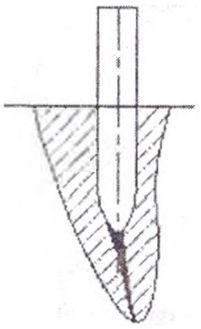
ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
« 5 » мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС – 105;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС – 120;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС – 135;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС – 150;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС – 165;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС – 180;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС - 125-0,7;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС - 140-0,7;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС - 155-0,7;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС - 125-17;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС - 140-17;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВС - 155-17;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВСК -105-0,70;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВСК -120-0,80;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВСК -135-0,85;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВСК -150-0,90;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВСК -165-0,95;
Штифт внутриканальный стекловолоконный ШВСК -180-1,0;



Штифты стекловолоконные внутриканальные соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначены для установки в подготовленный канал зуба с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

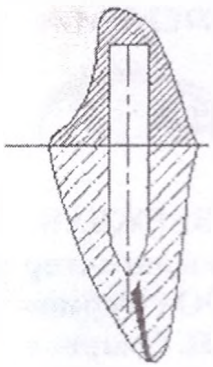
Штифты стекловолоконные должны соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления штифтов должны соответствовать следующему:
пруток- марки ПСП-3 ТУ 2296-00204961-24-2005.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на стекловолоконные компоненты. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке к установке в подготовленный канал штифты не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.



Порядок установки изделия

Используйте развёртку, соответствующую по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен развёрткой и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения развёртки от оси зуба.

После очистки и просушки канала и штифта, штифт погружается в цемент и устанавливается на место.

Штифты, установленные в мезиальные и дистальные каналы, обеспечивают наилучшую их фиксацию. А сами штифты создают дополнительные возможности, благодаря широкому выбору размеров.



Штифты в упаковке производителя должны храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150 в диапазоне температур +40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
«5» мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-S1;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-S2;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-S3;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-S4;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-S5;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-S6;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-M1;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-M2;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-M3;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-M4;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-M5;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-M6;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-L1;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-L2;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-L3;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-L4;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-L5;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-L6;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ-XL1;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ- XL2;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ- XL3;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ- XL4;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ- XL5;
Штифт внутриканальный титановый –ШВТ- XL6;

Штифты анкерные внутриканальные из титанового сплава ВТ6-С соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначены для установки в подготовленный канал зуба с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Штифты производятся из титанового сплава, долговечного и не подверженного окислению.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на титановый сплав. Выраженных противопоказаний нет.

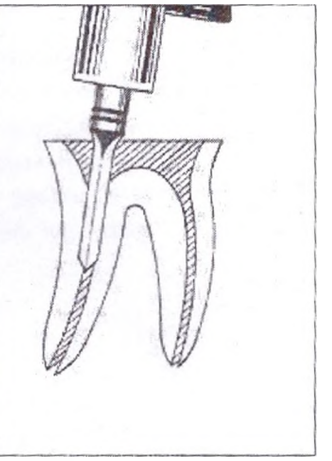
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

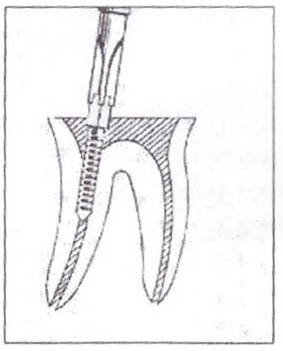
При подготовке к установке в подготовленный канал штифты не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.

Порядок установки изделия

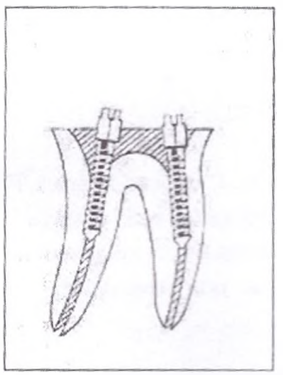
Используйте развёртку, соответствующую по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен развёрткой и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения развёртки от оси зуба.

