

**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

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

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

Г	ситаллы	
011	МОДЕЛИРОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ОТНОСЯТСЯ К ГРУППЕ	А
А	вспомогательных	
Б	конструкционных	
В	клинических	
Г	адгезивных	
012	К МАТЕРИАЛАМ ПОСТОЯННОГО КОНТАКТА С ОРГАНИЗМОМ ОТНОСЯТ МАТЕРИАЛЫ, ДЛЯ КОТОРЫХ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ КОНТАКТА СОСТАВЛЯЕТ БОЛЕЕ	А
А	30 суток	
Б	трех месяцев	
В	шести месяцев	
Г	1 года	
013	ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ СПЛАВА ПРИВОДИТ К УВЕЛИЧЕНИЮ	А
А	электросопротивления	
Б	предела текучести	
В	твердости	
Г	пластичности	
014	СПОСОБНОСТЬ МАТЕРИАЛА ДЕФОРМИРОВАТЬСЯ БЕЗ РАЗРУШЕНИЯ ПОД ДЕЙСТВИЕМ ВНЕШНИХ СИЛ, И СОХРАНЯТЬ НОВУЮ ФОРМУ ПОСЛЕ ПРЕКРАЩЕНИЯ ДЕЙСТВИЯ СИЛ, НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	пластичность	
Б	прочность	
В	упругость	
Г	твердость	
015	ПО ФОРМУЛЕ $\delta = (\Delta l * 100) / l_0$ РАССЧИТЫВАЕТСЯ	А
А	относительное удлинение	
Б	предел прочности	
В	твёрдость	
Г	ударная вязкость	

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

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

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

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

006	ПРИЕМОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ ПРОВОДЯТСЯ	А
А	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	
Г	ежемесячно	
007	ПРИ ИЗМЕНЕНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО РЕЖИМА ПРОИЗВОДСТВА СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА ПРОВОДЯТ	А
А	периодические испытания	
Б	испытаний не проводят	
В	приёмосдаточные испытания	
Г	приёмочные испытания	
008	ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОДЛИННОСТИ И ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА ВКЛЮЧЕНЫ В РАЗДЕЛЕ ГОСТа	А
А	технические требования	
Б	методики испытаний	
В	классификация	
Г	определения	
009	ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОДЛИННОСТИ И ДОБРОКАЧЕСТВЕННОСТИ МАТЕРИАЛА СОДЕРЖАТСЯ В РАЗДЕЛЕ ГОСТа	А
А	технические требования	
Б	классификация	
В	нормативные ссылки	
Г	область применения	
010	ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕДЕНИЯ ИСПЫТАНИЙ НА СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ УКАЗЫВАЕТ РАЗДЕЛ ГОСТа	А
А	правила приемки	
Б	методики испытаний	
В	нормативные ссылки	
Г	область применения	

011	СТАНДАРТИЗАЦИЯ ИСПОЛЪЗУЕМОЙ ТЕРМИНОЛОГИИ ПРИВОДИТСЯ В РАЗДЕЛЕ ГОСТа	A
A	нормативные ссылки	
Б	технические требования	
В	определения	
Г	правила приёмки	
012	ПЕРЕЧИСЛЕНИЕ СТАНДАРТОВ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ОБОРУДОВАНИЕ И РЕАКТИВЫ, ИСПОЛЪЗУЕМЫЕ В СТАНДАРТИЗАЦИИ СТОМАТОЛОГИЧЕСКОГО МАТЕРИАЛА, ВКЛЮЧЕНЫ В РАЗДЕЛ ГОСТа	A
A	классификация	
Б	нормативные ссылки	
В	область применения	
Г	технические требования	
013	СООТВЕТСТВИЕ МАТЕРИАЛА ВСЕМ ТРЕБОВАНИЯМ, ЗАЛОЖЕННЫМ В НОРМАТИВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	доброкачественностью	
Б	подлинностью	
В	биосовместимостью	
Г	качеством	
	ВОПРОС 3	
001	НАГРЕВ И БЫСТРОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ	A
A	закалка	
Б	обжиг	
В	отжиг	
Г	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	
В	на основе неблагородных металлов	

