## федеральное государственное автономное образовательное учреждение высшего образования

Первый Московский государственный медицинский университет им. И.М. Сеченова Министерства здравоохранения Российской Федерации

(Сеченовский Университет)

Институт фармации имени А.П. Нелюбина Кафедра химии

## **Методические материалы по дисциплине: Основы материаловедения**

основная профессиональная образовательная программа высшего профессионального образования - программа специалитета

31.05.03. Стоматология

## Все верные ответы – А

	ВОПРОС 1	
001	СТРУКТУРОЙ МАТЕРИАЛА НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	форма, размеры и характер взаимного расположения образующих его компонентов	
Б	признак, составляющий отличительную особенность материала	
В	количественная характеристика содержания в материале составляющих его компонентов	
Γ	соответствие своему наименованию по нд, под которым стоматологический материал поступил на анализ	
002	СВОЙСТВАМИ МАТЕРИАЛА НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	признак, составляющий отличительную особенность материала	
Б	форма, размеры и характер взаимного расположения образующих его компонентов	
D	количественная характеристика содержания в материале	
В	составляющих его компонентов	
Γ	соответствие своему наименованию по нд	
003	СОСТАВОМ МАТЕРИАЛА НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	количественная характеристика содержания в материале составляющих его компонентов	
Б	форма, размеры и характер взаимного расположения образующих его компонентов	
В	признак, составляющий отличительную особенность материала	
Γ	соответствие своему наименованию по нормативной документации	
004	ПОДЛИННОСТЬЮ МАТЕРИАЛА НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	соответствие своему наименованию по нормативной документации	
Б	форма, размеры и характер взаимного расположения образующих его компонентов	
В	признак, составляющий отличительную особенность материала	
Γ	количественная характеристика содержания в материале составляющих его компонентов	

005	К КОНСТРУКЦИОННЫМ МАТЕРИАЛАМ, ПРИМЕНЯЕМЫМ В ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ, ОТНОСЯТ	A
A	ситаллы	
Б	адгезивы	
В	абразивы	
Γ	амальгамы	
006	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ФАРФОРЫ ОТНОСЯТСЯ К МАТЕРИАЛАМ	A
A	ортопедическим	
Б	вспомогательным	
В	клиническим	
Γ	цементам	
007		
007	ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОТНОСЯТСЯ К ГРУППЕ	A
A	вспомогательных	
Б	конструкционных	
В	девитализирующих	
Γ	адгезивных	
008	АДГЕЗИВНЫЕ СИСТЕМЫ ОТНОСЯТСЯ К МАТЕРИАЛАМ	A
A	конструкционным	
Б	вспомогательным	
В	ортопедическим	
Γ	девитализирующим	
009	К ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТ	A
A	воски	
Б	пластмассы	
В	цементы	
Γ	гипсы	
010	К ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИМ МАТЕРИАЛАМ, ПРИМЕНЯЕМЫМ В ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ, ОТНОСЯТ	A
A	абразивы	
Б	амальгамы	

Γ	ситаллы	
011	МОДЕЛИРОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОТНОСЯТСЯ К ГРУППЕ	A
A	вспомогательных	1
Б	конструкционных	
 В	клинических	1
<u>г</u>	адгезивных	+
012	К МАТЕРИАЛАМ ПОСТОЯННОГО КОНТАКТА С ОРГАНИЗМОМ ОТНОСЯТ МАТЕРИАЛЫ, ДЛЯ КОТОРЫХ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ КОНТАКТА СОСТАВЛЯЕТ БОЛЕЕ	A
A	30 суток	
Б	трех месяцев	
В	шести месяцев	1
Γ	1 года	
013	ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ СПЛАВА ПРИВОДИТ К УВЕЛИЧЕНИЮ	A
A	электросопротивления	
Б	предела текучести	
В	твердости	
Γ	пластичности	
		1
014	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА ДЕФОРМИРОВАТЬСЯ БЕЗ РАЗРУШЕНИЯ ПОД ДЕЙСТВИЕМ ВНЕШНИХ СИЛ, И СОХРАНЯТЬ НОВУЮ ФОРМУ ПОСЛЕ ПРЕКРАЩЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ СИЛ, НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	пластичность	
Б	прочность	
В	упругость	
Γ	твердость	
015	ПО ФОРМУЛЕ $\delta$ = ( $\Delta$ I*100)/I $_0$ РАССЧИТЫВАЕТСЯ	A
A	относительное удлинение	
Б	предел прочности	
В	твёрдость	
Γ	ударная вязкость	

016	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА ЗАПОЛНЯТЬ ФОРМУ, ВОСПРОИЗВОДИТЬ ЕЕ ОЧЕРТАНИЯ, НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	текучесть	
Б	вязкость	
В	деформация	
Γ	эластичность	
	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА ВОССТАНАВЛИВАТЬ ФОРМУ ПОСЛЕ	A
017	ПРЕКРАЩЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ ВНЕШНИХ СИЛ, ВЫЗЫВАЮЩИХ	
	ДЕФОРМАЦИЮ, НАЗЫВАЕТСЯ	
A	упругость	
Б	эластичность	
В	деформация	
Γ	текучесть	
018	К ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ МАТЕРИАЛОВ НЕ ОТНОСИТСЯ	A
A	время отверждения	
Б	температура плавления	
В	коэффициент термического расширения	
Γ	теплопроводность	
019	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА СОХРАНЯТЬ МЕХАНИЧЕСКИЕ	A
017	СВОЙСТВА ПРИ ВЫСОКОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ НАЗЫВАЕТСЯ	
A	Жаропрочность	
Б	Жаростойкость	
В	Износостойкость	
Γ	Коррозионная стойкость	
020	К МЕХАНИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ	A
020	МАТЕРИАЛОВ ОТНОСЯТСЯ	
A	прочность	
Б	пластичность	
В	хрупкость	
Γ	коэффициент термического расширения	
021	ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ ПРИВОДИТ К УМЕНЬШЕНИЮ	A
A	твердости	

Б	предела текучести	
В	электросопротивления	
Γ	пластичности	
022	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА ОКАЗЫВАТЬ СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРУШЕНИЮ ПОВЕРХНОСТНОГО СЛОЯ ПРИ ВДАВЛИВАНИИ, НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	твердость	
Б	вязкость	
В	упругость	
Γ	пластичность	
023	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА ОКАЗЫВАТЬ СОПРОТИВЛЕНИЕ ДЕЙСТВИЮ ВНЕШНИХ СИЛ, ВЫЗЫВАЮЩИХ ТЕЧЕНИЕ, НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	вязкость	
Б	твердость	
В	упругость	
Γ	пластичность	
024	К МЕХАНИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ МАТЕРИАЛОВ НЕ ОТНОСИТСЯ	A
A	теплопроводность	
Б	пластичность	
В	упругость	
Γ	прочность	
025	ИЗМЕНЕНИЕ РАЗМЕРОВ ИЛИ ФОРМЫ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ВНЕШНИХ СИЛ, НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	деформация	
Б	упругость	
В	текучесть	
Γ	эластичность	
026	К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ МАТЕРИАЛОВ ОТНОСИТСЯ	A
A	ковкость	
Б	хрупкость	
В	упругость	
Γ	износостойкость	

027	К ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ	A
027	МАТЕРИАЛОВ ОТНОСЯТСЯ	
A	ковкость	
Б	хрупкость	
В	твердость	
Γ	прочность	
020	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА ВОССТАНАВЛИВАТЬ ФОРМУ ПОСЛЕ	A
028	ПРЕКРАЩЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ ВНЕШНИХ СИЛ, ВЫЗЫВАЮЩИХ ДЕФОРМАЦИЮ, НАЗЫВАЕТСЯ	
A	упругость	
Б	прочность	
В	пластичность	
Γ	вязкость	
	ВОПРОС 2	
001	ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ПРОВОДЯТСЯ	A
A	для каждой партии стоматологических материалов для	
	подтверждения доброкачественности и подлинности	
Б	при постановке стоматологических материалов на серийное	
	производство	
	не реже 1 раза в год для подтверждения соответствия	
В	стоматологического материала, прошедшего приемо-сдаточные	
	испытания требованиям стандарта	
Γ	ежемесячно	
002		A
002	ПРОМЫШЛЕННЫМ РЕГЛАМЕНТОМ НАЗЫВАЕТСЯ ДОКУМЕНТ оформляемый в случае достижения проектных данных по	A
A	технико-экономическим показателям	
	разработанный на основе опытно-промышленного регламента и	
Б	проектной документации на производство стоматологического	
	материала	
	завершающий отработку технологии получения и контроля	
В	производства продукции в условиях опытно-промышленного	
	цеха	

Γ	завершающий научные исследования по получению	
	стоматологического средства в лабораторных условиях	
003	ЛАБОРАТОРНЫМ РЕГЛАМЕНТОМ НАЗЫВАЕТСЯ ДОКУМЕНТ	A
A	завершающий научные исследования по получению	
	стоматологического средства в лабораторных условиях	
	завершающий отработку технологии получения и контроля	
Б	производства продукции в условиях опытно-промышленного	
	цеха	
Ъ	разработанный на основе опытно-промышленного регламента и	
В	проектной документации на производство стоматологического	
	материала	
Γ	оформляемый в случае достижения проектных данных по	
	технико-экономическим показателям	
004	ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ ПРОВОДЯТСЯ	A
	не реже 1 раза в год для подтверждения соответствия	
A	стоматологического материала, прошедшего приемо-сдаточные	
	испытания требованиям стандарта	
Г	для каждой партии стоматологических материалов для	
Б	подтверждения доброкачественности и подлинности	
Б	при постановке стоматологических материалов на серийное	
В	производство	
Γ	ежемесячно	
005	ПУСКОВЫМ РЕГЛАМЕНТОМ НАЗЫВАЕТСЯ ДОКУМЕНТ	A
	разработанный на основе опытно-промышленного регламента и	
A	проектной документации на производство стоматологического	
	материала	
г	оформляемый в случае достижения проектных данных по	
Б	технико-экономическим показателям	
D	завершающий научные исследования по получению	
В	стоматологического средства в лабораторных условиях	
Γ	завершающий отработку технологии получения и контроля	
	производства продукции в условиях опытно-промышленного	
	цеха	

006	ПРИЕМОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ПРОВОДЯТСЯ	A
A	при постановке стоматологических материалов на серийное производство	
Б	для каждой партии стоматологических материалов для подтверждения доброкачественности и подлинности	
В	не реже 1 раза в год для подтверждения соответствия стоматологического материала, прошедшего приемо-сдаточные испытания требованиям стандарта	
Γ	ежемесячно	
007	ПРИ ИЗМЕНЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО РЕЖИМА ПРОИЗВОДСТВА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА ПРОВОДЯТ	A
A	периодические испытания	
Б	испытаний не проводят	
В	приёмосдаточные испытания	
Γ	приёмочные испытания	
	ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОДЛИННОСТИ И ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА ВКЛЮЧЕНЫ В РАЗДЕЛЕ ГОСТа	A
A	технические требования	
Б	методики испытаний	
В	классификация	
Γ	определения	
009	ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОДЛИННОСТИ И ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ МАТЕРИАЛА СОДЕРЖАТСЯ В РАЗДЕЛЕ ГОСТа	A
A	технические требования	
Б	классификация	
В	нормативные ссылки	
Γ	область применения	
010	ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ НА СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ УКАЗЫВАЕТ РАЗДЕЛ ГОСТа	A
	правила приемки	
Б	методики испытаний	
	методики испытаний нормативные ссылки область применения	

011	СТАНДАРТИЗАЦИЯ ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ТЕРМИНОЛОГИИ ПРИВОДИТСЯ В РАЗДЕЛЕ ГОСТа	A
A	нормативные ссылки	
Б	технические требования	
В	определения	
Γ	правила приёмки	
012	ПЕРЕЧИСЛЕНИЕ СТАНДАРТОВ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ОБОРУДОВАНИЕ И РЕАКТИВЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В СТАНДАРТИЗАЦИИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА, ВКЛЮЧЕНЫ В РАЗДЕЛ ГОСТа	A
A	классификация	
Б	нормативные ссылки	
В	область применения	
Γ	технические требования	
013	СООТВЕТСТВИЕ МАТЕРИАЛА ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ, ЗАЛОЖЕННЫМ В НОРМАТИВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	доброкачественностью	
Б	подлинностью	
В	биосовместимостью	
Γ	качеством	
	ВОПРОС 3	
001	НАГРЕВ И БЫСТРОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	закалка	
Б	обжиг	
В	отжиг	
Γ	отпуск	
002	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИВОСТАР» (54,2%Au, 25,4% Pd; 15,7%Ag; 4,6%Sn) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	A
A	на основе золота	
Б	на основе благородных металлов	

ООЗ К ЧЁРНЫМ МЕТАЛЛАМ НЕ ОТНОСЯТСЯ А ЛЕГКОПЛАВКИЕ В ТУГОПЛАВКИЕ Г ЖЕЛЕЗНЫЕ  ОО4 КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕ ВЗАИМОДЕЙСТВУЮЩИЕ ДРУГ С ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ А МЕХАНИЧЕСКОЙ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ А МЕХНИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ В ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ А КАДМИЙ И ВИСМУТ Б ЦИНК И МЕДЬ В ПАЛЛАДИЙ И СЕРЕБРО СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг (56% Мо; остальное − железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ В НЕРЖАВВЕЮЩИМ СТАЛЯМ В НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  ООТ ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А НАКЛЕП Б РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИЯ В ЛИКВАЦИЯ Г ПОЛИМОРФНОЕ ПРЕВРАЩЕНИЕ	Γ	для металлокерамических конструкций	
А легкоплавкие  Б урановые  В тугоплавкие  Г железные   ОО4  КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕ ВЗАИМОДЕЙСТВУЮЩИЕ ДРУГ С ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ  А механическую смесь  Б твердый раствор  В эвтектику  Г интерметаллическое соединение  ОО5  К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А кадмий и висмут  Б цинк и медь  В палладий и серебро  С свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  ОО7  ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация			
Б         урановые           В         тугоплавкие           Г         железные           004         КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕ ВЗАИМОДЕЙСТВУЮЩИЕ ДРУГ С ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ           А         механическую смесь           Б         твердый раствор           В         эвтектику           Г         интерметаллическое соединение           005         К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ           А         кадмий и висмут           Б         цинк и медь           В         палладий и серебро           С         свинец и хром           СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ           А         КХС           Б         вспомогательным сплавам           В         нержавеющим сталям           г         на основе золота           007         ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ           А         наклеп           Б         рекристаллизация           В         ликвация	003	К ЧЁРНЫМ МЕТАЛЛАМ НЕ ОТНОСЯТСЯ	A
В Тугоплавкие  Г железные  ОО4 КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕ ВЗАИМОДЕЙСТВУЮЩИЕ ДРУГ С ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ  А механическую смесь  Б твердый раствор  В эвтектику  Г интерметаллическое соединение  ОО5 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А кадмий и висмут  Б цинк и медь  В палладий и серебро  Г свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  ОО7 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	A	легкоплавкие	
Г железные  ОО4 КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕ ВЗАИМОДЕЙСТВУЮЩИЕ ДРУГ С ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ  А механическую смесь  Б твердый раствор  В звтектику Г интерметаллическое соединение  ОО5 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ А кадмий и висмут Б цинк и медь В палладий и серебро Г свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное − железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ А КХС Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  ОО7 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация	Б	урановые	
ОО4 КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕ ВЗАИМОДЕЙСТВУЮЩИЕ ДРУГ С ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ  А механическую смесь  Б твердый раствор  В эвтектику  Г интерметаллическое соединение  ОО5 КЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А кадмий и висмут  Б цинк и медь  В палладий и серебро  Г свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг исо можно отнести к сплавам)  А КХС  Б вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  ОО7 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ пЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	В	тугоплавкие	
ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ  А механическую смесь  Б твердый раствор  В эвтектику  Г интерметаллическое соединение  005 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А кадмий и висмут  Б цинк и медь  В палладий и серебро  С свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное — железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	Γ	железные	
ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ  А механическую смесь  Б твердый раствор  В эвтектику  Г интерметаллическое соединение  005 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А кадмий и висмут  Б цинк и медь  В палладий и серебро  С свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное — железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация			
А механическую смесь  Б твердый раствор  В эвтектику  Г интерметаллическое соединение  005 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А кадмий и висмут  Б цинк и медь  В палладий и серебро  С свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  007 ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	004	1	A
Б твердый раствор В эвтектику Г интерметаллическое соединение  005 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ А кадмий и висмут Б цинк и медь В палладий и серебро Г свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ А КХС Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  007 ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация			
В эвтектику  Г интерметаллическое соединение  005 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А кадмий и висмут  Б цинк и медь  В палладий и серебро  С свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное — железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	Α	механическую смесь	
Г ИНТЕРМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ  005 К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ  А КАДМИЙ И ВИСМУТ  Б ЦИНК И МЕДЬ  В ПАЛЛАДИЙ И СЕРЕБРО  СВИНЕЦ И ХРОМ  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное − железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  В НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  Г На ОСНОВЕ ЗОЛОТА  007 ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А НАКЛЕП  Б РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИЯ  В ЛИКВАЦИЯ	Б	твердый раствор	
<ul> <li>№ К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ</li> <li>А КАДМИЙ И ВИСМУТ</li> <li>Б ЦИНК И МЕДЬ</li> <li>В ПАЛЛАДИЙ И СЕРЕБРО</li> <li>Г СВИНЕЦ И ХРОМ</li> <li>СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ</li> <li>А КХС</li> <li>Б ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ</li> <li>В НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ</li> <li>Г На ОСНОВЕ ЗОЛОТА</li> <li>ООТ ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ</li> <li>А НАКЛЕП</li> <li>Б РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИЯ</li> <li>В ЛИКВАЦИЯ</li> </ul>	В	эвтектику	
А кадмий и висмут  Б цинк и медь В палладий и серебро  Г свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация	Γ	интерметаллическое соединение	
А кадмий и висмут  Б цинк и медь В палладий и серебро  Г свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация			ļ
Б       цинк и медь         В       палладий и серебро         Г       свинец и хром         006       СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А       КХС         Б       вспомогательным сплавам         В       нержавеющим сталям         Г       на основе золота         007       ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ         А       наклеп         Б       рекристаллизация         В       ликвация	005		A
В палладий и серебро  Г свинец и хром  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг; 6% Мо; остальное — железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  В вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям  Г на основе золота  007  ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп  Б рекристаллизация В ликвация	A	кадмий и висмут	
Г СВИНЕЦ И ХРОМ  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг; 6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  В вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  ООТ ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	Б	цинк и медь	
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Со; 26%Сг; 6% Мо; остальное — железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  В вспомогательным сплавам  В нержавеющим сталям  Г на основе золота  ООТ  ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	В	палладий и серебро	
<ul> <li>306 ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ</li> <li>А КХС</li> <li>В вспомогательным сплавам</li> <li>В нержавеющим сталям</li> <li>Г на основе золота</li> <li>307 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ</li> <li>А наклеп</li> <li>Б рекристаллизация</li> <li>В ликвация</li> </ul>	Γ	свинец и хром	
<ul> <li>306 ;6% Мо; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ</li> <li>А КХС</li> <li>В вспомогательным сплавам</li> <li>В нержавеющим сталям</li> <li>Г на основе золота</li> <li>307 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ</li> <li>А наклеп</li> <li>Б рекристаллизация</li> <li>В ликвация</li> </ul>			
ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ А КХС Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация	l		A
А КХС Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация	006	• • •	
Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация			
В нержавеющим сталям  Г на основе золота  007 ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация			-
Г на основе золота  ———————————————————————————————————			
оот ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ А наклеп Б рекристаллизация В ликвация			
ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация	<u> </u>	на основе золота	
ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ  А наклеп  Б рекристаллизация  В ликвация			A
Б рекристаллизация В ликвация	007	1 , , , ,	A
В ликвация	A	наклеп	
	Б	рекристаллизация	
	В		

