alpha Universe 30° H3.5mm CHC</i>	Mass: 0.85±0.01 g; General length: 35.08±0.1mm; Length of working part (B): 3.5±0.01 mm; Diameter (A): Ø 4.7±0.02 mm; Height: 3,5 ±0,01 mm Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread: M1,6x0,35; Angle: 30°±1°; Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron	Ti-6AL-4V ELI
Alpha Universe CS			
	3862 AU17-1.5CS  <i>Alpha Universe 17° H1.5mm CS</i>	Mass: 0.16±0.01 g; Diameter: 3.15±0.02mm General length: 8.25±0.1 mm Working length: 6.65±0.1mm Width: 3.15±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Height: 1,5 ±0,01 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Angle: 17°±1° Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread (for screw): 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
	3863 AU17-2.5CS  <i>Alpha Universe 17° H2.5mm CS</i>	Mass: 0.25±0.01 g; Diameter: 3.1±0.02mm General length: 13.05±0.1 mm Working length: 6.65±0.1mm Width: 3.1±0.02mm Hexagons width: 2.49±0.005mm Hardness: 32-36 HRC Height: 2,5 ±0,01 mm Roughness: no more than 0.8 micron Angle: 17°±1° Sharp Edges R**: R0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45° External thread (for screw): 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI

Reference number	Specification	Raw Materials
3864 AU17-3.5CS  <i>Alpha Universe 17° H3.5mm CS</i>	Mass: 0.3 ± 0.01 g; Diameter: 3.1 ± 0.02 mm General length: 14.37 ± 0.1 mm Working length: 6.65 ± 0.1 mm Width: 3.1 ± 0.02 mm Height: 3.5 ± 0.01 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.005 mm External thread (for screw): 1–72 UNF 2A* Angle: $17^\circ \pm 1^\circ$ Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
3867 AU30-1.5CS  <i>Alpha Universe 30° H1.5mm CS</i>	Mass: 0.24 ± 0.01 g; Diameter: 3.1 ± 0.02 mm General length: 12.25 ± 0.1 mm Working length: 6.65 ± 0.1 mm Width: 3.1 ± 0.02 mm Hexagons width: 2.49 ± 0.005 mm Height: 1.5 ± 0.01 mm External thread (for screw): 1–72 UNF 2A* Angle: $30^\circ \pm 1^\circ$ Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
3868 AU30-2.5CS  <i>Alpha Universe 30° H2.5mm CS</i>	Mass: 0.26 ± 0.01 g; Diameter: 3.1 ± 0.02 mm General length: 13.75 ± 0.1 mm Working length: 6.65 ± 0.1 mm Width: 3.1 ± 0.02 mm External thread (for screw): 1–72 UNF 2A* Height: 2.5 ± 0.01 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Angle: $300^\circ \pm 1^\circ$ Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
3869 AU30-3.5CS	Mass: 0.31 ± 0.01 g; Diameter: 3.1 ± 0.02 mm General length: 15.35 ± 0.1 mm Working length: 6.65 ± 0.1 mm Width: 3.1 ± 0.02 mm External thread (for screw): 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI

	Reference number	Specification	Raw Materials
	 Alpha Universe 30° H3.5mm CS	Height: 3,5 ±0,01 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Angle: 30°±1° Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	
	 Alpha Universe straight H0.75mm CS	Mass: 0.14±0.01 g; Diameter: 4.7±0.02mm General length: 7.75±0.1 mm Working length: 3.7±0.1mm Width: 4.7±0.02mm Height: 0,75 ±0,01 mm Hexagons width: 1.5±0.02mm External thread (for screw): 1–72 UNF 2A* Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
	 Alpha Universe straight H1.5mm CS	Mass: 0.20±0.01 g; Diameter: 4.7 ±0.02mm General length: 9±0.1 mm Working length: 3.7±0.1mm Width: 4.7±0.02mm Hexagons width: 1.5±0.02mm External thread (for screw): 1–72 UNF 2A* Height: 1,5 ±0,01 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
	 Alpha Universe straight H2.5mm CS	Mass: 0.25±0.01 g; Diameter: 4.7±0.02mm General length: 10±0.1 mm Working length: 3.7±0.1mm Width: 4.7±0.02mm Hexagons width: 1.5±0.02mm External thread (for screw): 1–72 UNF 2A* Height: 2,5 ±0,01 mm Hardness: 32–36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: 0.03±0.02/0.03±0.02 mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
	3873 TCT 3.5-CS	Mass: 0.29±0.01 g; Diameter: 4.7±0.02mm General length: 11±0.1 mm	Ti-6Al-4V ELI

Reference number	Specification	Raw Materials
 <i>Alpha Universe straight H3.5mm CS</i>	Working length: 3.7 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.5 ± 0.02 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Height: 3.5 ± 0.01 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	
3874 TCT 4.5-CS  <i>Alpha Universe straight H4.5mm CS</i>	Mass: 0.34 ± 0.01 g; Diameter: 4.7 ± 0.02 mm General length: 12 ± 0.1 mm Working length: 3.7 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.5 ± 0.02 mm Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A* Height: 4.5 ± 0.01 mm Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI
3875 TCT 5.5-CS  <i>Alpha Universe straight H5.5mm CS</i>	Mass: 0.39 ± 0.01 gr Diameter: 4.7 ± 0.02 mm General length: 13 ± 0.1 mm Working length: 3.7 ± 0.1 mm Width: 4.7 ± 0.02 mm Hexagons width: 1.5 ± 0.02 mm Height: 5.5 ± 0.01 mm External thread (for screw): 1-72 UNF 2A* Hardness: 32-36 HRC Roughness: no more than 0.8 micron Sharp Edges R**: $0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ mmx 45°	Ti-6Al-4V ELI

*UNF — Unified national fine thread, type N 1-72 UNF:

External diameter (2A), mm	Internal diameter (2B), mm	pitch, mm
1,854	1,55	0,353
Acceptable tolerance +/-10%.		

** Sharp Edge R – for reference only

Delivery set of medical devices

Prosthetic elements, which packed in an individual (primary) package, are delivered to the consumer by the piece (1 pcs).

Instructions for the use of products are provided to the consumer upon delivery by an authorized representative upon request.

Cleaning, disinfection and sterilization

Provides instructions for cleaning, disinfecting and sterilizing products supplied by Alpha-Bio Tec. non-sterile and intended for single use only, and which must be sterilized by the user before use by placing the products in separate sterilization bags. To store sterilized devices in special sterilization bags until use.

Through these cleaning, disinfection and sterilization instructions, Alpha-Bio Tec. Provides a description of procedures to ensure that products are clean and sterile. According to the requirements of EN ISO 17664, it is the user's responsibility to ensure that the treatment is actually carried out using the equipment, materials and personnel specified and that the facility in which it is carried out achieves the desired result.

Likewise, any deviation from the instructions provided that occurs during processing must be properly reviewed for effectiveness and possible adverse consequences.

Attention: This product is intended for single use and should not be reused. Repeated use may result in loss of mechanical, chemical and/or biological properties. Repeated use of this product may cause cross-contamination.

Instructions for cleaning and sterilization:

1. Orthopedic elements must be completely immersed in a solution of a cleaning agent (it is recommended to use a 0.5% (by volume) solution of Neodisher® Medizym) in drinking water (temperature 30 °C +/-2 °C) for 20 minutes. At the beginning of the dive, you must make sure that there are no air bubbles or blockages in or on the orthopedic elements. Orthopedic elements with internal cavities must be washed 5 times with a cleaning solution using a disposable syringe.

** You can skip points 2–4 of these instructions and go to point 5 when sterilizing the following medical devices: aesthetic abutment, platform, abutment for individual casting, angled abutment, straight abutment, healing abutment, implant analogue.*

2. After the required time of soaking in the cleaning agent solution, it is necessary to clean the entire outer surface of the orthopedic elements, in particular hard-to-reach components (cavities, gaps and recesses) of the elements, using a soft non-metallic brush (for example, a toothbrush of medium or high degree of hardness) until there is no visible residue in the cleaning solution (for at least 30 seconds per element).

3. Place the orthopedic items in an ultrasonic cleaning device filled with demineralized water in accordance with the operating instructions for such a device. Perform ultrasound treatment for 10 minutes.

4. The outer surface of each orthopedic element must be rinsed with cold demineralized water for 10 seconds. The internal cavity of orthopedic elements must be washed with demineralized water 5 times.

5. Orthopedic elements must be completely immersed in a disinfectant solution (it is recommended to use a 2.0% (weight-to-volume) solution of Sekusept® aktiv), prepared in accordance with the instructions for use. During the disinfection time of 15 minutes, the solution temperature must be maintained at 20 °C +/- 2 °C. During soaking, you must ensure that no air bubbles form on the surface of the medical products. Therefore, the entire outer surface of orthopedic elements, especially hard-to-reach parts (cavities, gaps and recesses), must be washed with a disinfectant solution using a disposable syringe.

6. To stop the effects of the disinfectant, medical devices must be immersed in cold demineralized water for 1 minute, and the internal cavities of the products should be rinsed once with 10 ml of cold demineralized water using a disposable syringe.

7. Then it is necessary to dry the orthopedic elements with a clean, lint-free towel or using compressed air.

8. Products must be sterilized in a steam autoclave at 132°C/207°F for 7 minutes followed by a 10-minute drying cycle*. To avoid the formation of stains on the surface of products, it is necessary to use distilled water. Before use, make sure that the internal components of the autoclave are free of rust. It is NOT RECOMMENDED to use the Chemclave sterilizer for these purposes.

9. Do not exceed the maximum load specified by the autoclave manufacturer.

* Due to differences between systems, it is important to carefully follow the autoclave manufacturer's instructions.

Visual inspection:

After cleaning, disinfecting, sterilizing and drying, inspect the product for unacceptable damage such as corrosion, discoloration, pitting, cracked seals, and properly discard any products that fail inspection.

Please note: You must not deviate from the instructions provided regarding processing.

List of applied standards

Medical device meets the requirement of the following standards:

Number	Name
MEDDEV 2.7.1 Rev. 4	Clinical evaluation: Guide for manufacturers and notified bodies
EN ISO 13485	Medical devices — Quality management systems — Requirements for regulatory purposes
EN ISO 15223-1	Medical devices — Symbols to be used with information to be supplied by the manufacturer — Part 1: General requirements
EN ISO 14971	Medical devices - Application of risk management to medical devices
EN ISO 7405	Dentistry. Evaluation of biocompatibility of medical devices used in dentistry
NF EN 1641	Dentistry - Medical devices for dentistry - Materials
EN ISO 10993-1	Biological evaluation of medical devices - Part 1: Evaluation and testing within a risk management process
EN ISO 17664-1	Processing of health care products — Information to be provided by the medical device manufacturer for the processing of medical devices — Part 1: Critical and semi-critical medical devices

ISO 17665-1	Sterilization of health care products — Moist heat — Part 1: Requirements for the development, validation and routine control of a sterilization process for medical devices
ISO 14801	Dentistry. Implants. Dynamic loading test for endosseous dental implants.
EN 62366 - 1	Medical devices - Part 1: Application of usability engineering to medical devices
ASTM F136	Standard Specification for Wrought Titanium-6Aluminum-4Vanadium ELI (Extra Low Interstitial) Alloy for Surgical Implant Applications (UNS R56401)
ASTM D4169	Standard Protocol for Performance Testing of Shipping Containers and systems

Transportation, operation and storage conditions

During operation prosthetic elements for dental implantology and restoration long-term and short-term contact are resistant to temperatures from +32 to + 42°C and the effects of biological fluids and body tissue secretions with which they come into a contact during operation.

Prosthetic elements, which do not contact with human body, should be used at a temperature of 15÷30°C and relative humidity no more than 75%.

The products may be used in public or private dental clinics and only by surgeons who have been trained and have sufficient experience in this field.

Transportation is carried out by transport in accordance with local legislation.

Transport conditions: temperature from -50 °C to + 50 °C and relative humidity no more than 75% at 15 °C.

During storage, the drill must be kept in a dry, clean environment at a temperature of 15÷30°C and relative humidity no more than 75%.

Particular care should be taken for scan bodies to avoid any mechanical damage. Store scan bodies separately to avoid crushing.

Packaging

All prosthetic elements are packed within hermetic transparent nonsterile package (PET12+BOPP40+PE40).

Package characteristics: sealed multi-layer branded package.

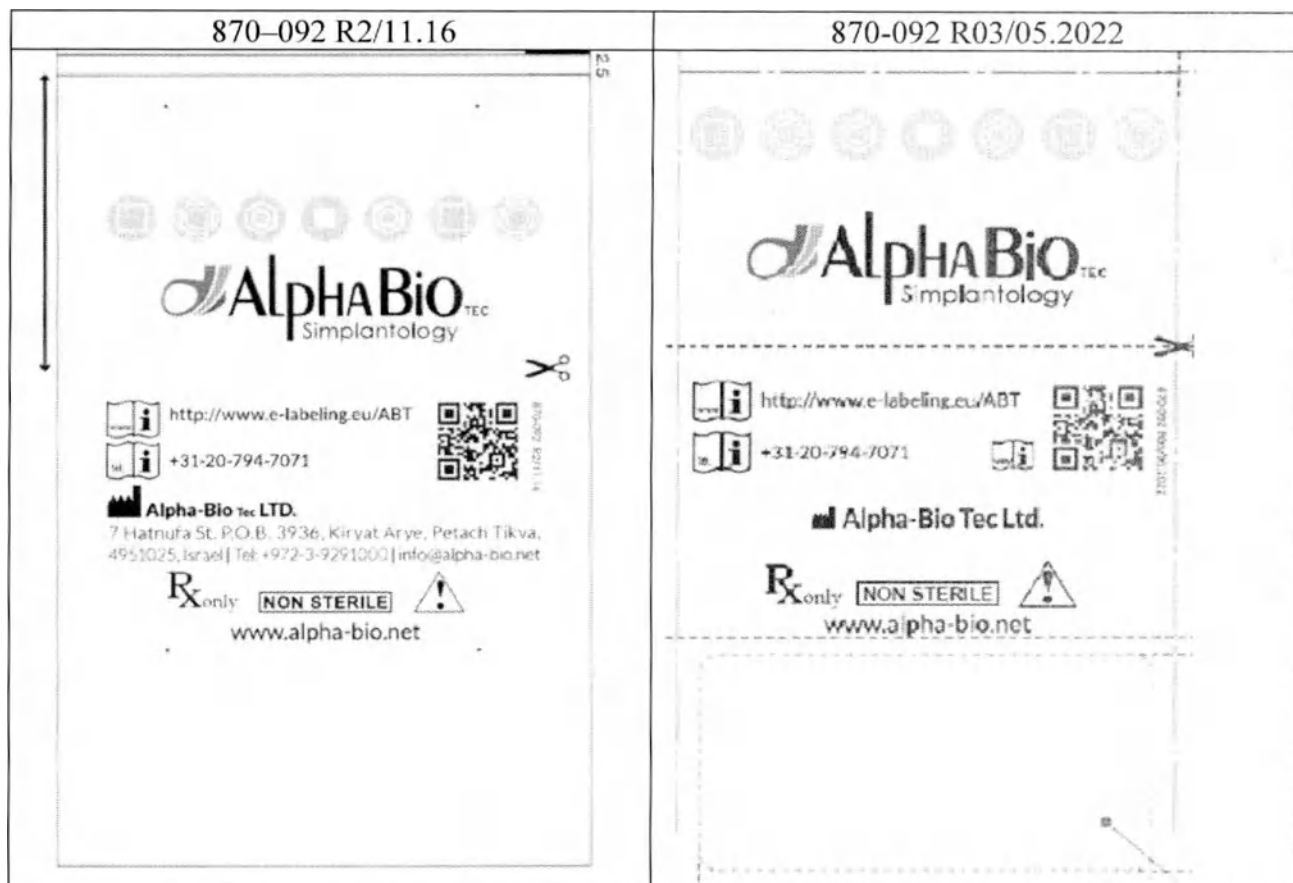
Composition: PET12+BOPP40+PE40

Package parameters:

Parameter	Units	Result	Tolerance
Thickness	Micron	98	+/- 10%
Weight	G	1,5	+/- 10%
External width	mm	65	+/- 1
Internal width	mm	55	+/- 1
Length	mm	100	+/- 1

Currently, 2 versions packages can be presented on the territory of Russian Federation: 870–092 R2/11.16 and 870–092 R03/05.2022.

These package designs are shown below:



Every packaging has their own identifying label, which contains all the essential information about the product: product name, quantity, product number, LOT, UDI, manufacturing date, “made in”, CE marking, QR-code, manufacturer’s logo, symbol “do not reuse” (not apply for accessories).

An example of such label is shown in the figure below:



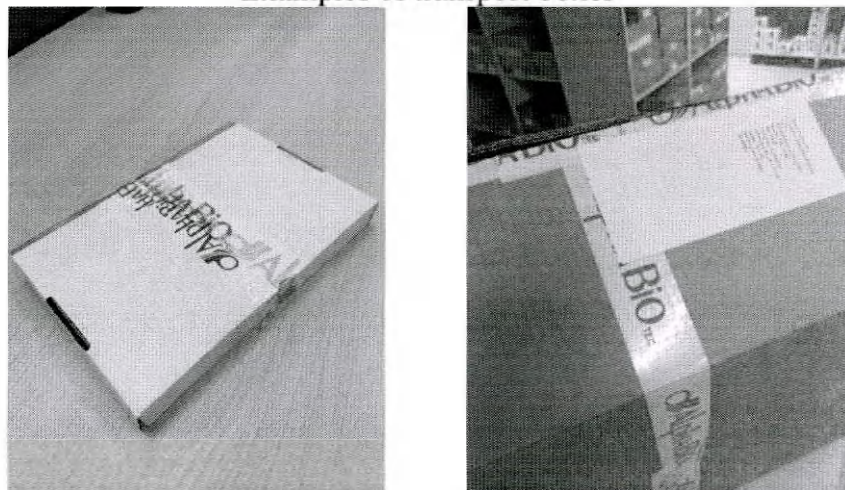
where,
 REF – product number;
 LOT – series code (LOT);
 UDI – The Unique Device Identification

Transport packaging:

Each order is packed in a carton box. The size of carton box depends on the quantity of individual packaging of prosthetic elements for dental implantology and restoration.