Г	для металлокерамических конструкций	
003	К ЧЁРНЫМ МЕТАЛЛАМ НЕ ОТНОСЯТСЯ	А
А	легкоплавкие	
Б	урановые	
В	тугоплавкие	
Г	железные	
004	КОМПОНЕНТЫ СПЛАВА, НЕ ВЗАИМОДЕЙСТВУЮЩИЕ ДРУГ С ДРУГОМ В ТВЕРДОМ СОСТОЯНИИ, ОБРАЗУЮТ	А
А	механическую смесь	
Б	твёрдый раствор	
В	эвтектику	
Г	интерметаллическое соединение	
005	К ЛЕГКОПЛАВКИМ МЕТАЛЛАМ ОТНОСИТСЯ	А
А	кадмий и висмут	
Б	цинк и медь	
В	палладий и серебро	
Г	свинец и хром	
006	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОБОНД С» (61%Co; 26%Cr ;6% Mo; остальное – железо и кремний) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	А
А	КХС	
Б	вспомогательным сплавам	
В	нержавеющим сталям	
Г	на основе золота	
007	ЯВЛЕНИЕ УПРОЧНЕНИЯ МАТЕРИАЛА ПОД ДЕЙСТВИЕМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	наклеп	
Б	рекристаллизация	
В	ликвация	
Г	полиморфное превращение	

008	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ: «ВИРОНИУМ» (63%Co; 5% Mo; 29%Cr; 0,25% С. остальное - железо) ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	А
А	КХС	
Б	вспомогательным сплавам	
В	нержавеющим сталям	
Г	на основе золота	
009	ПРОЦЕСС ВОЗНИКНОВЕНИЯ И РОСТА НОВЫХ НЕДЕФОРМИРОВАННЫХ ЗЕРЕН КРИСТАЛЛА ЗА СЧЕТ ДРУГИХ ЗЕРЕН НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	рекристаллизация	
Б	наклеп	
В	деформация	
Г	ликвация	
010	С ЦЕЛЬЮ ОПТИМИЗАЦИИ В СПЛАВЕ ПРОЧНОСТИ, ПЛАСТИЧНОСТИ И УДАРНОЙ ВЯЗКОСТИ ПРОВОДЯТ	А
А	отпуск	
Б	закалка	
В	отжиг	
Г	обжиг	
011	С ЦЕЛЬЮ ФИКСАЦИИ В СПЛАВЕ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНОГО СОСТОЯНИЯ ПРОВОДЯТ	А
А	закалка	
Б	отпуск	
В	отжиг	
Г	обжиг	
012	НАГРЕВ, ВЫДЕРЖКА И МЕДЛЕННОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ СПЛАВА НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	отжиг	
Б	обжиг	
В	закалка	
Г	отпуск	
013	ЧЕМ ВЫШЕ ТЕМПЕРАТУРНЫЙ ИНТЕРВАЛ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ СПЛАВОВ, ТЕМ ВЫШЕ	А

А	ликвация	
Б	жидкотекучесть	
В	прочность	
Г	пластичность	
014	СОДЕРЖАНИЕ КРЕМНИЯ В СПЛАВЕ «ДЕНТАН» — 25Х23Н27С СОСТАВЛЯЕТ	А
А	1%	
Б	23%	
В	27%	
Г	сплав «Дентан» не содержит кремния	
015	В РЕЗУЛЬТАТЕ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ СПЛАВА ОБЫЧНО	А
А	увеличивается пластичность	
Б	снижается прочность	
В	снижается твердость	
Г	все перечисленное верно	
016	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
А	нержавеющим сталям	
Б	титановым	
В	КХС	
Г	вспомогательным сплавам	
017	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 50%Bi; 25%Sn; 25%Pb ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	А
А	вспомогательным сплавам	
Б	КХС	
В	нержавеющим сталям	
Г	титановым	
018	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ СПЛАВ СОСТАВА: 20%Cr; 4%Mo; 4%Co, ОСТАЛЬНОЕ-НИКЕЛЬ ПО КЛАССИФИКАЦИИ ИСО МОЖНО ОТНЕСТИ К СПЛАВАМ	А
А	никельхромовым	

