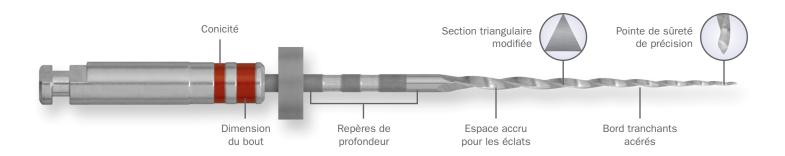


Limes rotatives en NiTi RazorFlex



QUALITÉ ET PERFORMANCES SANS COMPROMIS

Les limes RazorFlex sont fabriquées au moyen d'un alliage de NiTi austénitique exclusif à Brasseler. Le durcissement de l'alliage de NiTi et la géométrie modifiée des cannelures procurent un excellent pouvoir de coupe et une résistance en torsion supérieure. Les limes RazorFlex sont assujetties aux normes de contrôle de la qualité extrêmement rigoureuses de Brasseler et offrent des performances sans compromis. Grâce à la vaste gamme de conicités et de dimensions de pointe, vous pourrez rapidement intégrer les limes RazorFlex à votre philosophie de traitement.



CONSEILS D'UTILISATION CLINIQUE DES LIMES RAZORFLEX™C

- · Assurez-vous de toujours atteindre la longueur de travail complète au moyen d'un instrument n° 15/0,02 au minimum, avant d'utiliser les limes rotatives.
- · 500 à 600 tr/min
- · 1,8 à 2,3 Ncm
- · N'utilisez qu'une très légère pression pour guider la lime vers le point d'engagement (et non de résistance).
- · Utilisez la technique de « passage unique et nettoyage ». Nettoyez les cannelures après chaque engagement délicat.
- · Irriguez entre chaque lime rotative.
- · Pour obturer les canaux, utilisez BC Sealer^{MC} et le produit BC Point^{MC} qui convient.

OFFRE DE PRODUITS RAZORFLEX^{MC} (4/PAQUET)

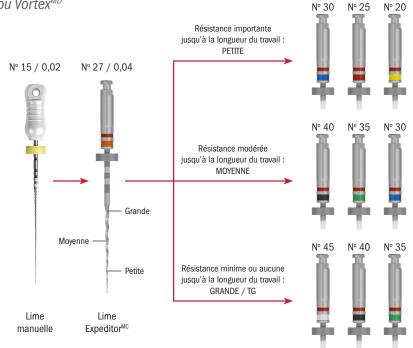
Code couleur	Dim. du bout	Conicité 0,04		Conicité 0,05		Conicité 0,06		Conicité 0,08
		21 mm	25 mm	21 mm	25 mm	21 mm	25 mm	19 mm
∆ Blanc	15	5025131U0	5025138U0	-	-	-	-	-
Pourpre	17	-	-	5025146U0	5025147U0	-	-	-
△ Jaune	20	5025132U0	5025139U0	_	-	5025148U0	5025149U0	5025145U0
A Rouge	25	5025133U0	5025140U0	5025150U0	5025151U0	_	_	_
Orange	27	5025152U0	-	-	-	-	-	-
▲ Bleu	30	5025134U0	5025141U0	5025155U0	5025159U0	-	-	-
▲ Vert	35	5025135U0	5025142U0	-	-	-	-	-
▲ Noir	40	5025136U0	5025143U0	-	-	-	-	-
\triangle Blanc	45	5025137U0	5025144U0	-	-	-	-	-
△ Jaune	50	5025153U0	5025154U0	_	-	-	-	_

PHILOSOPHIE DU FAÇONNAGE À CONICITÉ CONSTANTE

TECHNIQUE DE TRAVAIL DE LA COURONNE VERS LA RACINE AVEC RAZORFLEX^{MC}

Comparez-la avec les systèmes EndoSequence^{MD} ou Vortex^{MD}

- · Estimez la dimension du canal en vous appuyant sur la radiographie préopératoire, l'ajustement de la lime manuelle en acier n° 10 et la profondeur de pénétration de la lime Expeditor^{MC} n° 27/0,04. En général, le canal est petit, moyen ou grand.
- · Commencez par la lime la plus grande de la séquence et passez à la lime immédiatement plus petite après quatre ou cinq passages avec engagement simple.
- · Le canal est entièrement prêt lorsque la longueur de travail complète est atteinte.
- Si l'engagement apical est minime, envisagez d'utiliser la lime immédiatement plus grande dans la séquence pour achever la finition du canal.

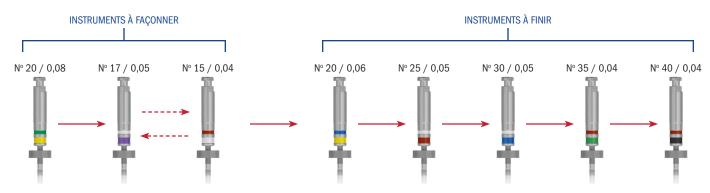


PHILOSOPHIE DU FAÇONNAGE À CONICITÉ VARIABLE

TECHNIQUE DE PRÉPARATION À CONICITÉ VARIABLE AVEC RAZORFLEXMC

Comparez-la avec les systèmes BioRaCe^{MC} ou ProTaper^{MD}

- · Commencez la séquence avec un instrument conique n° 20/0,08, en prenant soin de l'introduire seulement 2-3 mm dans le canal. Ne l'insérez pas jusqu'à la longueur de travail.
- · Continuez avec l'instrument n° 17/0,05. Si vous rencontrez une résistance importante, ne forcez pas sur la lime. Utilisez plutôt la lime n° 15/0,04, puis utilisez de nouveau la lime n° 17/0,05 pour adoucir la forme du canal jusqu'à la longueur de travail.
- · Continuez d'utiliser les limes dans l'ordre requis par la technique de préparation à conicité variable. Passez à la lime suivante lorsque la lime que vous utilisez atteint la longueur de travail.





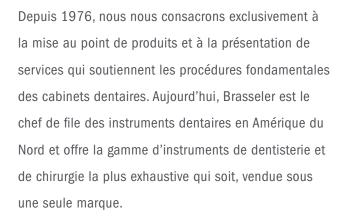






























Téléphone: 800.363.3838 · Télécopieur: 866.330.4454