The box must be suitable for packaged products with a minimum amount of air inside the box. For these purposes air bubble wrap is used. The box is closed with tape with the Alpha-Bio Tec logo.

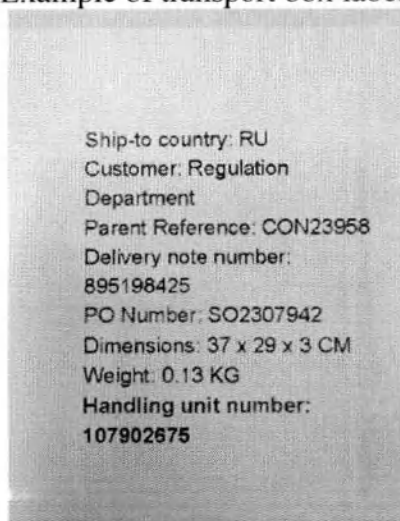
Examples of transport boxes



Each box is labeled with the following:

- ship-to country;
- customer;
- parent reference;
- delivery note number;
- PO number;
- Dimensions;
- Weight box;
- Handling unit number

Example of transport box label:



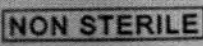
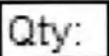
Labelling

Label of individual packaging contains:

- Logo company ;
- Product name;

- LOT;
- Catalogue number;
- UDI
- “Caution!” symbol according to GOST R ISO 15223-1;
- symbol “Refer to instructions for use” according to GOST R ISO 15223-1;
- “Do not reuse” symbol (except for accessories);
- trademark and manufacturer’s address;
- «non sterile»;
- Manufacturing date;
- for practitioners only;
- quantity;
- QR-cod;
- “made in”;
- marking CE.

Table of applicable symbols

	Caution!
	Catalogue number
	Series code
	marking CE
	«for practitioners only»
	Non sterile
	Manufacturer
	Manufacturing date
	Consult instruction for use
	Instructions for use are available at the website: www.e-labeling.eu/ABT
	Instructions for use are available by phone request
	Prohibition on re-use
	UDI – unique product identification number
	Quantity pcs. packaged

Medical device labelling in Russian

Russian label contains the following information:

- product name in accordance with Registration certificate;
- Number of Registration Certificate;
- date of state registration of medical device;
- information about authorized representative on the territory of Russian Federation.

Sample of labelling in Russian language

<u>700169 R03/05.2022</u>	<u>Future label (700169 R04/XX.XXXX)</u>
  + 800 135 79 135 Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования РУ № РЗН 2020/9544 от 12.04.2022 Содержание: Не стерильно. Уполномоченный представитель производителя на территории Российской Федерации Адрес: ООО "Нобель Биокер Раша", 109004 г. Москва, ул. Станиславского, д.21, стр.2. Тел. (495) 974-77-55  Alpha-Bio Tec Ltd 7 Hatnufa St, Petah-Tikva, 4951025, Israel Место производства: 1. Alpha Bio Tec Ltd., 21 HaReches Blvd. POB 264 Modi'in 7171102, Israel 2. Industrias Preciber, S.A. Cami del Roquis, 75, ES-43206 Reus, Spain 700169 R03/05.2022	  + 800 135 79 135 Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования РУ № РЗН 2020/9544 от XX.XX.XXXX Содержание: Не стерильно. Уполномоченный представитель производителя на территории Российской Федерации Адрес: ООО "Нобель Биокер Раша", 109004 г. Москва, ул. Станиславского, д.21, стр.2. Тел. (495) 974-77-55  Alpha-Bio Tec Ltd. 21 HaReches Blvd., POB 264 7171102 Modi'in Israel Место производства: 1. Alpha-Bio Tec Ltd., 21 HaReches Blvd., POB 264 7171102 Modi'in Israel 2. Industrias Preciber, S.A. Cami del Roquis, 75, ES-43206 Reus, Spain 700169 R04/XX.XXXX

Russian labels are applied to the reverse side of the primary packaging.

Warranty

Alpha-Bio Tec warrants that its medical products are free from defects in materials and/or workmanship. This warranty applies only to the original supplier. No other warranties, express or implied, are applicable beyond this warranty, which is in excess of all other warranties, express or implied, including any implied warranties of fitness for a particular purpose.

The operating surgeon/responsible practitioner must carefully read the instructions for use before using the medical device.

Alpha-Bio Tec is not responsible for complications, other adverse consequences or harm that may arise from the use of the product for non-approved indications or incorrect operating technique, selection of inappropriate materials or improper use, improper use or handling, non-compliance aseptic measures and other reasons. Responsibility in the event of any of the above complications and other situations lies with the operating surgeon himself.

Shelf life

Single-use products must be disposed after using.

Accessories: insertion tools for printed models are reusable products. Shelf life for such products depends on the frequency of product using. Products must be visually inspected before each use to ensure the integrity of the product. Any product with signs of corrosion and/or damage must be disposed or replaced.

The guaranteed shelf life for prosthetic elements – no less than 1 year.

The procedure and conditions for the disposal or destruction of a medical device

Potentially contaminated or no longer usable medical devices must be safely disposed of as medical (clinical) waste in accordance with local public health guidelines, national laws and policies, and national laws and policies.

Segregation, recycling, or disposal of packaging material must be carried out in accordance with the local laws of the country and government legislation on packaging and packaging waste, as applicable.

Disposal should be carried out in compliance with the requirements for class B epidemiologically hazardous waste, in accordance with sanitary rules and SanPiN 2.1.3684-21.

Information about the manufacturer of the medical device

Manufacturer

Alpha-Bio Tec Ltd.,
21 HaReches Blvd., POB 264 7171102 Modi'in Israel
Тел.: +972-3-9291055

Authorized representative in Russian Federation:

Nobel Biocare Russia LLC
Address: 109004 Moscow, Stanislavskogo str., 21, building 2.
Tel.: +7 495 974 77 55, Fax: +7 495 974 77 66
E-mail: cs-team.russia@nobelbiocare.com

In case of appearance of undesirable events, which have signs of an adverse events, it's necessary to send a message to authorized representative on the territory of the Russian Federation.

Information about the release or last revision of the instructions for use

January 2024

[Перевод с английского языка на русский язык]

Порядковый №: 5416-3-24

Форма №6

Удостоверение копии

Я, нижеподписавшийся Ювал Плада, нотариус с лицензией № 2084427, настоящим подтверждаю, что мне было представлено следующее:

- ☒ Оригинальный документ
- ☐ Верная копия оригинального документа
- ☐ Копия, не являющаяся оригиналом или верной копией оригинала
- ☐ Информация на электронных носителях (конкретизировать) из базы данных, представленная на английском языке, которым я свободно владею.

Своей подписью и печатью я подтверждаю, что прилагаемый документ с литерой / за номером А является точной копией представленного мне документа или информации.

Сегодня, 06 февраля 2024 г.

Нотариальный сбор: 85 новых израильских шекеля

Подпись:
/подпись/

Печать нотариуса:

[Идентификатор нотариуса Ювала Плады]

[Логотип компании «Альфа-Био Тек Лтд.»]

«Утверждено»

«Альфа-Био Тек Лтд.» (Alpha-Bio Tec Ltd.)

Руководитель по нормативно-правовому обеспечению

Шани Арок

05 февраля 2024 г.

Дата

/подпись/

Подпись

Штамп

[Штамп:

Шани Арок

Руководитель группы специалистов по нормативно-правовому обеспечению,
ответственная за соблюдение нормативно-правовых требований

«Альфа-Био Тек Лтд.»]

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

**«Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования с
принадлежностями»**

2024

Наименование медицинского изделия

Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования с принадлежностями

I. Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования с принадлежностями

1. Трансфер, в вариантах исполнения:
 - 5248 TST-N-R – 1 шт.;
 - 3455 SOTT-CS – 1 шт.;
 - 3456 LOTT-CS – 1 шт.;
 - 3450 SCTT-CS – 1 шт.;
 - 3451 LCTT-CS – 1 шт.
2. Абатмент с коническим соединением, в вариантах исполнения:
 - 5242 TCT-N0.75CHC – 1 шт.;
 - 5243 TCT-N1.5CHC – 1 шт.;
 - 5244 TCT-N2.5CHC – 1 шт.;
 - 5245 TCT-N3.5CHC – 1 шт.;
 - 5246 TCT-N4.5CHC – 1 шт.;
 - 5247 TCT-N5.5CHC – 1 шт.
3. Винт, в вариантах исполнения:
 - 3879 HBCS H0.75 CS – 1 шт.;
 - 3881 HBCS H2.5 CS – 1 шт.;
 - 3510 STLA-CS – 1 шт.;
 - 3500 CST-CS – 1 шт.;
 - 3462 CCS CS – 1 шт.;
 - 5462 STLA_IH_60_DEG – 1 шт.;
 - 5463 STLA_CHC_60_DEG – 1 шт.
4. Абатмент эстетический, в вариантах исполнения:
 - 7363 EA15-1.5CHC – 1 шт.;
 - 7364 EA15-2.5CHC – 1 шт.;
 - 7365 EA15-3.5CHC – 1 шт.;
 - 7366 EA25-1.5CHC – 1 шт.;
 - 7367 EA25-2.5CHC – 1 шт.;
 - 7368 EA25-3.5CHC – 1 шт.;
 - 7370 ETWASP1-CHC – 1 шт.;
 - 7371 ETWASP2-CHC – 1 шт.;
 - 7372 ETWASP3-CHC – 1 шт.;
 - 7373 ETWASP4-CHC – 1 шт.;
 - 7374 ETWASP5-CHC – 1 шт.;
 - 7383 ETLAS4.0-CHC – 1 шт.
5. Платформа, в вариантах исполнения:
 - 3876 HBC H0.75 CS – 1 шт.;
 - 3877 HBC H1.5 CS – 1 шт.;
 - 3878 HBC H2.5 CS – 1 шт.
6. Абатмент для индивидуального литья, в вариантах исполнения:
 - 3846 CoCr-AR-CHCS – 1 шт.;
 - 3847 CoCr-R-CHCS – 1 шт.;
 - 3613 TLABCC-CHC – 1 шт.;
 - 3614 TLABCC-R-CHC – 1 шт.
7. Угловые абатменты, в вариантах исполнения:
 - 3511 TLA15°H1.5CS – 1 шт.;

- 3512 TLA15°H2.5CS – 1 шт.;
- 3514 TLA25°H1.5CS – 1 шт.;
- 3515 TLA25°H2.5CS – 1 шт.
- 8. Абатмент прямой, в вариантах исполнения:
 - 3501 TLA-H1.5CS – 1 шт.;
 - 3502 TLA-H2.5CS – 1 шт.;
 - 3503 TLA-H3.5CS – 1 шт.;
 - 3504 TLA-4.5-CS – 1 шт.
- 9. Формирователь десны, в вариантах исполнения:
 - 3401 HA-D4CH1.5CS – 1 шт.;
 - 3402 HA-D4CH2.5CS – 1 шт.;
 - 3403 HA-D4CH3.5CS – 1 шт.;
 - 3404 HA-D4CH4.5CS – 1 шт.;
 - 3405 HA-D4CH5.5CS – 1 шт.;
 - 3407 HA-4.9-1.5CS – 1 шт.;
 - 3408 HA-4.9-2.5CS – 1 шт.;
 - 3409 HA-4.9-3.5CS – 1 шт.;
 - 3410 HA-4.9-4.5CS – 1 шт.;
 - 3411 HA-4.9-5.5CS – 1 шт.;
 - 3412 HAD6.2CH1.5CS – 1 шт.;
 - 3413 HAD6.2CH2.5CS – 1 шт.
- 10. Аналог имплантата 3459 IA-CS – 1 шт.
- 11. Абатмент титановый временный, в вариантах исполнения:
 - 3532 TA-AR-CS – 1 шт.;
 - 3533 TA-R-CS – 1 шт.
- 12. Титановая основа, в вариантах исполнения:
 - 4951 CCTB 2.5 – 1 шт.;
 - 4952 CCTB-R 2.5 – 1 шт.;
 - 4953 CCTB-CHC2.5 – 1 шт.;
 - 4954 CCTB-CHCR2.5 – 1 шт.;
 - 4980 CCTB-IH-SI – 1 шт.;
 - 4982 CCTB-CHC-SI – 1 шт.;
 - 3832 TB0.75ARCS – 1 шт.;
 - 3833 TB0.75RCS – 1 шт.;
 - 3840 TB1.5ARCS – 1 шт.;
 - 3841 TB1.5RCS – 1 шт.;
 - 3842 TB2.5ARCS – 1 шт.;
 - 3843 TB2.5RCS – 1 шт.;
 - 3856 CSTB-CS-SI – 1 шт.;
 - 4961 CCTB-0.75-AR-IH – 1 шт.;
 - 4962 CCTB-1.5-AR-IH – 1 шт.;
 - 4963 CCTB-2.5-AR-IH – 1 шт.;
 - 4964 CCTB-0.75-R-IH – 1 шт.;
 - 4965 CCTB-1.5-R-IH – 1 шт.;
 - 4966 CCTB-2.5-R-IH – 1 шт.;
 - 5450 CCTB-0.75-AR-CHC – 1 шт.;
 - 5451 CCTB-1.5-AR-CHC – 1 шт.;
 - 5452 CCTB-2.5-AR-CHC – 1 шт.;
 - 5453 CCTB-0.75-R-CHC – 1 шт.;
 - 5454 CCTB-1.5-R-CHC – 1 шт.;
 - 5455 CCTB-2.5-R-CHC – 1 шт.;
 - 5464 SiTB_IH_1.5 – 1 шт.;

- 5465 SiTB_IH_2.5 – 1 шт.;
- 5466 SiTB_IH_3.5 – 1 шт.;
- 5467 SiTB_CHC_1.5 – 1 шт.;
- 5468 SiTB_CHC_2.5 – 1 шт.;
- 5469 SiTB_CHC_3.5 – 1 шт.;
- 5470 SiTB_CS_1.5 – 1 шт.;
- 5471 SiTB_CS_2.5 – 1 шт.;
- 5472 SiTB_CS_3.5 – 1 шт.

13. Абатмент-прототип полый совместимый, в вариантах исполнения:

- 4988 BA-PF-IH – 1 шт.;
- 4989 WBA-PF-IH – 1 шт.;
- 4990 BA-PF-CHC – 1 шт.;
- 3854 BA-PF-CS – 1 шт.;
- 3855 WBA-PF-CS – 1 шт.

14. Винт, в вариантах исполнения: 4994 S-DM-SR – 1 шт.

15. Штифт для сканирования, в вариантах исполнения:

- 4984 CCSP-IH-SI – 1 шт.;
- 4985 CCSP-CHC-SI – 1 шт.;
- 3857 CSSP-CS-SI – 1 шт.

16. Аналог для печатной модели, в вариантах исполнения:

- 4995 AN-PM – 1 шт.;
- 4996 AN-PM-CHC – 1 шт.;
- 3838 AN-PM-CS – 1 шт.;
- 5456 AN_PM_TCT-N – 1 шт.;
- 5457 AN_PM_IH – 1 шт.;
- 5458 AN-PM-CHC – 1 шт.

Принадлежности к аналогу для печатной модели:

1. Инструмент для установки аналога для печатной модели, в вариантах исполнения:

- 5459 APMT_IH_CS – 1 шт.;
- 5460 APMT_CHC – 1 шт.;

17. Интраоральный скан-трансфер, в вариантах исполнения:

- 3837 IOSB-LCS – 1 шт.;
- 3883 IOSB-TCT-N-R – 1 шт.

18. Абатмент универсальный Alpha Universe, в вариантах исполнения:

- 5432 AU17-1.5IH – 1 шт.;
- 5433 AU17-2.5IH – 1 шт.;
- 5434 AU17-3.5IH – 1 шт.;
- 5437 AU30-1.5IH – 1 шт.;
- 5438 AU30-2.5IH – 1 шт.;
- 5439 AU30-3.5IH – 1 шт.;
- 7482 AU17-1.5CHC – 1 шт.;
- 7483 AU17-2.5CHC – 1 шт.;
- 7484 AU17-3.5CHC – 1 шт.;
- 7487 AU30-1.5CHC – 1 шт.;
- 7488 AU30-2.5CHC – 1 шт.;
- 7489 AU30-3.5CHC – 1 шт.;
- 3862 AU17-1.5CS – 1 шт.;
- 3863 AU17-2.5CS – 1 шт.;
- 3864 AU17-3.5CS – 1 шт.;
- 3867 AU30-1.5CS – 1 шт.;
- 3868 AU30-2.5CS – 1 шт.;

- 3869 AU30-3.5CS – 1 шт.;
- 3870 TCT 0.75-CS – 1 шт.;
- 3871 TCT 1.5-CS – 1 шт.;
- 3872 TCT 2.5-CS – 1 шт.;
- 3873 TCT 3.5-CS – 1 шт.;
- 3874 TCT 4.5-CS – 1 шт.;
- 3875 TCT 5.5-CS – 1 шт.

II. Эксплуатационная документация:

1. Инструкция по применению – 1 шт.