Б	нержавеющим сталям	
В	КХС	
Г	никелькобальтовым	
019	СОДЕРЖАНИЕ УГЛЕРОДА В СПЛАВЕ МАРКИ 20Х18Н9С2 СОСТАВЛЯЕТ	А
А	0,2%	
Б	20%	
В	2%	
Г	18%	
020	НЕОДНОРОДНОСТЬ СОСТАВА В РАЗЛИЧНЫХ ЧАСТЯХ ОТЛИВКИ, ВОЗНИКАЮЩАЯ ПРИ РЕКРИСТАЛЛИЗАЦИИ НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	ликвацией	
Б	усадкой	
В	жидкотекучестью	
Г	наклёпом	
021	ПРАВИЛЬНАЯ ЗАПИСЬ МАРКИРОВКИ СТАЛИ, ЕСЛИ ЕЕ СОСТАВ: 0,07%С; 9%Ni; 18%Cr; 1% Si; 0,35% Ti, ОСТАЛЬНОЕ-ЖЕЛЕЗО	А
А	7Х18Н9С1Т	
Б	07Х18Н9Si1Т	
В	18Х9Н2СТ	
Г	7Х18Н9С1Т35	
022	СПОСОБНОСТЬ МЕТАЛЛА ПОДВЕРГАТЬСЯ ДЕФОРМАЦИИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ БЕЗ РАЗРУШЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	пластичность	
Б	прочность	
В	наклеп	
Г	упругость	
023	СПОСОБНОСТЬ СПЛАВА СОПРОТИВЛЯТЬСЯ РАЗРУШЕНИЮ ЕГО ПОВЕРХНОСТНЫХ СЛОЁВ ПРИ ТРЕНИИ НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	износостойкостью	
Б	хрупкостью	
В	упругостью	
Г	ковкостью	

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

029	К СПЛАВАМ НА ОСНОВЕ СЕРЕБРА (С СОДЕРЖАНИЕМ СЕРЕБРА БОЛЕЕ 50%) ОТНОСЯТСЯ СПЛАВЫ	А
А	ПД	
Б	ПАЛ	
В	ТЗ	
Г	СуперТЗ	
030	СОДЕРЖАНИЕ СЕРЕБРА В СПЛАВЕ 3лСрПлМ-750-80	А
А	8%	
Б	7,5%	
В	75%	
Г	80%	
031	СОДЕРЖАНИЕ СЕРЕБРА В СПЛАВЕ ПД-150	А
А	85%	
Б	50%	
В	15%	
Г	1,5%	
032	У ТВЕРДЫХ РАСТВОРОВ ПО СРАВНЕНИЮ С ЧИСТЫМИ МЕТАЛЛАМИ ВСЕ ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ВЫШЕ, КРОМЕ	А
А	электропроводности	
Б	электросопротивления	
В	прочности	
Г	твердости	
033	НАИБОЛЬШУЮ БИОСОВМЕСТИМОСТЬ С ТКАНЯМИ ОРГАНИЗМА ИМЕЮТ СПЛАВЫ	А
А	на основе титана	
Б	кобальтохромовые	
В	никельхромовые	
Г	серебрянопалладиевые	
034	К ВИДАМ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ КОРРОЗИИ НЕ ОТНОСИТСЯ	А
А	химическая коррозия	
Б	межкристаллитная коррозия	
В	коррозионное растрескивание	

