

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(ЕАСС)

EURO-ASIAN CONCIL FOR STANDARTIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
31566—  
2012

# ВОСК ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ БАЗИСНЫЙ

## Технические требования. Методы испытаний

(ISO 12163:1999, MOD)



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 6709

21 июня 2012 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИНМАШ)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 24 мая 2012 г. № 41-2012)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт модифицирован по отношению к международному стандарту ISO 12163:1999 Dental baseplate/modelling wax (Зуботехнический базисный моделировочный воск) путем внесения дополнительных положений. Дополнительные фразы, слова, показатели и/или их значения внесены в текст стандарта и выделены курсивом.

Степень соответствия –модифицированная (MOD)

### 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации и в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

# МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

## ВОСК ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ БАЗИСНЫЙ

### Технические требования. Методы испытаний

Dental baseplate wax. Technical requirements.  
Test methods

---

Дата введения — 2015-01-01

### 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на зуботехнический базисный воск (далее — базисный воск) и устанавливает технические требования к базисному воску, состоящему из натуральных и синтетических восков, применяемых в основном для моделирования съемных, полных и частичных, пластиночных зубных протезов, а также методы испытаний.

### 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на межгосударственный стандарт

ГОСТ 4255—75 Нефтепродукты. Метод определения температуры плавления по Жукову

**Примечание** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Классификация

3.1 Базисные воски классифицируются следующим образом по характеристикам текучести, которые соответствуют степени их твердости:

тип 1 — мягкие;

тип 2 — твердые;

тип 3 — сверхтвердые.

## **4 Технические требования**

### **4.1 Внешний вид**

Пластина базисного воска должна быть равномерно окрашена, иметь одинаковую толщину и гладкую поверхность, не иметь посторонних включений.

### **4.2 Цвет**

Цвет базисного воска должен соответствовать указанному изготовителем.

### **4.3 Обрезка**

Базисный воск должен легко и чисто обрезаться острым инструментом при температуре  $(23 \pm 2,0)$  °С без растрескиваний, стружки или комков.

### **4.4 Внешний вид после нагревания над пламенем**

Пластина базисного воска после нагревания над пламенем, достаточным для поверхностного оплавления, должна иметь гладкую глянцевую поверхность.

### **4.5 Пластичность**

*Пластина базисного воска, прогретая при 40 °С, при сгибании на 180 °С не должна ломаться. Допускается расслоение пластины при сохранении ее целостности.*

### **4.6 Остаток воска**

При испытании по 6.3 базисный воск не должен оставлять остатков на фарфоровых или пластмассовых зубах.

### **4.7 Окрашивающие компоненты**

При испытании по 6.3 из базисного воска не должны выделяться окрашивающие компоненты, которые не должны пропитывать гипсовую форму.

### **4.8 Текучесть**

Базисный воск должен иметь показатели текучести, соответствующие требованиям таблицы 1.