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОНИУМ» (63%Со; 5% Мо; 29%Сг; 0,25% С. остальное - железо) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  Г На ОСНОВЕ ЗОЛОТА  ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ А НЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ  А РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИЯ  Б НАКЛЕП  В ДефОРМАЦИЯ  Г ЛИКВАЦИЯ  ОТИКИВНИЯ  ОТИКИВНОВНИЯ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ  А ОТПУСК  Б ЗАКАЛКА  В ОТЖИГ  Г ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТИКИВ В ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОБЖИГ  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТТОКИ  В ЗАКАЛКА  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОТТОКИК  В ЗАКАЛКА  ОТЖИГ  ОБЖИГ  ОБЖИГ  ОТТОКИК  В ЗАКАЛКА  ОТТИГС  ОТТОКИК  В ЗАКАЛКА  ОТТИГС  ОТТОРСК  В ОТЖИГ  ОБЖИГ  А ОТЖИГ  ОБЖИГ  В ЗАКАЛКА  ОТТИГС  ОТПОКВОВ, ТЕМ ВЫШЕ  А ОТТИРСК  ОТЛАВОВ, ТЕМ ВЫШЕ			T
МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А КХС  Б вспомогательным сплавам В нержавеющим сталям Г на основе золота  ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ А РЕЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ А рекристаллизация Б наклеп В деформация Г ликвация  О10 СЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ А отпуск Б закалка В отжиг Г обжиг  О11 СЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ А закалка Б отпуск В отжиг Г обжиг  О12 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ А отжиг Б обжиг  О13 ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ  А 14 МЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ		СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОНИУМ» (63%Co; 5% Mo;	A
А         КХС           Б         вспомогательным сплавам           П         нержавеющим сталям           П         на основе золота           ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ         А           А         рекристаллизация           Б         наклеп           В         деформация           Г         ликвация           ОПО         СЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ           А         отпуск           Б         закалка           В         отжиг           Обжиг         Обжиг           О11         С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А           А         закалка         ОТЖИГ           В         ОТЖИГ         ОБЖИГ           О12         НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ           А         ОТЖИГ           Б         Обжиг           В         закалка           Г         ОТЮСК           В         закалка           Г         ОТЖИГ           В         закалка           Г         ОТОКОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВОВ	008	29%Cr; 0,25% С. остальное - железо) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО	
В нержавеющим сталям  Г на основе золота  ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ  ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ  А РЕКРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ  А рекристаллизация  Б наклеп  В деформация  Г ликвация  О110  С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ,  ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ  А отпуск  Б закалка  В отжиг  Г обжиг  О111  С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А закалка  Б отпуск  В отжиг  Г обжиг  О121  НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА  НАЗЫВАЕТСЯ  А отжиг  Б обжиг  В закалка  Г отпуск  В закалка  Г отпуск		МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	
В нержавеющим сталям  Г на основе золота  ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ  НЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ  А рекристаллизация  В деформация  Г ликвация  О10 С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ  А отпуск  Б закалка  В отжиг  Г обжиг  О11 С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А закалка  Б отпуск  В отжиг  Г обжиг  О12 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А отжиг  Б обжиг  В закалка  Г отпуск  В закалка  Г отпуск  А отжиг  Б обжиг  В закалка  Г отпуск  В закалка  Г отпуск	A	KXC	
Г         на основе золота           ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ         А           недеформированных зерен кристалла за счет других         ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ           А         рекристаллизация           Б         наклеп           В         деформация           Г         ликвация           010         С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ           А         отпуск           Б         закалка           В         отжиг           011         С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ           А         закалка           Б         отжиг           Обжиг         Обжиг           012         НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ           А         отжиг           Б         обжиг           В         закалка           Г         обжиг           В         закалка           Г         обжиг           В         закалка           Г         отпуск    4 ОТКИНОВИНИЕМИНИЕМИНИЕМИНИЕМИНИЕМИНИЕМИНИЕМИНИЕ	Б	вспомогательным сплавам	
ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ НЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ А рекристаллизация Б наклеп В деформация Г ликвация  С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ А ОТПУСК Б Закалка В ОТЖИГ Г ОБЖИГ  О11 С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ А Закалка Б ОТПУСК В ОТЖИГ Г ОБЖИГ  О12 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ А ОТЖИГ Б ОБЖИГ В Закалка Г ОТПУСК В Закалка Г ОТПУСК В Закалка Г ОТПУСК	В	нержавеющим сталям	
009 НЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ  А рекристаллизация  Б наклеп  В деформация  Г ликвация  О10 СЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ  А отпуск  Б закалка  В отжиг  Г обжиг  О11 СЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А закалка  Б отпуск  В отжиг  Г обжиг  О12 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А отжиг  Б обжиг  В закалка  Г отпуск  В закалка  Г отпуск	Γ	на основе золота	
009 НЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ  А рекристаллизация  Б наклеп  В деформация  Г ликвация  О10 СЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ  А отпуск  Б закалка  В отжиг  Г обжиг  О11 СЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А закалка  Б отпуск  В отжиг  Г обжиг  О12 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А отжиг  Б обжиг  В закалка  Г отпуск  В закалка  Г отпуск			
009       НЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ         А       рекристаллизация         Б       наклеп         В       деформация         101       С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ         А       отпуск         Б       закалка         В       отжиг         011       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А       закалка         Б       отпуск         В       отжиг         012       НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ         А       отжиг         Б       обжиг         В       закалка         Г       отжиг         В       закалка         Г       отжиг         В       закалка         Г       отжиг         В       закалка         Г       отпуск		ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ	A
ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ А рекристаллизация Б наклеп В деформация Г ликвация  010 С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ А отпуск Б закалка В отжиг Г обжиг  011 С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ А закалка Б отпуск В отжиг Г обжиг  012 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ А отжиг Б обжиг В закалка Г отпуск В отпуск В отжиг	009	·	
Б       наклеп         В       деформация         Г       ликвация         010       С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ         А       отпуск         Б       закалка         В       отжиг         Г       обжиг         011       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А       закалка         Б       отмиг         Г       обжиг         012       НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ         А       отжиг         Б       обжиг         В       закалка         Г       отпуск         013       ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ			
В деформация  Г ликвация  1010 С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ  А отпуск  В закалка  В отжиг  С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А закалка  Б отпуск  В отжиг  Г обжиг  О11 С НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А отжиг  Б обжиг  В закалка  Г отпуск  В закалка  Г отпуск	A	рекристаллизация	
Г ЛИКВАЦИЯ  010 С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ  А ОТПУСК Б ЗАКАЛКА В ОТЖИГ Г ОБЖИГ  011 С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ А ЗАКАЛКА Б ОТПУСК В ОТЖИГ Г ОБЖИГ  012 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ А ОТЖИГ Б ОБЖИГ В ЗАКАЛКА Г ОТПУСК  М ОТМИГ В ЗАКАЛКА Г ОТПУСК  ОТПУСК  ОТПУСК  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТПУСК  ОТПУСК  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТМИГ  ОТПУСК  ОТМИТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ	Б	наклеп	
010       С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ       А         А отпуск       Б         Б Закалка       В         ОТЖИГ       ОБЖИГ         011       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А Закалка       В         Б ОТПУСК       ОТЖИГ         ПО ОБЖИГ       В         ОТЖИГ       ОБЖИГ         В ОТЖИГ       ОБЖИГ         В ОБЖИГ       В         В Закалка       В         Г ОТПУСК       ОТМУСК         ОТМУС       ОТМУС         ОТМУС       ОТМУС         ОТМУС       ОТМУС         ОТМУСК       ОТМУСК         ОТМУСК       ОТМУСК         ОТМУС       ОТМУСК         ОТМУС       ОТМУС	В	деформация	
ОПО       ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ         А       ОТПУСК         В       ОТЖИГ         ОП       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А       Закалка         Б       ОТПУСК         В       ОТЖИГ         ОБЖИГ       ОБЖИГ         А       ОТЖИГ         Б       ОБЖИГ         В       Закалка         Г       ОТЖИГ         В       Закалка         Г       ОТПУСК	Γ	ликвация	
ОПО       ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ         А       ОТПУСК         В       ОТЖИГ         ОП       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А       Закалка         Б       ОТПУСК         В       ОТЖИГ         ОБЖИГ       ОБЖИГ         А       ОТЖИГ         Б       ОБЖИГ         В       Закалка         Г       ОТЖИГ         В       Закалка         Г       ОТПУСК			
ОПО       ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ         А       ОТПУСК         В       ОТЖИГ         ОП       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А       Закалка         Б       ОТПУСК         В       ОТЖИГ         ОБЖИГ       ОБЖИГ         А       ОТЖИГ         Б       ОБЖИГ         В       Закалка         Г       ОТЖИГ         В       Закалка         Г       ОТПУСК	010	С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ,	A
Б       закалка         В       отжиг         О11       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А       закалка         Б       отпуск         В       отжиг         О12       НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ         А       отжиг         Б       обжиг         В       закалка         Г       отпуск	010	·	
В ОТЖИГ  Г ОБЖИГ  011 С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А закалка Б ОТПУСК В ОТЖИГ  Г ОБЖИГ  012 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ А ОТЖИГ Б ОБЖИГ  В закалка Г ОТПУСК  И ОТПУСК  И ОТПУСК  В ЗАКАЛКА	A	отпуск	
<ul> <li>□ обжиг</li> <li>□ С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ</li> <li>А закалка</li> <li>Б отпуск</li> <li>В отжиг</li> <li>□ обжиг</li> <li>□ НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ</li> <li>А отжиг</li> <li>Б обжиг</li> <li>В закалка</li> <li>□ отпуск</li> <li>В закалка</li> <li>□ отпуск</li> </ul>	Б	закалка	
011       С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ         А закалка       Б отпуск         В отжиг       С обжиг         012       НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ         А отжиг       Б обжиг         В закалка       Г отпуск         013       ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ	В	отжиг	
СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А ЗАКАЛКА  Б ОТПУСК  В ОТЖИГ  Г ОБЖИГ  012 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А ОТЖИГ  Б ОБЖИГ  В ЗАКАЛКА  Г ОТПУСК  ИМЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А ОТЖИГ  В ЗАКАЛКА  Г ОТПУСК  ОТПУСК  4 ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ	Γ	обжиг	
СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А ЗАКАЛКА  Б ОТПУСК  В ОТЖИГ  Г ОБЖИГ  012 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А ОТЖИГ  Б ОБЖИГ  В ЗАКАЛКА  Г ОТПУСК  ИМЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А ОТЖИГ  В ЗАКАЛКА  Г ОТПУСК  ОТПУСК  4 ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ			
СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ  А ЗАКАЛКА  Б ОТПУСК  В ОТЖИГ  Г ОБЖИГ  012 НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А ОТЖИГ  Б ОБЖИГ  В ЗАКАЛКА  Г ОТПУСК  ИМЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ  А ОТЖИГ  В ЗАКАЛКА  Г ОТПУСК  ОТПУСК  4 ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ	Λ11	С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО	A
Б       отпуск         В       отжиг         012       НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ       А         В       обжиг         В       закалка       С         Отпуск       ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ       А	011	СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ	
В отжиг  Побжиг  Нагрев, выдержка и медленное охлаждение сплава называется  А отжиг  В обжиг  В закалка  Потпуск  Импературный интервал затвердевания  А	A	закалка	
Г обжиг         012       НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ         А отжиг         Б обжиг         В закалка         Г отпуск             013         ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ	Б	отпуск	
012       НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ       А         Б обжиг       Б         В закалка       ОТПУСК         013       ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ       А	В	отжиг	
012       НАЗЫВАЕТСЯ         А отжиг       Б         Б обжиг       В         В закалка       Г         Отпуск       А    4 НАЗЫВАЕТСЯ В обжиг В обжиг В закалка В отпуск А ОНЗ ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ	Γ	обжиг	
012       НАЗЫВАЕТСЯ         А отжиг       Б         Б обжиг       В         В закалка       Г         Отпуск       А    4 НАЗЫВАЕТСЯ В обжиг В обжиг В закалка В отпуск А ОНЗ ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ			
НАЗЫВАЕТСЯ         А отжиг         Б обжиг         В закалка         Г отпуск         013         ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ            А	012	НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА	A
Б обжиг         В закалка         Г отпуск         013         ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ    А	012	НАЗЫВАЕТСЯ	
В закалка         Γ отпуск         013         ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ    A	A	отжиг	
Г отпуск  013 ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ  А	Б	обжиг	
13 ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ <b>А</b>	В	закалка	
013 TEW BRIDE TEIWHEL ALTHOUGH WHITE BATT SATURING	Γ	отпуск	
013 TEW BRIDE TEIWHEL ALTHOUGH WHITE BATT SATURING			
СПЛАВОВ, ТЕМ ВЫШЕ	013		A
		СПЛАВОВ, ТЕМ ВЫШЕ	

Б         жидкотекучесть           В         прочность           Г         пластичность           014         СОДЕРЖАНИЕ КРЕМНИЯ В СПЛАВЕ «ДЕНТАН» — 25Х23Н27С           А         1%           Б         23%           В         27%           Г         сплав «Дентан» не содержит кремния           015         В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО         А           4         увеличивается пластичность         В           5         снижается прочность         В           6         снижается твердость         В           7         все перечисленное верно         В           016         1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А           A         нержавеющим сталям         В           Б         титановым         В           В         КХС         В           Г         вспомогательным сплавам         В           Б         КХС         В           В         нержавеющим сталям         В           Г         титановым         В           СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сг; 4%Мо; 4%Со, ОТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ           ОТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО К	A	ликвация	
Г       пластичность         014       СОДЕРЖАНИЕ КРЕМНИЯ В СПЛАВЕ «ДЕНТАН» — 25X23H27С       А         СОСТАВЛЯЕТ       А         1%       В         5       23%       В         В       27%       Сплав «Дентан» не содержит кремния         015       В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО       А         А       увеличивается пластичность       В         Б       снижается прочность       В         В       снижается твердость       В         Г       все перечисленное верно       В         СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%NI; 18%Сг;       А         016       1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, OСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ       В         В       КХС       В         Г       вспомогательным сплавам       В         В       КХС       В         В       нержавеющим сталям       В         Г       титановым       В         СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сг; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Б	жидкотекучесть	
014 СОДЕРЖАНИЕ КРЕМНИЯ В СПЛАВЕ «ДЕНТАН» — 25X23H27C	В	прочность	
014       СОСТАВЛЯЕТ         A 1%       Б         Б 23%       В         Г сплав «Дентан» не содержит кремния         015       В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО       А         А увеличивается пластичность       В         6 снижается прочность       В         7 все перечисленное верно       В         016       КУЗ; 2% Мп; 0,35% Ті, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ       А         4 нержавеющим сталям       В         5 титановым       В         8 КХС       В         6 вспомогательным сплавам       А         6 кХС       В         8 нержавеющим сталям       В         6 стоматологический сплав состава: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Γ	пластичность	
014       СОСТАВЛЯЕТ         A 1%       Б         Б 23%       В         Г сплав «Дентан» не содержит кремния         015       В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО       А         А увеличивается пластичность       В         6 снижается прочность       В         7 все перечисленное верно       В         016       КУЗ; 2% Мп; 0,35% Ті, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ       А         4 нержавеющим сталям       В         5 титановым       В         8 КХС       В         6 вспомогательным сплавам       А         6 кХС       В         8 нержавеющим сталям       В         6 стоматологический сплав состава: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ			
В 23%         В 27%         Г сплав «Дентан» не содержит кремния         015 В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО         А увеличивается пластичность         Б снижается прочность         В снижается твердость         СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Сг;         1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А нержавеющим сталям         Б титановым         В КХС         Г вспомогательным сплавам         О17 СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Вi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А вспомогательным сплавам         Б КХС         В нержавеющим сталям         Г титановым         СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	014		A
В 27%  Г сплав «Дентан» не содержит кремния  015 В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО  А увеличивается пластичность  Б снижается прочность  В снижается твердость  Г все перечисленное верно  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Сr; 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А нержавеющим сталям  Б титановым  В КХС  Г вспомогательным сплавам  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Вi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А вспомогательным сплавам  Б КХС  В нержавеющим сталям  Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сr; 4%Мо; 4%Со, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	A	1%	
Г СПЛАВ «Дентан» не содержит кремния  015 В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО  А увеличивается пластичность  Б СНИЖАЕТСЯ ПРОЧНОСТЬ  В СНИЖАЕТСЯ ТВЕРДОСТЬ  Г ВСЕ ПЕРЕЧИСЛЕННОЕ ВЕРНО  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Сг; О16 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  В КХС  Г ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  А ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  А ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  В КХС  В НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  Т ТИТАНОВЫМ  Г ТИТАНОВЫМ  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Вi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  Т ТИТАНОВЫМ  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сг; 4%Мо; 4%Со, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Б	23%	
	В	27%	
А увеличивается пластичность  Б снижается прочность  В снижается твердость  Г все перечисленное верно  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Сr; 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А нержавеющим сталям  Б титановым  В КХС  Г вспомогательным сплавам  О17 СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  В вспомогательным сплавам  Б КХС  В нержавеющим сталям  Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Γ	сплав «Дентан» не содержит кремния	
А увеличивается пластичность  Б снижается прочность  В снижается твердость  Г все перечисленное верно  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Сr; 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А нержавеющим сталям  Б титановым  В КХС  Г вспомогательным сплавам  О17 СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  В вспомогательным сплавам  Б КХС  В нержавеющим сталям  Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ			
Б СНИЖАЕТСЯ ПРОЧНОСТЬ В СНИЖАЕТСЯ ТВЕРДОСТЬ  Г ВСЕ ПЕРЕЧИСЛЕННОЕ ВЕРНО  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Cr; 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  В КХС Г ВСПОМОТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А ВСПОМОТАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  Б КХС В НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	015	В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО	A
В СНИЖАЕТСЯ ТВЕРДОСТЬ  Г ВСЕ ПЕРЕЧИСЛЕННОЕ ВЕРНО  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Cr; 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  В КХС  Г ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  Б КХС  В НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ  Г ТИТАНОВЫМ  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Α	увеличивается пластичность	
<ul> <li>Бсе перечисленное верно</li> <li>СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Сr; 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ</li> <li>А нержавеющим сталям</li> <li>Б титановым</li> <li>В КХС</li> <li>Г вспомогательным сплавам</li> <li>О17 СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ</li> <li>А вспомогательным сплавам</li> <li>Б КХС</li> <li>В нержавеющим сталям</li> <li>Г титановым</li> <li>СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ</li> </ul>	Б	снижается прочность	
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 0,07%С; 9%Ni; 18%Cr; 1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А нержавеющим сталям  Б титановым  В КХС  Г вспомогательным сплавам  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А вспомогательным сплавам  Б КХС  В нержавеющим сталям  Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	В	снижается твердость	
016       1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А       нержавеющим сталям         Б       титановым         В       КХС         Г       вспомогательным сплавам         О17       СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Вi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А       вспомогательным сплавам         Б       КХС         В       нержавеющим сталям         Г       титановым             ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Γ	все перечисленное верно	
016       1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А       нержавеющим сталям         Б       титановым         В       КХС         Г       вспомогательным сплавам         О17       СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Вi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А       вспомогательным сплавам         Б       КХС         В       нержавеющим сталям         Г       титановым             ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ			
А нержавеющим сталям  Б титановым  В КХС  Г вспомогательным сплавам  ОТО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  А вспомогательным сплавам  Б КХС  В нержавеющим сталям  Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Ві; 25%Sn; 25%РЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ  В КХС  В нержавеющим сталям  Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сг; 4%Мо; 4%Со, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	016	1% Si; 2% Mn; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО ПО	A
Б ТИТАНОВЫМ В КХС Г ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ  О17 СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Ві; 25%Sn; 25%РЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ А ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ Б КХС В НЕРЖАВЕЮЩИМ СТАЛЯМ Г ТИТАНОВЫМ  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сг; 4%Мо; 4%Со, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	A		
<ul> <li></li></ul>	Б	·	
017 СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ А вспомогательным сплавам Б КХС В нержавеющим сталям Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	В	кхс	
017       ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ       В         Б КХС       В         В нержавеющим сталям       Титановым         СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ       А	Γ	вспомогательным сплавам	
017       ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ         А ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ       В         Б КХС       В         В нержавеющим сталям       Титановым         СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ       А			
Б       КХС         В       нержавеющим сталям         Г       титановым         СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	017	·	A
В нержавеющим сталям  Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сг; 4%Мо; 4%Со, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	A	вспомогательным сплавам	
Г титановым  СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Сr; 4%Мо; 4%Со, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Б	KXC	
СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	В	нержавеющим сталям	
018 ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	Γ	титановым	
018 ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ			
А никельхромовым	018	ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО	A
	A	никельхромовым	