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

Б	возрастание электросопротивления	
В	потеря массы	
Г	чувствительность к коррозионному растрескиванию	
041	ВНУТРИКРИСТАЛЛИЧЕСКАЯ ЛИКВАЦИЯ ВОЗНИКАЕТ	А
А	из-за разности температур затвердения отдельных составляющих сплава	
Б	при ускоренном охлаждении отливок	
В	в сплавах, содержащих тяжёлые металлы	
Г	из-за разности давления	
042	РАЗРУШЕНИЕ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ ПО ГРАНИЦАМ ЗЕРЕН – ЭТО КОРРОЗИЯ	А
А	межкристаллитная	
Б	питтинговая	
В	равномерная	
Г	химическая	
043	ДЛЯ МЕТАЛЛОВ, ИМЕЮЩИХ ХОРОШИЙ ПОКАЗАТЕЛЬ КОВКОСТИ, ХАРАКТЕРНО	А
А	высокая пластичность и низкое сопротивление деформации	
Б	высокая пластичность и высокое сопротивление деформации	
В	низкая пластичность	
Г	высокое сопротивление деформации	
044	ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ ЛИТЕЙНЫХ СВОЙСТВ СПЛАВОВ В КАЧЕСТВЕ ЛЕГИРУЮЩЕЙ ДОБАВКИ ИСПОЛЬЗУЮТ	А
А	марганец	
Б	молибден	
В	хром	
Г	титан	
045	ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ ПРОЧНОСТИ СПЛАВОВ В КАЧЕСТВЕ ЛЕГИРУЮЩЕЙ ДОБАВКИ ИСПОЛЬЗУЮТ	А
А	молибден	
Б	марганец	
В	хром	
Г	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	
Г	сшивагенты	
002	ДЛЯ АЛЛЕРГИЧЕСКОГО СТОМАТИТА, ВЫЗВАННОГО ПЛАСТМАССОЙ БАЗИСА, ТИПИЧНЫ	A
A	все перечисленные симптомы	
Б	сухость во рту	
В	вязкая пенистая слюна	
Г	постоянное чувство жжения	
003	РЕАКТОПЛАСТЫ ПО СТРОЕНИЮ ЯВЛЯЮТСЯ	A
A	сшитыми	
Б	линейными	
В	разветвленными	
Г	гомополимерами	
004	В СОСТАВ ПОРОШКА АКРИЛОВЫХ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ ВХОДЯТ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ, КРОМЕ	A
A	мономер	
Б	полимер	
В	наполнитель	
Г	пластификатор	

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

А	термопласты	
Б	обратные термопласты	
В	реактопласты	
Г	обратные реактопласты	
011	В КАЧЕСТВЕ ИНИЦИАТОРОВ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	А
А	гидрохинон	
Б	азо-бисизобутиронитрил	
В	пероксид бензоила	
Г	ацетилпероксид	
012	ТЕРМОИЗОЛИРУЮЩЕЕ ДЕЙСТВИЕ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ ПОЛИМЕРОВ ПРОЯВЛЯЕТСЯ	А
А	нарушением аэрации слизистой оболочки полости рта	
Б	механическим раздражением	
В	развитием стоматита токсико-химического генеза	
Г	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	А
А	стереорегулярными	
Б	стереоизомерными	
В	нерегулярными	
Г	регулярными	
014	СТОМАТИТ ТОКСИКО-ХИМИЧЕСКОГО ГЕНЕЗА МОЖЕТ БЫТЬ ВЫЗВАН ПРИСУТСТВИЕМ В СТОМАТОЛОГИЧЕСКОМ ПОЛИМЕРЕ	А
А	всех перечисленных веществ	
Б	стабилизаторов	
В	пластификаторов	
Г	мономеров	
015	В РЕАКЦИЯХ, ПРОТЕКАЮЩИХ ПО РАДИКАЛЬНОМУ МЕХАНИЗМУ, МАКСИМАЛЬНОЙ ВЕЛИЧИНОЙ ЯВЛЯЕТСЯ ЭНЕРГИЯ АКТИВАЦИИ	А
А	инициирования	

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

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

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

005	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ФАРФОРЫ ОТНОСЯТСЯ К МАТЕРИАЛАМ	A
A	конструкционным	
Б	ортодонтическим	
В	вспомогательным	
Г	клиническим	
006	ПРОЦЕСС ОБРАЗОВАНИЯ СТЕКЛОВИДНОЙ ФАЗЫ СОПРОВОЖДАЕТСЯ	A
A	понижением пористости фарфора	
Б	повышением пористости фарфора	
В	повышение прочности	
Г	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	
Г	плавиковый шпат и кварц	
008	ПРИСУТСТВИЕ КАОЛИНА В СТОМАТОЛОГИЧЕСКОМ ФАРФОРЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВСЕ ПОКАЗАТЕЛИ, КРОМЕ	A
A	высокой прозрачности	
Б	механической прочности	
В	термической стойкости	
Г	высокой температуры обжиг	
009	ПЛАСТИЧНОСТЬ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ	A
A	полевым шпатом	
Б	каолином	
В	кварцем	
Г	муллитом	
010	ПРОЦЕСС ОБРАЗОВАНИЯ СТЕКЛОВИДНОЙ ФАЗЫ НЕ СОПРОВОЖДАЕТСЯ	A
A	повышением пористости фарфора	

