

---

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(EASC)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(EASC)

---



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
ISO 7490–  
2011

---

**МАТЕРИАЛ ФОРМОВОЧНЫЙ  
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ  
НА ГИПСОВОМ СВЯЗУЮЩЕМ**

Общие технические условия

(ISO 7490:2000, IDT)

Издание официальное



Зарегистрирован

№ 6229

" 29 " декабря 2011 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 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. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН 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 № 40-2011 от 29 ноября 2011 г.)

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
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 7490:2000 Dental gypsum-bonded casting investments (Стоматологический формовочный материал на гипсовом связующем). Степень соответствия – идентичная (IDT).

Стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р ИСО 7490–2004.

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам приведены в дополнительном приложении Д.А.

### 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 в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

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

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

**МАТЕРИАЛ ФОРМОВОЧНЫЙ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ  
НА ГИПСОВОМ СВЯЗУЮЩЕМ****Общие технические условия**

Dental gypsum-bonded casting investments. General specifications

Дата введения —

**1 Область применения**

Настоящий стандарт классифицирует формовочный стоматологический материал на гипсовом связующем (далее — формовочный материал) и устанавливает требования к основным физическим и физико-механическим свойствам материалов и методы испытаний, используемые для определения этих свойств, а также требования к инструкции по применению, упаковке, маркировке и условиям хранения.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ISO 3696:1987 Water for analytical laboratory use – Specification and test methods (Вода для лабораторного анализа. Технические требования и методы испытаний).

**3 Термины и определения**

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 формовочный материал на гипсовом связующем** (investments gypsum-bonden): Порошковая смесь огнеупорного наполнителя и связующего, специально предназначенная для литья зубных протезов из стоматологических золотых сплавов.

---

Издание официальное

Примечание — В качестве огнеупорного наполнителя используют диоксид кремния, в качестве связующего — полугидрат сульфата кальция. Порошок формовочного материала содержит также модифицирующие добавки. При смешивании порошка с водой получают смесь, которая при затвердевании образует литейную форму, обладающую необходимыми физико-механическими и технологическими свойствами, а также токсикологическими и санитарно-химическими показателями, позволяющими применять ее без вредных последствий для организма человека.

**3.2 линейное расширение при твердении** (linear setting expansion): Свойство формовочного материала в процессе твердения образовывать кристаллогидраты двуhydrата сульфата кальция, в результате роста которых происходит увеличение линейных размеров

**3.3 линейное расширение при нагревании** (linear thermal expansion): Свойство формовочного материала увеличивать линейные размеры при нагревании в результате полиморфных превращений в диоксиде кремния

**3.4 сроки схватывания** (setting time): время от момента затворения материала формовочного жидкостью (водой) до начала и конца схватывания

## 4 Классификация

Материалы формовочные на гипсовом связующем классифицируют по двум типам:

тип 1 — для литья вкладок и коронок;

тип 2 — для литья полных и частичных зубных протезов

## 5. Технические требования

### 5.1 Внешний вид

Порошок формовочного материала должен состоять из связующего и огнеупорного наполнителя, быть однородным по составу и не содержать посторонних включений и комков при визуальном осмотре. Допускается введение красителей.

### 5.2 Текучесть во время заливки

При испытании по 7.2 диаметр основания затвердевшего формовочного материала типа 1 должен быть не менее 60 мм, типа 2 — не менее 40 мм.