Артикул штифта	Артикул дрили
S1 M1 L1 XL1	ДРЧ – 10,6 – 11,8 (19,0)
S2 M2 L2 XL2	ДРЧ – 1,21 – 11,8 (19,0)
S3 M3 L3 XL3	ДРЧ – 1,36- 11,8 (19,0)
S4 M4 L4 XL4	ДРЧ – 1,52 – 11,8 (19,0)
S5 M5 L5 XL5	ДРЧ – 1,67 – 11,8 (19,0)
S6 M6 L6 XL6	ДРЧ – 1,82 – 11,8 (19,0)



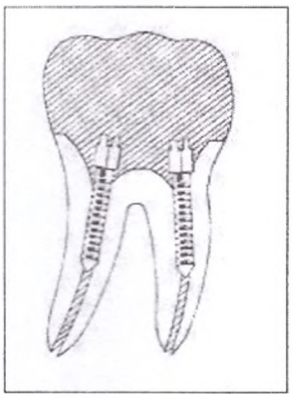


Используйте ключ крестовый КК-0,37 чтобы установить штифт в канал. После этого выньте штифт.



После очистки и просушки канала и штифта, штифт обрабатывается агдезивным материалом и устанавливается на место.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru



Штифты, установленные в мезиальные и дистальные каналы, обеспечивают наилучшую их фиксацию. А сами штифты создают дополнительные возможности, благодаря широкому выбору размеров.

Таблица типоразмеров

S	M	L	XL
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6

Штифты в упаковке производителя должны храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
_____ А.И. Смирнов
« 5 » августа 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-S1;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-S2;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-S3;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-S4;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-S5;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-S6;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый - ШВТУ-M1;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-M2;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-M3;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-M4;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-M5;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-M6;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-L1;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-L2;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-L3;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-L4;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-L5;
Штифт внутриканальный титановый упрочнённый –ШВТУ-L6;

Штифты внутриканальные из титанового сплава ВТ6-С соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначены для установки в подготовленный канал зуба с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Штифты анкерные производятся из титанового сплава долговечного и не подверженного окислению.

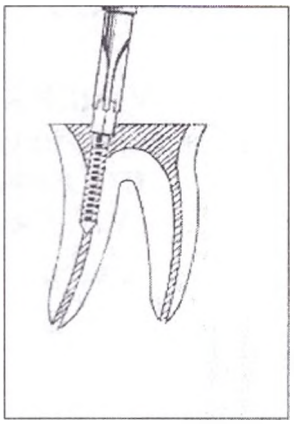
Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на титановый сплав. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке к установке в подготовленный канал штифты не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.

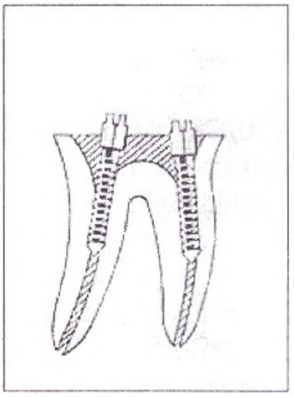
Порядок установки изделия

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

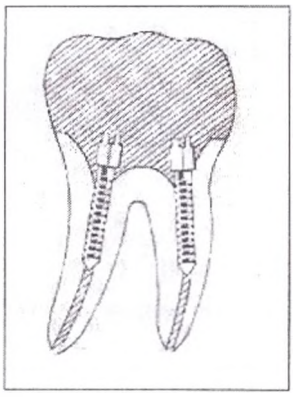
Используйте развёртку четырехгранную, соответствующую по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен развёрткой и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения развёртки от оси зуба.



Используйте ключ крестовый КК-0,23 чтобы установить штифт в канал. После этого выньте штифт.



После очистки и просушки канала и штифта, штифт обрабатывается агдезивным материалом и устанавливается на место.



Штифты, установленные в мезиальные и дистальные каналы, обеспечивают наилучшую их фиксацию. А сами штифты создают дополнительные возможности, благодаря широкому выбору размеров.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

S	M	L
1	1	1
2	2	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6

Штифты в упаковке производителя должны храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
«5» мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -S1;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -S2;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -S3;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -S4;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -S5;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -S6;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -M1;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -M2;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -M3;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -M4;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -M5;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -M6;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -L1;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -L2;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -L3;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -L4;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -L5;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -L6;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -XL1;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -XL2;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -XL3;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -XL4;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -XL5;
Штифт внутриканальный титановый анкерный ШВТА -XL6;

Штифты анкерные внутриканальные из титанового сплава ВТ6-С соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначены для установки в подготовленный канал зуба с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Штифты производятся из титанового сплава, долговечного и не подверженного окислению.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на титановый сплав. Выраженных противопоказаний нет.