Б	повышением прочности	
В	уменьшением размеров изделия	
Г	понижением пористости фарфора	
011	ВЕЩЕСТВА, КОТОРЫЕ ДОБАВЛЯЮТ В СОСТАВ ШИХТЫ ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ПЛАВЛЕНИЯ, НАЗЫВАЮТСЯ	А
А	флюсы	
Б	фритта	
В	легирующие добавки	
Г	наполнители	
012	ПРОЦЕСС СПЛАВЛЕНИЯ СМЕСИ КОМПОНЕНТОВ ФАРФОРОВОЙ МАССЫ И ПОСЛЕДУЮЩЕГО РЕЗКОГО ОХЛАЖДЕНИЯ НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	фриттование	
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
А	$3\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$	
Б	$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 4\text{SiO}_2$	
В	$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$	
Г	$\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{SiO}_2$	
015	ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ЧИСЛА ГАЗОВЫХ ПОР ИСПОЛЬЗУЮТ ВСЕ ТЕХНОЛОГИИ, КРОМЕ ОБЖИГА ФАРФОРА	А
А	в воздухе	
Б	под давлением	
В	в диффузном газе	

Г	в вакууме	
016	НАТРИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	альбит	
Б	анорит	
В	ортоклаз	
Г	микроклин	
017	КАЛЬЦИЕВЫЙ ПОЛЕВОЙ ШПАТ НАЗЫВАЕТСЯ	А
А	анорит	
Б	альбит	
В	ортоклаз	
Г	микроклин	
018	ПРИЧИНАМИ УСАДКИ ФАРФОРА ПРИ ОБЖИГЕ ЯВЛЯЮТСЯ	А
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%	
020	ТЕМПЕРАТУРА ПЛАВЛЕНИЯ ШИХТЫ РЕГУЛИРУЕТСЯ ВВЕДЕНИЕМ В ЕЕ СОСТАВ	А
А	флюсов	
Б	фритты	
В	эмульгаторов	
Г	пластификаторов	
	ВОПРОС 6	
001	К ЭЛАСТИЧНЫМ ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ, КРОМЕ	А

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

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

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

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

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

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

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

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

А	эластичность	
Б	тиксотропность	
В	вязкость	
Г	остаточная деформация	
045	К ЭЛАСТОМЕРАМ ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА ОТНОСЯТСЯ	А
А	С-силиконы	
Б	А-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	
Б	поликонденсационного типа, обратимым	
В	полимеризационного типа, обратимым	
Г	полимеризационного типа, необратимым	
048	А-СИЛИКОНЫ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ	А
А	полимеризационного типа, необратимым	
Б	полимеризационного типа, обратимым	
В	поликонденсационного типа, необратимым	
Г	поликонденсационного типа, обратимым	
049	МЕРКАПТАНОВЫЕ КАУЧУКИ ОТНОСЯТСЯ К ОТТИСКНЫМ МАТЕРИАЛАМ	А
А	тиоколовым	
Б	силиконовым	
В	обратимым	
Г	гидроколлоидным	

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

В	большое рабочее время	
Г	длительное время отверждения в полости рта	
002	НЕДОСТАТКОМ ГИПСА КАК ОТТИСКНОГО МАТЕРИАЛА ЯВЛЯЕТСЯ	А
А	высокая адгезия к твердым тканям зуба	
Б	низкая адгезия к оттисковой ложке	
В	недостаточная точность оттиска	
Г	высокая усадка при кристаллизации	
003	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ ГИПС ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ	А
А	полугидрат сульфата кальция	
Б	дигидрат сульфата кальция	
В	безводный сульфат кальция	
Г	декагидрат сульфата натрия	
004	α -Гипс получают	А
А	при термической обработке (124 с) и под давлением	
Б	при термической обработке (165 с) при нормальном давлении	
В	при термической обработке (600 с) при нормальном давлении	
Г	при комнатной температуре, под давлением (1,3 атм)	
005	β -ГИПС ПОЛУЧАЮТ	А
А	при термической обработке (165 с), при нормальном давлении	
Б	при термической обработке (124 с) и под давлением (1,3 атм)	
В	при термической обработке (600 с), при нормальном давлении	
Г	при комнатной температуре и под давлением (1,3 атм)	
006	α -ГИПС ПО СРАВНЕНИЮ С β -ГИПСОМ ИМЕЕТ МЕНЬШЕЕ ЗНАЧЕНИЕ	А
А	водопоглощения	
Б	хрупкости	
В	твердости	
Г	плотности	
007	СКОРОСТЬ СХВАТЫВАНИЯ ГИПСА НЕ МОЖЕТ БЫТЬ УМЕНЬШЕНА ПРИ ДОБАВЛЕНИИ	А
А	1%-ного раствора хлорида натрия	