Классификация медицинского изделия

Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования, варианты исполнения: абатмент с коническим соединением, винт, абатмент эстетический, платформа, абатмент для индивидуального литья, угловые абатменты, абатмент прямой, формирователь десны, абатмент титановый временный, титановая основа, абатмент-прототип полый совместимый, абатмент универсальный Alpha Universe – **медицинские изделия, присоединяемые извне (долговременный контакт (более 30 сут.) с мягкими тканями, костными тканями, дентином (категория С).**

Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования, варианты исполнения: штифт для сканирования, интраоральный скан-трансфер – **медицинское изделие, контактирующее со слизистой оболочкой полости рта (кратковременный контакт (менее 24 ч.), категория А).**

Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования, варианты исполнения: трансфер, аналог имплантата, аналог для печатной модели (принадлежности к аналогу для печатной модели: инструмент для установки аналога для печатной модели) - **медицинские изделия, не контактирующие с организмом человека.**

Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования относятся к классу **2а**.

В соответствии с номенклатурной классификацией относятся к виду:

1. Трансфер 16. Аналог для печатной модели (принадлежности: инструмент для установки аналога для печатной модели 17. Интраоральный скан-трансфер	328380	Аналог абатмента дентального имплантата, лабораторный
2. Абатмент с коническим соединением 4. Абатмент эстетический 5. Платформа 6. Абатмент для индивидуального литья 7. Угловые абатменты 8. Абатмент прямой	120550	Структура/абатмент для дентального имплантата, постоянный, стандартный

9. Формирователь десны 11. Абатмент титановый временный 12. Титановая основа 13. Абатмент-прототип полый совместимый 18. Абатмент универсальный Alpha Universe		
3. Винт 14. Винт	328400	Винт для дентального протеза/абатмента имплантата
10. Аналог имплантата	328390	Аналог дентального имплантата
15. Штифт для сканирования	120160	Штифт шаблонный для направленной стоматологической хирургии

Код в соответствии с Классификатором ОКПД 2–**32.50.22.194** «Имплантаты стоматологические».

Описание продукции

Назначение: Ортопедические стоматологические элементы применяются для замещения утраченных, недостающих, поврежденных или больных зубов.

Применение: стоматология, челюстно-лицевая хирургия.

Показания к применению:

Трансфер

Компоненты системы трансфера используются в процессе переноса положения имплантата и его ориентации на модель для литья.

- 5248 TST-N-R – трансфер для открытой ложки (R) для системы TCT-N/AUC-TCT-N
- 3455 SOTT-CS – короткий трансфер для открытой ложки для системы CS
- 3456 LOTT-CS – длинный трансфер для открытой ложки для системы CS
- 3450 SCTT-CS – короткий трансфер для закрытой ложки для системы CS
- 3451 LCTT-CS – длинный трансфер для закрытой ложки для системы CS

Абатмент с коническим соединением

Стандартные конические абатменты, специально разработанные для имплантатов с расхождением до 30° между ними. Абатменты TCT можно использовать для одиночных реставраций с винтовой фиксацией, а также – несъемных протезов из множества единиц для стабилизации покрывных протезов. Совместим с соединением CHC или CS.

Винт

Обеспечит пользователю возможность подсоединения зубного протеза

- Винт для HBC предназначен для использования с системами CHC
- 3510 STLA-CS предназначен для использования с системами CS для удержания абатмента на имплантате.
- 5462 STLA IH 60 DEG предназначен для использования с системами IH для удержания абатмента.
- 5463 STLA CHC 60 DEG предназначен для использования с системами CHC для удержания абатмента.

- 3500 CST-CS предназначен для использования с системами CS для закрытия имплантата, покрытого мягкой тканью, на период костной интеграции
- Винты трансфера предназначены для присоединения и удержания трансферов на имплантате или аналоге.
- Винты для абатментов для индивидуального литья CS предназначены для удержания абатмента для индивидуального литья на имплантате.

Абатмент эстетический

Протезные изделия с цементной фиксацией предназначены для использования поверх зубного имплантата на беззубом участке для фиксации постоянного протеза. Устанавливаются в верхнюю или нижнюю челюсть.

Эстетические титановые абатменты выполнены в цвете золотого анодирования и обеспечивают эстетически удовлетворительный результат. Совместимы с соединением СНС.

В ассортимент эстетических абатментов для протезов с цементной фиксацией входят:

- Эстетические стандартные прямые абатменты;
- Эстетические анатомические угловые титановые абатменты, угол 15°;
- Эстетические анатомические угловые титановые абатменты, угол 25°;
- Эстетические прямые широкие абатменты;
- Эстетический стандартный абатмент.

Платформа

Платформы используются для протезирования уровня имплантата. Совместимы с соединением СНС или CS.

- Шестигранная платформа предназначена для использования с абатментами СНС или CS

Абатмент для индивидуального литья

Дентальные абатменты для индивидуального литья предназначены для ортопедических реставраций по индивидуальному заказу. Металлическая основа обеспечивает возможность точного соединения имплантата и абатмента.

Существует два типа абатментов для индивидуального литья:

- С предотвращением поворота (шестигранник): для использования в изготавливаемых на заказ литьем ортопедических конструкциях на одиночных или множественных имплантатах.
- Поворотный (цилиндрический): для использования в изготавливаемых на заказ литьем ортопедических конструкциях на множественных имплантатах.

Угловой абатмент

Изделия для реставрации с цементной фиксацией предназначены для использования поверх дентального имплантата на беззубом участке для закрепления постоянного протеза (Совместимы с соединением CS)

Линейка угловых абатментов для реставрации с цементной фиксацией включает:

- Угловой абатмент, угол 15°
- Угловой абатмент, угол 25°

Абатмент прямой

Изделия для реставрации с цементной фиксацией предназначены для использования поверх дентального имплантата на беззубом участке для закрепления постоянного протеза (Совместимы с соединением CS)

Формирователь десны

Формирователи десны размещают на имплантате до окончательного протезирования, что позволяет мягким тканям зажить для подготовки области протезирования для окончательной реставрации. (Совместимы с соединением CS)

Аналог имплантата

Аналоги имплантатов предназначены для того, чтобы имитировать имплантат в модели для литья при проектировании реставрации в лабораторных условиях. (Совместимы с соединением CS)

Абатмент титановый временный

Временные титановые штифты вкручиваются в дентальные имплантаты и служат основой для временного зубного протезирования. (Совместимы с соединением CS)

Титановая основа

Используется в качестве титановой основы для абатмента при ортопедическом протезировании.

- Титановая основа CAD/CAM (совместима с соединением IH, CHC или CS);
- Титановая основа Sirona CAD/CAM (совместима с соединением IH, CHC или CS).

Абатмент-прототип полый совместимый

Цилиндрические абатменты, используемые фрезерными станками/оборудованием в качестве необработанного материала для изготовления абатментов по индивидуальному заказу, исходя из клинического случая, согласно конструкции техника-стоматолога. (Совместимы с соединением IH, CHC или CS)

Винт

Обеспечит пользователю возможность подсоединения зубного протеза

- 4994 S-DM-SR – винт для прямой фиксации при протезировании с винтовой фиксацией

Штифт для сканирования

Штифты для сканирования используются внутри ротовой полости для цифрового захвата положения имплантата. (Совместимы с соединением IH, CHC или CS).

Аналог для печатной модели

Будет использоваться в качестве симулятора имплантата для печатной 3х-мерной модели. (Совместим с соединением IH, CHC, TCT-N или CS).

Принадлежности к аналогу для печатной модели (инструмент для установки аналога для печатной модели)

Предназначен для установки аналога для печатной 3х-мерной модели.

Интраоральный скан-трансфер

Предназначен для переноса положения имплантата и его ориентации в цифровой файл при планировании реставрации. (Совместим с соединением CS)

Абатмент универсальный Alpha Universe

Изделие предназначено для подсоединения к зубным имплантатам компании «Альфа-Био Тек Лтд.» для протезирования пациентов с частичной или полной адентией. Предназначены для поддержания ортопедических элементов и восстановления жевательной функции у пациентов.

Система универсальных абатментов Alpha Universe предназначена для применения в случаях, где требуется коррекция угловой ориентации имплантата.

- Alpha Universe, угол 17°, совместим с соединением IH;
- Alpha Universe, угол 17°, совместим с соединением CHC;
- Alpha Universe, угол 17°, совместим с соединением CS;
- Alpha Universe, угол 30°, совместим с соединением IH;
- Alpha Universe, угол 30°, совместим с соединением CHC.
- Alpha Universe, угол 30°, совместим с соединением CS.

Противопоказания:

- Подтвержденная гиперчувствительность к одному из металлов сплава;
- Несоответствующая гигиена полости рта;
- Недостаточно свободного места;
- Бруксизм;
- Пациенты, у которых подходящий размер и желаемое положение элементов не соответствуют рекомендованным;
- Пациенты, имеющие аллергию или повышенную чувствительность к технически чистому титану или титановому сплаву Ti-6Al-4V ELI.
- Для реставрации с избыточной консолью (CAD/CAM элементы).

Абатменты Alpha Universe не предназначены для реабилитации после протезирования в случае только одного имплантата.

Потенциальные нежелательные явления, которые могут произойти, включают следующие:

- воспаление
- инфекция
- раздражение

Предупреждения

- При установке абатмента с превышением его функциональных возможностей может произойти чрезмерная потеря костной массы или поломка протезирующего изделия.
- Планирование лечения и установка дентальных абатментов требует особого внимания.
- Рекомендуется посещение практикующими специалистами курсов по практическому обучению, для ознакомления с соответствующими техническими приемами, включая биомеханические требования и оценку по рентгеновским снимкам.
- Абатменты предназначены для однократного использования и не подлежат повторному применению!
- Абатменты предназначены для применения только практикующими специалистами.
- Удостоверьтесь, что при перевозке упаковка не повредилась.
- Необходимо соблюдать осторожность во избежание проглатывания или вдыхания частей пациентом ввиду небольшого размера компонентов.
- Рекомендуется использовать изделие только с соответствующими оригинальными имплантатами компании «Альфа-Био Тек Лтд.» с подходящим диаметром и соединением.
- Все используемые инструменты и приборы должны поддерживаться в исправном состоянии, необходимо соблюдать осторожность во избежание повреждения имплантатов или других компонентов.
- Значения затяжного усилия больше рекомендуемых могут привести к поломке изделия, абатмента или имплантата.

- Значения затяжного усилия меньше рекомендуемых могут вызвать ослабление винта и тем самым привести к поломке изделия, абатмента и/или имплантата.
- Особое внимание следует уделять пациентам с локальными или общими факторами, которые могут мешать процессу заживления кости или мягкой ткани либо остеоинтеграции (например, курительщики, плохая гигиена полости рта, неконтролируемый сахарный диабет, орофациальная лучевая терапия, инфекция прилегающей кости).

Обслуживание

Для обеспечения долгосрочного результата лечения рекомендуется проводить комплексное наблюдение за пациентом после имплантационной терапии и информировать его о соблюдении специальной гигиены полости рта во избежание воспаления периимплантатной слизистой.

Дополнительные важные указания

- Температура абатмента из титанового сплава не должна превышать 900°C.
- Температура литья для абатмента из титанового сплава не должна превышать 1100°C.
- Температура абатмента из хромокобальтового сплава не должна превышать 1300°C.
- Температура литья для абатмента из хромокобальтового сплава не должна превышать 1400°C.
- Соблюдайте исходные размеры металлической основы и не меняйте их.

Информация о потенциальных потребителях медицинского изделия

Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования должны использоваться специалистами стоматологических учреждений, а именно ортопеды-стоматологи, хирурги и техники-стоматологи.

Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования должны использоваться у пациентов, подвергающихся лечению стоматологическими имплантатами.

Способ применения медицинского изделия

Принципы действия медицинского изделия и его технические характеристики

Многообразная система протезирования компании «Альфа-Био Тек Лтд.» предоставляет профессионалам по имплантации в стоматологии комплексные решения для всех вариантов стоматологических реставрационных работ: протезирование с цементной фиксацией, протезирование с винтовой фиксацией, условно-съёмное протезирование, а также применение CAD/CAM-технологий.

Уникально разработанная система протезирования представлена прямыми и угловыми абатментами различной длины, что позволяет выполнять универсальную реставрацию на имплантатах.

Полный ассортимент нашей компании включает в себя эстетические стандартные и широкопрофильные абатменты с различным диаметром, высотой и углом.

«Альфа-Био Тек Лтд.» представляет новую, усовершенствованную и комплексную линию с винтовой фиксацией для протезирования на одиночных или множественных имплантатах. Новые ортопедические элементы обеспечивают долгосрочную стабильность мягких тканей. Вогнутая форма способствует закреплению и заживлению мягких тканей. Широкая ортопедическая платформа обеспечивает возможность использования более толстых керамических коронок на последнем этапе протезирования для получения более стабильного и высокого эстетического результата.

Появление CAD/CAM-технологий позволило как стоматологам, так и лабораториям использовать обширные возможности компьютера для разработки и изготовления эстетических и устойчивых протезов. Решение с использованием CAD/CAM-технологий – это, фактически, процедура цифрового протезирования: пользователь может спроектировать реставрацию на компьютере и изготовить специальный зубной протез с точной посадкой для достижения наилучшего клинического и эстетического результата.

Указания по использованию для реставрации с применением технологии CAD/CAM

Абатменты для сканирования дают возможность стоматологам делать цифровые снимки ротовой полости пациента, а техникам сканировать слепочную модель. Абатменты для сканирования переводят положение имплантата в цифровой формат.

Инструкция по применению:

- Доступны абатменты для сканирования двух размеров:
 - 10 мм ТОЛЬКО ДЛЯ ЛАБОРАТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
 - 7 мм для двойного использования
- Абатменты для сканирования 10 мм ТОЛЬКО ДЛЯ ЛАБОРАТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ подходят для использования в лаборатории в случае только слепочных моделей. Их нельзя использовать внутри полости рта!
- Абатменты для сканирования 7 мм двойного назначения используются в лаборатории при сканировании слепочной модели и (или) перорально в клинике с применением перорального сканера.
- Важно! Абатменты для сканирования следует очистить и стерилизовать до их использования во рту пациента. Пожалуйста, следуйте инструкциям по очистке, изложенным ниже.
- 2 плоские поверхности (короткая и длинная) доступны для каждого абатмента для сканирования и предназначены для простого и точного выравнивания снимка-сканогаммы по сравнению со снимком из библиотеки. Плоские поверхности коррелируют с плоскими торцами соединения имплантата. Для достижения большей точности сканирования мы рекомендуем небную/язычную ориентацию плоских поверхностей.
- Для использования вместе с находящимися в захвате базами и (или) адгезивными колпачками, короткая плоская поверхность абатмента для сканирования должна быть выровнена по индикаторной стороне базы/адгезивного колпачка.
- Для использования вместе с угловым абатментом, короткая плоская поверхность абатмента для сканирования должна быть выровнена по наклонной (бокальной) стороне базы.
- Абатмент для сканирования следует вкрутить вручную или с применением силы максимум 10 Н*см, используя стандартный винт фиксации абатмента. Абатмент для сканирования является прецизионным инструментом и при затягивании вручную может изменить свою геометрию, что приведет к ошибкам в процессе сканирования и погрешностям в точности.
- Различные абатменты для сканирования соответствуют разным платформам (имплантатам или сохраненным болтам), которые отмечены лазерной маркировкой на каждом абатменте.
- Процесс сканирования следует проводить, как рекомендовано изготовителем системы CAD/CAM. Важно выбрать правильное соединение имплантата в программном обеспечении и соответствующий тип, подходящий для выбранной реставрации (абатмент с захватом или без захвата).
- После окончания процесса абатмент для сканирования можно ослабить и аккуратно положить в лоток или в ящик.

- Абатменты для сканирования непрозрачны для оптических сканеров и не нуждаются в применении антибликового спрея.
- Абатменты для сканирования снабжены крепежным винтом, включенным в комплект. Абатменты для сканирования для реставрации с цементной фиксацией снабжены стандартными болтами STLA. Абатменты для сканирования для реставрации с винтовой фиксацией TCT-N и TSA-N требуют особых болтов SR-IOBS.

Лабораторные аналоги и винты абатментов

Применение

- Следует использовать стандартный лабораторный аналог и (или) специализированный аналог для печатных слепков.
- Для соединения с внутренним шестигранником (IH) может многократно использоваться винт для абатмента лабораторного класса (черный).
- Стандартный винт для абатмента (синий для внутреннего шестигранного соединения (IH) или золотой для конического шестигранного соединения (CHC)) показан для применения в случае окончательной реставрации при протезировании.

Библиотеки программ

Инструкции по загрузке

Загрузите и разархивируйте файлы библиотек:

1. Войдите на наш вебсайт: <http://www.alpha-bio.net/global/products/digital-solutions/cad-cam/download-cad-cam-libraries/cad-cam-supported-systems>.
2. Выберите используемую систему CAD/CAM:
 - Amann Girrbach (Exocad)
 - 3 Shape
 - Exocad
 - Dental Wings
 - EGS
3. Выберите используемый абатмент для сканирования:
 - 7 мм двойного назначения
 - 10 мм только для лабораторного использования
4. Щелкните и загрузите библиотеку.

Файл в формате *.rar будет загружен на вашем компьютере. Откройте файл и сохраните библиотечный файл на вашем компьютере. Следуйте инструкциям вашей системы CAD/CAM для импорта библиотеки и ее установки в вашу систему CAD/CAM.