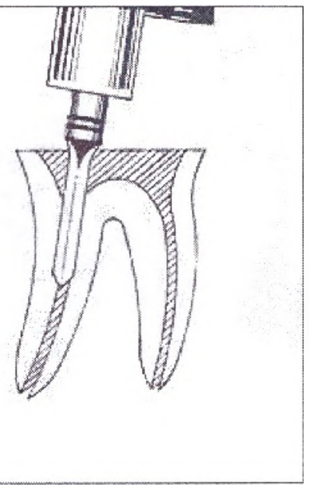
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

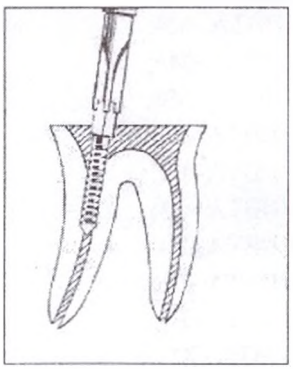
При подготовке к установке в подготовленный канал штифты не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.

Порядок установки изделия

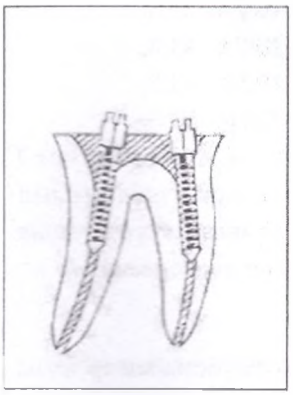
Используйте развёртку, соответствующую по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен развёрткой и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения развёртки от оси зуба.

Артикул штифта	Артикул дрили
S1 M1 L1 XL1	ДРЧ – 10,6 – 11,8 (19,0)
S2 M2 L2 XL2	ДРЧ – 1,21 – 11,8 (19,0)
S3 M3 L3 XL3	ДРЧ – 1,36- 11,8 (19,0)
S4 M4 L4 XL4	ДРЧ – 1,52 – 11,8 (19,0)
S5 M5 L5 XL5	ДРЧ – 1,67 – 11,8 (19,0)
S6 M6 L6 XL6	ДРЧ – 1,82 – 11,8 (19,0)



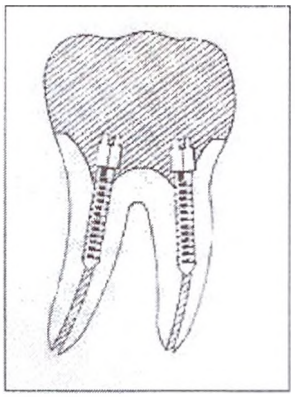


Используйте ключ крестовый КК-0,37 чтобы установить штифт в канал. После этого выньте штифт.



После очистки и просушки канала и штифта, штифт обрабатывается агдезивным материалом и устанавливается на место.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru



Штифты, установленные в мезиальные и дистальные каналы, обеспечивают наилучшую их фиксацию. А сами штифты создают дополнительные возможности, благодаря широкому выбору размеров.

Таблица типоразмеров

S	M	L	XL
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6

Штифты в упаковке производителя должны храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
« 5 » мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Штифт внутриканальный конический титановый- ШВКТ-2,75-14,20;
Штифт внутриканальный конический титановый- ШВКТ-2,10-13,50;
Штифт внутриканальный конический титановый- ШВКТ-2,58-12,10;
Штифт внутриканальный конический титановый- ШВКТ-1,90-11,50;
Штифт внутриканальный конический титановый- ШВКТ-2,26-10,00;
Штифт внутриканальный конический титановый- ШВКТ-1,70-9,50;
Штифт внутриканальный конический титановый- ШВКТ-1,76-8,25;
Штифт внутриканальный конический титановый ШВКТ -2,00- 9,50;
Штифт внутриканальный конический титановый ШВКТ -2,50- 10,00;
Штифт внутриканальный конический титановый ШВКТ -2,25- 11,50;
Штифт внутриканальный конический титановый ШВКТ -2,85- 12,10;
Штифт внутриканальный конический титановый ШВКТ -2,50- 13,50;
Штифт внутриканальный конический титановый ШВКТ -3,20 -14,20;

Штифты внутриканальные конические титановые из титанового сплава ВТ6-С соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначены для установки в подготовленный канал зуба с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Штифты производятся из титанового сплава, долговечного и не подверженного окислению.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на титановый сплав. Выраженных противопоказаний нет.