Б	10%-ного раствора хлорида натрия	
В	глицерина	
Г	сахара	
008	ГИПСОВУЮ МОДЕЛЬ ПО ОТТИСКУ ИЗ СИЛИКОНОВОГО МАТЕРИАЛА ПОЛИКОНДЕНСАЦИОННОГО ТИПА СЛЕДУЕТ ОТЛИВАТЬ НЕ ПОЗДНЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ	А
А	1 час	
Б	15 минут	
В	12 часов	
Г	24 часа	
009	Скорость схватывания гипса может быть увеличена	А
А	Использованием всех перечисленных факторов	
Б	Энергичным перемешиванием	
В	Введением сульфатов и хлоридов натрия и калия	
Г	Повышением температуры воды до 37 ⁰ С	
010	ГИПСОВУЮ МОДЕЛЬ ПО ОТТИСКУ ИЗ АЛЬГИНАТНОГО МАТЕРИАЛА СЛЕДУЕТ ОТЛИВАТЬ НЕ ПОЗДНЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ	А
А	15 минут	
Б	1 час	
В	12 часов	
Г	24 часа	
011	ПРИ ЗАМЕШИВАНИИ ГИПСА ВРУЧНУЮ ОПТИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЗАМЕШИВАНИЯ СОСТАВЛЯЕТ	А
А	1 мин	
Б	30 секунд	
В	2 мин	
Г	5 мин	
012	ВРЕМЯ СХВАТЫВАНИЯ ГИПСА МОЖЕТ БЫТЬ УВЕЛИЧЕНО ДОБАВЛЕНИЕМ	А
А	глицерина	
Б	сульфата калия	
В	хлорида натрия	

Г	всех перечисленных веществ	
013	РАСПАКОВКУ ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ЧЕЛЮСТИ СЛЕДУЕТ ПРОВОДИТЬ НЕ РАННЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ	А
А	1 час	
Б	12 часов	
В	24 часа	
Г	48 часов	
014	Для получения вспомогательных моделей используется гипс класса не ниже	А
А	3	
Б	2	
В	4	
Г	5	
015	ПРОЧНОСТЬ ГИПСА МОЖЕТ БЫТЬ УВЕЛИЧЕНА ДОБАВЛЕНИЕМ	А
А	тетрабората натрия	
Б	сульфата калия	
В	хлорида натрия	
Г	всех перечисленных веществ	
016	ВРЕМЯ СХВАТЫВАНИЯ ГИПСА МОЖЕТ БЫТЬ УМЕНЬШЕНО ДОБАВЛЕНИЕМ	А
А	тетрабората натрия	
Б	сульфата калия	
В	хлорида натрия	
Г	всех перечисленных веществ	
017	ПРИ ЗАМЕШИВАНИИ ГИПСА В ВАКУУМНОМ СМЕСИТЕЛЕ ОПТИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЗАМЕШИВАНИЯ СОСТАВЛЯЕТ	А
А	30 секунд	
Б	1 мин	
В	2 мин	
Г	5 мин	
018	Для получения разборных рабочих моделей используется гипс класса не ниже	А