Библиотеки программ – общая информация

- **Поддерживаемые системы** – статические/динамические библиотеки для ведущих систем CAD/CAM, содержащие все связанные детали для реставрации (абатменты для сканирования, титановые базы, винты для адгезивных колпачков и аналоги) доступны для загрузки. Компания может периодически обновлять свой перечень поддерживаемых систем, руководствуясь требованиями рынка.
- **Тип библиотеки** – файлы библиотек определяются по используемому типу абатмента для сканирования. Одна из головок (двойного назначения) имеет высоту 7 мм, а другая – 10 мм и предназначена только для лабораторного использования. Убедитесь, что вы загрузили и используете библиотеку, соответствующую применяемым абатментам для сканирования.
- **Зазор для клея** – файлы библиотек допускают зазор для клея шириной 40 микрон. (Рекомендуется в большинстве случаев, особенно для технологии механического обтачивания и систем САМ с возможностями корректировки зазора для клея).
- **Форма и размер дробилок** – для получения лучших результатов при механическом

обтачивании, рекомендуется учитывать стратегию обтачивания ПО САМ и правильно выбирать инструменты, их форму и размер.

- **Угловые абатменты** – доступны два варианта. Вариант «В» следует использовать, когда абатмент для сканирования помещается с короткой плоской гранью бокально, как и наклонная сторона базы. Вариант «L» следует использовать, когда наклонная сторона базы помещена на язычную сторону.
- **Прямая сборка с винтовой фиксацией** – файлы библиотек включают опцию прямой реставрационной сборки на TCT-Nx без использования клеящегося слепка. Внимательно прочтите соответствующий раздел этой инструкции по эксплуатации и следуйте указанным показаниям.
- **Пределы реставрации** – к элементам библиотеки пределов реставрации не применяется, кроме линии вставки винта!

Внимание! Alpha-Bio Тес отвечает только за целостность своей библиотеки и ее совместимость, с соответствующей системой CAD/CAM. Любые вопросы и/или запросы о поддержке относительно импорта и/или инсталляции библиотек в конкретную систему CAD/CAM должны направляться поставщику системы CAD/CAM и являются предметом только его ответственности.

Титановые основы:

Инструкция по применению:

- Пригодны для абатментов с захватом (один зуб) и без него (мост).
- Базы используются для восстановления уровня имплантата.
- Пригодны для использования только вместе с соответствующей им платформой.
- Показаны для одноразового использования.
- Угловые титановые основания пригодны для коррекции под наклоном до 20 градусов от оси имплантата.
- Угловые титановые основания нужно размещать с наклонной стороной бокально. Если они будут размещены с наклонной стороной лингвально, следует использовать вариант «L» в библиотечном файле.
- Рекомендуются окончательный крутящий момент:
30 Н*см при фиксации основы на имплантатах Internal Hex.
20 Н*см при фиксации основы на имплантатах NICE (CHC).
25 Н*см при фиксации адгезивного колпачка на абатментах Internal Hex с винтовой фиксацией.

Обработка оснований:

- Индивидуальный абатмент, зацементированный к основанию и (или) слепочной модели, следует обточить или полировать острым или закругленным кончиком инструментов диаметра 0,5 мм.
- Колпачки нужно облицевать до цементирования на базу.
- Внутреннюю часть баз не следует механически обрабатывать или полировать песком.
- Диаметр и длину баз нельзя уменьшать.
- До цементирования керамических индивидуальных абатментов, поверхность, контактирующая с керамической частью, должна быть отшлифована оксидом алюминия (50-250 микрон) при давлении 2 бар и затем интенсивно очищена струей пара. Металлический праймер можно применить на отшлифованной поверхности и на отдельной керамической детали.
- Для защиты целостности и точности соединения рекомендуется закрепить базу на

лабораторном аналоге во время ее обработки.

Цементирование и полировка:

- Рекомендуется цементировать керамический абатмент на базе, применяя цемент Rapavia F2.0 (сделано компанией «Кюрарей» (Kuraray)), RelayXUnicam (сделано компанией «ЗМ-Эспе» (ЗМ-Espe)) или иной аналогичный цемент. Нужно строго следовать инструкции по использованию цемента.
- Базу нужно фиксировать на лабораторном аналоге с помощью винта фиксации абатмента. Канал винта нужно герметически закрыть воском или смолой.
- На соединительной детали базы нужно использовать смесь цемента.
- Абатмент следует вдавить в нужное положение на базе, пока и база, и абатмент не будут находиться на одной линии с несущей поверхностью. Просвет между абатментом и базой должен быть минимальным.
- Немедленно удалите излишки цемента.
- После затвердевания остатки цемента следует удалить силиконовыми полировочными губками.
- Нужно очистить канал винта.

«Прямая фиксация» для реставрации с винтовой фиксацией

Несмотря на то, что настоятельно рекомендуется использовать для реставрации с использованием в качестве основы элементов с фиксацией винтами адгезивные колпачки, файлы библиотеки дают возможность прямой реставрации (без использования адгезивных колпачков)

Применение:

- Одиночная реставрация с использованием CoCr или маленький мост (до 3 зубов).

Абатменты Multi-Unit Alpha-Universe

Клиническая процедура

Абатменты универсальные Alpha Universe следует выбирать с учетом места размещения имплантатов, их ангуляции и толщины десны (Высота манжеты измеряется от уровня имплантата).

1. При использовании углового имплантата Alpha Universe:

1.1. Удерживайте собранный металлический держатель - абатмент (рис. 1).

1.2. Вставьте абатмент Alpha Universe в имплантат (рис. 2-рис. 3). Металлический держатель можно согнуть вручную, при помощи пальцев. Использование распорки не требуется (рис. 4). При соединении угловых абатментов с наклонными имплантами под углом 17° или 30° необходимо правильно выбрать положение.

1.3. Вкрутите абатмент в имплант с помощью ключа на 1,25 мм с фиолетовой рукояткой (рис. 5).

1.4. Удалите из углового абатмента Alpha Universe металлический держатель, выкрутив его вручную (рис. 6).

1.4.1. Рекомендуется оценить правильность установки абатмента с помощью рентгенологического снимка.

1.5. Затяните наклонный винт абатмента Alpha Universe на 30 Н/см (для имплантатов с внутренним шестигранником) или 20 Н/см (для имплантатов с коническим соединением), используя инструмент на 1,25 мм (с фиолетовой ручкой) с динамометрическим ключом.

1.5.1. При установке угловых абатментов (в конфигурации как 17°, так и 30°) с высотой манжеты 1,5 вращение винта минимально, поэтому при вкручивании абатмента в имплантат не следует извлекать ключ на 1,25 мм.

2. При использовании прямых абатментов Multi-Unit:

2.1. Выберите соответствующую высоту манжеты TCT-N.

2.2. Вставьте абатмент в имплантат.

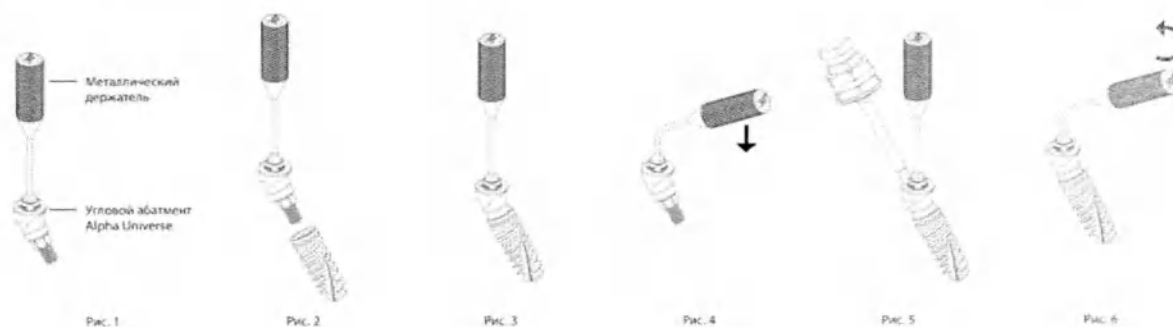
2.3. Прикрутите абатмент к имплантату с помощью ключа на 1,5 мм (30 Н/см).

3. Как для угловых абатментов Alpha Universe, так и для прямых абатментов Multi-Unit:

3.1. Сделайте слепок с помощью закрытой или открытой ложки, либо используйте скан-трансфер двойного назначения TCT-N (код 5003) для сканирования внутри ротовой полости.

3.2. При необходимости на посадочной платформе можно закрепить формирователи десны с рекомендуемым затяжным усилием до 10 Н/см.

3.3. При необходимости временного протезирования: установите временный абатмент на прямой абатмент Multi-Unit и угловой абатмент Alpha Universe, закрепив его с помощью винта SF-N.



Лабораторная процедура

- 1) Закрепите аналог имплантата на слепочном трансфере.
- 2) Изготовьте рабочую модель из мягкого материала для десневой маски.
- 3) Отлейте модель целиком из выбранного материала (эту задачу выполняет техник).
- 4) Форму можно изготовить различными способами: литье (выжигаемая втулка), компьютерный дизайн и печать из металла либо фрезеровка (технология CAD/ CAM).
- 5) Завершите работу над постоянным протезом выбранным методом.
- 6) При реставрации методом CAP/CAM следует использовать предназначенные для этой технологии соответствующие элементы (адгезивные колпачки - код 5028/5029 - или прямой крепежный винт-код 4994).

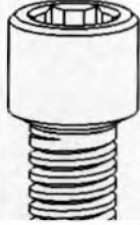
Клиническая процедура: Установка протеза

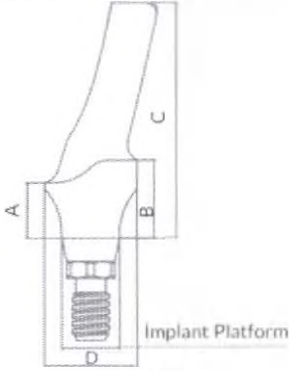
- 1) Удалите временную конструкцию или формирователи десны, если таковые используются.
- 2) Проверьте затяжное усилие абатмента Multi-Unit, используя соответствующий инструмент с динамометрическим ключом, установленным на 30 Н-см.
- 3) Закрепите окончательный протез на абатменте при помощи винтов SF-N (30 Н-см).
- 4) Проверьте пассивную подгонку клиническими методами и с помощью рентгенологического исследования. Проверьте расположение конструкции по отношению к соседним и противоположным зубам и мягким тканям.
- 6) Затяните винт SF-N на 30 Н-см.
- 7) Закройте каналы для винтов.
- 8) Откорректируйте окклюзию.

Технические характеристики

	Номер по каталогу	Спецификация	Сырьевые материалы
1	Трансфер		
	5248 TST-N – R  <i>Трансфер для открытой ложки для абатментов TCT-N/AUC- TCT-N</i>	Масса: $0,37 \pm 0,01$ г; Общая длина: $10 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части: $10 \pm 0,1$ мм; Диаметр: $5 \pm 0,03$ мм; Ширина: $5 \pm 0,03$ мм; Радиус острых краев**: $0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ мм $\times 45^\circ$; Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
	3455 SOTT-CS  <i>Трансфер для открытой ложки для абатментов, короткий, CS</i>	Масса: $0,38 \pm 0,01$ г; Диаметр: $4,7 \pm 0,02$ мм Общая длина: $11,85 \pm 0,1$ мм Длина рабочей части: $6,35 \pm 0,1$ мм Ширина: $5,5 \pm 0,1$ мм Ширина шестигранника: $3,2 \pm 0,1$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
	3456 LOTT-CS  <i>Трансфер для открытой ложки для абатментов, длинный, CS</i>	Масса: $0,54 \pm 0,01$ г; Диаметр: $4,7 \pm 0,02$ мм Общая длина: $15,85 \pm 0,1$ мм Длина рабочей части: $8,35 \pm 0,1$ мм Ширина: $5,5 \pm 0,1$ мм Ширина шестигранника: $3,2 \pm 0,1$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
	3450 SCTT-CS  <i>Трансфер для закрытой ложки, короткий, CS</i>	Масса: $0,42 \pm 0,01$ г; Диаметр: $4,7 \pm 0,03$ мм Общая длина: $12,35 \pm 0,1$ мм Рабочая длина: $12,35 \pm 0,1$ мм Ширина: $4,7 \pm 0,03$ мм Ширина шестигранника: $2,49 \pm 0,005$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
	3451 LCTT-CS 	Масса: $0,5 \pm 0,01$ г; Диаметр: $4,7 \pm 0,03$ мм Общая длина: $15,35 \pm 0,1$ мм	Ti-6Al-4V ELI

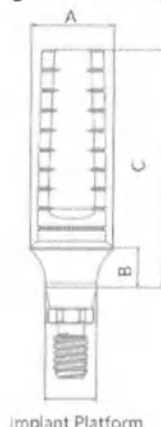
	 Абатмент с коническим соединением с трансгингивальной высотой 2,5 мм СНС	С: $3,7 \pm 0,01$ мм. Диаметр (А): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45° Наружная резьба: М1.6х0.35; Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2В*; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм	
	5245 TCT-N3.5CHC  Абатмент с коническим соединением с трансгингивальной высотой 3,5 мм СНС	Масса: $0,21 \pm 0,01$ г; Общая длина: $9,4 \pm 0,02$ мм; Длина рабочей части: В: $3,5 \pm 0,01$ мм, С: $4,7 \pm 0,01$ мм. Диаметр (А): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45° Наружная резьба: М1.6х0.35; Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2В*; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
	5246 TCT-N4.5CHC  Абатмент с коническим соединением с трансгингивальной высотой 4,5 мм СНС	Масса: $0,25 \pm 0,01$ г; Общая длина: $10,4 \pm 0,02$ мм; Длина рабочей части: В: $4,5 \pm 0,01$ мм, С: $5,7 \pm 0,01$ мм. Диаметр (А): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45° Наружная резьба: М1.6х0.35; Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2В*; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
	5247 TCT-N5.5CHC  Абатмент с коническим соединением с трансгингивальной высотой 5,5 мм СНС	Масса: $0,26 \pm 0,01$ г; Общая длина: $11,4 \pm 0,02$ мм; Длина рабочей части: В: $5,5 \pm 0,01$ мм, С: $6,7 \pm 0,01$ мм. Диаметр (А): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45° Наружная резьба: М1.6х0.35; Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2В*; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
3	Винт		

3879 HBCS H0.75 CS  <i>Винт для абатмента HBC высотой 0.75 мм CS</i>	Масса: 0.03 ± 0.01 г; Диаметр: 2.1 ± 0.02 мм Общая длина: 4.3 ± 0.1 мм Рабочая длина: 4.3 ± 0.1 мм Ширина: 2.1 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Высота: 0.75 ± 0.01 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
3881 HBCS H2.5 CS  <i>Винт для абатмента HBC высотой 2.5 мм CS</i>	Масса: 0.03 ± 0.01 г; Диаметр: 2.1 ± 0.02 мм Общая длина: 4.3 ± 0.1 мм Рабочая длина: 4.3 ± 0.1 мм Ширина: 2.1 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Высота: 2.5 ± 0.01 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
3510 STLA-CS  <i>Винт для абатмента - CS</i>	Масса: 0.06 ± 0.01 г; Диаметр: 2.1 ± 0.1 мм Общая длина: 7.55 ± 0.1 мм Рабочая длина: 7.55 ± 0.1 мм Ширина: 2.1 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
3500 CST-CS  <i>Винт-заглушка - CS</i>	Масса: 0.08 ± 0.01 г; Диаметр: 3.15 ± 0.02 мм Общая длина: 5.5 ± 0.1 мм Рабочая длина: 5.5 ± 0.1 мм Ширина: 3.15 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
3462 CCS CS	Масса: 0.09 ± 0.01 г;	Ti-6Al-4V ELI

	 <i>Винт абатмента для индивидуального литья CS</i>	Диаметр: 2.2 ± 0.02 мм Общая длина: 9.15 ± 0.1 мм Рабочая длина: 9.15 ± 0.1 мм Ширина: 2.2 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	
	5462 STLA_IH_60_DEG  <i>Фиксирующий винт IH</i>	Масса: 0.06 ± 0.01 г; Диаметр: 2.1 ± 0.02 мм Общая длина: 7.55 ± 0.1 мм Рабочая длина: 5.85 ± 0.1 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
	5463 STLA_CHC_60_DEG  <i>Фиксирующий винт CHC</i>	Масса: 0.05 ± 0.01 г; Диаметр: 1.9 ± 0.02 мм Общая длина: 6.9 ± 0.1 мм Рабочая длина: 5.2 ± 0.1 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): M1,6x0,35-6g; Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
4	Абатмент эстетический		
	Эстетический анатомический угловой титановый абатмент, угол 15°  <i>Implant Platform</i> <i>Платформа имплантата</i>		
	7363 EA15-1.5CHC	Масса: 0.25 ± 0.01 г; Общая длина: 14.0 ± 0.1 мм; Длина рабочей части: A: 1.5 ± 0.01 мм,	Ti-6Al-4V ELI

7366 EA25-1.5CHC  <i>Эстетический анатомический угловой титановый абатмент, угол 25°, CHC, высота 1,5 мм</i>	Масса: 0,27±0,01 г; Общая длина: 14±0,1 мм; Длина рабочей части: A: 1,5±0,01 мм, B: 2,5±0,01 мм, C: 9,5±0,05 мм. Диаметр (D): Ø 4,0 ±0,03 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: M1,6х0,35; Угол: 25°±1°; Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
7367 EA25-2.5CHC  <i>Эстетический анатомический угловой титановый абатмент, угол 25°, CHC, высота 2,5 мм</i>	Масса: 0,29±0,01 г; Общая длина: 15,0±0,1 мм; Длина рабочей части: A: 2,5±0,01 мм, B: 3,5±0,01 мм, C: 10,5±0,05 мм. Диаметр (D): Ø 4,0 ±0,03 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: M1,6х0,35; Угол: 25°±1°; Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
7368 EA25-3.5CHC  <i>Эстетический анатомический угловой титановый абатмент, угол 25°, CHC, высота 3,5 мм</i>	Масса: 0,31±0,01 г; Общая длина: 16,0±0,1 мм; Длина рабочей части: A: 3,5±0,01 мм, B: 4,5±0,01 мм, C: 11,5±0,05 мм. Диаметр (D): Ø 4,0 ±0,03 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: M1,6х0,35; Угол: 25°±1°; Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI

Эстетический прямой широкий абатмент



Implant Platform

Implant Platform

Платформа имплантата

7370 ETWASP1-CHC



Эстетический прямой широкий абатмент с трансгингивальной высотой 1,0 мм CHC

Масса: $0,29 \pm 0,01$ г;
Общая длина: $15,5 \pm 0,1$ мм;
Длина рабочей части:
В: $1,0 \pm 0,01$ мм,
С: $11,0 \pm 0,05$ мм.
Диаметр (А): $\varnothing 4,0 \pm 0,02$ мм;
Радиус острых краев**:
 $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$
Внутренняя резьба: М1,6х0,35;
Твердость: 32–36 HRC
Шероховатость: не более 0,8 мкм

Ti-6AL-4V ELI

7371 ETWASP2-CHC



Эстетический прямой широкий абатмент с трансгингивальной высотой 2,0 мм CHC

Масса: $0.30 \pm 0,01$ г;
Общая длина: $16.5 \pm 0,1$ мм;
Длина рабочей части:
В: $2,0 \pm 0,01$ мм,
С: $12,0 \pm 0,05$ мм.
Диаметр (А): $\varnothing 4,0 \pm 0,02$ мм;
Радиус острых краев**:
 $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$
Внутренняя резьба: М1,6х0,35;
Твердость: 32–36 HRC
Шероховатость: не более 0,8 мкм

Ti-6AL-4V ELI

7372 ETWASP3-CHC



Эстетический прямой широкий абатмент с трансгингивальной высотой 3,0 мм CHC

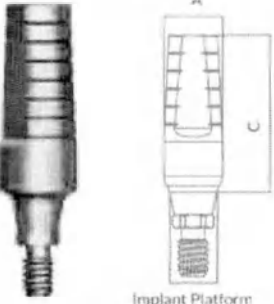
Масса: $0,32 \pm 0,01$ г;
Общая длина: $17,5 \pm 0,1$ мм;
Длина рабочей части:
В: $3,0 \pm 0,01$ мм,
С: $13,0 \pm 0,05$ мм.
Диаметр (А): $\varnothing 4,0 \pm 0,02$ мм;
Радиус острых краев**:
 $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$
Внутренняя резьба: М1,6х0,35;
Твердость: 32–36 HRC
Шероховатость: не более 0,8 мкм

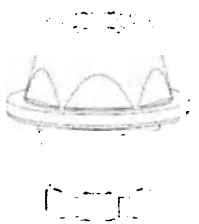
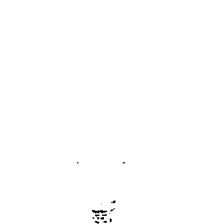
Ti-6AL-4V ELI

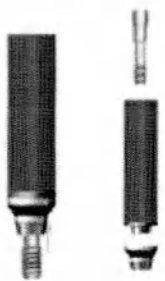
7373 ETWASP4-CHC

Масса: $0,34 \pm 0,01$ г;
Общая длина: $18.5 \pm 0,1$ мм;
Длина рабочей части:
В: $4,0 \pm 0,01$ мм,

Ti-6AL-4V ELI

	 <i>Эстетический прямой широкий абатмент с трансгингивальной высотой 4,0 мм СНС</i>	С: 14,0±0,05 мм. Диаметр (А): Ø 4,0 ±0,02 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: М1,6х0,35; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм	
	7374 ETWASP5-CHC  <i>Эстетический прямой широкий абатмент с трансгингивальной высотой 5,0 мм СНС</i>	Масса: 0,35±0,01 г; Общая длина: 19,5±0,1 мм; Длина рабочей части: В: 5,0±0,01 мм, С: 15,0±0,05 мм. Диаметр (А): Ø 4,0 ±0,02 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: М1,6х0,35; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
Эстетический стандартный абатмент			
5	7383 ETLAS4.0-CHC  <i>Эстетический стандартный абатмент диаметром 4,0мм СНС</i>	Масса: 0,39±0,01 г; Общая длина: 15,5±0,1 мм; Длина рабочей части (С): 9,0±0,05мм; Диаметр (А): Ø 3,6±0,02 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: М1,6х0,35; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
	Платформа  <i>Implant Platform</i> <i>Платформа имплантата</i>		

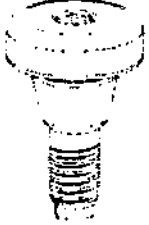
	3876 HBC H0.75 CS  <i>Шестигранная платформа высотой 0.75 мм для абатментов CS</i>	Масса: 0.11 ± 0.01 г; Диаметр: 2.75 ± 0.02 мм Общая длина: 5.2 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 2.49 ± 0.01 мм Рабочая длина: 5.2 ± 0.1 мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A* Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V FLI
	3877 HBC H1.5 CS  <i>Шестигранная платформа высотой 1.5 мм для абатментов CS</i>	Масса: 0.16 ± 0.01 г; Диаметр: 2.75 ± 0.02 мм Общая длина: 6.45 ± 0.1 мм Рабочая длина: 6.45 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 2.49 ± 0.005 мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A* Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V FLI
	3878 HBC H2.5 CS  <i>Шестигранная платформа высотой 2.5 мм для абатментов CS</i>	Масса: 0.20 ± 0.01 г; Диаметр: 2.75 ± 0.02 мм Общая длина: 7.45 ± 0.1 мм Рабочая длина: 7.45 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 2.49 ± 0.005 мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A* Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V FLI
6	Абатмент для индивидуального литья		
	3846 CoCr-AR-CHCS  <i>Абатмент для индивидуального литья из хром-кобальта, с предотвращением поворота, CS</i>	Масса: 0.54 ± 0.01 г; Диаметр: 4.5 ± 0.02 мм Общая длина: 21.4 ± 0.1 мм Рабочая длина: 5.2 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$ Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A*	(1) Основание - Ti-6Al-4V FLI (2) Переходник - CrCo (3) Винт абатмента - Ti-6Al-4V FLI (4) Корпус - POM (Ultraborn)

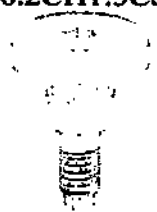
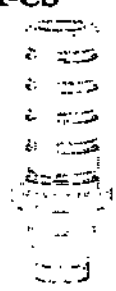
			N2320 003)
3847 CoCr-R-CHCS	 Абатмент для индивидуального литья из хром-кобальта, поворотный, CS	Масса: 0.53 ± 0.01 г; Диаметр: 4.5 ± 0.02 мм Общая длина: 21.4 ± 0.1 мм Рабочая длина: 5.2 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A*	(1) Основание - Ti-6Al-4V ELI (2) Переходник - CrCo (3) Винт абатмента - Ti-6Al-4V ELI (4) Корпус - POM (Ultraform N2320 003)
3613 TLABCC-CHC	 Абатмент для индивидуального литья из хром-кобальта, CHC	Масса: 0.33 ± 0.01 г; Диаметр: 3.6 ± 0.05 мм Общая длина: 20.89 ± 0.05 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A*	(1) Основание - Ti-6Al-4V ELI (2) Переходник - CrCo (3) Винт абатмента - Ti-6Al-4V ELI (4) Корпус - POM (ULTRAFORM N2320 003) цвет белый
3614 TLABCC-R-CHC	 Абатмент для индивидуального литья из хром-кобальта, CHC	Масса: 0.33 ± 0.01 г; Диаметр: 3.6 ± 0.02 мм Общая длина: 20.89 ± 0.05 мм Твердость: не менее чем 30 HRC Шероховатость: не более 0,8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A*	(1) Основание - Ti-6Al-4V ELI (2) Переходник - CrCo (3) Винт абатмента - Ti-6Al-4V ELI (4) Корпус - POM (Ultraform N2320 003) цвет: красный
7	Угловой абатмент		
3511 TLA15°H1.5CS		Масса: 0.35 ± 0.01 г;	Ti-6Al-4V ELI

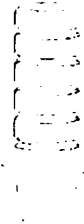
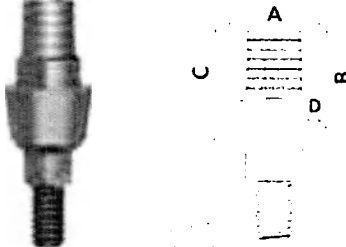
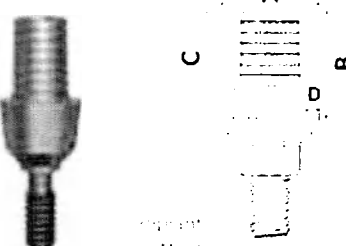
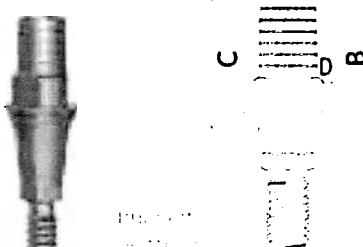
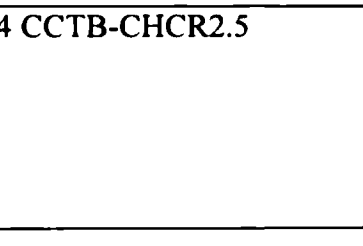
	 Угловой абатмент, угол 15°, CH1.5, CS	Диаметр: 5±0.03мм Общая длина: 12.35±0.1 мм Рабочая длина: 12.35±0.1мм Ширина: 5±0.03мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Угол 15°±1° Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	
	 Угловой абатмент, угол 15°, CH2.5, CS	Масса: 0.38±0.01 г; Диаметр: 4.8±0.03мм Общая длина: 13.85±0.1 мм Рабочая длина: 13.85±0.1мм Ширина: 4.8±0.03мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Угол 15°±1° Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	 Угловой абатмент, угол 25°, CH1.5, CS	Масса: 0.35±0.01 г; Диаметр: 5±0.03мм Общая длина: 12.35±0.1 мм Рабочая длина: 12.35±0.1мм Ширина: 5±0.03мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Угол 25°±1° Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	 Угловой абатмент, угол 25°, CH2.5, CS	Масса: 0.38±0.01 г; Диаметр: 5±0.03мм Общая длина: 13.35±0.1 мм Рабочая длина: 13.35±0.1мм Ширина: 5±0.03мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Угол 25°±1° Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
8	Абатмент прямой		
	3501 TLA-H1.5CS	Масса: 0.29±0.01 г; Диаметр: 4.8±0.02мм Общая длина: 11.85±0.1 мм Рабочая длина: 11.85±0.1мм	Ti-6Al-4V ELI

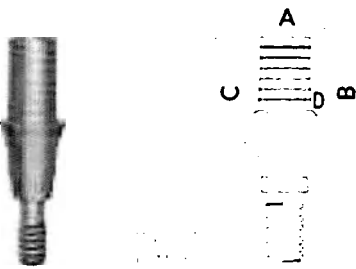
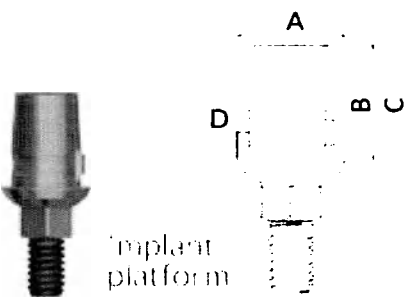
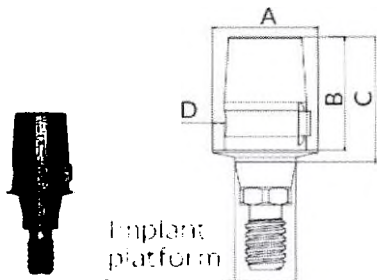
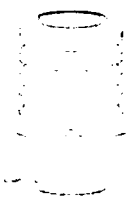
	 Абатмент прямой, CH1.5мм, CS	Ширина: 4.8±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	
	3502 TLA-H2.5CS  Абатмент прямой, CH2.5мм, CS	Масса: 0.32±0.01 г; Диаметр: 4.8±0.02мм Общая длина: 12.85±0.1 мм Рабочая длина: 12.85±0.1мм Ширина: 4.8±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3503 TLA-H3.5CS  Абатмент прямой, CH3.5мм, CS	Масса: 0.35±0.01 г; Диаметр: 4.8±0.02мм Общая длина: 13.85±0.1 мм Рабочая длина: 13.85±0.1мм Ширина: 4.8±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3504 TLA-H4.5-CS  Абатмент прямой, CH4.5мм, CS	Масса: 0.38±0.01 г; Диаметр: 4.8±0.02мм Общая длина: 14.85±0.1 мм Рабочая длина: 14.85±0.1мм Ширина: 4.8±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
9	Формирователь десны		
	3401 HA-D4CH1.5CS  Формирователь десны, диа- метр 4.0мм, CH1.5 мм CS	Масса: 0.22±0.01 г; Диаметр: 4±0.02мм Общая длина: 8.8±0.1 мм Рабочая длина: 8.8±0.1мм Ширина: 4±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI

		Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	
3402 HA-D4CH2.5CS  Формирователь десны, диаметр 4.0мм, CH2.5 мм CS	Масса:0.26±0.01 г; Диаметр:4±0.02мм Общая длина:9.8±0.1 мм Рабочая длина: 9.8±0.1мм Ширина: 4±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI	
3403 HA-D4CH3.5CS  Формирователь десны, диаметр 4.0мм, CH3.5 мм CS	Масса:0.30±0.01 г; Диаметр: 4±0.02мм Общая длина:10.8±0.1 мм Рабочая длина: 10.8±0.1мм Ширина: 4±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI	
3404 HA-D4CH4.5CS  Формирователь десны, диаметр 4.0мм, CH4.5 мм CS	Масса:0.34±0.01 г; Диаметр: 4±0.02мм Общая длина:11.8±0.1 мм Рабочая длина: 11.8±0.1мм Ширина: 4±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI	
3405 HA-D4CH5.5CS  Формирователь десны, диаметр 4.0мм, CH5.5 мм CS	Масса:0.38±0.01 г; Диаметр: 4±0.02мм Общая длина:12.8±0.1 мм Рабочая длина: 12.8±0.1мм Ширина: 4±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI	
3407 HA-4.9-1.5CS	Масса:0.28±0.01 г; Диаметр:4.9±0.02мм Общая длина:8.8±0.1 мм Рабочая длина: 8.8±0.1мм Ширина: 4.9±0.02мм	Ti-6Al-4V ELI	

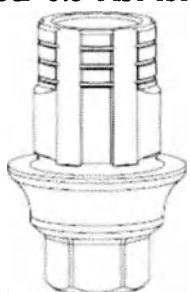
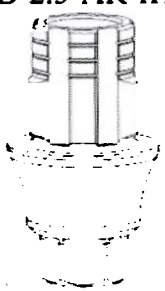
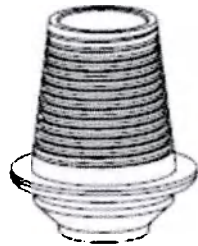
 Формирователь десны, диаметр 4.9мм, CH1.5 мм CS	Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	
 Формирователь десны, диаметр 4.9мм, CH2.5 мм CS	Масса: 0.32±0.01 г; Диаметр: 4.9±0.02мм Общая длина: 9.8±0.1 мм Рабочая длина: 9.8±0.1мм Ширина: 4.9±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
 Формирователь десны, диаметр 4.9мм, CH3.5 мм CS	Масса: 0.37±0.01 г; Диаметр: 4.9±0.02мм Общая длина: 10.8±0.1 мм Рабочая длина: 10.8±0.1мм Ширина: 4.9±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
 Формирователь десны, диаметр 4.9мм, CH4.5 мм CS	Масса: 0.42±0.01 г; Диаметр: 4.9±0.02мм Общая длина: 11.8±0.1 мм Рабочая длина: 11.8±0.1мм Ширина: 4.9±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
 Формирователь десны, диаметр 4.9мм, CH5.5 мм CS	Масса: 0.46±0.01 г; Диаметр: 4.9±0.02мм Общая длина: 12.8±0.1 мм Рабочая длина: 12.8±0.1мм Ширина: 4.9±0.02мм Ширина шестигранника: 1.27±0.02мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI

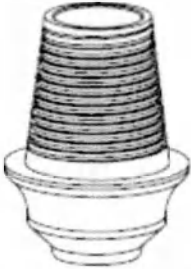
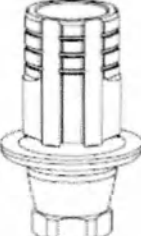
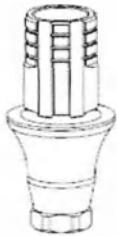
	3412 HAD6.2CH1.5CS  Формирователь десны, диаметр 6.2мм, CH1.5 мм CS	Масса: 0.36 ± 0.01 г; Диаметр: 6.2 ± 0.02 мм Общая длина: 8.78 ± 0.1 мм Рабочая длина: 8.78 ± 0.1 мм Ширина: 6.2 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
	3413 HAD6.2CH2.5CS  Формирователь десны, диаметр 6.2мм, CH2.5 мм CS	Масса: 0.43 ± 0.01 г; Диаметр: 6.2 ± 0.02 мм Общая длина: 9.78 ± 0.1 мм Рабочая длина: 9.78 ± 0.1 мм Ширина: 6.2 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.27 ± 0.02 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45° Внешняя резьба: 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
10	Аналог имплантата		
	3459 1A-CS  Аналог имплантата - CS	Масса: 0.38 ± 0.01 г; Диаметр: 3.75 ± 0.03 мм Общая длина: 12 ± 0.1 мм Рабочая длина: 12 ± 0.1 мм Ширина: 3.75 ± 0.03 мм Ширина шестигранника: 2.51 ± 0.02 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
11	Абатмент титановый временный		
	3532 TA-AR-CS  Абатмент титановый временный, с предотвращением поворота, CS	Масса: 0.27 ± 0.01 г; Диаметр: 3.4 ± 0.02 мм Общая длина: 12.35 ± 0.1 мм Рабочая длина: 7.2 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 2.49 ± 0.005 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
	3533 TA-R-CS	Масса: 0.26 ± 0.01 г; Диаметр: 3.4 ± 0.02 мм Общая длина: 11.9 ± 0.1 мм Рабочая длина: 7.2 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 2.49 ± 0.005 мм Твердость: 32–36 HRC	Ti-6Al-4V ELI