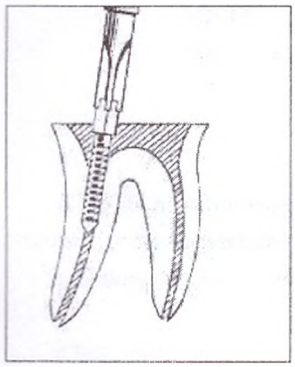
При подготовке к установке в подготовленный канал штифты не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.

Порядок установки изделия

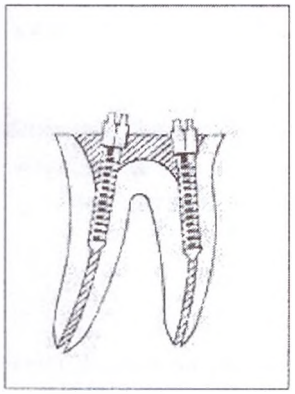
Используйте развёртку, соответствующую по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен развёрткой и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения развёртки от оси зуба.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Артикул штифта	Артикул дриля расширительного	Артикул дриля калибровочного
ШВКТ-1,76-8,25	ДР- 0,76-7,50	ДК- 1,35-7,10
ШВКТ-1,70-9,50	ДР- 0,76-8,70	ДК- 1,44-8,40
ШВКТ-2,26-10,00	ДР- 0,76-8,70	ДК- 1,44-8,40
ШВКТ-1,90-11,50	ДР- 0,76-10,50	ДК- 1,62-10,20
ШВКТ-2,58-12,10	ДР- 0,76-10,50	ДК- 1,62-10,20
ШВКТ-2,10-13,50	ДР- 0,76-12,30	ДК- 1,79-11,90
ШВКТ-2,75-14.20	ДР- 0,76-12,30	ДК- 1,79-11,90
ШВКТ -2,00- 9,50	ДР -0,98-8,70	ДК -1,6- 8,40
ШВКТ -2,50- 10,00	ДР -0,98-8,70	ДК -1,6- 8,40
ШВКТ -2,25- 11,50	ДР -0,98-10,50	ДК - 1,8-10,20
ШВКТ -2,85- 12,10	ДР -0,98-10,50	ДК - 1,8-10,20
ШВКТ -2,50- 13,50	ДР -0,98-12,30	ДК - 2,0-11,90
ШВКТ -3,20 -14,20	ДР -0,98-12,30	ДК - 2,0-11,90

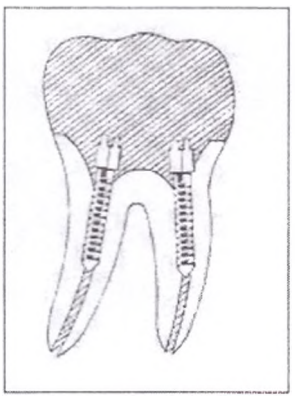


Используйте ключ крестовый КК-0,23 чтобы установить штифт в канал. После этого выньте штифт.



После очистки и просушки канала и штифта, штифт обрабатывается агдезивным материалом и устанавливается на место.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru



Штифты, установленные в мезиальные и дистальные каналы, обеспечивают наилучшую их фиксацию. А сами штифты создают дополнительные возможности, благодаря широкому выбору размеров.

Штифты в упаковке производителя должны храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
« 5 » июня 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Каналорасширитель КР-001-06;
Каналорасширитель КР-001-08;
Каналорасширитель КР-001-10;
Каналорасширитель КР-001-15;
Каналорасширитель КР-001-20;
Каналорасширитель КР-001-25;
Каналорасширитель КР-001-30;
Каналорасширитель КР-001-35;
Каналорасширитель КР-001-40;



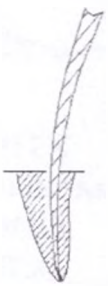
Каналорасширитель соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для создания проходимости корневого канала зуба с целью его вскрытия и расширения для последующего клинического лечения.

Каналорасширитель должен соответствовать требованиям технических условий. Материал, применяемый для изготовления каналорасширителя должен соответствовать следующему: нержавеющая сталь 40Х13 ГОСТ 5632-72;

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Порядок использования изделия



Каналорасширитель используется для расширения апикальной части устья канала зуба с целью облегчения доступа эндодонтических инструментов.