Б	нержавеющим сталям	
В	KXC	
Γ	никелькобальтовым	
019	СОДЕРЖАНИЕ УГЛЕРОДА В СПЛАВЕ МАРКИ 20X18H9C2 СОСТАВЛЯЕТ	A
A	0,2%	
Б	20%	
В	2%	
Γ	18%	
020	НЕОДНОРОДНОСТЬ СОСТАВА В РАЗЛИЧНЫХ ЧАСТЯХ ОТЛИВКИ, ВОЗНИКАЮЩАЯ ПРИ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	ликвацией	
Б	усадкой	
В	жидкотекучестью	
Γ	наклёпом	
021	ПРАВИЛЬНАЯ ЗАПИСЬ МАРКИРОВКИ СТАЛИ, ЕСЛИ ЕЕ СОСТАВ: 0,07%C; 9%Ni; 18%Cr; 1% Si; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО	A
A	7X18H9C1T	
Б	07X18H9Si1T	
В	18X9H2CT	
Γ	7X18H9C1T35	
022	СПОСОБНОСТЬ МЕТАЛЛА ПОДВЕРГАТЬСЯ ДЕФОРМАЦИИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ БЕЗ РАЗРУШЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	пластичность	
Б	прочность	
В	наклеп	
Γ	упругость	
023	СПОСОБНОСТЬ СПЛАВА СОПРОТИВЛЯТЬСЯ РАЗРУШЕНИЮ ЕГО ПОВЕРХНОСТНЫХ СЛОЁВ ПРИ ТРЕНИИ НАЗЫВАЕТСЯ	A
Α	износостойкостью	
Б	хрупкостью	
В	упругостью	
Γ	ковкостью	

024	КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕОГРАНИЧЕННО ВЗАИМНО РАСТВОРЯЮЩИЕСЯ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ	A
A	твердый раствор	
Б	механическую смесь	
В	эвтектику	
Γ	интерметаллическое соединение	
025	К ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМ СПЛАВАМ В ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМАТОЛОГИИ ОТНОСИТСЯ	A
A	латунь	
Б	сталь	
В	никелид титана	
Γ	KXC	
026	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 89%Сu; 11% Al МОЖНО	A
020	ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	
A	вспомогательным сплавам	
Б	нержавеющим сталям	
В	KXC	
Γ	легкоплавким сплавам	
	НАКЛЕПОМ НАЗЫВАЕТСЯ	A
	явление упрочнения металла при пластической деформации	
Б	процесс образования в металле кристаллической решетки	
В	изменение размеров и формы кристалла при повышенной температуре	
Γ	процесс образования в кристалле новых равноосных зере	
	РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИЕЙ НАЗЫВАЕТСЯ	A
Α	процесс образования в кристалле новых недеформированных зерен	
Б	изменение размеров и формы кристалла при обычной	
	температуре	
В	процесс образования в металле кристаллической решетки	
Γ	явление упрочнения металла при пластической деформации	

029	К СПЛАВАМ НА ОСНОВЕ СЕРЕБРА (С СОДЕРЖАНИЕМ СЕРЕБРА БОЛЕЕ 50%) ОТНОСЯТСЯ СПЛАВЫ	A
A	пд	
Б	ПАЛ	
В	ТЗ	
Γ	СуперТ3	
030	СОДЕРЖАНИЕ СЕРЕБРА В СПЛАВЕ ЗЛСрПлМ-750-80	A
A	8%	
Б	7,5%	
В	75%	
Γ	80%	
031	СОДЕРЖАНИЕ СЕРЕБРА В СПЛАВЕ ПД-150	A
A	85%	
Б	50%	
В	15%	
Γ	1,5%	
032	У ТВЕРДЫХ РАСТВОРОВ ПО СРАВНЕНИЮ С ЧИСТЫМИ МЕТАЛЛАМИ ВСЕ ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ВЫШЕ, КРОМЕ	A
A	электропроводности	
Б	электросопротивления	
В	прочности	
Γ	твердости	
033	НАИБОЛЬШУЮ БИОСОВМЕСТИМОСТЬ С ТКАНЯМИ ОРГАНИЗМА ИМЕЮТ СПЛАВЫ	A
A	на основе титана	
Б	кобальтохромовые	
В	никельхромовые	
Γ	серебрянопалладиевые	
034	К ВИДАМ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ КОРРОЗИИ НЕ ОТНОСИТСЯ	A
A	химическая коррозия	
Б	межкристаллитная коррозия	
В	коррозионное растрескивание	

Γ	равномерная коррозия	
035	ПОКАЗАТЕЛЯМИ РАЗВИТИЯ МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ ЯВЛЯЮТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	A
A	снижение электросопротивления	
Б	возрастание электросопротивления	
В	чувствительность к коррозионному растрескиванию	
Γ	потеря массы	
	МАРГАНЕЦ В СОСТАВЕ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	A
Α	улучшает литейные свойства	
Б	повышает пластичность и ковкость	
В	повышает температуру плавления	
Γ	улучшает антикоррозионные свойства	
037	ХРОМ ПРИДАЕТ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	A
A	антикоррозионные свойства	
Б	прочность	
В	улучшает литейные свойства	
Γ	пластичность и ковкость	
038	НИКЕЛЬ ПРИДАЕТ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	A
Α	пластичность и ковкость	
Б	снижает температуру плавления	
В	прочность	
Γ	антикоррозионные свойства	
039	ПРИ ОДНОВРЕМЕННОМ ВОЗДЕЙСТВИИ НА СПЛАВ ЦИКЛИЧЕСКИХ	A
	НАГРУЗОК И КОРРОЗИОННОЙ СРЕДЫ	
A	уменьшается предел прочности и уменьшается пластичность	
Б	увеличивается предел прочности и увеличивается пластичность	
В	увеличивается предел прочности и снижается пластичность	
Γ	уменьшается предел прочности и увеличивается пластичность	
		A
040	ПОКАЗАТЕЛЕМ РАЗВИТИЯ МЕЖКРИСТАЛЛИТНОЙ КОРРОЗИИ ЯВЛЯЕТСЯ	A
A	все параметры	

Б	возрастание электросопротивления	
В	потеря массы	
Γ	чувствительность к коррозионному растрескиванию	
041	ВНУТРИКРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ЛИКВАЦИЯ ВОЗНИКАЕТ	A
	из-за разности температур затвердения отдельных	
A	составляющих сплава	
Б	при ускоренном охлаждении отливок	
В	в сплавах, содержащих тяжёлые металлы	
Γ	из-за разности давления	
042	РАЗРУШЕНИЕ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ ПО ГРАНИЦАМ ЗЕРЕН – ЭТО КОРРОЗИЯ	A
A	межкристаллитная	
Б	питтинговая	
В	равномерная	
Γ	химическая	
043	ДЛЯ МЕТАЛЛОВ, ИМЕЮЩИХ ХОРОШИЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОВКОСТИ, ХАРАКТЕРНО	A
A	высокая пластичность и низкое сопротивление деформации	
Б	высокая пластичность и высокое сопротивление деформации	
В	низкая пластичность	
Γ	высокое сопротивление деформации	
044	ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ ЛИТЕЙНЫХ СВОЙСТВ СПЛАВОВ В КАЧЕСТВЕ ЛЕГИРУЮЩЕЙ ДОБАВКИ ИСПОЛЬЗУЮТ	A
A	марганец	
Б	молибден	
В	хром	
Γ	титан	
045	ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ ПРОЧНОСТИ СПЛАВОВ В КАЧЕСТВЕ ЛЕГИРУЮЩЕЙ ДОБАВКИ ИСПОЛЬЗУЮТ	A
A	молибден	-
Б	марганец	
В	хром	
Γ	титан	

046	ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ ЖИДКОТЕКУЧЕСТИ СПЛАВОВ В КАЧЕСТВЕ ЛЕГИРУЮЩЕЙ ДОБАВКИ ИСПОЛЬЗУЮТ	A
	кремний	
	хром	
	молибден	
	титан	
	ВОПРОС 4	
001	ВЕЩЕСТВА, ПРИДАЮЩИЕ ПОЛИМЕРНОМУ МАТЕРИАЛУ ПРОЧНОСТЬ, ТВЁРДОСТЬ, ТЕПЛОПРОВОДНОСТЬ, СТОЙКОСТЬ К ДЕЙСТВИЮ АГРЕССИВНЫХ СРЕД, ЛИПКОСТЬ И ДРУГИЕ ФИЗИКО- МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАЗЫВАЮТСЯ	A
A	наполнители	
Б	пластификаторы	
В	стабилизаторы	
Γ	сшивагенты	
002	ДЛЯ АЛЛЕРГИЧЕСКОГО СТОМАТИТА, ВЫЗВАННОГО ПЛАСТМАССОЙ БАЗИСА, ТИПИЧНЫ	A
A	все перечисленные симптомы	
Б	сухость во рту	
В	вязкая пенистая слюна	
Γ	постоянное чувство жжения	
003	РЕАКТОПЛАСТЫ ПО СТРОЕНИЮ ЯВЛЯЮТСЯ	A
A	сшитыми	
Б	линейными	
В	разветвленными	
Γ	гомополимерами	
004	В СОСТАВ ПОРОШКА АКРИЛОВЫХ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ ВХОДЯТ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ, КРОМЕ	A
A	мономер	
Б	полимер	
В	наполнитель	
Γ	пластификатор	

005	ПОЛИМЕРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОКАЗЫВАЮТ МЕХАНИЧЕСКОЕ ДЕЙСТВИЕ НА ПОЛОСТЬ РТА ЗАВИСЯЩЕЕ ОТ	A
A	площади контакта с тканями и органами полости рта	
Б	вида материала	
В	срока действия материала	
Γ	марки материала	
006	ТЕМПЕРАТУРА ПРОЦЕССА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ УВЕЛИЧИВАЕТ СКОРОСТЬ ПРИ ВСЕХ ТИПАХ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННЫХ ПРОЦЕССОВ, КРОМЕ	A
A	фотополимеризации	
Б	термической полимеризации	
В	радиационной полимеризации	
Γ	электрохимической полимеризации	
007	СОДЕРЖАНИЕ ОСТАТОЧНОГО МОНОМЕРА В ПОЛИМЕРАХ ГОРЯЧЕГО ОТВЕРЖДЕНИЯ ДОЛЖНО БЫТЬ	A
A	не более 2,2%	
Б	не менее 2,2 %	
В	равно 2,2 %	
Γ	не более 4,5 %	
008	СОДЕРЖАНИЕ ОСТАТОЧНОГО МОНОМЕРА В САМОТВЕРДЕЮЩИХ ПОЛИМЕРАХ (ХОЛОДНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ) ДОЛЖНО БЫТЬ	A
A	не более 4,5 %	
Б	не менее 4,5%	
В	не менее 2 %	
Γ	не более 2%	
009	ВЕЩЕСТВА, СНИЖАЮЩИЕ СКОРОСТЬ ХИМИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ПРИВОДЯЩИХ К СТАРЕНИЮ ПЛАСТМАСС, НАЗЫВАЮТСЯ	A
A	стабилизаторы	
Б	пластификаторы	
В	сшивагенты	
Γ	наполнители	
010	ПЛАСТМАССЫ, РАЗМЯГЧАЮЩИЕСЯ ПРИ ПОВЫШЕНИИ ТЕМПЕРАТУРЫ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ СОСТАВА НОСЯТ НАЗВАНИЕ	A

A	термопласты	
Б	обратные термопласты	
В	реактопласты	
Γ	обратные реактопласты	
011	В КАЧЕСТВЕ ИНИЦИАТОРОВ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A
A	гидрохинон	
Б	азо-бисизобутиронитрил	
В	пероксид бензоила	
Γ	ацетилпероксид	
012	ТЕРМОИЗОЛИРУЮЩЕЕ ДЕЙСТВИЕ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ ПОЛИМЕРОВ ПРОЯВЛЯЕТСЯ	A
A	нарушением аэрации слизистой оболочки полости рта	
Б	механическим раздражением	
В	развитием стоматита токсико-химического генеза	
Γ	развитием аллергического стоматита	
013	ПОЛИМЕРЫ, У КОТОРЫХ МОНОМЕРНЫЕ ЗВЕНЬЯ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ГРУППЫ РАСПОЛОЖЕНЫ В ОПРЕДЕЛЕННОМ ПОРЯДКЕ НЕ ТОЛЬКО В ПЛОСКОСТИ, НО И В ПРОСТРАНСТВЕ, НАЗЫВАЮТСЯ	A
A	стереорегулярными	
Б	стереоизомерными	
В	нерегулярными	
Γ	регулярными	
014	СТОМАТИТ ТОКСИКО-ХИМИЧЕСКОГО ГЕНЕЗА МОЖЕТ БЫТЬ ВЫЗВАН ПРИСУТСТВИЕМ В СТОМАТОЛОГИЧЕСКОМ ПОЛИМЕРЕ	A
A	всех перечисленных веществ	
Б	стабилизаторов	
В	пластификаторов	
Γ	мономеров	
015	В РЕАКЦИЯХ, ПРОТЕКАЮЩИХ ПО РАДИКАЛЬНОМУ МЕХАНИЗМУ, МАКСИМАЛЬНОЙ ВЕЛИЧИНОЙ ЯВЛЯЕТСЯ ЭНЕРГИЯ АКТИВАЦИИ	A
A	инициирования	

Б	реакции роста цепи	
В	обрыва цепи	
Γ	передачи цепи	
016	ФАКТОР, ПРИВОДЯЩИЙ К ПОНИЖЕННОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ ИНИЦИИРОВАНИЯ ПРОЦЕССА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ	A
A	образование устойчивого фенилбензоата	
Б	образование неустойчивого фенилбензоата	
В	низкая стабильность образующихся соединений с мономером	
Γ	низкая реакционная способность пероксида бензоила	
017	В КАЧЕСТВЕ СТАБИЛИЗАТОРОВ В АКРИЛОВЫХ ПОЛИМЕРАХ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ	A
A	антиоксиданты	
Б	дибутилфталаты	
В	пероксид бензоила	
Γ	гидрохиноны	
018	В КАЧЕСТВЕ СШИВАГЕНТОВ В АКРИЛОВЫХ ПОЛИМЕРАХ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ	A
A	диметакрилаты этиленгликоля	
Б	дибутилфталаты	
В	гидрохиноны	
Γ	антиоксиданты	
019	В КАЧЕСТВЕ ИНГИБИТОРОВ В АКРИЛОВЫХ ПОЛИМЕРАХ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ	A
A	гидрохиноны	
Б	пероксид бензоила	
В	дибутилфталаты	
Γ	антиоксиданты	
020	МЕХАНИЗМ ОБРЫВА ЦЕПИ В ПРОЦЕССЕ РАДИКАЛЬНОЙ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ЗАВИСИТ ОТ СЛЕДУЮЩИХ ФАКТОРОВ	A
A	всех перечисленных факторов	
Б	вязкости среды	
В	температуры реакционной смеси	
Γ	состава реакционной смеси	