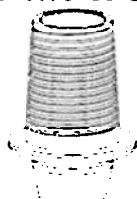
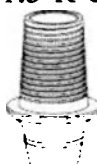
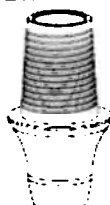
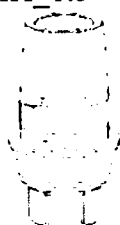
		Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$	
12	Титановая основа		
	4951 CCTB 2.5  <i>Титановая основа с шестигранником 2,5 CAD/CAM</i>	Масса: $0,27 \pm 0,01$ г; Общая длина: $8,5 \pm 0,06$ мм; Длина рабочей части: В: $4 \pm 0,02$ мм, С: $6,5 \pm 0,02$ мм, D: $0,6 \pm 0,01$ мм. Диаметр (A): $\varnothing 4,5 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4952 CCTB-R 2.5  <i>Титановая основа без шестигранника 2,5 CAD/CAM</i>	Масса: $0,26 \pm 0,01$ г; Общая длина: $7,54 \pm 0,04$ мм; Длина рабочей части: В: $4 \pm 0,02$ мм, С: $6,5 \pm 0,02$ мм, D: $0,7 \pm 0,01$ мм. Диаметр (A): $\varnothing 4,5 \pm 0,02$ мм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4953 CCTB-CHC2.5  <i>Титановая основа CHC с шестигранником 2,5 CAD/CAM</i>	Масса: $0,17 \pm 0,01$ г; Общая длина: $8,3 \pm 0,06$ мм; Длина рабочей части: В: $4 \pm 0,02$ мм, С: $6,5 \pm 0,02$ мм, D: $0,42 \pm 0,01$ мм. Диаметр (A): $\varnothing 3,8 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Внешняя резьба: M1,6x0,35	Ti-6AL-4V ELI
	4954 CCTB-CHCR2.5 	Масса: $0,16 \pm 0,01$ г; Общая длина: $7,82 \pm 0,06$ мм; Длина рабочей части: В: $4 \pm 0,02$ мм, С: $6,5 \pm 0,02$ мм, D: $0,5 \pm 0,01$ мм.	Ti-6AL-4V ELI

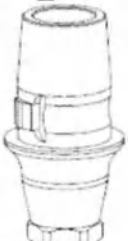
 <i>Титановая основа CHC без шестигранника 2.5 CAD/CAM</i>	Диаметр (A): $\varnothing 3,6\pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03\pm 0.02/0.03\pm 0.02$ ммх45° Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Внешняя резьба: M1,6х0,35	
 <i>Титановая основа Sirona CAD/CAM</i>	Масса: $0,22\pm 0,01$ г; Общая длина: $7,2\pm 0,07$ мм; Длина рабочей части: B: $4,7\pm 0,02$ мм, C: $5,2\pm 0,02$ мм, D: $0,475\pm 0,01$ мм. Диаметр (A): $\varnothing 4,3\pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03\pm 0.02/0.03\pm 0.02$ ммх45° Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
 <i>Титановая основа Sirona CAD/CAM-CHC</i>	Масса: $0,21\pm 0,01$ г; Общая длина: $7\pm 0,07$ мм; Длина рабочей части: B: $4,7\pm 0,02$ мм, C: $5,2\pm 0,02$ мм, D: $0,475\pm 0,01$ мм. Диаметр (A): $\varnothing 4,3$ мм; Радиус острых краев**: $R0.03\pm 0.02/0.03\pm 0.02$ ммх45° Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Внешняя резьба: M1,6х0,35	Ti-6AL-4V ELI
 <i>Титановая основа CAD/CAM H0.75 мм, CS-AR</i>	Масса: $0,15\pm 0,01$ г; Диаметр: $4,5\pm 0,02$ мм Общая длина: $8,05\pm 0,1$ мм Рабочая длина: $8,05\pm 0,02$ мм Ширина: $4,5\pm 0,02$ мм Ширина шестигранника: $2,49\pm 0,005$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03\pm 0.02/0.03\pm 0.02$ ммх45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	Масса: $0,15\pm 0,01$ г; Диаметр: $4,5\pm 0,02$ мм Общая длина: $7,52\pm 0,1$ мм Рабочая длина: $5\pm 0,02$ мм Ширина: $4,5\pm 0,02$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6AL-4V ELI

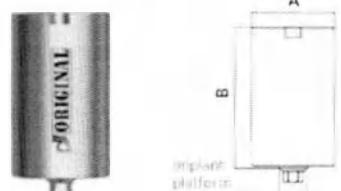
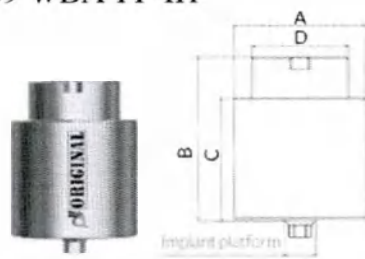
<i>Титановая основа CAD/CAM Titanium Base H0.75 мм, CS-R</i>	Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	
3840 TB1.5ARCS  <i>Титановая основа CAD/CAM, H1.5 мм, CS - AR</i>	Масса: 0.18±0.01 г; Диаметр: 4.7±0.02мм Общая длина: 7.95±0.1 мм Рабочая длина: 4±0.02мм Ширина: 4.7±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
3841 TB1.5RCS  <i>Титановая основа CAD/CAM, H1.5 мм, CS - R</i>	Масса: 0.17±0.01 г; Диаметр: 4.7±0.02мм Общая длина: 7.5±0.1 мм Рабочая длина: 4±0.02мм Ширина: 4.7±0.02мм Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
3842 TB2.5ARCS  <i>Титановая основа CAD/CAM, H2.5 мм, CS - AR</i>	Масса: 0.21±0.01 г; Диаметр: 4.7±0.02мм Общая длина: 8.95±0.1 мм Рабочая длина: 4±0.02мм Ширина: 4.7±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
3843 TB2.5RCS  <i>Титановая основа CAD/CAM, H2.5 мм, CS - R</i>	Масса: 0.20±0.01 г; Диаметр: 4.7±0.02мм Общая длина: 8.5±0.1 мм Рабочая длина: 4±0.02мм Ширина: 4.7±0.02мм Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
3856 CSTB-CS-SI 	Масса: 0.15±0.01 г; Диаметр: 4.3±0.02мм Общая длина: 7.55±0.1 мм Рабочая длина: 7.55±0.1мм Ширина: 4.3±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32-36 HRC	Ti-6Al-4V ELI

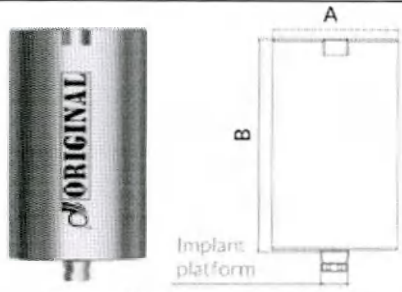
	<i>Титановая основа Sirona CAD/CAM-CS</i>	Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	
4961 CCTB-0.75-AR-IH	 <i>Титановая основа CAD/CAM Titanium Base 0.75 IH Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.13 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 6.695 ± 0.05 мм Рабочая длина: 3.695 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
4962 CCTB-1.5-AR-IH	 <i>Титановая основа CAD/CAM Titanium Base 1.5 IH Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.16 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 7.445 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4.445 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
4963 CCTB-2.5-AR-IH	 <i>Титановая основа CAD/CAM Titanium Base 2.5 IH Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.20 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 8.445 ± 0.05 мм Рабочая длина: 5.445 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
4964 CCTB-0.75-R-IH	 <i>Титановая основа CAD/CAM Titanium Base 0.75 IH Non Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.13 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 5.74 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI

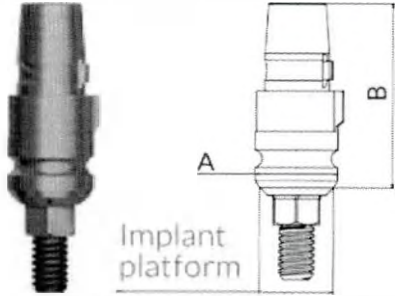
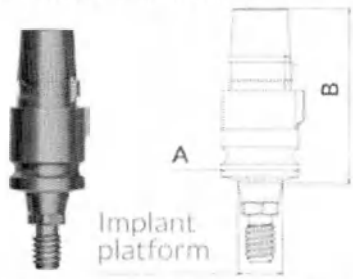
4965 CCTB-1.5-R-IH  <i>Титановая основа</i> <i>CAD/CAM Titanium Base 1.5 IH</i> <i>Non Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.15 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 6.49 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
4966 CCTB-2.5-R-IH  <i>Титановая основа</i> <i>CAD/CAM Titanium Base 2.5 IH</i> <i>Non Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.19 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 7.49 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
5450 CCTB-0.75-AR-CHC  <i>Титановая основа</i> <i>CAD/CAM Titanium Base 0.75</i> <i>CHC, Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.08 ± 0.01 г; Диаметр: 4.0 ± 0.02 мм Общая длина: 6.72 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
5451 CCTB-1.5-AR-CHC  <i>Титановая основа</i> <i>CAD/CAM Titanium Base 1.5</i> <i>CHC, Engaged</i>	Масса основы (без винта): 0.09 ± 0.01 г; Диаметр: 4.0 ± 0.02 мм Общая длина: 7.47 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
5452 CCTB-2.5-AR-CHC 	Масса основы (без винта): 0.11 ± 0.01 г; Диаметр: 4.0 ± 0.02 мм Общая длина: 8.47 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45°	Ti-6Al-4V ELI

	<i>Титановая основа</i> CAD/CAM Titanium Base 2.5 CHC, Engaged	Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	
5453 CCTB-0.75-R-CHC	 <i>Титановая основа</i> CAD/CAM Titanium Base 0.75 CHC, Non Engaged	Масса основы (без винта):0.08±0.01 г; Диаметр: 4.0±0.02мм Общая длина:5.92±0.05 мм Рабочая длина: 4 ±0.1мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
5454 CCTB-1.5-R-CHC	 <i>Титановая основа</i> CAD/CAM Titanium Base 1.5 CHC, Non Engaged	Масса основы (без винта):0.09±0.01 г; Диаметр: 4.0±0.02мм Общая длина:6.67±0.05 мм Рабочая длина: 4 ±0.1мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
5455 CCTB-2.5-R-CHC	 <i>Титановая основа</i> CAD/CAM Titanium Base 2.5 CHC, Non Engaged	Масса основы (без винта):0.11±0.01 г; Диаметр: 4.0±0.02мм Общая длина:7.67±0.05 мм Рабочая длина: 4 ±0.1мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
5464 SiTB_IH_1.5	 <i>Титановая основа Sirona</i> CAD/CAM Titanium Base 1.5 IH	Масса основы (без винта):0.17±0.01 г; Диаметр: 4.3±0.05мм Общая длина:8.15±0.05 мм Рабочая длина: 4.7 ±0.1мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
5465 SiTB_IH_2.5	 <i>Титановая основа Sirona</i> CAD/CAM Titanium Base 2.5 IH	Масса основы (без винта):0.21±0.01 г; Диаметр: 4.3±0.05мм Общая длина:9.15±0.05 мм Рабочая длина: 4.7 ±0.1мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
5466 SiTB_IH_3.5		Масса основы (без винта):0.24±0.01 г; Диаметр: 4.3±0.05мм	Ti-6Al-4V ELI

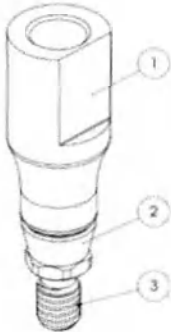
	 <i>Титановая основа Sirona CAD/CAM Titanium Base 3.5 IH</i>	Общая длина: 10.15 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4.7 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	
	5467 SiTB_CHC_1.5  <i>Титановая основа Sirona CAD/CAM Titanium Base 1.5 CHC</i>	Масса основы (без винта): 0.16 ± 0.01 г; Диаметр: 4.3 ± 0.05 мм Общая длина: 8.17 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4.7 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$ Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	5468 SiTB_CHC_2.5  <i>Титановая основа Sirona CAD/CAM Titanium Base 2.5 CHC</i>	Масса основы (без винта): 0.18 ± 0.01 г; Диаметр: 4.3 ± 0.05 мм Общая длина: 9.17 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4.7 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$ Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	5469 SiTB_CHC_3.5  <i>Sirona CAD/CAM Titanium Base 3.5 CHC</i>	Масса основы (без винта): 0.20 ± 0.01 г; Диаметр: 4.3 ± 0.05 мм Общая длина: 10.17 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4.7 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$ Внутренняя резьба: M1.6x0.35-6H	Ti-6Al-4V ELI
	5470 SiTB_CS_1.5 	Масса основы (без винта): 0.17 ± 0.01 г; Диаметр: 4.3 ± 0.05 мм Общая длина: 8.67 ± 0.05 мм Рабочая длина: 4.7 ± 0.1 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI

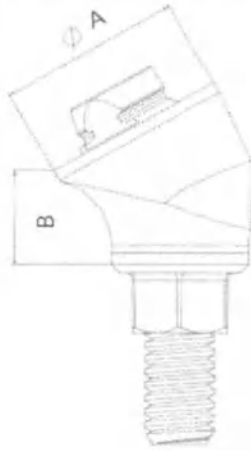
	<i>Титановая основа Sirona CAD/CAM Titanium Base 1.5 CS</i>	Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	
	5471 SiTB_CS_2.5  <i>Титановая основа Sirona CAD/CAM Titanium Base 2.5 CS</i>	Масса основы (без винта): 0.20±0.01 г; Диаметр: 4.3±0.05мм Общая длина: 9.67±0.05 мм Рабочая длина: 4.7±0.1мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	5472 SiTB_CS_3.5  <i>Титановая основа Sirona CAD/CAM Titanium Base 3.5 CS</i>	Масса основы (без винта): 0.22±0.01 г; Диаметр: 4.3±0.05мм Общая длина: 10.67±0.05 мм Рабочая длина: 4.7±0.1мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
13	Абатмент-прототип полый совместимый		
	4988 BA-PF-IH  <i>Полый совместимый абатмент-прототип – IH</i>	Масса: 8,72±0,01 г; Общая длина: 22,25±0,02 мм; Длина рабочей части (B): 20,2±0,02 мм; Диаметр (A): Ø 11,5±0,01 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4989 WBA-PF-IH  <i>Полый широкий совместимый абатмент-прототип – IH</i>	Масса: 14,84±0,01 г; Общая длина: 22,25±0,02 мм; Длина рабочей части: B: 20,25±0,02 мм, C: 15,25±0,02 мм, Диаметр: A: Ø15,8±0,01 мм, D: Ø11,5±0,01 мм. Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45° Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6AL-4V ELI
	4990 BA-PF-CHC	Масса: 8,74±0,01 г; Общая длина: 22±0,02 мм; Длина рабочей части (B): 20,2±0,02 мм; Диаметр (A): Ø11,5±0,01 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	Ti-6AL-4V ELI

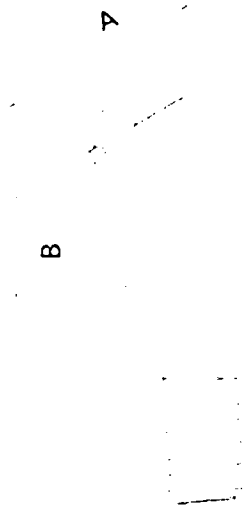
	 Полый совместимый абатмент-прототип – CHC	Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Внешняя резьба: M1,6x0,35	
	3854 BA-PF-CS  Полый совместимый абатмент-прототип - CS	Масса: 8.72±0.01 г; Диаметр: 11.5±0.01 мм Общая длина: 22.55±0.1 мм Рабочая длина: 22.55±0.1 мм Ширина: 11.5±0.02 мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02 ммx45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
	3855 WBA-PF-CS  Полый совместимый абатмент-прототип, широкий, CS	Масса: 14.84±0.01 г; Диаметр: 15.8±0.01 мм Общая длина: 22.55±0.1 мм Рабочая длина: 22.55±0.1 мм Ширина: 15.8±0.02 мм Ширина шестигранника: 3.1±0.02 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02 ммx45° Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
14	Винт		
	4994 S-DM-SR  Винт для прямой фиксации	Масса: 0,05±0,01 г; Общая длина: 4,1±0,02 мм Длина рабочей части: 4,1±0,02 мм Диаметр: Ø2,3±0,02 мм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02 ммx45° Наружная резьба: 1–72 UNF 2A*; Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti 6Al-4V ELI
15	Штифты для сканирования		
	4984 CCSP-IH-SI	Масса: 0,48±0,01 г; Общая длина: 12±0,07 мм; Длина рабочей части (B): 10±0,05 мм; Диаметр (A): Ø4,3±0,01 мм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02 ммx45° Твердость: 32–36 HRC;	Ti-6AL-4V ELI