Каналорасширитель в упаковке производителя должен храниться в условиях по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от + 4С до +25 °С.

Транспортирование каналорасширителя производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
_____ А.И. Смирнов
« 5 » мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Каналонаполнитель КН -001-25;
Каналонаполнитель КН -002-25;
Каналонаполнитель КН -003-25;
Каналонаполнитель КН -004-25;
Каналонаполнитель КН -001-21;
Каналонаполнитель КН -002-21;
Каналонаполнитель КН -003-21;
Каналонаполнитель КН -004-21;



Каналонаполнитель соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для заполнения канала зуба пломбирующим составом.

Каналонаполнитель должен соответствовать требованиям технических условий. Материал, применяемый для изготовления каналонаполнителя должен соответствовать следующему: нержавеющая сталь 40Х13 ГОСТ 5632-72;

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

В процессе работы каналонаполнитель не должен контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть загрязнения жирами. Необходимо использовать перчатки при работе.



Порядок использования изделия

Используйте каналонаполнитель, для заполнения подготовленного канала зуба пломбирующим составом.

Для наилучшего заполнения апикальной части канала обороты бормашины не должны превышать 400-600 об/мин. Средняя наработка на отказ каналонаполнителя должна быть не менее десяти циклов. Под циклом понимается обработка одного зуба.

Каналонаполнитель в упаковке производителя должен храниться в условиях по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование каналонаполнителей производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
_____ А.И. Смирнов
« 5 » июня 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ

Дриль расширительный ДР- 0,76-7,50;
Дриль расширительный ДР- 0,76-8,70;
Дриль расширительный ДР- 0,76-10,50;
Дриль расширительный ДР- 0,76-12,30;
Дриль расширительный ДР -0,98-8,70;
Дриль расширительный ДР -0,98-10,50;
Дриль расширительный ДР -0,98-12,30;
Дриль расширительный ДР –1,15-6,0;
Дриль расширительный ДР – 1,35-7,0;
Дриль расширительный ДР – 1,60-9,0;

Дриль расширительный соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для подготовки канала зуба под установку штифтов с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Дриль расширительный должны соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления дриль расширительный должны соответствовать следующему: нержавеющая сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 18143-72 или 9Х18 ГОСТ 5632-72.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке канала изделия не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со изделиями.

Порядок использования изделия

Корневой канал должен быть расширен дрилем расширительным и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Дриль расширительный в упаковке производителя должен храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150, в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
« 5 » мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,06-11,8
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,21-11,8
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,36-11,8
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,52-11,8
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,67-11,8
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,82-11,8
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,06-19,0
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,21-19,0
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,36-19,0
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,52-19,0
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,67-19,0
Дриль расширительный четырехгранный ДРЧ-1,82-19,0

Дриль четырехгранный соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для подготовки канала зуба под установку штифтов с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Дрили четырехгранные должны соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления дрилей должны соответствовать следующему: нержавеющая сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 18143-72 или 9Х18 ГОСТ 5632-72.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке канала изделия не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе с изделиями.

Порядок использования изделия

Корневой канал должен быть расширен дрилем и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Дриль четырехгранный в упаковке производителя должен храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150, в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
« 5 » июля 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ-1,05-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ-1,20-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ-1,35-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ-1,50-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ-1,65-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ-1,80-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ - 0,7-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ - 0,9-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ - 1,10-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ - 1,30-9,0;
Дриль расширительный цилиндрический ДРЦ - 1,70-9,0;

Дриль расширительный цилиндрический соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для подготовки канала зуба под установку штифтов с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Дрили расширительные цилиндрические должны соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления дрили расширительные цилиндрические должны соответствовать следующему: нержавеющая сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 18143-72 или 9Х18 ГОСТ 5632- 72.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке канала изделия не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе с изделиями.