021	ОБРАЗОВАНИЕ ПЕРВИЧНЫХ РАДИКАЛОВ (ИНИЦИИРОВАНИЕ) МОЖЕТ БЫТЬ ВЫЗВАНО ВСЕМИ ФАКТОРАМИ, КРОМЕ	A
A	специальными ингибиторами	
Б	специальными инициаторами	
В	действием тепла	
Γ	действием света	
022	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ПЛАСТМАССЫ НА ОСНОВЕ МЕТАКРИЛОВОЙ КИСЛОТЫ ПОЛУЧАЮТ ПО РЕАКЦИИ	A
A	радикальной полимеризации	
Б	поликонденсации	
В	ионной полимеризации	
Γ	холодной вулканизации	
023	ПОЛИМЕРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОКАЗЫВАЮТ МЕХАНИЧЕСКОЕ ДЕЙСТВИЕ	A
028	НА ПОЛОСТЬ РТА, ЗАВИСЯЩЕЕ ОТ	
A	вида материала и площади контакта с тканями и органами	
	полости рта	
Б	содержания остаточного мономера	
В	срока действия материала	
Γ	степени полимеризации	
024	ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ МИНЕРАЛЬНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ	A
024	СОЕДИНЕНИЯМИ НА ОСНОВЕ КРЕМНИЯ С ЦЕЛЬЮ СОЗДАНИЯ ПРОЧНОЙ СВЯЗИ С МАТРИЦЕЙ НАЗЫВАЕТСЯ	
A	силанизацией	
	активацией	
В	вулканизацией	
Γ	конденсацией	
025	ИСПАРЕНИЕМ МОНОМЕРА ВНУТРИ ПОЛИМЕРИЗУЮЩЕЙСЯ ФОРМОВОЧНОЙ МАССЫ ОБУСЛОВЛЕНО РАЗВИТИЕ	A
A	газовой пористости	
Б	гранулярной пористости	
В	пористости сжатия	
Γ	иных дефектов	

026	ТЕМПЕРАТУРА ПРОЦЕССА ПОЛИМЕРИЗАЦИИ УВЕЛИЧИВАЕТ	$\mathbf{A}$
026		
	СКОРОСТЬ ПРИ ВСЕХ ТИПАХ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННЫХ	
	ПРОЦЕССОВ, КРОМЕ	
A	фотополимеризации	
Б	термической полимеризации	
В	радиационной полимеризации	
Γ	электрохимической полимеризации	
	ВОПРОС 5	
	СТЕКЛОКРИСТАЛЛИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ПОЛУЧАЕМЫЕ В	A
001	РЕЗУЛЬТАТЕ ТЕРМООБРАБОТКИ ОПРЕДЕЛЁННЫХ СОСТАВОВ	
A	СТЁКОЛ НОСЯТ НАЗВАНИЯ	
	ситалл	
	фаянс	
	фарфор	
Γ	глазурь	
	АМОРФНАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА	A
002	ОБРАЗОВАНА	11
A	полевым шпатом	
Б	муллитом	
В	лейцитом	
Γ	кварцем	
003	ПЛАСТИЧНОСТЬ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ В ЖИДКОМ СОСТОЯНИИ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ДОБАВЛЕНИЕМ В СОСТАВ ШИХТЫ	A
A	крахмала	
Б	caxapa	
В	карбоната калия	
Γ	оксидов металлов	
004	ДЛЯ СНИЖЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ В ЕЕ СОСТАВ ДОБАВЛЯЮТ	A
A	карбонат кальция	
Б	оксиды металлов	
В	сахар	
Γ	крахмал	

005	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ФАРФОРЫ ОТНОСЯТСЯ К МАТЕРИАЛАМ	A
A	конструкционным	
Б	ортодонтическим	
В	вспомогательным	
Γ	клиническим	
006	ПРОЦЕСС ОБРАЗОВАНИЯ СТЕКЛОВИДНОЙ ФАЗЫ СОПРОВОЖДАЕТСЯ	A
A	понижением пористости фарфора	
Б	повышением пористости фарфора	
В	повышение прочности	
Γ	уменьшением размеров изделия	
007	В СОСТАВ ШИХТЫ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ ФАРФОРОВ ВХОДЯТ	A
A	полевой шпат и кварц	
Б	лейцит и муллит	
В	полевой шпат и плавиковый шпат	
Γ	плавиковый шпат и кварц	
800	ПРИСУТСТВИЕ КАОЛИНА В СТОМАТОЛОГИЧЕСКОМ ФАРФОРЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВСЕ ПОКАЗАТЕЛИ, КРОМЕ	A
A	высокой прозрачности	
Б	механической прочности	
В	термической стойкости	
Γ	высокой температуры обжиг	
009	ПЛАСТИЧНОСТЬ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ	A
A	полевым шпатом	
Б	каолином	
В	кварцем	
Γ	муллитом	
010	ПРОЦЕСС ОБРАЗОВАНИЯ СТЕКЛОВИДНОЙ ФАЗЫ НЕ СОПРОВОЖДАЕТСЯ	A
A	повышением пористости фарфора	

МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ А фриттование В шихтование В закалка Г отжиг  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА А лейцитом Б ортоклазом В муллитом Г полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> В AІ <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г AІ <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА А В ВОЗДУХЕ Б под давлением	Б	повышением прочности	
ВЕЩЕСТВА, КОТОРЫЕ ДОБАВЛЯЮТ В СОСТАВ ШИХТЫ ПРИ ТОЛУЧЕНИИ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ, НАЗЫВАЮТСЯ  А ФЛЮСЫ  Б ФРИТТА  В ЛЕГИРУЮЩИЕ ДОБАВКИ  Г НАПОЛНИТЕЛИ  ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ  А ФРИТТОВАНИЕ  В ЗАКАЛКА  Г ОТЖИГ  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА  А ЛЕЙЦИТОМ  Б ОРТОКЛАЗОМ  В МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ2О3*2SIO2  Б АІ2O3*2SIO2  Б АІ2O3*2SIO2  Г АІ2O3*5IO2  Г АІ2O3*5IO2  ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А В ВОЗДУХЕ  Б ПОД ДАВЛЕНИЕМ	В	уменьшением размеров изделия	
1011 ПОЛУЧЕНИИ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ, НАЗЫВАЮТСЯ  А фЛЮСЫ  Б фРИТТА  В ЛЕГИРУЮЩИЕ ДОБАВКИ  Г НАПОЛНИТЕЛИ  ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ  А ФРИТТОВАНИЕ  В ЗАКАЛКА  Г ОТЖИГ  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА  ОБРАЗОВАНА  А ЛЕЙЦИТОМ  В МУЛЛИТОМ  ПОЛЕВЫМ ШПАТОМ  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ2O3*2SiO2  Б АІ2O3*2SiO2  Г АІ2O3*SiO2  Г АІ2O3*SiO2  ЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А В ВОЗДУХЕ  ПОД ДВЯРЕНИЕМ	Γ	понижением пористости фарфора	
1011 ПОЛУЧЕНИИ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ, НАЗЫВАЮТСЯ  А фЛЮСЫ  Б фРИТТА  В ЛЕГИРУЮЩИЕ ДОБАВКИ  Г НАПОЛНИТЕЛИ  ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ  А ФРИТТОВАНИЕ  В ЗАКАЛКА  Г ОТЖИГ  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА  ОБРАЗОВАНА  А ЛЕЙЦИТОМ  В МУЛЛИТОМ  ПОЛЕВЫМ ШПАТОМ  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ2O3*2SiO2  Б АІ2O3*2SiO2  Г АІ2O3*SiO2  Г АІ2O3*SiO2  ЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А В ВОЗДУХЕ  ПОД ДВЯРЕНИЕМ			
Б         фритта           В         легирующие добавки           Г         наполнители           012         ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ           А         фриттование           В         закалка           Г         ОТЖИГ           013         КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА           ОБРАЗОВАНА         А           А         ОБРАЗОВАНА           А         АРИЦИТОМ           Б         ОРТОКЛАЗОМ           В         МУЛЛИТОМ           Г         ПОЛЕВЫМ ШПАТОМ           О14         МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ           А         ЗАІ2О3*2SIO2           Б         АІ2О3*2SIO2           Б         АІ2О3*5IO2           ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА           В         В ВОЗДУХЕ           Б         ПОД давлением	011	ПОЛУЧЕНИИ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ	A
В легирующие добавки  Г наполнители  ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ  А фриттование  В шихтование  В закалка  Г отжиг  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА  А лейцитом  Б ортоклазом  В муллитом  Г полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ2О3*2SiO2  Б АІ2О3*2SiO2  Г АІ2О3*SiO2  Г АІ2О3*SiO2  ЛЯЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе  Б под давлением	A	флюсы	
П наполнители       ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ         А фриттование       В иихтование         В закалка       Потжиг         КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА       А лейцитом         В муллитом       Полевым шпатом         О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ       А ЗАІ₂О₃*2SiO₂         Б АІ₂О₃*4SiO₂       В АІ₂О₃*2SiO₂         Г АІ₂О₃*5iO₂       ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА       А в воздухе         Б под давлением       Под давлением	Б	фритта	
ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ  А фриттование  В шихтование  В закалка  Г отжиг  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА  А лейцитом  Б ортоклазом  В муллитом  Г полевым шпатом  ИУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ2О3*2SiO2  Б АІ2О3*2SiO2  Г АІ2О3*SiO2  Г АІ2О3*SiO2  ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе  Б под давлением	В	легирующие добавки	
МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ  А фриттование  В закалка  Г отжиг  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА  А лейцитом  Б ортоклазом  В муллитом  Г полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе  Б под давлением	Γ	наполнители	
МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ  А фриттование  В закалка  Г отжиг  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА  А лейцитом  Б ортоклазом  В муллитом  Г полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе  Б под давлением			
Б       шихтование         В       закалка         Г       отжиг         013       КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА         ОБРАЗОВАНА       А         А       лейцитом         Б       ортоклазом         В       муллитом         Г       полевым шпатом         014       МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ         А       ЗАІ₂О₃*2SiO₂         Б       АІ₂О₃*4SiO₂         В       АІ₂О₃*2SiO₂         Г       АІ₂О₃*SiO₂         015       ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА         А       в воздухе         Б       под давлением	012	· ·	A
В закалка  Г отжиг  КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА ОБРАЗОВАНА  А лейцитом Б ортоклазом В муллитом Г полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> В АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> О15 ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе Б под давлением	A	фриттование	
<ul> <li>□ ОТЖИГ</li> <li>□ ОТЖИГ</li> <li>□ ОТЖИГ</li> <li>□ ОБРАЗОВАНА</li> <li>□ ОБРАЗОВАНА</li> <li>□ ОБРОВАЗОВАНА</li> <li>□ ОТЖИГОМ</li> <li>□ ОТОВЕВЬМ ШПАТОМ</li> <li>□ ПОЛЕВЬІМ ШПАТОМ</li> <li>□ ПОЛЕВЬІМ ШПАТОМ</li> <li>□ ПОЛЕВЬІМ ШПАТОМ</li> <li>□ ОІЗАВІЗОВ В АІ2O3*2SIO2</li> <li>□ ОІЗАВІЗОВ В АІ2O3*2SIO2</li> <li>□ ОІЗАВІЗОВ В АІ2O3*2SIO2</li> <li>□ ОІЗАВІЗОВ В АІ2O3*SIO2</li> <li>□ ОІЗАВІЗОВ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА</li> <li>А В ВОЗДУХЕ</li> <li>□ ПОД ДЗВЛЕНИЕМ</li> </ul>	Б	шихтование	
013       КРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ФАЗА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО ФАРФОРА       А         ОБРАЗОВАНА       ОБРАЗОВАНА         А       лейцитом       ОТОМОТОКАТОВНОВНОВНОВНОВНОВНОВНОВНОВНОВНОВНОВНОВНО	В	закалка	
ОБРАЗОВАНА  А лейцитом  Б ортоклазом  В муллитом  Г полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> В АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> О15 ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе  Б под давлением	Γ	отжиг	
ОБРАЗОВАНА  А лейцитом  Б ортоклазом  В муллитом  Г полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ  А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> В АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> О15 ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе  Б под давлением			
Б       ортоклазом         В       муллитом         Г       полевым шпатом         014       МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ         А       3Al₂O₃*2SiO₂         Б       Al₂O₃*4SiO₂         В       Al₂O₃*2SiO₂         Г       Al₂O₃*SiO₂         015       ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА         А       в воздухе         Б       под давлением	013		A
В муллитом Г полевым шпатом  014 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ А  А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> В АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *5iO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *5iO <sub>2</sub> ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе Б под давлением	A	лейцитом	
Полевым шпатом  О14 МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ А  А ЗАІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> В АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г АІ <sub>2</sub> О <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  А в воздухе  Б под давлением	Б	ортоклазом	
014       МУЛЛИТ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ       A         A       3Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> A         Б       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> B         П       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> A         О15       ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА       A         В воздухе       Б         Б       под давлением	В	муллитом	
A       3Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> В       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА         А       В воздухе         Б       под давлением	Γ	полевым шпатом	
A       3Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Б       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub> В       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *2SiO <sub>2</sub> Г       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА         А       В воздухе         Б       под давлением			
Б       Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *4SiO <sub>2</sub>		* *	A
В Al₂O₃*2SiO₂       Al₂O₃*SiO₂         ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА         А в воздухе       в под давлением	-		
Г       AI <sub>2</sub> O <sub>3</sub> *SiO <sub>2</sub> 015       ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА         А       в воздухе         Б       под давлением			
от для уменьшения числа газовых пор используют все технологии, кроме обжига фарфора  В воздухе  под давлением			
ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА  В воздухе  под давлением	1	Al <sub>2</sub> U <sub>3</sub> · SIU <sub>2</sub>	
Б под давлением	015		A
	A	в воздухе	
	Б	под давлением	
в риффузном газе	В	в диффузном газе	

А альбит Б анорит В ортоклаз Г микроклин  017 КАЛЬЦИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ А анорит Б альбит В ортоклаз Г микроклин  018 ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ А все перечисленные факторы Б потеря жидкости В выгорание органических добавок Г несоблюдение температурного режима  019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ А 75-80% Б 55-65% В 65-75% Г 60-70%	Γ	в вакууме	
A альбит         Б анорит         В ортоклаз         Г микроклин         017 КАЛЬЦИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ         А анорит         Б альбит         В ортоклаз         Г микроклин         018 ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ         А все перечисленные факторы         Б потеря жидкости         В выгорание органических добавок         Г несоблюдение температурного режима         019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ         А 75-80%         Б 55-65%         В 65-75%         Г 60-70%         О20 ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В			
Б       анорит         В       ортоклаз         Г       микроклин         017       КАЛЬЦИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ         А       анорит         Б       альбит         В       ортоклаз         Г       микроклин         018       ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ         А       все перечисленные факторы         Б       потеря жидкости         В       выгорание органических добавок         Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ       А         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%	016	НАТРИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ	A
В ортоклаз  Г микроклин  017 КАЛЬЦИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ  А анорит  Б альбит  В ортоклаз  Г микроклин  018 ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ  А все перечисленные факторы  Б потеря жидкости  В выгорание органических добавок  Г несоблюдение температурного режима  019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ  А 75-80%  Б 55-65%  В 65-75%  Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	A	альбит	
Г       микроклин         017       КАЛЬЦИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ         А       анорит         Б       альбит         В       ортоклаз         Г       микроклин         018       ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ         А       все перечисленные факторы         Б       потеря жидкости         В       выгорание органических добавок         Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ       А         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%	Б	анорит	
017       КАЛЬЦИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ       А         А       анорит       вальбит         В       ортоклаз       пикроклин         018       ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ       А         А       все перечисленные факторы       потеря жидкости         В       выгорание органических добавок       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ       А         А       75-80%       55-65%         В       65-75%       60-70%         020       ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	В	ортоклаз	
А анорит Б альбит В ортоклаз Г микроклин  018 ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ А все перечисленные факторы Б потеря жидкости В выгорание органических добавок Г несоблюдение температурного режима  019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ А 75-80% Б 55-65% В 65-75% Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	Γ	микроклин	
А анорит Б альбит В ортоклаз Г микроклин  018 ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ А все перечисленные факторы Б потеря жидкости В выгорание органических добавок Г несоблюдение температурного режима  019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ А 75-80% Б 55-65% В 65-75% Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В			
Б       альбит         В       ортоклаз         Г       микроклин         018       ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ         А       все перечисленные факторы         Б       потеря жидкости         В выгорание органических добавок         Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%         ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В		·	A
В ортоклаз  Г микроклин  018 ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ  А все перечисленные факторы  Б потеря жидкости  В выгорание органических добавок  Г несоблюдение температурного режима  019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ  А 75-80%  Б 55-65%  В 65-75%  Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В		·	
Г       микроклин         018       ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ         А       все перечисленные факторы         Б       потеря жидкости         В       выгорание органических добавок         Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ       А         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%         ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	Б	альбит	
018       ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ       А         А       все перечисленные факторы       Б         Б       потеря жидкости       В         В       выгорание органических добавок       Регулигает         Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ       А         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%         ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	В	ортоклаз	
А все перечисленные факторы  Б потеря жидкости  В выгорание органических добавок  Г несоблюдение температурного режима  019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ  А 75-80%  Б 55-65%  В 65-75%  Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	Γ	микроклин	
А все перечисленные факторы  Б потеря жидкости  В выгорание органических добавок  Г несоблюдение температурного режима  019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ  А 75-80%  Б 55-65%  В 65-75%  Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В			
Б       потеря жидкости         В       выгорание органических добавок         Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%	018	ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ	A
В       выгорание органических добавок         Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%         ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	A	все перечисленные факторы	
Г       несоблюдение температурного режима         019       СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ         А       75-80%         Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%            ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	Б	потеря жидкости	
019 СОДЕРЖАНИЕ ПОЛЕВОГО ШПАТА В ШИХТЕ ДОСТИГАЕТ  А 75-80%  Б 55-65%  В 65-75%  Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	В	выгорание органических добавок	
А 75-80% Б 55-65% В 65-75% Г 60-70% ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	Γ	несоблюдение температурного режима	
А 75-80% Б 55-65% В 65-75% Г 60-70% ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В	010		
Б       55-65%         В       65-75%         Г       60-70%         ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В			A
В 65-75%  Г 60-70%  ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В А			
$\Gamma$ 60-70%			
020 ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В — А			
	Γ	60-70%	
	020	ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В ЕЕ COCTAB	A
А флюсов	A	флюсов	
Б фритты	Б	фритты	
В эмульгаторов	В	эмульгаторов	
Г пластификаторов	Γ	пластификаторов	
ВОПРОС 6		ВОПРОС 6	
001 К ЭЛАСТИЧНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ	001	К ЭЛАСТИЧНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ	A
ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ, КРОМЕ	001	ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ, КРОМЕ	