	 Штифт для сканирования Si-rona CAD/CAM	Шероховатость: не более 0.8 мкм Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	
	4985 CCSP-CHC-SI  Штифт для сканирования Si-rona CAD/CAM-CHC	Масса: $0,43 \pm 0,01$ г; Общая длина: $11,8 \pm 0,07$ мм; Длина рабочей части (B): $10 \pm 0,05$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,3 \pm 0,01$ мм; Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Наружная резьба: M1,6x0,35	Ti-6AL-4V ELI
	3857 CSSP-CS-SI  Штифт для сканирования Si-rona CAD/CAM - CS	Масса: $0,4 \pm 0,01$ г; Диаметр: $4,3 \pm 0,02$ мм Общая длина: $12,35 \pm 0,1$ мм Рабочая длина: $12,35 \pm 0,1$ мм Ширина: $4,3 \pm 0,02$ мм Ширина шестигранника: $2,49 \pm 0,005$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2B*	Ti-6Al-4V ELI
16	Аналоги для печатной модели		
	4995 AN-PM  Аналог для печатной модели	Масса: $0,29 \pm 0,01$ г; Общая длина: $7 \pm 0,01$ мм; Диаметр: $\varnothing 4,2 \pm 0,02$ мм; Ширина: $4,2 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
	4996 AN-PM-CHC  Аналог для печатной модели – CHC	Масса: $0,17 \pm 0,01$ г; Общая длина: $7 \pm 0,01$ мм; Диаметр: $\varnothing 3,2 \pm 0,02$ мм; Ширина: $3,2 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Твердость: 32–36 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
	3838 AN-PM-CS	Масса аналога (без винта): $0,29 \pm 0,02$ г; Диаметр: $3,75 \pm 0,05$ мм Общая длина: $10 \pm 0,1$ мм	Ti-6Al-4V ELI

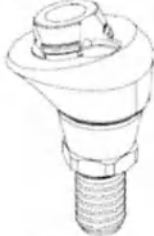
	 Аналог для печатной модели CS	Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	
	5456 AN_PM_TCT-N  Аналог для печатной модели TCT-N	Масса аналога (без винта): 0,45±0,01 г; Диаметр: 4,7±0,05 мм; Общая длина: 12±0,1 мм; Твердость: не менее 30 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
	5457 AN_PM_IH  Аналог для печатной модели IH	Масса аналога (без винта): 0,31±0,02 г; Диаметр: 3,75±0,05 мм; Общая длина: 10±0,1 мм; Твердость: не менее 30 HRC; Шероховатость: не более 0,8 мкм; Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
	5458 AN-PM-CHC  Аналог для печатной модели CHC	Масса аналога (без винта): 0,22±0,01 г; Диаметр: 3,2±0,05 мм; Общая длина: 10±0,1 мм; Твердость: не менее 30 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
Принадлежности для аналога для печатной модели: Инструмент для установки аналога для печатной модели			
	5459 APMT_IH_CS  Инструмент для установки аналога для печатной модели Analog Printed Model Insertion tool CS/IH	Масса: 2.07±0.01 г; Диаметр: 3.65±0.05 мм; Общая длина: 36±0.1 мм; Твердость: не менее 30 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
	5460 APMT_CHC	Масса: 1.9±0.03 г; Диаметр: 3.2±0.05 мм; Общая длина: 36±0.1 мм; Твердость: не менее 30 HRC; Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI

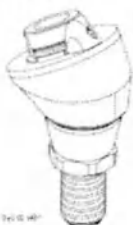
	 Инструмент для установки аналога для печатной модели Analog Printed Model Insertion tool CHC		
17	Интраоральный скан-трансфер		
	3837 IOSB-LCS  Интраоральный скан-трансфер - CSL	Масса: 0.18 ± 0.01 г; Диаметр: 4.2 ± 0.03 мм Общая длина: 15.4 ± 0.03 мм Ширина шестигранника: 2.71 ± 0.02 мм Рабочая длина: 15.4 ± 0.03 мм Твердость: не менее 30 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A	(1) Корпус – Текареек CLASSIX BC-WH, (2) Основание – Ti-6Al-4V ELI (3) Винт абатмента – Ti-6Al-4V ELI
	3883 IOSB-TCT-N-R  Интраоральный скан-трансфер - винтовая фиксация, TCT-N-R	Масса: 0.23 ± 0.01 г; Высота: 7 ± 0.02 мм Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Твердость титана: 32-36 HRC Шероховатость титана: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм 45° Общая длина: 7 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A*	(2) Винт абатмента – Ti-6Al-4V ELI (1) Корпус – Текареек CLASSIX BC-WH, (3) Основание – Ti-6Al-4V ELI
18	Абатменты универсальные Alpha Universe		

Alpha Universe IH 		
5432 AU17-1.5IH  <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 1,5 мм IH</i>	Масса: $0,81 \pm 0,01$ г; Общая длина: $33,11 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $1,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $1,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2A*; Угол: $17^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
5433 AU17-2.5IH  <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 2,5 мм IH</i>	Масса: $0,84 \pm 0,01$ г; Общая длина: $34,24 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $2,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $2,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2A*; Угол: $17^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
5434 AU17-3.5IH  <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 3,5 мм IH</i>	Масса: $0,90 \pm 0,01$ г; Общая длина: $35,08 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $3,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $3,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02 \text{ мм} \times 45^\circ$ Внутренняя резьба: 1–72 UNF 2A*; Угол: $17^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6AL-4V ELI
5437 AU30-1.5IH	Масса: $0,82 \pm 0,01$ г; Общая длина: $33,55 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $1,5 \pm 0,01$ мм;	Ti-6AL-4V ELI

	 <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 1,5 мм IH</i>	Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $1,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45°; Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2A*; Угол: $30^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	
	 <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 2,5 мм IH</i>	Масса: $0,86 \pm 0,01$ г; Общая длина: $34,47 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $2,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2A*; Угол: $30^\circ \pm 1^\circ$; Высота: $2,5 \pm 0,01$ мм Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
	 <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 3,5 мм IH</i>	Масса: $0,89 \pm 0,01$ г; Общая длина: $35,30 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $3,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $3,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45° Внутренняя резьба: 1-72 UNF 2A*; Угол: $30^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
	Alpha Universe CHC 		
	7482 AU17-1.5CHC	Масса: $0,77 \pm 0,01$ г; Общая длина: $32,75 \pm 0,1$ мм;	Ti-6Al-4V ELI

	 <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 1,5 мм CHC</i>	Длина рабочей части (B): $1,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $1,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45° Наружная резьба: M1,6х0,35; Угол: $17^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	
	7483 AU17-2.5CHC  <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 2,5 мм CHC</i>	Масса: $0,8 \pm 0,01$ г; Общая длина: $32,65 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $2,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $2,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45° Наружная резьба: M1,6х0,35; Угол: $17^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
	7484 AU17-3.5CHC  <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 3,5 мм CHC</i>	Масса: $0,84 \pm 0,01$ г; Общая длина: $35,01 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $3,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $3,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45° Наружная резьба: M1,6х0,35; Угол: $17^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
	7487 AU30-1.5CHC  <i>Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 1,5 мм CHC</i>	Масса: $0,79 \pm 0,01$ г; Общая длина: $32,18 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $1,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $1,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45° Наружная резьба: M1,6х0,35; Угол: $30^\circ \pm 1^\circ$; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
	7488 AU30-2.5CHC	Масса: $0,83 \pm 0,01$ г; Общая длина: $32,85 \pm 0,1$ мм; Длина рабочей части (B): $2,5 \pm 0,01$ мм; Диаметр (A): $\varnothing 4,7 \pm 0,02$ мм; Высота: $2,5 \pm 0,01$ мм Радиус острых краев**: $R0,03 \pm 0,02 / 0,03 \pm 0,02$ ммх45°	Ti-6Al-4V ELI

 Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 2,5 мм CHC	Наружная резьба: M1,6x0,35; Угол: 30°±1°; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	
 Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 3,5 мм CHC	7489 AU30-3.5CHC Масса: 0,85±0,01 г; Общая длина: 35,08±0,1 мм; Длина рабочей части (В): 3,5±0,01 мм; Диаметр (А): Ø 4,7±0,02 мм; Высота: 3,5 ±0,01 мм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммx45° Наружная резьба: M1,6x0,35; Угол: 30°±1°; Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм	Ti-6Al-4V ELI
Alpha Universe CS		
 Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 1.5мм CS	3862 AU17-1.5CS Масса: 0.16±0.01 г; Диаметр: 3.15±0.02мм Общая длина: 8.25±0.1 мм Рабочая длина: 6.65±0.1мм Ширина: 3.15±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Высота: 1,5 ±0,01 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Угол 17°±1° Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммx45° Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI
 Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 2.5мм CS	3863 AU17-2.5CS Масса: 0.25±0.01 г; Диаметр: 3.1±0.02мм Общая длина: 13.05±0.1 мм Рабочая длина: 6.65±0.1мм Ширина: 3.1±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Твердость: 32–36 HRC Высота: 2,5 ±0,01 мм Шероховатость: не более 0.8 мкм Угол 17°±1° Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммx45° Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI

3864 AU17-3.5CS  Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 17°, высота 3.5мм CS	Масса: 0.3±0.01 г; Диаметр: 3.1±0.02мм Общая длина: 14.37±0.1 мм Рабочая длина: 6.65±0.1мм Ширина: 3.1±0.02мм Высота: 3,5 ±0,01 мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A* Угол 17°±1° Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммx45°	Ti-6Al-4V ELI
3867 AU30-1.5CS  Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 1.5мм CS	Масса: 0.24±0.01 г; Диаметр: 3.1±0.02мм Общая длина: 12.25±0.1 мм Рабочая длина: 6.65±0.1мм Ширина: 3.1±0.02мм Ширина шестигранника: 2.49±0.005мм Высота: 1,5 ±0,01 мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A* Угол 30°±1° Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммx45°	Ti-6Al-4V ELI
3868 AU30-2.5CS  Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 2.5мм CS	Масса: 0.26±0.01 г; Диаметр: 3.1±0.02мм Общая длина: 13.75±0.1 мм Рабочая длина: 6.65±0.1мм Ширина: 3.1±0.02мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A* Высота: 2,5 ±0,01 мм Твердость: 32-36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Угол 30°±1° Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммx45°	Ti-6Al-4V ELI
3869 AU30-3.5CS 	Масса: 0.31±0.01 г; Диаметр: 3.1±0.02мм Общая длина: 15.35±0.1 мм Рабочая длина: 6.65±0.1мм Ширина: 3.1±0.02мм Наружная резьба (для винта): 1-72 UNF 2A*	Ti-6Al-4V ELI

 Абатмент универсальный Alpha Universe, угол 30°, высота 3.5мм CS	Высота: 3,5 ±0,01 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Угол 30°±1° Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	
 Абатмент универсальный Alpha Universe, прямой, высота 0.75мм CS	Масса: 0.14±0.01 г; Диаметр: 4.7±0.02мм Общая длина: 7.75±0.1 мм Рабочая длина: 3.7±0.1мм Ширина: 4.7±0.02мм Высота: 0,75 ±0,01 мм Ширина шестигранника: 1.5±0.02мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
 Абатмент универсальный Alpha Universe, прямой, высота 1.5мм CS	Масса: 0.20±0.01 г; Диаметр: 4.7 ±0.02мм Общая длина: 9±0.1 мм Рабочая длина: 3.7±0.1мм Ширина: 4.7±0.02мм Ширина шестигранника: 1.5±0.02мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Высота: 1,5 ±0,01 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
 Абатмент универсальный Alpha Universe, прямой, высота 2.5мм CS	Масса: 0.25±0.01 г; Диаметр: 4.7±0.02мм Общая длина: 10±0.1 мм Рабочая длина: 3.7±0.1мм Ширина: 4.7±0.02мм Ширина шестигранника: 1.5±0.02мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Высота: 2,5 ±0,01 мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: R0.03±0.02/0.03±0.02ммх45°	Ti-6Al-4V ELI
3873 TCT 3.5-CS	Масса: 0.29±0.01 г; Диаметр: 4.7±0.02мм	Ti-6Al-4V ELI

 Абатмент универсальный Alpha Universe, прямой, высота 3.5мм CS	Общая длина: 11 ± 0.1 мм Рабочая длина: 3.7 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.5 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Высота: $3,5 \pm 0,01$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	
 Абатмент универсальный Alpha Universe, прямой, высота 4.5мм CS	3874 TCT 4.5-CS Масса: 0.34 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 12 ± 0.1 мм Рабочая длина: 3.7 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.5 ± 0.02 мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Высота: $4,5 \pm 0,01$ мм Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI
 Абатмент универсальный Alpha Universe, прямой, высота 5.5мм CS	3875 TCT 5.5-CS Масса: 0.39 ± 0.01 г; Диаметр: 4.7 ± 0.02 мм Общая длина: 13 ± 0.1 мм Рабочая длина: 3.7 ± 0.1 мм Ширина: 4.7 ± 0.02 мм Ширина шестигранника: 1.5 ± 0.02 мм Высота: $5,5 \pm 0,01$ мм Наружная резьба (для винта): 1–72 UNF 2A* Твердость: 32–36 HRC Шероховатость: не более 0.8 мкм Радиус острых краев**: $R0.03 \pm 0.02 / 0.03 \pm 0.02$ мм $\times 45^\circ$	Ti-6Al-4V ELI

*UNF — Унифицированная мелкая резьба, типоразмер N 1–72 UNF:

Наружный диаметр (2A), мм	Внутренний диаметр (2B), мм	Шаг, мм
1,854	1,55	0,353
Допустимое отклонение +/-10%.		

**Характеристика Радиус острых краев указана для справки.

Состав поставки медицинского изделия

Элементы ортопедические, упакованные в индивидуальную (первичную) упаковку, поставляются потребителю поштучно (1 шт.)

Инструкция по применению медицинских изделий предоставляется потребителю при поставке уполномоченным представителем по требованию.

Очистка, дезинфекция, стерилизация

Представлены указания по очистке, дезинфекции и стерилизации изделий, поставляемых компанией Alpha-Bio Тес. нестерильными и предназначенных только для одноразового применения, а также которые должны стерилизоваться пользователем перед применением посредством помещения изделий в отдельные пакеты для стерилизации. Хранить простерилизованные изделия в специальных пакетах для стерилизации до момента использования.

Посредством настоящих указаний по очистке, дезинфекции и стерилизации компания Alpha-Bio Тес. предоставляет описание порядка для гарантии обеспечения чистоты и стерильности изделий. В соответствии с требованиями стандарта EN ISO 17664 ответственность за то, чтобы соответствующая обработка действительно выполнялась с использованием предусмотренного оборудования, материалов и персонала и чтобы учреждение, в котором таковая проводится, достигло желаемого результата, несет пользователь.

Аналогичным образом любое отклонение от предоставленных указаний, имеющее место в процессе обработки, должно быть надлежащим образом рассмотрено на предмет эффективности и возможных неблагоприятных последствий.

Внимание: данное изделие предназначено для одноразового применения и не должно использоваться повторно. Повторное использование может привести к потере механических, химических и/или биологических свойств. Повторное применение данного изделия может стать причиной перекрестной контаминации.

Указания по очистке и стерилизации:

1. Элементы ортопедические необходимо полностью погрузить в раствор чистящего средства (рекомендуется использовать 0,5 % (по объему) раствор средства Neodisher® Medizym) в питьевой воде (температурой 30 °C +/-2 °C) на 20 минут. В начале погружения необходимо убедиться в том, что в или на элементах ортопедических нет пузырьков воздуха или закупоривания.

Элементы ортопедические с внутренними полостями необходимо промыть 5 раз раствором чистящего средства с помощью одноразового шприца.

** Можно пропустить пункты 2–4 настоящих указаний и перейти к п. 5 при стерилизации следующих медицинских изделий: абатмент эстетический, платформа, абатмент для индивидуального литья, угловой абатмент, абатмент прямой, формирователь десны, аналог имплантата.*

2. По истечении требуемого времени выдерживания в растворе чистящего средства необходимо осуществить очистку всей внешней поверхности элементов ортопедических, в частности труднодоступных составляющих (полостей, зазоров и углублений) элементов, с помощью мягкой неметаллической щетки (например, зубной щетки средней или высокой

степени жесткости), пока в растворе чистящего средства не будет видимых остатков загрязнения (в течение как минимум 30 секунд на каждый элемент).

3. Поместите элементы ортопедические в устройство для ультразвуковой очистки, наполненное деминерализованной водой, в соответствии с руководством по эксплуатации такого устройства. Осуществите обработку ультразвуком в течение 10 минут.

4. Внешнюю поверхность каждого элемента ортопедического необходимо промыть холодной деминерализованной водой в течение 10 секунд. Внутреннюю полость элементов ортопедических необходимо промыть деминерализованной водой 5 раз.

5. Элементы ортопедические необходимо полностью погрузить в дезинфицирующий раствор (рекомендуется использовать 2,0 % (по соотношению веса к объему) раствор средства Sekusept® activ), приготовленный в соответствии с инструкциями по применению. В течение времени дезинфицирования в 15 минут необходимо поддерживать температуру раствора на уровне 20 °C +/- 2 °C. Во время замачивания необходимо убедиться в том, что на поверхности медицинских изделий не образовалось пузырьков воздуха. Ввиду чего всю внешнюю поверхность элементов ортопедических, особенно труднодоступные части (полости, зазоры и углубления), необходимо промыть дезинфицирующим раствором с помощью одноразового шприца.

6. Для остановки воздействия дезинфицирующего средства медицинские изделия необходимо погрузить на 1 минуту в холодную деминерализованную воду, а внутренние полости изделий следует однократно промыть 10 мл холодной деминерализованной воды с помощью одноразового шприца.