Порядок использования изделия

Корневой канал должен быть расширен дрилем и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Дриль расширительный цилиндрический в упаковке производителя должен храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150, в диапазоне температур от - 40С до +25 °С.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
_____ А.И. Смирнов
« 5 » мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Дриль расширительный устья канала ДРК 1-32;
Дриль расширительный устья канала ДРК 2-32;
Дриль расширительный устья канала ДРК 3-32;
Дриль расширительный устья канала ДРК 4-32;
Дриль расширительный устья канала ДРК 5-32;
Дриль расширительный устья канала ДРК 6-32;

Дриль расширительный устья канала устья канала соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для подготовки канала зуба под установку штифтов с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Дриль расширительный устья канала должны соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления дриль расширительный устья канала должны соответствовать следующему: нержавеющая сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 18143-72 или 9Х18 ГОСТ 5632- 72.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке канала изделия не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе с изделиями.

Порядок использования изделия

Корневой канал должен быть расширен дрилем и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Дриль расширительный устья канала в упаковке производителя должен храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150, в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

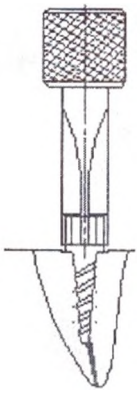
Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
_____ А.И. Смирнов
«5» мая 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Ключ крестовый КК-0,37;
Ключ внутренний КВ-1,70;
Ключ крестовый КК-0,23;

Ключи соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначены для установки штифтов в канал зуба с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.



Ключ должен соответствовать требованиям технических условий. Материал, применяемый для изготовления ключей должен соответствовать следующему: нержавеющая сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 18143-72, латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70;

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь и латунь. Выраженных противопоказаний нет.

Порядок использования изделия

Установите ключ на головку штифта, затем установите штифт в канал для проверки соответствия его длины. После этого выньте штифт, и заполните канал пломбирующим составом . Вновь поместите штифт в канал. По окончанию установки аккуратно снимите ключ с головки штифта.

Ключ в упаковке производителя должен храниться в условиях по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от + 40С до +25 °С. Транспортирование изделия производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:
а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;
б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма».**
Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
_____ А.И. Смирнов
« 5 » июня 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Дриль конический для стекловолоконных штифтов ДКС-1,05
Дриль конический для стекловолоконных штифтов ДКС-1,2
Дриль конический для стекловолоконных штифтов ДКС-1,35
Дриль конический для стекловолоконных штифтов ДКС-1,50
Дриль конический для стекловолоконных штифтов ДКС-1,65
Дриль конический для стекловолоконных штифтов ДКС-1,8

Дриль конический для стекловолоконных штифтов соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для подготовки канала зуба под установку стекловолоконных штифтов с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Дрили должны соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления дрилей должны соответствовать следующему: нержавеющая сталь 12Х18Н9Т ГОСТ 18143-72 или 9Х18 ГОСТ 5632-72.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке канала изделия не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае, могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе с изделиями.

Порядок использования изделия

Корневой канал должен быть расширен дрилем расширительным и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Дриль расширительный в упаковке производителя должен храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150, в диапазоне температур от - 40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Верно
Генерального директора
«ФОРМА»
Смирнов А. И. 20.07.2021г

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
«5» июля 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Ключ универсальный КУ

Ключ универсальный соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для трансформации машинных вращающихся инструментов р инструмент для ручного использования.

Ключ должен соответствовать требованиям технических условий. Материал, применяемый для изготовления ключей должен соответствовать следующему: латунь ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70;

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на латунь. Выраженных противопоказаний нет.

Порядок использования изделия

Установите хвостовик инструмента в ключ и осуществите его поворот на 90` до надёжной фиксации. По окончанию работ произведите обратные действия.

Ключ в упаковке производителя должен храниться в условиях по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от + 40 °С до +25 °С С. Транспортирование ключа производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
_____ А.И. Смирнов
«___» _____ 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Штифт внутриканальный цилиндрический титановый ШВЦТ -2,75-8,75;
Штифт внутриканальный цилиндрический титановый ШВЦТ -3,85-10,85;
Штифт внутриканальный цилиндрический титановый ШВЦТ -4,95-13,95;

Штифты внутриканальные цилиндрические титановые из титанового сплава ВТ6-С соответствуют ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначены для установки в подготовленный канал зуба с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Штифты производятся из титанового сплава, долговечного и не подверженного окислению.

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на титановый сплав. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке к установке в подготовленный канал штифты не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.

Порядок установки изделия

Используйте развёртку, соответствующую по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен развёрткой и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения развёртки от оси зуба.

Используйте ключ шлицевой, чтобы установить штифт в канал. После этого выньте штифт.