A	цинкоксиэвгенольные	
Б	силиконовые	
В	альгинатные	
Γ	полиэфирные	
002	К ГИДРОФОБНЫМ ЭЛАСТИЧНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A
A	С-силиконы	
Б	А-силиконы	
В	полиэфиры	
Γ	альгинаты	
003	К ГИДРОФОБНЫМ ЭЛАСТИЧНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A
A	полисульфиды	
Б	А-силиконы	
В	полиэфиры	
Γ	альгинаты	
004	К ТВЕРДОКРИСТАЛЛИЧЕСКИМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ <i>НЕ</i> ОТНОСИТСЯ	A
A	агаровые	
Б	цинкоксидэвгенольные	
В	термопласты	
Γ	гипс	
005	ПОЛИСУЛЬФИДНЫЕ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СОБОЙ	A
A	меркаптановые каучуки	
Б	силоксановые каучуки	
В	эфиры сульфоновых кислот	
Γ	полиэфиры	
006	НАИБОЛЬШЕЙ ТИКСОТРОПНОСТЬЮ ОБЛАДАЕТ ОТТИСКНЫЙ МАТЕРИАЛ	A
A	А-силиконы	
Б	С-силиконы	

В	полисульфиды	
Γ	полиэфиры	
007	К ЭЛАСТИЧНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ <i>НЕ</i> ОТНОСЯТСЯ	A
A	термопластичные	
Б	силиконовые	
В	агаровые	
Γ	альгинатные	
008	ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ЗУБОДЕСНЕВОЙ БОРОЗДЫ (КАРМАНА) ПРИ СНЯТИИ ОТТИСКА ИСПОЛЬЗУЮТСЯ	A
A	ретракционные нити	
Б	гипсы	
В	силиконовые оттискные массы	
Γ	альгинаты	
009	В ЭЛАСТОМЕРНЫХ МАТЕРИАЛАХ ПРИ СМЕШИВАНИИ ОСНОВНОЙ	A
007	ПАСТЫ И АКТИВАТОРА ПРОИСХОДИТ ПРОЦЕСС	
A	вулканизации	
Б	поликонденсации	
В	полимеризации	
Γ	силанизации	
010	НАИБОЛЬШУЮ УСАДКУ ПРИ ХРАНЕНИИ ОТТИСКА ДАЮТ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	A
A	альгинатные	
Б	твердокристаллические	
В	силиконовые	
Γ	полиэфирные	
011	ОТТИСКНЫЕ ЛОЖКИ С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ	A
V11	ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ПРИ РАБОТЕ С ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛОМ	
A	агар-агаровым	
Б	силиконовым	
В	альгинатным	
Γ	полиэфирным	

012	ВЕРНОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ ДЛЯ ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА –	A
012	ТЕРМОПЛАСТИЧНЫЙ КОМПАУНД	
A	термического отверждения (обратимый)	
Б	эластичный	
В	гидроколлоидный	
Γ	химического отверждения (необратимый)	
013	СВОЙСТВО ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА СОХРАНЯТЬ	A
013	ПЕРВОНАЧАЛЬНО ЗАДАННУЮ ФОРМУ НАЗЫВАЕТСЯ	
A	тиксотропность	
Б	текучесть	
В	гидрофильность	
Γ	вязкость	
	При структуризации альгинатного материала происходит	A
Α	уменьшение рН	
Б	увеличение рН	
В	выделение альгината натрия	
Γ	выделение альгината кальция	
015	В СОСТАВ ОСНОВНОЙ ПАСТЫ ПОЛИСУЛЬФИДНОГО ОТТИСКНОГО	A
	МАТЕРИАЛА ВХОДИТ меркаптановый каучук	
Б	полиметилсилоксан	
В	ортоэтилсиликат	
Γ	винилкаучук	
	К ГИДРОФИЛЬНЫМ ЭЛАСТИЧНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ	A
016	ОТНОСЯТСЯ	
A	С-силиконы	
Б	А-силиконы	
В	полиэфиры	
Γ	альгинаты	
017	К НЕОБРАТИМЫМ ТВЕРДОКРИСТАЛЛИЧЕСКИМ ОТТИСКНЫМ	A
	МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	
Α	цинкоксидэвгенольные	
Б	полисульфидные	

В	альгинатные	
Γ	агаровые	
018	ВЫБЕРИТЕ НЕВЕРНОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ ДЛЯ ОТТИСКНОГО АГАР- АГАРОВОГО МАТЕРИАЛА	A
A	кристаллизующийся	
Б	эластичный	
В	гидроколлоидный	
Γ	термического отверждения (обратимый)	
019	К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА	A
	ОТНОСЯТСЯ	
A	А-силиконы	
Б	С-силиконы	
В	полисульфиды	
Γ	альгинаты	
020	ПОЛИВИНИЛСИЛОКСАНОВЫЕ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	A
020	ОТНОСЯТСЯ К	
A	эластомерным	
Б	твердокристаллическим	
В	термопластическим	
Γ	гидроколлоидным	
021	НАИБОЛЕЕ СУЩЕСТВЕННУЮ УСАДКУ ПРИ ОТВЕРЖДЕНИИ ИМЕЮТ	A
021	ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	
A	альгинатные	
Б	С-силиконы	
В	А-силиконы	
Γ	гипсовые	
022	В СОСТАВ ОСНОВНОЙ ПАСТЫ А-СИЛИКОНОВОГО ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА ВХОДИТ	A
A	винилкаучук	
Б	ортоэтилсиликат	
В	полиметилсилоксан	
Γ	меркаптановый каучук	

023	ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ДВУХСЛОЙНОГО ОТТИСКА В ОДНОЭТАПНОЙ ТЕХНИКЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	A
A	силиконы высокой и низкой вязкости	
Б	силиконы средней вязкости	
В	альгинаты	
Γ	агаровые материалы	
	ДЛЯ СОЗДАНИЯ БАЗОВОГО СЛОЯ В ТЕХНИКЕ ДВУХФАЗНОГО	A
024	ОТТИСКА ИСПОЛЬЗУЮТСЯ СИЛИКОНОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ТИПА	
	(ПО КЛАССИФИКАЦИИ ISO)	
A	1. 1	
Б	2. 2	
В	3. 3	
Γ	4. 4	
025	МИНИМАЛЬНАЯ УСАДКА ПРИ СТРУКТУРИЗАЦИИ ХАРАКТЕРНА ДЛЯ ОТТИСКОВ, ПОЛУЧЕННЫХ С ПОМОЩЬЮ	A
A	эластомеров полимеризационного типа	
Б	эластомеров конденсационного типа	
В	гидроколлоидов	
Γ	альгинатов	
026	ПОЛИВИНИЛСИЛОКСАНОВЫЕ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОТНОСЯТСЯ К	A
A	эластомерным	
Б	термопластическим	
В	гидроколлоидным	
Γ	кристаллизующимся	
027	ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ОТТИСКНЫХ ЛОЖЕК	A
027	ИСПОЛЬЗУЮТСЯ СИЛИКОНОВЫЕ МАССЫ	
A	высокой вязкости	
Б	низкой вязкости	
В	средней вязкости	
Γ	любой степени вязкости	
028	К ГИДРОКОЛЛОИДНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A

A	агаровые	
Б	гипсы	
В	термопласты	
Γ	силиконовые	
029	ВЫБЕРИТЕ НЕВЕРНОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ ДЛЯ АЛЬГИНАТНОГО ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА	A
A	кристаллизующийся	
Б	эластичный	
В	гидроколлоидный	
Γ	химического отверждения (обратимый)	
030	ОСНОВУ ОТТИСКНЫХ АЛЬГИНАТНЫХ МАТЕРИАЛОВ СОСТАВЛЯЕТ	A
A	натриевая соль альгиновой кислоты	
Б	метиловый эфир альгиновой кислоты	
В	изопропиловый эфир альгиновой кислоты	
Γ	калиевая соль альгиновой кислоты	
031	К ОБРАТИМЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A
A	агаровые	
Б	альгинатные	
В	цинкоксидэвгенольные	
Γ	гипсовые	
032	К ТВЕРДОКРИСТАЛЛИЧЕСКИМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ	A
	ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	
A	агаровые	
Б	гипс	
В	цинкоксидэвгенольные	
Γ	термопластичные	
033	К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА	A
	ОТНОСЯТСЯ ЭЛАСТОМЕРЫ	
A	С-силиконы и Полисульфиды	
Б	А-силиконы и С-силиконы	
В	Альгинаты и А-силиконы	
Γ	полиэфиры	

034	ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ДВУХСЛОЙНОГО ОТТИСКА В ДВУХЭТАПНОЙ ТЕХНИКЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	A
A	силиконы высокой и низкой вязкости	
Б	только силиконы средней вязкости	
В	только силиконы высокой вязкости	
Γ	агаровые материалы	
035	К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ	A
A	полисульфиды	
Б	цинкоксидэвгенолы	
В	полиэфиры	
Γ	альгинаты	
036	ПОЛИСУЛЬФИДНЫЕ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОТНОСЯТСЯ К	A
020	ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ	
A	поликонденсационного типа, необратимым	
Б	поликонденсационного типа, обратимым	
В	полимеризационного типа, обратимым	
Γ	полимеризационного типа, необратимым	
037	ТЕРМОПЛАСТИЧНЫЕ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ МОГУТ	A
037	СОДЕРЖАТЬ	
A	гуттаперчу	
Б	гипс	
В	силикон	
Γ	парафин	
038	ВЫБЕРИТЕ ВЕРНОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ ДЛЯ ОТТИСКНОГО	A
Λ	ЦИНКОКСИД-ЭВГЕНОЛЬНОГО МАТЕРИАЛА	
А	кристаллизующийся химического отверждения (необратимый)	
Б	эластичный	
В	гидроколлоидный	
Γ	кристаллизующийся термического отверждения (обратимый)	

	ДЛЯ СОЗДАНИЯ КОРРЕГИРУЮЩЕГО СЛОЯ В ТЕХНИКЕ	A
039	ДВУХФАЗНОГО ОТТИСКА ИСПОЛЬЗУЮТСЯ СИЛИКОНОВЫЕ	
	МАТЕРИАЛЫ ТИПА (ПО КЛАССИФИКАЦИИ ISO)	
A	5. 4	
Б	4. 3	
В	3. 2	
Γ	2. 1	
040	ДВУХФАЗНЫЙ ОТТИСК ПОЛУЧАЮТ ПРИ ПОМОЩИ МАСС	A
A	силиконовых	
Б	кристаллических	
В	альгинатных	
Γ	термопластических	
041	ТИКСОТРОПНОСТЬ—ЭТО	A
A	регулируемая компрессионная текучесть	
	способность материала не подвергаться деформации под	
Б	давлением	
В	способность материала отталкивать жидкость	
Γ	свойство, характеризующее скорость полимеризации	
042	СОВМЕЩЕНИЕ А- СИЛИКОНА И С-СИЛИКОНА	A
A	невозможно ни при каких условиях	
Б	возможно при использовании базы с-силикона и коррекции а- силикона	
В	возможно при использовании базы а-силикона и коррекции с-	
Γ	возможно при условии получения оттиска в «сэндвич-технике»	
043	ВЫБЕРИТЕ ВЕРНОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ ДЛЯ СИЛИКОНОВОГО ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА	A
A	эластичный химического отверждения (необратимый)	
Б	эластичный термического отверждения (обратимый)	
В	гидроколлоидный	
Γ	кристаллизующийся	
044	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА К ЗНАЧИТЕЛЬНЫМ ОБРАТИМЫМ ДЕФОРМАЦИЯМ РАСТЯЖЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ	A

Б         тиксотропность           В         вязкость           Г         остаточная деформация           045         К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ           А         С-силиконы           В         Полиэфиры           Г         агары           046         ПРИЧИНОЙ УСАДКИ АЛЬГИНАТНЫХ ОТТИСКНЫХ МАТЕРИАЛОВ           ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ         А           А         синерезис           Б         вулканизация           В         коацервация           Г         компрессионная текучесть           047         С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ         А           А         поликонденсационного типа, необратимым           В         полимеризационного типа, необратимым           Г         полимеризационного типа, необратимым           В         полимеризационного типа, необратимым           В         поликонденсационного типа, обратимым           В         поликонденсационного типа, обратимым <td< th=""><th>A</th><th>эластичность</th><th></th></td<>	A	эластичность	
В ВЯЗКОСТЬ Г ОСТАТОЧНАЯ ДЕФОРМАЦИЯ  045 К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ А А С-СИЛИКОНЫ В ПОЛИЗФИРЫ Г АГАРЫ ПРИЧИНОЙ УСАДКИ АЛЬГИНАТНЫХ ОТТИСКНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ А СИНЕРЕЗИС В ВУЛКАНИЗЗЦИЯ В КОВЦЕРВЯЦИЯ Г КОМПРЕССИОННАЯ ТЕКУЧЕСТЬ  047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А Л ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, НОБРАТИМЫМ В ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ Г ПОЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А А ПОЛИМЕРИЗЯЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ ОТ ПОЛИМЕРИЗЯЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ Б ПОЛИМЕРИЗЯЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ Б ПОЛИМЕРИЗЯЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ Б ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ Г ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ В ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ  В ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А ТИОКОЛОВЫМ Б СИЛИКОНОВЫМ В ОБРАТИМЫМ	Б	тиксотропность	
045 К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ А А С-силиконы В полиэфиры ПРИЧИНОЙ УСАДКИ АЛЬГИНАТНЫХ ОТТИСКНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ А синерезис В вулканизация В коацервация Г компрессионная текучесть  047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А поликонденсационного типа, необратимым В полимеризационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, необратимым Г полимеризационного типа, необратимым П полимеризационного типа, необратимым Б полимеризационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, обратимым В полимеризационного типа, необратимым П полимеризационного типа, необратимым М полимеризационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым М поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым М поликонденсационного типа, обратимым П поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым П поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым П поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым В поликоновым В силиконовым В обратимым	В	•	
045 К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ А  А С-силиконы В полиэфиры П агары ПРИЧИНОЙ УСАДКИ АЛЬГИНАТНЫХ ОТТИСКНЫХ МАТЕРИАЛОВ А ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ А синерезис В вулканизация В коацервация Г компрессионная текучесть  047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А поликонденсационного типа, необратимым В полимеризационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, необратимым Г полимеризационного типа, необратимым Б полимеризационного типа, необратимым Г полимеризационного типа, обратимым Б полимеризационного типа, необратимым П полимеризационного типа, необратимым В полимеризационного типа, необратимым М полимеризационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, необратимым М поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым М поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым П поликонденсационного типа, обратимым В поликоновым В силиконовым В обратимым	Γ	остаточная деформация	
А С-силиконы В полиэфиры Причиной усадки альгинатных оттискных материалов является процесс, называемый А синерезис В вулканизация В коацервация Г компрессионная текучесть  047 С-Силиконы относятся к оттискным материалам А поликонденсационного типа, необратимым В полимеризационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, необратимым Г полимеризационного типа, необратимым Г полимеризационного типа, необратимым Г полимеризационного типа, необратимым О48 А-Силиконы относятся к оттискным материалам А полимеризационного типа, необратимым Г полимеризационного типа, необратимым В поликонденсационного типа, необратимым П поликонденсационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, обратимым М поликонденсационного типа, обратимым М поликонденсационного типа, обратимым М тиоколовым В силиконовым В обратимым			
Б       А-силиконы         В       полиэфиры         Г       агары         046       ПРИЧИНОЙ УСАДКИ АЛЬГИНАТНЫХ ОТТИСКНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ         А       синерезис         Б       вулканизация         В       коацервация         Г       компрессионная текучесть         047       С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ       А         А       поликонденсационного типа, необратимым       В         Г       полимеризационного типа, необратимым       В         048       А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ       А         А       полимеризационного типа, необратимым       В         В       поликонденсационного типа, необратимым       В         Г       поликонденсационного типа, обратимым       В         О49       МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ       А         МАТЕРИАЛАМ       А         Матомовым       В         Б       силиконовым       В         В       обратимым       В	045	К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ	A
В полиэфиры  Г агары  О46 ПРИЧИНОЙ УСАДКИ АЛЬГИНАТНЫХ ОТТИСКНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ  А синерезис В вулканизация В коацервация Г компрессионная текучесть  О47 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А поликонденсационного типа, необратимым П полимеризационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, необратимым  О48 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А полимеризационного типа, обратимым  П полимеризационного типа, необратимым  П полимеризационного типа, необратимым  В полимеризационного типа, необратимым  П полимеризационного типа, обратимым  В полимеризационного типа, обратимым  П поликонденсационного типа, обратимым  П поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ  МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым В обратимым	A	С-силиконы	
<ul> <li>□ агары</li> <li>□ 046</li> <li>□ ПРИЧИНОЙ УСАДКИ АЛЬГИНАТНЫХ ОТТИСКНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ</li> <li>□ А СИНЕРЕЗИС</li> <li>□ В ВУЛКАНИЗАЦИЯ</li> <li>□ КОМПРЕССИОННАЯ ТЕКУЧЕСТЬ</li> <li>□ 47</li> <li>□ С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЬИМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЬИ ТИТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЬИ ТИТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЬИ ТИТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНИЕМ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНИЕМ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНЕНСЕНИЯ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНЕНИЯ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНЕНИЯ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНИЕМ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНЕНИЯ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНИЕМ ТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ОВРАТИВНИЕМ</li></ul>	Б	А-силиконы	
очение обратимым	В	полиэфиры	
ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ А синерезис В вулканизация В коацервация Г компрессионная текучесть  047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А поликонденсационного типа, необратимым В полимеризационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, необратимым  048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А полимеризационного типа, необратимым Б полимеризационного типа, необратимым  полимеризационного типа, необратимым  полимеризационного типа, обратимым  материалам  материалам  материалам  материалам  иоколовым силиконовым б силиконовым в обратимым	Γ	агары	
ЯВЛЯЕТСЯ ПРОЦЕСС, НАЗЫВАЕМЫЙ А синерезис В вулканизация В коацервация Г компрессионная текучесть  047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А поликонденсационного типа, необратимым В полимеризационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, необратимым  048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А полимеризационного типа, необратимым Б полимеризационного типа, необратимым  полимеризационного типа, необратимым  полимеризационного типа, обратимым  материалам  материалам  материалам  материалам  иоколовым силиконовым б силиконовым в обратимым			
Б       вулканизация         В       коацервация         Г       компрессионная текучесть         047       С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ         А       поликонденсационного типа, необратимым         Б       полимеризационного типа, обратимым         Г       полимеризационного типа, необратимым         О48       А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ         А       полимеризационного типа, необратимым         Б       полимеризационного типа, обратимым         В       поликонденсационного типа, обратимым         Г       поликонденсационного типа, обратимым         О49       МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ         А       тиоколовым         Б       силиконовым         В       обратимым	046		A
В коацервация  Г компрессионная текучесть  047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А поликонденсационного типа, необратимым  В поликонденсационного типа, обратимым  Г полимеризационного типа, необратимым  048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А полимеризационного типа, необратимым  Б полимеризационного типа, обратимым  Б полимеризационного типа, обратимым  В поликонденсационного типа, обратимым  Г поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ  МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым  Б силиконовым  В обратимым	A	синерезис	
Г компрессионная текучесть  047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А поликонденсационного типа, необратимым Б поликонденсационного типа, обратимым П полимеризационного типа, необратимым П полимеризационного типа, необратимым А полимеризационного типа, необратимым Б полимеризационного типа, необратимым Б полимеризационного типа, обратимым В поликонденсационного типа, необратимым П поликонденсационного типа, обратимым П поликонденсационного типа, обратимым П поликонденсационного типа, обратимым Т поликонденсационного типа, обратимым С поликонденсационного типа, обратимым П поликонденсационного типа, обратимым С поликонденсационного типа, обратимым О материалам В силиконовым В силиконовым В обратимым		вулканизация	
047 С-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А поликонденсационного типа, необратимым Б поликонденсационного типа, обратимым Г полимеризационного типа, необратимым О48 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А полимеризационного типа, необратимым Б полимеризационного типа, обратимым Б поликонденсационного типа, обратимым Г поликонденсационного типа, обратимым МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А тиоколовым Б силиконовым Б силиконовым В обратимым		коацервация	
А поликонденсационного типа, необратимым  В полимеризационного типа, обратимым  Г полимеризационного типа, необратимым  048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А полимеризационного типа, необратимым  Б полимеризационного типа, обратимым  В полимеризационного типа, обратимым  Поликонденсационного типа, обратимым  Поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ  МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым  Б силиконовым  В обратимым	Γ	компрессионная текучесть	
А поликонденсационного типа, необратимым  В полимеризационного типа, обратимым  Г полимеризационного типа, необратимым  048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А полимеризационного типа, необратимым  Б полимеризационного типа, обратимым  В полимеризационного типа, обратимым  Поликонденсационного типа, обратимым  Поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ  МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым  Б силиконовым  В обратимым	0.4.7		
Б       поликонденсационного типа, обратимым         В       полимеризационного типа, необратимым         О48       А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ         А       полимеризационного типа, необратимым         Б       полимеризационного типа, обратимым         В       поликонденсационного типа, необратимым         Г       поликонденсационного типа, обратимым         МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ       А         А       тиоколовым         Б       силиконовым         В       обратимым			A
В полимеризационного типа, обратимым  Г полимеризационного типа, необратимым  048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А полимеризационного типа, необратимым  Б полимеризационного типа, обратимым  В поликонденсационного типа, необратимым  Г поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ  МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым  Б силиконовым  В обратимым			
<ul> <li>□ полимеризационного типа, необратимым</li> <li>□ 048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ</li> <li>□ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ</li> <li>□ МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ</li> <li>□ ТИОКОЛОВЫМ</li> <li>□ СИЛИКОНОВЫМ</li> <li>□ ОБРАТИМЫМ</li> </ul>	Б	поликонденсационного типа, обратимым	
048 А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ А ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, НЕОБРАТИМЫМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА, ОБРАТИМЫМ МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ А МАТЕРИАЛАМ А ТИОКОЛОВЫМ Б СИЛИКОНОВЫМ В ОБРАТИМЫМ	В	полимеризационного типа, обратимым	
А полимеризационного типа, необратимым  Б полимеризационного типа, обратимым  В поликонденсационного типа, необратимым  Г поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ  МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым  Б силиконовым  В обратимым	Γ	полимеризационного типа, необратимым	
Б       полимеризационного типа, обратимым         В       поликонденсационного типа, необратимым         Г       поликонденсационного типа, обратимым         049       МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ         А       тиоколовым         Б       силиконовым         В       обратимым	048	А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ	Α
В поликонденсационного типа, необратимым  Г поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым  Б силиконовым  В обратимым	A	полимеризационного типа, необратимым	
В поликонденсационного типа, необратимым  Г поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым  Б силиконовым  В обратимым	Б	полимеризационного типа, обратимым	
Г поликонденсационного типа, обратимым  МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ  А тиоколовым Б силиконовым В обратимым	В		
049       МАТЕРИАЛАМ         А       тиоколовым         Б       силиконовым         В       обратимым	Γ	поликонденсационного типа, обратимым	
049       МАТЕРИАЛАМ         А       тиоколовым         Б       силиконовым         В       обратимым			
Б       силиконовым         В       обратимым	049		A
В обратимым	A	тиоколовым	
·	Б	силиконовым	
Г гидроколлоидным	В	обратимым	
	Γ	гидроколлоидным	

050	ВЫБЕРИТЕ ВЕРНЫЕ УТВЕРЖДЕНИЯ ДЛЯ ТИОКОЛОВОГО ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА	A
A	термического отверждения (обратимый)	
Б	химического отверждения (необратимый)	
В	гидроколлоидный	
Γ	эластичный	
051	ВЫБЕРИТЕ ВЕРНОЕ УТВЕРЖДЕНИЕ ДЛЯ ПОЛИЭФИРНОГО ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА	A
A	эластичный химического отверждения (необратимый)	
Б	гидроколлоидный	
В	кристаллизующийся	
Γ	эластичный термического отверждения (обратимый)	
052	ПОЛИЭФИРНЫЕ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОТНОСЯТСЯ К	A
A	эластомерным	
Б	поликонденсационного типа	
В	необратимым	
Γ	обратимым	
053	ПОЛИВИНИЛСИЛОКСАНОВЫЕ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОТНОСЯТСЯ К	A
A	эластомерным	
Б	термопластическим	
В	гидроколлоидным	
Γ	кристаллизующимся	
054	К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИМЕРИЗАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ ОТТИСКНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	A
A	А-силиконы и полиэфиры	
Б	А-силиконы и полисульфиды	
В	А-силиконы и С-силиконы	
Γ	С-силиконы и альгинаты	
	ВОПРОС 7	
001	НЕДОСТАТКОМ ГИПСА КАК ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА ЯВЛЯЕТСЯ	A
A	невозможность дезинфекции оттиска	
Б	недостаточная точность оттиска	

002 HEД	ительное время отверждения в полости рта  ДОСТАТКОМ ГИПСА КАК ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА ЯВЛЯЕТСЯ  сокая адгезия к твердым тканям зуба	A
		<b>A</b>
		Δ
А выс	сокая адгезия к твердым тканям зуба	1 1
55.0	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	
Б низ	вкая адгезия к оттискной ложке	
В нед	достаточная точность оттиска	
Г выс	сокая усадка при кристаллизации	
	ОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ ГИПС ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ	A
А пол	тугидрат сульфата кальция	
	идрат сульфата кальция	
В без	вводный сульфат кальция	
Г дек	кагидрат сульфата натрия	
004 α-Γι	ипс получают	A
А при	и термической обработке (124 с) и под давлением	
Б при	и термической обработке (165 с) при нормальном давлении	
В при	и термической обработке (600 с) при нормальном давлении	
Г при	и комнатной температуре, под давлением (1,3 атм)	
005 β-ΓΙ	ипс получают	A
А при	и термической обработке (165 с), при нормальном давлении	
Б при	и термической обработке (124 с) и под давлением (1,3 атм)	
В при	и термической обработке (600 с), при нормальном давлении	
Г при	и комнатной температуре и под давлением (1,3 атм)	
LUUD I	ИПС ПО СРАВНЕНИЮ С β-ГИПСОМ ИМЕЕТ МЕНЬШЕЕ АЧЕНИЕ	A
	допоглощения	
	ипкости	
_	рдости	
- 1	отности	
- 11710		
1 ()() / 1	ОРОСТЬ СХВАТЫВАНИЯ ГИПСА НЕ МОЖЕТ БЫТЬ УМЕНЬШЕНА И ДОБАВЛЕНИИ	A
A 1%-	-ного раствора хлорида натрия	

Б	10%-ного раствора хлорида натрия	
В	глицерина	
Γ	сахара	
008	ГИПСОВУЮ МОДЕЛЬ ПО ОТТИСКУ ИЗ СИЛИКОНОВОГО МАТЕРИАЛА ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА СЛЕДУЕТ ОТЛИВАТЬ НЕ ПОЗДНЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ	A
A	1 час	
Б	15 минут	
В	12 часов	
Γ	24 часа	
009	Скорость схватывания гипса может быть увеличена	A
A	Использованием всех перечисленных факторов	
Б	Энергичным перемешиванием	
В	Введением сульфатов и хлоридов натрия и калия	
Γ	Повышением температуры воды до 37°C	
010	ГИПСОВУЮ МОДЕЛЬ ПО ОТТИСКУ ИЗ АЛЬГИНАТНОГО МАТЕРИАЛА СЛЕДУЕТ ОТЛИВАТЬ НЕ ПОЗДНЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ	A
A	15 минут	
Б	1 час	
В	12 часов	
Γ	24 часа	
011	ПРИ ЗАМЕШИВАНИИ ГИПСА ВРУЧНУЮ ОПТИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЗАМЕШИВАНИЯ СОСТАВЛЯЕТ	A
A	1 мин	
Б	30 секунд	
В	2 мин	
Γ	5 мин	
012	ВРЕМЯ СХВАТЫВАНИЯ ГИПСА МОЖЕТ БЫТЬ УВЕЛИЧЕНО ДОБАВЛЕНИЕМ	A
A	глицерина	
Б	сульфата калия	
В	хлорида натрия	

Γ	всех перечисленных веществ	
013	РАСПАКОВКУ ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ЧЕЛЮСТИ СЛЕДУЕТ ПРОВОДИТЬ НЕ РАННЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ	A
A	1 час	
Б	12 часов	
В	24 часа	
Γ	48 часов	
014	Для получения вспомогательных моделей используется гипс класса не ниже	A
A	3	
Б	2	
В	4	
Γ	5	
015		A
A	ПРОЧНОСТЬ ГИПСА МОЖЕТ БЫТЬ УВЕЛИЧЕНА ДОБАВЛЕНИЕМ тетрабората натрия	A
Б		
В	сульфата калия	
<u>Б</u>	хлорида натрия всех перечисленных веществ	
1	всех перечисленных веществ	
016	ВРЕМЯ СХВАТЫВАНИЯ ГИПСА МОЖЕТ БЫТЬ УМЕНЬШЕНО ДОБАВЛЕНИЕМ	A
A	тетрабората натрия	
Б	сульфата калия	
В	хлорида натрия	
Γ	всех перечисленных веществ	
017	ПРИ ЗАМЕШИВАНИИ ГИПСА В ВАКУУМНОМ СМЕСИТЕЛЕ ОПТИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЗАМЕШИВАНИЯ СОСТАВЛЯЕТ	A
A	30 секунд	
Б	1 мин	
В	2 мин	
Γ	5 мин	
018	ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ РАЗБОРНЫХ РАБОЧИХ МОДЕЛЕЙ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ГИПС КЛАССА НЕ НИЖЕ	A

A	4	
Б	3	
В	2	
Γ	5	
019	К ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ СВОЙСТВАМ ГИПСА ОТНОСЯТ	A
A	все перечисленные свойства	
Б	невозможность дезинфекции	
В	хрупкость	
Γ	плохое выведение из полости рта	
020	НАИБОЛЬШИЕ ЗНАЧЕНИЯ КОЭФФИЦИЕНТА ТЕРМИЧЕСКОГО РАСШИРЕНИЯ ХАРАКТЕРНЫ ДЛЯ МАТЕРИАЛОВ	A
A	воски	
Б	гипсы	
В	фарфор	
Γ	металлы	
021	АЛЕБАСТРОВЫЙ ГИПС КЛАССИФИКАЦИИ ISO ОТНОСИТСЯ К КЛАССУ (ТИПУ)	A
A	2	
Б	1	
В	3	
Γ	4	
022	НАИБОЛЕЕ ПРОЧНЫЙ ГИПС – СУПЕРГИПС – ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ	A
A	α-гипс	
Б	β-гипс	
В	природный гипс	
Γ	безводный сульфат кальция	
023	ГИПС ОСОБО ПРОЧНЫЙ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ISO ОТНОСИТСЯ К КЛАССУ (ТИПУ)	A
A	5	
Б	4	
В	3	

Γ	2	
024	ГИПС СВЕРХПРОЧНЫЙ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ISO ОТНОСИТСЯ К КЛАССУ (ТИПУ)	A
A	4	
Б	3	
В	2	
Γ	5	
025	ГИПС МОЖЕТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАН НА ВСЕХ ЭТАПАХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОТЕЗА, КРОМЕ	A
A	моделирование протеза	
Б	получение оттиска	
В	изготовление модели челюсти	
Γ	формовка	
	ВОПРОС 8	
001	К МИНЕРАЛЬНЫМ ВОСКАМ НЕ ОТНОСИТСЯ	A
A	спермацет	
Б	озокерит	
В	парафин	
Γ	церезин	
002	К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ В СОСТАВЕ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ ВОСКОВ ОТНОСИТСЯ	A
A	канифоль	
Б	церезин	
В	парафин	
Γ	стеарин	
003	К ЖИВОТНЫМ ВОСКАМ ОТНОСЯТСЯ	A
A	ланолин и спермацет	
Б	пчелиный воск и канифоль	
В	парафин и озокерит	
Γ	японский воск и шеллак	
	<u> </u>	
004	БЮГЕЛЬНЫЙ ВОСК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА ЭТАПЕ МОДЕЛИРОВАНИЯ	A

A	моделирование промежуточного слоя каркаса дугового протеза	
Б	моделирование базиса съемного протеза	
В	уточнение контура шейки зуба	
Γ	моделирование жевательных поверхностей зуба	
005	ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 500°С ВОСКОВОЙ МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ	A
	МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ СВОЙСТВОМ	
A	низкая зольность	
	малая усадка	
В	достаточная твердость	
Γ	высокая пластичность	
		4
006	В ИНТЕРВАЛЕ ТЕМПЕРАТУР 20-25°С ВОСКОВОЙ	A
000	МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ СВОЙСТВОМ	
A	достаточная твердость	
Б	высокая пластичность	
В	малая усадка	
Γ	низкая зольность	
_		
	В ИНТЕРВАЛЕ ТЕМПЕРАТУР 37-40°С ВОСКОВОЙ	A
007	МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ	
	СВОЙСТВОМ	
A	отсутствие ломкости и расслоения при обработке	
Б	низкая зольность	
В	малая усадка	
Γ	высокая пластичность	
		<u> </u>
6.5.	В ИНТЕРВАЛЕ ТЕМПЕРАТУР 41-55°С ВОСКОВОЙ	A
008	МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ	
	СВОЙСТВОМ	
A	высокая пластичность	
Б	достаточная твердость	
В	малая усадка	
Γ	отсутствие ломкости и расслоения при обработке	
0.0 =		
009	ЭКСТРАКЦИЕЙ БУРЫХ УГЛЕЙ ПОЛУЧАЮТ	A

A	монтанный воск	
Б	горный воск	
В	канделильский воск	
Γ	парафин	
	ДЛЯ СОЗДАНИЯ ЛИТНИКОВО-ПИТАЮЩЕЙ СИСТЕМЫ ПРИ ЛИТЬЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ ПРОТЕЗА ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ВОСКА	A
A	профильные	
Б	базисные	
В	липкие	
Γ	бюгельные	
011	КАНИФОЛЬ СОДЕРЖИТСЯ В ВОСКОВЫХ КОМПОЗИЦИЯХ ВОСКОВ	A
	липкие	
Б	базисные	
В	профильные	
Γ	бюгельные	
012	W.D.A.CTUATE BLUMBA DOCKANA OTHIOGRAPOR	<b>A</b>
	К РАСТИТЕЛЬНЫМ ВОСКАМ ОТНОСЯТСЯ	A
	карнаубский воск и канделильский воск	
	парафин и озокерит	
	ланолин и спермацет	
Γ	японский воск и шеллак	
013	ПРОФИЛЬНЫЙ ВОСК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА ЭТАПЕ МОДЕЛИРОВАНИЯ	A
	создание литниково-питающей системы при литье	
A	металлических деталей протеза	
	склеивание металлических частей протеза	
	уточнение контура шейки зуба	
	моделирование жевательных поверхностей зуба	
014	ПОГРУЖНОЙ ВОСК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА ЭТАПЕ МОДЕЛИРОВАНИЯ	A
A	изготовление восковых колпачков	
Б	склеивание металлических частей протеза	
В	уточнение контура шейки зуба	
	моделирование базиса съемного протеза	

015	МЕЛИССИЛПАЛЬМИТАТ ЯВЛЯЕТСЯ ДОМИНИРУЮЩИМ ЭФИРОМ В СОСТАВЕ ВОСКА	A
A	пчелиного	
Б	японского	
В	горного	
Γ	карнаубского	
016		A
A	К ПРИРОДНЫМ ВОСКАМ ОТНОСЯТСЯ	A
	канифоль	
	шеллак	
В Г	парафин	
1	церезин	
017	К МИНЕРАЛЬНЫМ ВОСКАМ ОТНОСЯТСЯ	A
A	парафин и озокерит	
Б	ланолин и спермацет	
В	карнаубский воск и канделильский воск	
Γ	пчелиный воск и канифоль	
018	БЮГЕЛЬНЫЙ ВОСК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА ЭТАПЕ МОДЕЛИРОВАНИЯ	A
A	моделирование промежуточного слоя каркаса дугового протеза	
Б	моделирование жевательных поверхностей зуба	
В	уточнение контура шейки зуба	
Γ	склеивание металлических частей протеза	
019	В СОСТАВ ВОСКОВЫХ КОМПОЗИЦИЙ ДОБАВЛЯЮТ ПЧЕЛИНЫЙ ВОСК ДЛЯ	A
A	увеличения пластичности	
Б	увеличения твердости	
В	снижения усадки при охлаждении	
Γ	увеличения температуры плавления	
020	ПРИШЕЕЧНЫЙ ВОСК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА ЭТАПЕ МОДЕЛИРОВАНИЯ	A
A	уточнение контура шейки зуба	
Б	моделирование жевательных поверхностей зуба	

В	изготовление восковых колпачков	
Γ	моделирование промежуточного слоя каркаса дугового протеза	
021	В СОСТАВ ВОСКОВЫХ КОМПОЗИЦИЙ ДОБАВЛЯЮТ ОЗОКЕРИТ ДЛЯ	A
A	увеличения твердости и температуры плавления	
Б	снижения температуры плавления	
В	увеличения пластичности	
Γ	снижения усадки при охлаждении	
022	ДЛЯ МОДЕЛИРОВКИ ПРОМЕЖУТОЧНОГО СЛОЯ КАРКАСА ДУГОВОГО ПРОТЕЗА ИСПОЛЬЗУЮТ	A
A	бюгельный воск	
Б	базисный воск	
В	липкий воск	
Γ	профильный воск	
023	ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ВОСКОВ ВОЗРАСТАЕТ С УВЕЛИЧЕНИЕМ	A
A	числа углеродных атомов	
Б	доли свободных кислот	
В	доли свободных спиртов	
Γ	числа двойных связей входящих в состав воска компонентов	
024	ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА ВОСКОВ МОДЕЛИРОВОЧНЫХ ИЗЛОЖЕНЫ В РАЗДЕЛЕ ГОСТ	A
A	технические требования	
Б	правила приемки	
В	методы испытаний	
Γ	указания по эксплуатации	
025	НАИБОЛЕЕ ТУГОПЛАВКИМ ИЗ ЗУБОТЕХНИЧЕСКИХ ВОСКОВ ЯВЛЯЕТСЯ	A
A	фрезерный воск	
Б	бюгельный воск	
В	базисный воск	
Γ	погружной воск	

А склеивание металлических частей протеза Б уточнение контура шейки зуба В моделирование жевательных поверхностей зуба Г изготовление восковых колпачков  027 К ПОКАЗАТЕЛЯМ ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ ВОСКОВ (ПО ГОСТ) ОТНОСИТСЯ ОПРЕДЕЛЕНИЕ А все перечисленные показатели Б температуры плавления В зольности Г твердости  028 ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ А меют самые высокие среди всех стоматологических материалов коэффициенты термического расширения Б плавятся при постоянной температуре В могут использоваться для изготовления моделей челюстей Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  029 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А парафин Б шеллак В канифоль Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ А озокерита Б парафина Б стеарина Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий В профильный	026	ЛИПКИЙ ВОСК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА ЭТАПЕ МОДЕЛИРОВАНИЯ	A
Б         уточнение контура шейки зуба           В         моделирование жевательных поверхностей зуба           Г         изготовление восковых колпачков           027         К ПОКАЗАТЕЛЯМ ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ ВОСКОВ (ПО ГОСТ) ОТНОСИТСЯ ОПРЕДЕЛЕНИЕ           А         все перечисленные показатели           Б         температуры плавления           В         зольности           Г         твердости           028         ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ         А           А         имеют самые высокие среди всех стоматологических материалов коэффициенты термического расширения         Полавятся при постоянной температуре           В         могут использоваться для изготовления моделей челюстей         Могут использоваться в качестве формовочных материалов           029         К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ         А           А         парафин         В           В         жанифоль         В           Г         даммара         В           030         ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ         А           А         озокерита         В           Б         парафина         В           Стеримацета         ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА           А         Моделировочный           Б         липкий			
В МОДЕЛИРОВАНИЕ ЖЕВАТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗУБА  Г ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОСКОВЫХ КОЛПАЧКОВ  О27 К ПОКАЗАТЕЛЯМ ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ ВОСКОВ (ПО ГОСТ) ОТНОСИТСЯ ОПРЕДЕЛЕНИЕ А все перечисленные показатели Б температуры плавления В зольности  Г твердости  О28 ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ А меют самые высокие среди всех стоматологических материалов коэффициенты термического расширения Б плавятся при постоянной температуре В могут использоваться для изготовления моделей челюстей Могут использоваться в качестве формовочных материалов  О29 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А парафин Б шеллак Канифоль Г даммара  О30 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ А озокерита Б парафина В стеарина Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий	Б		
<ul> <li>□ ИЗТОТОВЛЕНИЕ ВОСКОВЫХ КОЛПАЧКОВ</li> <li>□ 027</li> <li>□ К ПОКАЗАТЕЛЯМ ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ ВОСКОВ (ПО ГОСТ) ОТНОСИТСЯ ОПРЕДЕЛЕНИЕ</li> <li>□ В ВСЕ перечисленные показатели</li> <li>□ ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ</li> <li>□ ЗОЛЬНОСТИ</li> <li>□ ТВЕРДОСТИ</li> <li>□ О28</li> <li>□ ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ</li> <li>□ А МИЕЮТ САМЫЕ ВЫСОКИЕ СРЕДИ ВСЕХ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ КОЭФФИЦИЕНТЫ ТЕРМИЧЕСКОГО РАСШИРЕНИЯ</li> <li>□ ПЛАВЯТСЯ ПРИ ПОСТОЯННОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ</li> <li>□ МОГУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОДЕЛЕЙ ЧЕЛЮСТЕЙ</li> <li>□ МОГУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ В КАЧЕСТВЕ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ</li> <li>□ О29</li> <li>№ К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ</li> <li>□ А ПАРАФИН</li> <li>□ ШЕЛЛАК</li> <li>□ ДАММАРА</li> <li>□ ОЗОКЕРИТА</li> <li>□ ПАРАФИНА</li> <li>□ СТЕВРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ</li> <li>□ ОЗОКЕРИТА</li> <li>□ ПАРАФИНА</li> <li>□ СТЕВРИНА</li> <li>□ СПЕРМАЦЕТА</li> <li>□ СПЕРМЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК</li> <li>□ А МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ</li> <li>□ ЛИПКИЙ</li> <li>□ ЛИПКИЙ</li> </ul>	В		
ОТНОСИТСЯ ОПРЕДЕЛЕНИЕ  А все перечисленные показатели  Б температуры плавления  В зольности  Г твердости  О28 ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ  А имеют самые высокие среди всех стоматологических материалов коэффициенты термического расширения  Б плавятся при постоянной температуре  В могут использоваться для изготовления моделей челюстей  Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  О29 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ  А парафин  Б шеллак  В канифоль  Г даммара  О30 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ  А озокерита  парафина  Стеарина  Стеарина  Стеарина  Стеарина  Стеарина  Стермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий	Γ		
ОТНОСИТСЯ ОПРЕДЕЛЕНИЕ  А все перечисленные показатели  Б температуры плавления  В зольности  Г твердости  О28 ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ  А имеют самые высокие среди всех стоматологических материалов коэффициенты термического расширения  Б плавятся при постоянной температуре  В могут использоваться для изготовления моделей челюстей  Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  О29 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ  А парафин  Б шеллак  В канифоль  Г даммара  О30 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ  А озокерита  парафина  Стеарина  Стеарина  Стеарина  Стеарина  Стеарина  Стермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий			
Б       температуры плавления         В       зольности         Г       твердости         028       ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ         А       имеют самые высокие среди всех стоматологических материалов коэффициенты термического расширения         Б       плавятся при постоянной температуре         В       могут использоваться для изготовления моделей челюстей         Г       могут использоваться в качестве формовочных материалов         029       К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ       А         А       парафин       В         Б       канифоль       В         Г       даммара       В         030       ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ       А         А       озокерита       В         Б       парафина       В         Стеарина       Спермацета       В         ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК       А         А       моделировочный       Б         Б       липкий	027	1 , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	A
В ЗОЛЬНОСТИ  ТВЕРДОСТИ  О28 ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ  А имеют самые высокие среди всех стоматологических материалов коэффициенты термического расширения  Б плавятся при постоянной температуре В могут использоваться для изготовления моделей челюстей  Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  О29 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ  А парафин  Б шеллак В канифоль Г даммара  О30 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ  А озокерита Б парафина В стеарина  С спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный Б липкий	A	все перечисленные показатели	
<ul> <li>□ ТВЕРДОСТИ</li> <li>□ 1028</li> <li>□ 239БОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ</li> <li>А</li> <li>А ИМЕЮТ САМЫЕ ВЫСОКИЕ СРЕДИ ВСЕХ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ КОЭФФИЦИЕНТЫ ТЕРМИЧЕСКОГО РАСШИРЕНИЯ</li> <li>□ ПЛАВЯТСЯ ПРИ ПОСТОЯННОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ</li> <li>В МОГУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МОДЕЛЕЙ ЧЕЛЮСТЕЙ</li> <li>□ МОГУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ В КАЧЕСТВЕ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ</li> <li>□ ИПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ</li> <li>А ПАРАФИН</li> <li>□ ШЕЛЛАК</li> <li>В КАНИФОЛЬ</li> <li>□ ДАММАРА</li> <li>□ ОЗОКЕРИТА</li> <li>□ ПАРАФИНА</li> <li>□ ОЗОКЕРИТА</li> <li>□ ПАРАФИНА</li> <li>□ СПЕРМАЦЕТА</li> <li>□ СПЕРМАЦЕТА</li> <li>□ СПЕРМАЦЕТА</li> <li>□ ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА</li> <li>□ ПРИМЕНЯЮТ ВОСК</li> <li>О МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК</li> <li>□ ПРИМЕНЯЮТ ВОСК</li> <li>О МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ</li> <li>□ ЛИПКИЙ</li> </ul>	Б	температуры плавления	
	В	зольности	
А материалов коэффициенты термического расширения  Б плавятся при постоянной температуре В могут использоваться для изготовления моделей челюстей  Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  029 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А парафин  Б шеллак В канифоль  Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ А озокерита Б парафина В стеарина Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий	Γ	твердости	
А материалов коэффициенты термического расширения  Б плавятся при постоянной температуре В могут использоваться для изготовления моделей челюстей  Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  029 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А парафин  Б шеллак В канифоль  Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ А озокерита Б парафина В стеарина Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий			
А       материалов коэффициенты термического расширения         Б       плавятся при постоянной температуре         В       могут использоваться для изготовления моделей челюстей         Г       могут использоваться в качестве формовочных материалов         029       К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ       А         А       парафин       В канифоль         Б       мамара       В канифоль         Г       даммара       А         О30       ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ       А         А       озокерита       В парафина         В       стеарина       Спермацета         ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК       А         А       моделировочный       В липкий	028	ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ	A
материалов коэффициенты термического расширения  Б плавятся при постоянной температуре  В могут использоваться для изготовления моделей челюстей  Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  029 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ  А парафин  Б шеллак  В канифоль  Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ  А озокерита  Б парафина  В стеарина  Спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий	Α.	имеют самые высокие среди всех стоматологических	
В могут использоваться для изготовления моделей челюстей  Г могут использоваться в качестве формовочных материалов  029 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А  А парафин  В шеллак В канифоль  Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ А  А озокерита В парафина В стеарина  Спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный Б липкий	A	материалов коэффициенты термического расширения	
<ul> <li>Г могут использоваться в качестве формовочных материалов</li> <li>029 К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ</li> <li>А парафин</li> <li>Б шеллак</li> <li>В канифоль</li> <li>Г даммара</li> <li>030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ</li> <li>А озокерита</li> <li>Б парафина</li> <li>В стеарина</li> <li>Г спермацета</li> <li>ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК</li> <li>А моделировочный</li> <li>Б липкий</li> </ul>	Б	плавятся при постоянной температуре	
<ul> <li>029 КПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ</li> <li>А парафин</li> <li>Б шеллак</li> <li>В канифоль</li> <li>Г даммара</li> <li>030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ</li> <li>А озокерита</li> <li>Б парафина</li> <li>В стеарина</li> <li>Г спермацета</li> <li>ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК</li> <li>А моделировочный</li> <li>Б липкий</li> </ul>	В	могут использоваться для изготовления моделей челюстей	
А парафин  Б шеллак В канифоль Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ А озокерита Б парафина В стеарина Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий	Γ	могут использоваться в качестве формовочных материалов	
А парафин  Б шеллак В канифоль Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ А озокерита Б парафина В стеарина Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий			
Б       шеллак         В       канифоль         Г       даммара         030       ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ         А       озокерита         Б       парафина         В       стеарина         Г       спермацета         ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА         ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК         ПРИМЕНЯЮТ ВОСК         А       моделировочный         Б       липкий	029	К ПРИРОДНЫМ СМОЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	A
В канифоль  Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ  А озокерита  Б парафина  В стеарина  Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий	A	парафин	
Г даммара  030 ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ  А озокерита  Б парафина  В стеарина  Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий	Б	шеллак	
030       ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ       A         А       озокерита       В         Б       парафина       Стеарина         Г       спермацета       А         ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК       А         А       моделировочный       Б         Б       липкий	В	канифоль	
А озокерита  Б парафина  В стеарина  Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА  ОЗ1 ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий	Γ	даммара	
А озокерита  Б парафина  В стеарина  Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА  ОЗ1 ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий			
Б парафина В стеарина Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий			A
В стеарина  Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА  ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий			
Г спермацета  ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА  ОЗ1 ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий			
ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА  ОЗ1 ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК  А моделировочный  Б липкий			
031 ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК А моделировочный Б липкий	Γ	спермацета	
Б липкий	031	ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК	A
	A	моделировочный	
В профильный	Б	липкий	
	В	профильный	

озга зуботехнические воски А  Все перечисленное верно  плавятся в интервале температур  имеют самые высокие среди стоматологических материалов коэффициенты термического расширения  потут использоваться для моделировки протеза  ВОПРОС 9  ООТ К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А  Наждак  паста гои  в оксид железа  поксид хрома  ООТ К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А  корунд  карбид бора  в карбид кремния  карбид вольфрама  ООТ К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А  кремень  кварц  в карбид бора  В карбид	Γ	базисный	
А все перечисленное верно Б плавятся в интервале температур имеют самые высокие среди стоматологических материалов коэффициенты термического расширения  Г могут использоваться для моделировки протеза  ВОПРОС 9  001 К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А Наждак Б паста гои В оксид железа Г оксид хрома  002 К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А Корунд Б карбид бора В карбид кремния Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А Кремень Б кварц В карбид бора В кремень Б кварц В карбид бора В корунд В Кульфатных формовочных материалах в качестве Связующего используется А гипс В кварц В кристобалит Г цемент			
Б         плавятся в интервале температур           имеют самые высокие среди стоматологических материалов           коэффициенты термического расширения           Г         могут использоваться для моделировки протеза           ВОПРОС 9           001         К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ         А           А         наждак         В           Б         паста гои         В           В         оксид железа         Оксид железа           Г         оксид жрома         В           О02         К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ         А           А         корунд         В           В         карбид кремния         В           Г         карбид кремень         В           Б         кварц         В           В         карбид бора         В           Г         корунд         В           О04         В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ         А           СВязующего используется         А           В         кристобалит         В           Г         цемент         В	032	ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ	A
В имеют самые высокие среди стоматологических материалов коэффициенты термического расширения  Г могут использоваться для моделировки протеза  ВОПРОС 9  001 К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А наждак  Б паста гои  В оксид железа Г оксид хрома  002 К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А корунд Б карбид бора В карбид кремния Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А кремень Б кварц В карбид бора СВ БУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ А СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ А гипс Б кварц В кристобалит Г цемент	A	все перечисленное верно	
В коэффициенты термического расширения  Г могут использоваться для моделировки протеза  ВОПРОС 9  001 К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А Наждак Б паста гои В оксид железа Г оксид хрома  002 К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А корунд Б карбид бора В карбид бора В карбид кремния Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А кремень Б кварц В карбид бора Г корунд  004 В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ  7 гипс Б кварц В кристобалит Г цемент	Б	плавятся в интервале температур	
торфициенты термического расширения  тмогут использоваться для моделировки протеза  вопрос 9  ткполировочным абразивам относятся все, кроме А наждак  паста гои  кестественным абразивным материалам относятся А корунд  карбид бора  карбид кремния  карбид кремния  карбид вольфрама  кискусственным абразивным материалам относятся А кремень  карри  в карбид бора  кискусственным абразивным материалам относятся А кремень  карри  в карбид бора  карбид бора  кискусственным абразивным материалам относятся А кремень  карри  в карбид бора  карбид бора  карбид бора  корунд  в сульфатных формовочных материалах в качестве Связующего используется  красстве огнеупорного наполнителя в гипсовых  карстве огнеупорного наполнителя в гипсовых  карстве огнеупорного наполнителя в гипсовых  карстве огнеупорного наполнителя в гипсовых	D	имеют самые высокие среди стоматологических материалов	
ВОПРОС 9  001 К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ А А наждак Б паста гои В оксид железа Г оксид хрома  002 К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А Корунд Б карбид бора В карбид кремния Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А А кремень Б кварц В карбид бора Г корунд  004 В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ А гипс Б кварц В кристобалит Г цемент	Б	коэффициенты термического расширения	
001         К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ         А           А         наждак         В           Б         паста гои         В           В         оксид железа         С           Г         оксид хрома         А           002         К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ         А           А         карбид кремния         С           Г         карбид вольфрама         А           003         К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ         А           А         кремень         В           Б         кварц         В           В         карбид бора         С           Г         корунд         В           О04         В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ         А           Гипс         В         кварц           В         кристобалит         С           Г         цемент         Демент	Γ	могут использоваться для моделировки протеза	
001         К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ         А           А         наждак         В           Б         паста гои         В           В         оксид железа         С           Г         оксид хрома         А           002         К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ         А           А         карбид кремния         С           Г         карбид вольфрама         А           003         К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ         А           А         кремень         В           Б         кварц         В           В         карбид бора         С           Г         корунд         В           О04         В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ         А           Гипс         В         кварц           В         кристобалит         С           Г         цемент         Демент			
А наждак Б паста гои В оксид железа Г оксид хрома  002 К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А корунд Б карбид бора В карбид кремния Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А кремень Б кварц В карбид бора Г корунд  004 В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ А гипс Б кварц В кристобалит Г цемент		ВОПРОС 9	
В оксид железа  Г оксид хрома  002 К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А корунд  Б карбид бора  В карбид кремния  Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А кремень  Б кварц  В карбид бора  Г корунд  004 СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ  А гипс  Б кварц  В кристобалит  Г цемент	001	К ПОЛИРОВОЧНЫМ АБРАЗИВАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	A
В оксид железа  Г оксид хрома  002 К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А корунд Б карбид бора В карбид кремния Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А кремень Б кварц В карбид бора Г корунд  004 В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ А гипс Б кварц В кристобалит Г цемент	A	наждак	
Г         оксид хрома           002         К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ           А         корунд           Б         карбид бора           В         карбид кремния           Г         карбид вольфрама           003         К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ           А         кремень           Б         кварц           В         корунд           004         В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ           СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ         А           Г         кварц           В         кристобалит           Г         цемент	Б	паста гои	
002       К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ       А         А       корунд       В         Б       карбид бора       В         Г       карбид вольфрама       В         003       К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ       А         А       кремень       К         Б       кварц       Карбид бора         Г       корунд       Корунд         004       В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ       А         СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ       А         Гипс       Кварц         В       кристобалит       Кристобалит         Г       цемент	В	оксид железа	
А корунд  Б карбид бора  В карбид кремния  Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А кремень  Б кварц  В карбид бора  Г корунд  004 В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ  А гипс  Б кварц  В кристобалит  Г цемент	Γ	оксид хрома	
А корунд  Б карбид бора  В карбид кремния  Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ А кремень  Б кварц  В карбид бора  Г корунд  004 В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ  А гипс  Б кварц  В кристобалит  Г цемент			
Б       карбид бора         В       карбид кремния         Г       карбид вольфрама         003       К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ         А       кремень         Б       кварц         В       карбид бора         Г       корунд         004       В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ         СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ       А         гипс       Б         Б       кварц         В       кристобалит         Г       цемент	002	К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A
В карбид кремния  Г карбид вольфрама  003 К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ  А кремень  Б кварц  В карбид бора  Г корунд  004 В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ  А гипс  Б кварц  В кристобалит  Г цемент	A	корунд	
Г       карбид вольфрама         003       К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ         А       кремень         Б       кварц         В       карбид бора         Г       корунд         004       В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ         СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ       А         гипс       Б         Б       кварц         В       кристобалит         Г       цемент	Б	карбид бора	
003       К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ       А         А       кремень       В         Б       кварц       кварц         В       корунд       В         004       В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ       А         Гипс       Кварц         В       кристобалит         Г       цемент	В	карбид кремния	
А кремень  Б кварц  В карбид бора  Г корунд  004  В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ  А гипс  Б кварц  В кристобалит  Г цемент	Γ	карбид вольфрама	
А кремень  Б кварц  В карбид бора  Г корунд  004  В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ  А гипс  Б кварц  В кристобалит  Г цемент			
Б       кварц         В       карбид бора         Г       корунд         004       В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ         А       гипс         Б       кварц         В       кристобалит         Г       цемент	003	К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A
В карбид бора	A	кремень	
Г       корунд         004       В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ         А       гипс         Б       кварц         В       кристобалит         Г       цемент	Б	• •	
004       В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ       А         А гипс       Б         В кристобалит       Кристобалит         Г цемент       В коместве отнеупорного наполнителя в гипсовых	В	карбид бора	
004       В СУЛЬФАТПЫХ ФОТМОВО ПЪЗХИЛАТЕГИЛОТАХ В ПАТЕСТВЕ         СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ       1         В кварц       1         В кристобалит       1         Связующего используется       2         В кристобалит       3         В качестве отнеуторного наполнителя в гипсовых       4	Γ	корунд	
004       В СУЛЬФАТПЫХ ФОТМОВО ПЪЗХИЛАТЕГИЛОТАХ В ПАТЕСТВЕ         СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ       1         В кварц       1         В кристобалит       1         Связующего используется       2         В кристобалит       3         В качестве отнеуторного наполнителя в гипсовых       4			
А гипс Б кварц В кристобалит Г цемент  В карторного наполнителя в гипсовых	004		A
Б кварц В кристобалит Г цемент  В клугстве отнеупорного наполнителя в гипсовых	•	·	
В кристобалит  Г цемент  В качестве огнеупорного наполнителя в гипсовых			
Г цемент  В КАЧЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ В ГИПСОВЫХ  А		-	
В КУЛЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ В ГИПСОВЫУ			
005 В КАЧЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ В ГИПСОВЫХ А	1	цемент	
1 005 ID TALLET DE OTTLESTION HOLD HANDSHIMILES IN DIVINICOURA		Β ΚΔΥΕΌΤΒΕ ΟΓΗΕΥΠΟΡΗΟΓΟ ΗΔΠΟΛΗΜΤΕΛΆ Β ΓΜΠΟΟΒΑΙΥ	A
ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	005		