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

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

А	моделирование промежуточного слоя каркаса дугового протеза	
Б	моделирование базиса съемного протеза	
В	уточнение контура шейки зуба	
Г	моделирование жевательных поверхностей зуба	
005	ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 500 ⁰ С ВОСКОВОЙ МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ СВОЙСТВОМ	А
А	низкая зольность	
Б	малая усадка	
В	достаточная твердость	
Г	высокая пластичность	
006	В ИНТЕРВАЛЕ ТЕМПЕРАТУР 20-25 ⁰ С ВОСКОВОЙ МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ СВОЙСТВОМ	А
А	достаточная твердость	
Б	высокая пластичность	
В	малая усадка	
Г	низкая зольность	
007	В ИНТЕРВАЛЕ ТЕМПЕРАТУР 37-40 ⁰ С ВОСКОВОЙ МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ СВОЙСТВОМ	А
А	отсутствие ломкости и расслоения при обработке	
Б	низкая зольность	
В	малая усадка	
Г	высокая пластичность	
008	В ИНТЕРВАЛЕ ТЕМПЕРАТУР 41-55 ⁰ С ВОСКОВОЙ МОДЕЛИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ДОЛЖЕН ОБЛАДАТЬ СВОЙСТВОМ	А
А	высокая пластичность	
Б	достаточная твердость	
В	малая усадка	
Г	отсутствие ломкости и расслоения при обработке	
009	ЭКСТРАКЦИЕЙ БУРЫХ УГЛЕЙ ПОЛУЧАЮТ	А

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

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

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

026	ЛИПКИЙ ВОСК ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА ЭТАПЕ МОДЕЛИРОВАНИЯ	А
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
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	
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	
Б	шеллак	
В	канифоль	
Г	даммара	
030	ЦЕЗЕРИН ПОЛУЧАЮТ ИЗ	А
А	озокерита	
Б	парафина	
В	стеарина	
Г	спермацета	
031	ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ АНАТОМИЧЕСКОЙ ФОРМЫ ЗУБА НА ГИПСОВОЙ МОДЕЛИ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ КОРОНОК ПРИМЕНЯЮТ ВОСК	А
А	моделировочный	
Б	липкий	
В	профильный	

Г	базисный	
032	ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ ВОСКИ	A
А	все перечисленное верно	
Б	плавятся в интервале температур	
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	A
А	наждак	
Б	паста гои	
В	оксид железа	
Г	оксид хрома	
002	К ЕСТЕСТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A
А	корунд	
Б	карбид бора	
В	карбид кремния	
Г	карбид вольфрама	
003	К ИСКУССТВЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛАМ ОТНОСЯТСЯ	A
А	кремень	
Б	кварц	
В	карбид бора	
Г	корунд	
004	В СУЛЬФАТНЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A
А	гипс	
Б	кварц	
В	кристобалит	
Г	цемент	
005	В КАЧЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ В ГИПСОВЫХ ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	A

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

В	силикатный	
Г	фосфатный	
011	НАИБОЛЕЕ ТВЕРДЫМ ИЗ ИСКУССТВЕННЫХ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ ЯВЛЯЕТСЯ	А
А	карбид бора	
Б	карбид кремния	
В	крокус	
Г	графит	
012	В ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ	А
А	фосфатный цемент	
Б	оксид кремния	
В	оксид алюминия	
Г	кристобалит	
013	В ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ В КАЧЕСТВЕ СВЯЗУЮЩЕГО МОЖЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ	А
А	тетраэтилсиликат	
Б	кристобалит	
В	оксид алюминия	
Г	оксид кремния	
014	ПОЛИРОВАНИЕ ЦЕЛЬНОЛИТЫХ МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ	А
А	войлочных фильцев	
Б	нитяных щеток	
В	резиновых дисков	
Г	силиконовых дисков	
015	В ФОРМОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ НА ГИПСОВОМ СВЯЗУЮЩЕМ В КАЧЕСТВЕ ОГНЕУПОРНОГО НАПОЛНИТЕЛЯ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ	А
А	кварц	
Б	сульфат кальция	
В	гипс	
Г	тридимит	

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

В	оксид магния	
Г	тетраэтилсиликат	
022	ПРИРОДНЫЙ АБРАЗИВНЫЙ МАТЕРИАЛ, СОДЕРЖАЩИЙ СОЕДИНЕНИЯ (ОКСИДЫ) ЖЕЛЕЗА И 95-97% КОРУНДА, ЭТО	A
А	наждак	
Б	алмаз	
В	пемза	
Г	корракс	
023	В СОСТАВ ПАСТ ГОИ ВХОДЯТ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ, КРОМЕ	A
А	оксид железа(iii)	
Б	оксид хрома(iii)	
В	парафин	
Г	керосин	
	ВОПРОС 10	
001	ПЛОМБИРОВОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ, ВНОСИМЫЙ НА ДНО ОТПРЕПАРИРОВАННОЙ КАРИОЗНОЙ ПОЛОСТИ, НОСИТ НАЗВАНИЕ МАТЕРИАЛА ДЛЯ	A
А	прокладок	
Б	закрытия фиссур зуба	
В	пломбирования корневых каналов	
Г	временных пломб	
002	К НЕДОСТАТКАМ ФОСФАТНЫХ ЦЕМЕНТОВ ОТНОСЯТСЯ ВСЕ, КРОМЕ	A
А	низкая механическая прочность, пористость	
Б	отличие по цвету и прозрачности от эмали	
В	неустойчивость к воздействию ротовой жидкости	
Г	раздражающее действие на пульпу	
003	НЕДОСТАТКОМ ПОЛИКАРБОКСИЛАТНЫХ ЦЕМЕНТОВ ЯВЛЯЕТСЯ	A
А	низкие прочностные характеристики	
Б	пластичность	
В	отсутствие токсичности для пульпы	
Г	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	А
А	фенолят	
Б	фосфат	
В	поликарбоксилат	
Г	полиметакрилат	
005	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ЦЕМЕНТЫ ПРИМЕНЯЮТ В КАЧЕСТВЕ	А
А	всё перечисленное верно	
Б	пломбировочных материалов	
В	материала для фиксации несъемных протезов	
Г	подкладок под пломбы для защиты пульпы	
006	МЕХАНИЗМ ОТВЕРЖДЕНИЯ ГИБРИДНЫХ СТЕКЛОИОНОМЕРНЫХ ЦЕМЕНТОВ ВКЛЮЧАЕТ	А
А	все указанные механизмы	
Б	инициированную каталитической редокс-системой самополимеризацию свободных радикалов метакрилатных групп полимера, происходящую без воздействия света	
В	сшивание макромолекул поликислот ионами металлов	
Г	инициированную светом полимеризацию свободных радикалов метакрилатных групп	
007	КАКОЕ ИЗ ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ К СТОМАТОЛОГИЧЕСКИМ ЦЕМЕНТАМ НЕВЕРНО	А
А	обладать максимальным водопоглощением	
Б	не изменять цвет во времени	
В	отверждаться в присутствии воды	
Г	иметь рН около семи	
008	ЦИНК-ПОЛИКАРБОКСИЛАТНЫЕ ЦЕМЕНТЫ ПРИМЕНЯЮТСЯ	А
А	все верно	
Б	для временного пломбирования зубов	
В	в качестве подкладок под пломбы для предохранения пульпы	
Г	для укрепления комбинированных несъемных протезов	

009	СИЛИКАТНЫЕ ЦЕМЕНТЫ ХАРАКТЕРИЗУЮТСЯ	A
A	удовлетворительными эстетическими показателями	
Б	высокой прочностью	
В	высокой пластичностью	
Г	всеми показателями	
010	ВВЕДЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ ФТОРА ПРИДАЕТ ЦЕМЕНТАМ	A
A	антикариесогенные свойства	
Б	высокие эстетические характеристики	
В	механическую прочность	
Г	высокую адгезию к тканям зуба	
011	УКАЖИТЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО МАТРИЦЫ ДЛЯ СТЕКЛОИОНОМЕРНОГО ЦЕМЕНТА	A
A	поликарбоксилат	
Б	фенолят	
В	фосфат	
Г	полиметакрилат	
012	САЛИЦИЛАТ КАЛЬЦИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВНЫМ КОМПОНЕНТОМ	A
A	стеклоиономерного цемента	
Б	цинкоксидэвгенолового цемента	
В	цинк-фосфатного цемента	
Г	диметакрилового цемента	
013	КОМПОЗИЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ, МОДИФИЦИРОВАННЫЕ ПОЛИАЛКЕНОВЫМИ КИСЛОТАМИ, НАЗЫВАЮТСЯ	A
A	компомеры	
Б	ормокеры	
В	композиты	
Г	стеклоиономеры	
014	ФОСФАТ ЦИНКА ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВНЫМ КОМПОНЕНТОМ	A
A	цинк-фосфатного цемента	
Б	диметакрилового цемента	
В	цинкоксидэвгенольного цемента	
Г	стеклоиономерного цемента	

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

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

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

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