7. Затем необходимо высушить ортопедические элементы чистым безворсовым полотенцем или посредством использования сжатого воздуха.

8. Стерилизацию изделий необходимо проводить в паровом автоклаве при температуре в 132 °C / 207 °F в течение 7 минут с последующим 10-минутным циклом сушки*. Во избежание образования пятен на поверхности изделий необходимо применять дистиллированную воду. Перед применением убедитесь в том, что внутренние компоненты автоклава не покрыты ржавчиной. НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ использовать для данных целей стерилизатор Chemclave.

9. Запрещается превышать максимальную загрузку, указанную производителем автоклава.

* Ввиду различий между системами важно тщательно следовать инструкциям производителя автоклава.

Визуальный осмотр:

После очистки, дезинфекции, стерилизации и сушки осмотрите изделие на предмет неприемлемых повреждений, таких как коррозия, изменение цвета, точечная коррозия, потрескавшиеся уплотнения, после чего надлежащим образом утилизируйте все изделия, не прошедшие проверку.

Внимание: запрещается отклоняться от представленных указаний в отношении обработки.

Перечень международных нормативных документов

Изделие соответствует требованиям следующих стандартов:

Номер документа	Название
MEDDEV 2.7.1 Rev. 4	Клиническая оценка: руководство для производителей и нотифицированных органов
EN ISO 13485	Изделия медицинские. Системы менеджмента качества. Требования для целей регулирования
EN ISO 15223-1	Изделия медицинские. Символы, применяемые при маркировании на медицинских изделиях, этикетках и в сопроводительной документации. Часть 1. Общие требования
EN ISO 14971	Медицинские изделия - Применение управления рисками к медицинским изделиям
EN ISO 7405	Стоматология. Оценка биологической совместимости медицинских изделий, применяемых в стоматологии
NF EN 1641	Стоматология. Медицинские приборы для стоматологических целей. Материалы
EN ISO 10993-1	Изделия медицинские. Оценка биологического действия медицинских изделий. Часть 1. Оценка и исследования в рамках менеджмента риска
EN ISO 17664-1	Стерилизация медицинских изделий. Информация, предоставляемая изготовителем для проведения повторной стерилизации медицинских изделий. Часть 1. Критические и полукритические медицинские изделия
ISO 17665-1	Стерилизация медицинской продукции. Влажное тепло. Часть 1. Требования к разработке, валидации и текущему контролю процесса стерилизации медицинских изделий
ISO 14801	«Стоматология. Имплантаты. Усталостные испытания для внутрикостных стоматологических имплантатов»
EN 62366 - 1	Изделия медицинские. Часть 1. Проектирование медицинских изделий с учетом эксплуатационной пригодности.
ASTM F136	Стандарт на титана 6AL-4VELi (Grade 5) для хирургических имплантатов
ASTM D4169	Стандартная практика проведения транспортировочных тестов контейнеров и систем

Условия транспортировки и хранения

При эксплуатации элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования долговременного и кратковременного контакта устойчивы к воздействию температуры от +32 до +42°C и воздействиям биологических жидкостей и выделений тканей организма, с которыми они контактируют в процессе эксплуатации.

Элементы ортопедические, не контактирующие с организмом человека, следует эксплуатировать при комнатной температуре 15÷30°C и относительной влажности не более 75%.

Изделия могут использоваться в государственных или частных стоматологических клиниках и только хирургами, прошедшими обучение и имеющими достаточный опыт работы в данной области.

Хранение, транспортировка и обращение с изделиями должна осуществляться в упаковке производителя.

Транспортировка производится всеми видами транспорта в соответствии с национальными нормативно-правовыми актами.

Условия транспортировки: температура от -50°C до +50°C, относительная влажность не более 75% при 15°C.

Хранить в сухом месте, при температуре 15÷30°C, относительная влажность не более 75%. Следует соблюдать особую осторожность при обращении со скан-трансферами во избежание любого механического повреждения. Храните скан-трансферы отдельно во избежание раздавливания.

Данные об упаковке

Все ортопедические элементы поставляются в герметичной прозрачной нестерильной упаковке (PET12+VOPP40+PE40).

Характеристики упаковки: опломбированный многослойный фирменный пакет

Состав: PET12+VOPP40+PE40

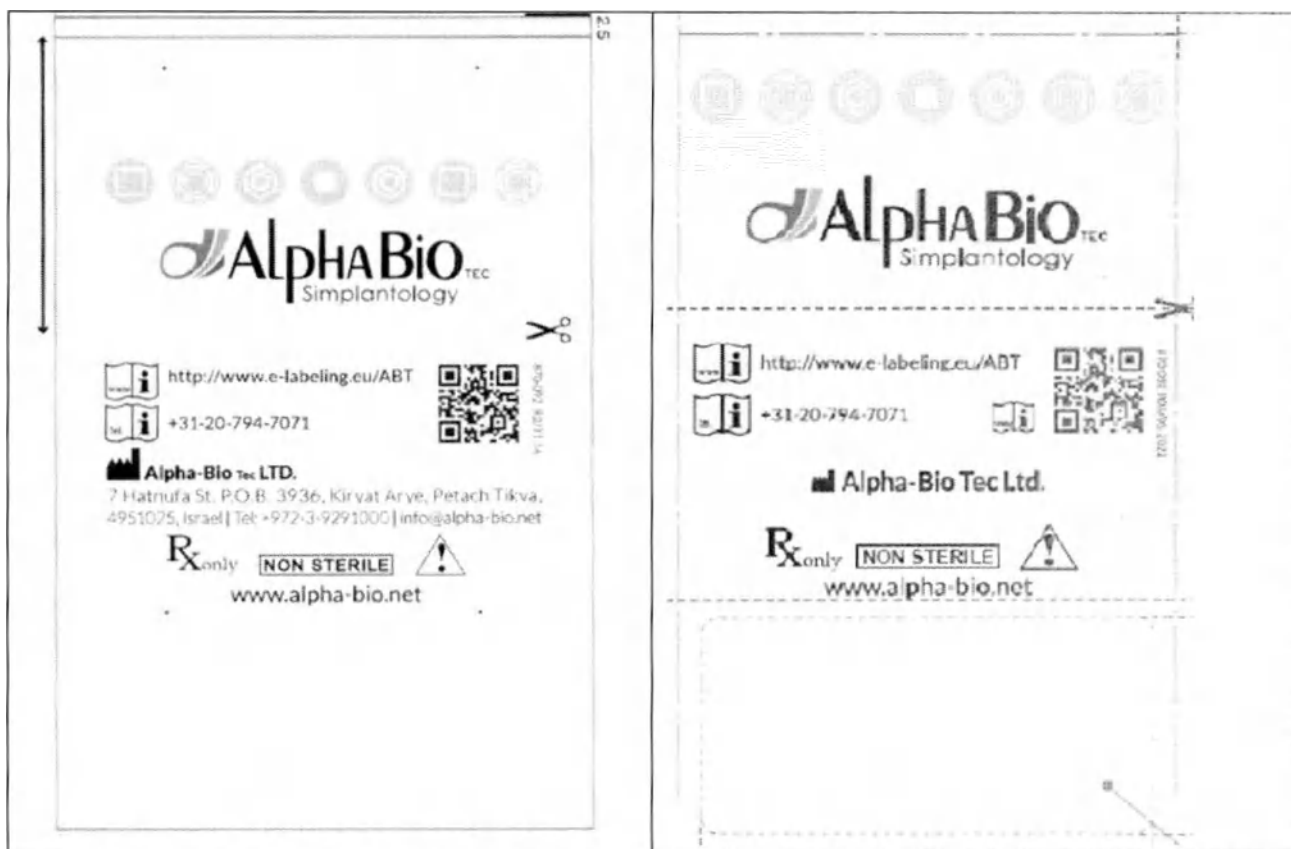
Параметры упаковки:

Параметр	Ед. измерения	Величина	Отклонение
Толщина	мкм	98	+/- 10%
Вес	г	1,5	+/- 10%
Габаритная ширина	мм	65	-/- 1
Внутренняя ширина	мм	55	+/- 1
Длина	мм	100	+/- 1

В настоящее время на территории РФ может быть представлено 2 варианта упаковки: 870-092 R2/11.16 и 870-092 R03/05.2022.

Макеты этих упаковок представлены ниже:

870-092 R2/11.16	870-092 R03/05.2022
------------------	---------------------



На каждую упаковку наклеивается идентифицирующая изделие этикетка, на которой представлена вся существенная информация об изделии: наименование продукта его количество, номер по каталогу, код партии, уникальный идентификационный номер изделия, дата изготовления, надпись «сделано в», маркировка CE, QR-код, логотип изготовителя, символ «запрет на повторное применение» (не применим для принадлежностей).

Пример этикетки представлен на рисунке ниже:



где,

REF – номер по каталогу;

LOT – код партии (лот);

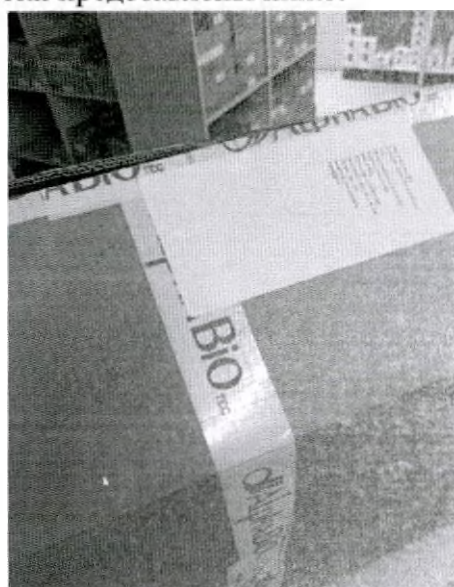
UDI – уникальный идентификационный номер изделия.

Транспортная упаковка:

Каждый заказ упакован в картонную коробку. Размер картонной коробки зависит от количества индивидуальных упаковок элементов ортопедических для дентальной имплантации и зубного протезирования.

Коробка должна быть подходящей для упакованных продуктов с минимальным количеством воздуха внутри коробки. Для этих целей используется воздушно-пузырьковая пленка. Коробка закрывается лентой скотчем с логотипом Alpha-Bio Tec.

Примеры транспортной коробки представлены ниже:



Каждая коробка имеет этикетку, содержащую следующую информацию:

- страна получателя (ship-to country);
- заказчик (customer);
- основная ссылка (Parent reference);
- номер транспортной накладной (Delivery note number);
- номер заказа (PO number);
- размер коробки (Dimensions);
- масса коробки (Weight);
- номенклатурный номер отправки (Handling unit number)

Пример этикетки транспортной упаковки:

Ship-to country: RU
 Customer: Regulation
 Department
 Parent Reference: CON23958
 Delivery note number:
 895198425
 PO Number: SO2307942
 Dimensions: 37 x 29 x 3 CM
 Weight: 0.13 KG
 Handling unit number:
 107902675

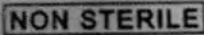
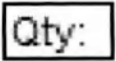
Данные о маркировке

Маркировка индивидуальной упаковки содержит:

- логотип компании;
- наименование изделия;
- код партии;
- номер по каталогу;
- UDI – уникальный идентификационный номер изделия
- символ «Осторожно!» по ГОСТ Р ИСО 15223-1;
- символ «Обратитесь к инструкции по применению» по ГОСТ Р ИСО 15223-1;
- символ «Запрет на повторное применение» (за исключением принадлежностей);
- товарный знак и адрес производителя;
- заявление «изделие нестерильно»;
- дата производства;
- заявление «исключительно для практикующих специалистов»;
- количество;
- QR-код;
- надпись «сделано в»;
- маркировка CE.

Таблица применяемых символов

	Осторожно!
	Номер по каталогу
	Код партии
	Маркировка CE

	Исключительно для практикующих специалистов
	Изделие нестерильно
	Производитель
	Дата производства
	Обратитесь к инструкциям по применению
	Инструкция по применению доступна на веб-сайте www.e-labeling.eu/ABT
	Инструкция по применению доступна при запросе по телефону
	Запрет на повторное применение
	UDI – уникальный идентификационный номер изделия
	Количество шт. в упаковке

Макет маркировки медицинского изделия на русском языке

На русскоязычной маркировке содержится следующая информация:

- наименование согласно Регистрационному Удостоверению;
- номер Регистрационного Удостоверения;
- дата выдачи Регистрационного Удостоверения;
- данные уполномоченного представителя на территории Российской Федерации;

Образец маркировки на русском языке

<u>700169 R03/05.2022</u>	<u>Будущий макет (700169 R04/XX.XXXX)</u>
----------------------------------	--

 + 800 135 79 135 Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования РУ № РЗН 2020/9544 от 12.04.2022 Содержание: Не стерильно. Уполномоченный представитель производителя на территории Российской Федерации Адрес: ООО "Нобель Биокеар Раша", 109004 г. Москва, ул. Станиславского, д.21, стр.2. Тел. (495) 974-77-55 Alpha-Bio Tec Ltd 7 Hatnufa St, Petah-Tikva, 4951025, Israel Место производства: 1. Alpha Bio Tec Ltd., 21 HaReches Blvd. POB 264 Modi'in 7171102, Israel 2. Industrias Preciber, S.A. Cami del Roquis, 75, ES-43206 Reus, Spain 700169 R03/05.2022	 + 800 135 79 135 Элементы ортопедические для дентальной имплантации и зубного протезирования РУ № РЗН 2020/9544 от XX.XX.XXXX Содержание: Не стерильно. Уполномоченный представитель производителя на территории Российской Федерации Адрес: ООО "Нобель Биокеар Раша", 109004 г. Москва, ул. Станиславского, д.21, стр.2. Тел. (495) 974-77-55 Alpha-Bio Tec Ltd 21 HaReches Blvd., POB 264 7171102 Modi'in Israel Место производства: 1. Alpha-Bio Tec Ltd., 21 HaReches Blvd., POB 264 7171102 Modi'in Israel 2. Industrias Preciber, S.A. Cami del Roquis, 75, ES-43206 Reus, Spain 700169 R04/XX XXXX
--	--

Маркировка изделий на русском языке наносится на обратную сторону первичной упаковки.

Гарантийные обязательства

Компания Alpha-Bio Tec гарантирует, что ее медицинские изделия не содержат дефектов материалов и/или изготовления. Это гарантийное обязательство касается только оригинального поставщика. Какие-либо другие гарантии, явные или подразумеваемые, помимо этой гарантии, которая превосходит по силе все другие гарантии, явные или подразумеваемые, включая любые подразумеваемые гарантии соответствия медицинского изделия определенному назначению, не применимы.

Оперирующий хирург/ответственный практикующий специалист должны внимательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации перед применением медицинского изделия. Компания Alpha-Bio Tec не несет ответственности за осложнения, другие негативные последствия или вред, которые могут возникнуть вследствие применения изделия по неодобренным показаниям или неправильной техники операции, выбора неподходящих материалов или ненадлежащей эксплуатации, непригодном применении или обращении, несоблюдении мер асептики и других причин. Ответственность в случае возникновения любых из перечисленных выше осложнений и других ситуаций несет сам оперирующий хирург.

Срок службы

Изделия одноразового использования, после использования должно быть утилизировано.

Принадлежности: инструменты для установки аналога для печатной модели много-разового использования. Срок службы данных изделий зависит от частоты использования продукта. Изделия должны проходить визуальный контроль перед каждым использованием для обеспечения целостности изделия. Любое изделие с признаками износа, коррозии и (или) повреждения должно быть утилизировано и заменено.

Гарантийный срок службы ортопедических элементов – не менее 1 года.

Порядок и условия утилизации медицинского изделия

Необходимо безопасно утилизировать потенциально загрязненные или более не пригодные для использования медицинские изделия в качестве медицинских (клинических) отходов в соответствии с местными руководящими указаниями в области здравоохранения, государственным законодательством и политикой, а также законодательством и политикой страны.

Разделение, переработка или утилизация упаковочного материала должны осуществляться в соответствии с местным законодательством страны и правительственным законодательством об упаковке и отходах упаковки, в соответствующих случаях.

Утилизацию следует осуществлять с соблюдением требований для эпидемиологически опасных отходов класса Б, в соответствии с санитарными правилами и нормами СанПиН 2.1.3684-21.

Сведения о производителе медицинского изделия

Производитель

«Альфа-Био Тек Лтд.» (Alpha-Bio Tec Ltd.),
21 HaReches Blvd., POB 264 7171102 Modi'in Israel
Тел.: +972-3-929-1000

Уполномоченный представитель производителя на территории Российской Федерации:

ООО «Нобель Биокер Раша»
109004 Москва, ул. Станиславского, дом 21, стр.2
Тел.: 8 495 974 77 55, факс: 8 495 974 77 66
Электронный адрес: cs-team.russia@nobelbiocare.com

В случае возникновения нежелательных событий, которые имеют признаки неблагоприятного события (инцидента) необходимо направить сообщение уполномоченному представителю на территории Российской Федерации.

Данные о выпуске или последнем пересмотре инструкции по применению
январь 2024

Перевод данного текста выполнен мной, переводчиком Нетепиной Анастасией Михайловной.

Российская Федерация

Город Москва

Пятнадцатого февраля две тысячи двадцать четвёртого года

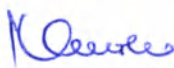
Я, Квитко Федор Александрович, нотариус города Москвы, свидетельствую подлинность подписи переводчика Нетепиной Анастасии Михайловны.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 62/137-н/77-2024 - 9 8838

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



Ф.А. Квитко



Всего прошнуровано, пронумеровано и скреплено печатью  листов

Нотариус