A	диоксид кремния	
Б	фосфат аммония	
В	оксид магния	
Γ	тетраэтилсиликат	
006	В ФОСФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A
A	цемент	
Б	тетраэтилсиликат	
В	гипс	
Γ	кристобалит	
007	В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО В ФОСФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A
A	фосфат аммония	
Б	оксид магния	
В	диоксид кремния	
Γ	полугидрат сульфата кальция	
008	В СИЛИКАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A
A	тетраэтоксисилан	
Б	гипс	
В	кварц	
Γ	фосфатный цемент	
009	МАТЕРИАЛ, ПРЕДСТАВЛЯЮЩИЙ ПОРИСТУЮ МАССУ ВУЛКАНИЧЕСКОГО ПРОИСХОЖДЕНИЯ, ИСПОЛЬЗУЕМУЮ В КАЧЕСТВЕ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА ЭТО	A
A	пемза	
Б	песчаник	
В	кремень	
Γ	наждак	
010	ДЛЯ ЛИТЬЯ СПЛАВОВ НА ОСНОВЕ ЗОЛОТА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ФОРМОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ	A
A	гипсовый	

В	силикатный	
Γ	фосфатный	
011	НАИБОЛЕЕ ТВЕРДЫМ ИЗ ИСКУССТВЕННЫХ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЯВЛЯЕТСЯ	A
A	карбид бора	
Б	карбид кремния	
В	крокус	
Γ	графит	
012	В ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ	A
A	фосфатный цемент	
Б	оксид кремния	
В	оксид алюминия	
Γ	кристобалит	
013	В ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ	A
A	тетраэтилсиликат	
Б	кристобалит	
В	оксид алюминия	
Γ	оксид кремния	
014	ПОЛИРОВАНИЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ	A
A	войлочных фильцев	
Б	нитяных щеток	
В	резиновых дисков	
Γ	силиконовых дисков	
	D #ODMODOULU IVAAATERIAA SAYUA SIASOOOAA COGOWOWSAA	<b>A</b>
015	В ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ НА ГИПСОВОМ СВЯЗУЮЩЕМ В	A
	КАЧЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	
A	кварц	
Б	сульфат кальция	
В	гипс	
Γ	тридимит	

016	В КАЧЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ В ФОСФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A
A	диоксид кремния	
Б	оксид магния	
В	фосфат аммония	
Γ	тетраэтилсиликат	
017	ДЛЯ ЛИТЬЯ КОБАЛЬТХРОМОВЫХ СПЛАВОВ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ФОРМОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	A
A	силикатные и фосфатные	
Б	фосфатные и гипсовые	
В	карбонатные	
Γ	сульфатные	
018	ДЛЯ ПОЛИРОВКИ ПЛАСТМАСС МЕЛ ПРИМЕНЯЕТСЯ В СМЕСИ С	A
A	вазелином	
Б	ланолином	
В	стеарином	
Γ	парафином	
019	В КАЧЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ В СИЛИКАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	A
A	тетраэтилсиликат	
Б	диоксид кремния	
В	кристобалит	
Γ	маршаллит	
020	К ИНСТРУМЕНТАМ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ПРОТЕЗА ОТНОСЯТСЯ	A
A	боры	
Б	резиновые круги	
В	фетровые круги	
Γ	пасты гои	
021	В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО В ФОСФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A
A	фосфат аммония	-
Б	диоксид кремния	

В	оксид магния	
Γ	тетраэтилсиликат	
022	ПРИРОДНЫЙ АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ, СОДЕРЖАЩИЙ СОЕДИНЕНИЯ (ОКСИДЫ) ЖЕЛЕЗА И 95-97% КОРУНДА, ЭТО	A
A	наждак	
Б	алмаз	
В	пемза	
Γ	корракс	
023	В СОСТАВ ПАСТ ГОИ ВХОДЯТ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ, КРОМЕ	A
A	оксид железа(iii)	
Б	оксид хрома(iii)	
В	парафин	
Γ	керосин	
	ВОПРОС 10	
	ПЛОМБИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ, ВНОСИМЫЙ НА ДНО	A
001	ОТПРЕПАРИРОВАННОЙ КАРИОЗНОЙ ПОЛОСТИ, НОСИТ	
	НАЗВАНИЕ МАТЕРИАЛА ДЛЯ	
A	прокладок	
Б	закрытия фиссур зуба	
В	пломбирования корневых каналов	
Γ	временных пломб	
002	К НЕДОСТАТКАМ ФОСФАТНЫХ ЦЕМЕНТОВ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	A
A	низкая механическая прочность, пористость	
Б	отличие по цвету и прозрачности от эмали	
В	неустойчивость к воздействию ротовой жидкости	
Γ	раздражающее действие на пульпу	
	НЕДОСТАТКОМ ПОЛИКАРБОКСИЛАТНЫХ ЦЕМЕНТОВ ЯВЛЯЕТСЯ	A
A	низкие прочностные характеристики	
Б	пластичность	
В	отсутствие токсичности для пульпы	
Γ	высокая адгезия к зубным тканям за счет химической связи	

004	ЦЕМЕНТ, СОДЕРЖАЩИЙ В КАЧЕСТВЕ ОСНОВНОГО КОМПОНЕНТА САЛИЦИЛАТ ГИДРОКСИДА КАЛЬЦИЯ, ОТНОСИТСЯ К ЦЕМЕНТАМ, СВЯЗУЮЩИМ ВЕЩЕСТВОМ МАТРИЦЫ КОТОРЫХ ЯВЛЯЕТСЯ	A
A	фенолят	
Б	фосфат	
В	поликарбоксилат	
Γ	полиметакрилат	
005	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ЦЕМЕНТЫ ПРИМЕНЯЮТ В КАЧЕСТВЕ	A
A	всё перечисленное верно	
Б	пломбировочных материалов	
В	материала для фиксации несъемных протезов	
Γ	подкладок под пломбы для защиты пульпы	
บบกา	МЕХАНИЗМ ОТВЕРЖДЕНИЯ ГИБРИДНЫХ СТЕКЛОИОНОМЕРНЫХ ЦЕМЕНТОВ ВКЛЮЧАЕТ	A
A	все указанные механизмы	
	инициированную каталитической редокс-системой	
Б	самополимеризацию свободных радикалов метакрилатных	
	групп полимера, происходящую без воздействия света	
В	сшивание макромолекул поликислот ионами металлов	
Ι'	инициированную светом полимеризацию свободных радикалов метакрилатных групп	
00/1	КАКОЕ ИЗ ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ К СТОМАТОЛОГИЧЕСКИМ ЦЕМЕНТАМ НЕВЕРНО	A
A	обладать максимальным водопоглощением	
Б	не изменять цвет во времени	
В	отверждаться в присутствии воды	
Γ	иметь pH около семи	
008	ЦИНК-ПОЛИКАРБОКСИЛАТНЫЕ ЦЕМЕНТЫ ПРИМЕНЯЮТСЯ	A
	все верно	
	для временного пломбирования зубов	
	в качестве подкладок под пломбы для предохранения пульпы	
	для укрепления комбинированных несъемных протезов	

009	СИЛИКАТНЫЕ ЦЕМЕНТЫ ХАРАКТЕРИЗУЮТСЯ	A
A	удовлетворительными эстетическими показателями	
Б	высокой прочностью	
В	высокой пластичностью	
Γ	всеми показателями	
010		
010	ВВЕДЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ ФТОРА ПРИДАЕТ ЦЕМЕНТАМ	A
A	антикариесогенные свойства	
Б	высокие эстетические характеристики	
В	механическую прочность	
Γ	высокую адгезию к тканям зуба	
	УКАЖИТЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО МАТРИЦЫ ДЛЯ	A
011	СТЕКЛОИОНОМЕРНОГО ЦЕМЕНТА	1
A	поликарбоксилат	
Б	фенолят	
В	фосфат	
Γ	полиметакрилат	
	Полимстакрилат	
012	САЛИЦИЛАТ КАЛЬЦИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВНЫМ КОМПОНЕНТОМ	A
A	стеклоиономерного цемента	
Б	цинкоксидэвгенолового цемента	
В	цинк-фосфатного цемента	
Γ	диметакрилового цемента	
013	КОМПОЗИЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ, МОДИФИЦИРОВАННЫЕ ПОЛИАЛКЕНОВЫМИ КИСЛОТАМИ, НАЗЫВАЮТСЯ	A
A	компомеры	
Б	ормокеры	
В	композиты	
Γ	стеклоиономеры	
014	4004 AT 1114111/A GD GGETCG OCHODUU IAA 1/04 4501/51/504	<b>A</b>
014	ФОСФАТ ЦИНКА ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВНЫМ КОМПОНЕНТОМ	A
A	цинк-фосфатного цемента	
Б	диметакрилового цемента	
В	цинкоксидэвгенольного цемента	
Γ	стеклоиономерного цемента	

015	ЦИНК-ПОЛИКАРБОКСИЛАТНЫЕ ЦЕМЕНТЫ ПРИМЕНЯЮТСЯ	A
A	все верно	
Б	для временного пломбирования зубов	
В	в качестве подкладок под пломбы для защиты пульпы	
Γ	для укрепления комбинированных несъемных протезов	
016	УКАЖИТЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО МАТРИЦЫ ДЛЯ ЦИНКОКСИДЭВГЕНОЛОВОГО ЦЕМЕНТА	A
A	фенолят	
Б	фосфат	
В	поликарбоксилат	
Γ	полиметилметакрилат	
017	ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ХИМИЧЕСКОЙ УСТОЙЧИВОСТИ ЦЕМЕНТОВ ПРОВОДЯТ ИСПЫТАНИЕ НА	A
A	растворимость	
Б	адгезию	
В	дезинтеграцию	
Γ	истираемость	
018	СИЛИКАТНЫЕ ЦЕМЕНТЫ ХАРАКТЕРИЗУЮТСЯ	A
A	всеми показателями	
Б	пластичностью	
В	высокой прочностью	
Γ	удовлетворительными эстетическими показателями	
019	ПРИ ПЛОМБИРОВАНИИ КОМПОЗИЦИОННЫМ МАТЕРИАЛОМ В КАЧЕСТВЕ ПРОКЛАДОЧНОГО НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЦЕМЕНТЫ	A
A	цинкоксид-эвгеноловые	
Б	силикатные	
В	поликарбоксилатные	
Γ	стеклоиономерные	
020	С ЦЕЛЬЮ УМЕНЬШЕНИЯ РАЗДРАЖАЮЩЕГО ДЕЙСТВИЯ МАТЕРИАЛА НА ПУЛЬПУ ЗУБА ИСПОЛЬЗУЮТ	A
A	изолирующие прокладки	_

Б	лечебные прокладки	
В	адгезивные системы	
Γ	искусственный дентин	
021	НАИМЕНЬШЕЕ РАЗДРАЖАЮЩЕЕ ДЕЙСТВИЕ НА ПУЛЬПУ ЗУБА ОКАЗЫВАЮТ ЦЕМЕНТЫ	A
A	стеклоиономерные	
Б	поликарбоксилатные	
В	силикатные	
Γ	цинк-фосфатные	
022	НАИБОЛЬШЕЕ РАЗДРАЖАЮЩЕЕ ДЕЙСТВИЕ НА ПУЛЬПУ ЗУБА ОКАЗЫВАЮТ ЦЕМЕНТЫ	A
A	силикатные	
Б	цинк-фосфатные	
В	поликарбоксилатные	
Γ	стеклоиономерные	
023	ПОЛИАЛКЕНОВЫЕ КИСЛОТЫ ВХОДЯТ В СОСТАВ ЖИДКОСТИ ЦЕМЕНТОВ	A
A	поликарбоксилатных и стеклоиономерных	
Б	силикатных и силикофосфатных	
В	цинк-фосфатных и силикатных	
Γ	стеклоиономерных и цинкоксид-эвгенольных	
024	К ЦЕМЕНТАМ НА ПОЛИМЕРНОЙ ОСНОВЕ ОТНОСЯТСЯ	A
A	поликарбоксилатные и стеклоиономерные	71
Б	силикатные и силикофосфатные	
В	цинк-фосфатные и силикатные	
Γ	силикатные и цинкоксидэвгенольные	
1	отлинативе и цинополдовенольные	
025	К ЦЕМЕНТАМ НА НЕВОДНОЙ ОСНОВЕ ОТНОСЯТСЯ	A
A	цинкоксид-эвгеноловые	
Б	силикатные	
В	поликарбоксилатные	
Γ	стеклоиономерные	
	•	

026	К ЦЕМЕНТАМ НА ПОЛИМЕРНОЙ ОСНОВЕ ОТНОСЯТСЯ	A
A	поликарбоксилатные и стеклоиономерные	
Б	силикатные и силикофосфатные	
В	цинк-фосфатные и силикатные	
Γ	силикатные и цинкоксидэвгенольные	
027	К ЦЕМЕНТАМ НА НЕВОДНОЙ ОСНОВЕ ОТНОСЯТСЯ	A
A	цинкоксид-эвгеноловые	
Б	силикатные	
В	поликарбоксилатные	
Γ	стеклоиономерные	
028	КАЛЬЦИЙ-АЛЮМОФТОРСИЛИКАТНОЕ СТЕКЛО ВХОДИТ В СОСТАВ ПОРОШКА ЦЕМЕНТОВ	A
A	поликарбоксилатные	
Б	силикатные	
В	цинк-фосфатные	
Γ	силикофосфатные	
029	К ЦЕМЕНТАМ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	A
A	искусственный дентин	
Б	цинкфосфатные	
В	силикатные	
Γ	силикофосфатные	
030	НА ВОДЕ ЗАМЕШИВАЕТСЯ ЦЕМЕНТ	A
A	дентин-порошок	
Б	силикатный	
В	СИЦ	
Γ	цинкфосфатный	
031	ЖИДКОСТЬЮ ЗАТВОРЕНИЯ ЯВЛЯЕТСЯ РАСТВОР ФОСФОРНОЙ КИСЛОТЫ В ЦЕМЕНТАХ	A
A	силикатные	
Б	стеклоиономерные	
В	поликарбоксилатные	

032	ПОЛИАЛКЕНОВЫЕ КИСЛОТЫ В СОСТАВЕ ЦЕМЕНТОВ – ЭТО	A
A	полималеиновая и полиакриловая	
Б	полиакриловая и поли-ММА	
В	полиитаконовая и стеариновая	
Γ	олеиновая и линолевая	
033	ПЛОМБИРОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, КОТОРЫМ СВОЙСТВЕННА САМОАДГЕЗИВНАЯ СПОСОБНОСТЬ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ТВЕРДЫХ ТКАНЕЙ ЗУБА	A
A	стеклоиономерные цементы	
Б	композиционные материалы	
В	амальгамы	
Γ	пластмассы	