После очистки и просушки канала и штифта, штифт обрабатывается агдезивным материалом и устанавливается на место.

Штифты, установленные в мезиальные и дистальные каналы, обеспечивают наилучшую их фиксацию. А сами штифты создают дополнительные возможности, благодаря широкому выбору размеров.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
«__» _____ 2021г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Дриль спиральный ДС-1,15;
Дриль спиральный ДС-1,35;
Дриль спиральный ДС-1,60

Дриль спиральный соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для подготовки канала зуба под установку штифтов, с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Дриль спиральный должен соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления дриля калибровочного должны соответствовать следующему: нержавеющая сталь 95Х18 ГОСТ 5632-72;

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.

При подготовке канала штифтов не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.

Порядок использования изделия

Используйте дриль спиральный соответствующий по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен дрилем расширительным, и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Используйте дриль спиральный, соответствующий по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен дрилем калибровочным и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Дриль спиральный в упаковке производителя должен храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от +40С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

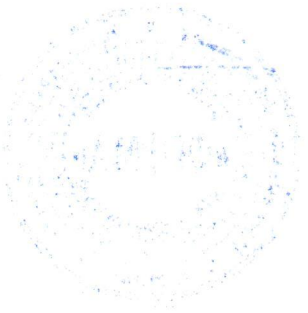
Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (120 ± 5) минут.



Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ФОРМА

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Форма»
А.И. Смирнов
« 5 » 04 2021г.

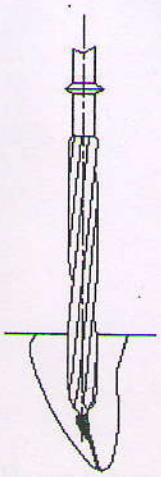
ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Дриль калибровочный ДК-1,15;
Дриль калибровочный ДК-1,35;
Дриль калибровочный ДК-1,60;
Дриль калибровочный ДК- 1,35-7,10;
Дриль калибровочный ДК- 1,44-8,40;
Дриль калибровочный ДК- 1,62-10,20;
Дриль калибровочный ДК- 1,79-11,90;
Дриль калибровочный ДК-1,6-8,40;
Дриль калибровочный ДК-1,8-10,20;
Дриль калибровочный ДК-2,0-11,90

Дриль калибровочный соответствует ТУ 9437-001-39164901-2007, и предназначен для подготовки канала зуба под установку штифтов, с целью реставрации разрушенных твёрдых тканей зуба и последующего клинического лечения.

Дриль калибровочный должен соответствовать требованиям технических условий. Материалы, применяемые для изготовления дриля калибровочного должны соответствовать следующему: нержавеющая сталь 95Х18 ГОСТ 5632-72;

Противопоказания к применению – индивидуальная непереносимость, аллергия на нержавеющую сталь. Выраженных противопоказаний нет.



При подготовке канала штифтов не должны контактировать с кожей пальцев и рук, в противном случае могут быть смочены жирами, а это отрицательно повлияет на силу связки. Необходимо использовать перчатки при работе со штифтами.

Порядок использования изделия

Используйте инструмент, соответствующий по размеру выбранному штифту. Корневой канал должен быть расширен дрилем расширительным, и углублен до необходимой длины. Избегайте отклонения от оси зуба.

Дриль калибровочный в упаковке производителя должен храниться в условиях хранения по ГОСТ 15150 в диапазоне температур от +4 С до +25 °С. Транспортирование штифтов производится всеми крытыми видами транспортных средств, в

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

соответствии с требованиями правил перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Стерилизация

Стерилизация штифтов проводится согласно МУ287-113:

а) перекисью водорода при температуре не менее 18 °С. Концентрация раствора - 6 %. Время экспозиции – (360 ± 5) мин.;

б) обработкой горячим сухим воздухом при температуре (120 ± 3) °С в течение (180 ± 5) минут.

Производитель: **Общество с ограниченной ответственностью «Форма»**

Юридический адрес / адрес производства: Российская Федерация, Ярославская область, г. Углич, ул. Северная д.15, тел./факс (48532) 5-34-75.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

КОПИЯ ВЕРНА
Всего пронумеровано,
прошито и скреплено печатью ___
_____ листов.
Генеральный
директор _____ Смирнов А.И.
М.П.
«___» _____ 2021г.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru