

neoniti

Limes en NiTi
fabriquées
par EDM



Attributs

- Flexibilité exceptionnelle
- Surface abrasive
- Surface durcie

Avantages

- Haute résistance à la fracture
- Bonne efficacité de coupe
- Respect de l'anatomie canalaire (pas de transport canalaire, pas de butée)
- Convient aussi pour les canaux complexes (fins, courbes, calcifiés)
- Effet anti-vissage
- Pré-courbure possible, particulièrement adaptée pour contourner une butée



NEOLIX

New feeling in endodontics



Environment friendly

Neolix est certifié ISO 13485
Dispositifs médicaux de classe IIa certifiés
par l'organisme notifié GMED (CE 0459)

Siège et usine :
NEOLIX SAS - 11 avenue Raoul Vadepied
Châtres-la-Forêt - FR-53600 EVRON (France)

+33 2 5374 5007 neolix@neolix.eu

www.neolix.eu

- @NeolixOfficial
- @neolix_official
- @neolix_endo



100%
Made in
France



Visit our website !

Grâce à notre procédé EDM

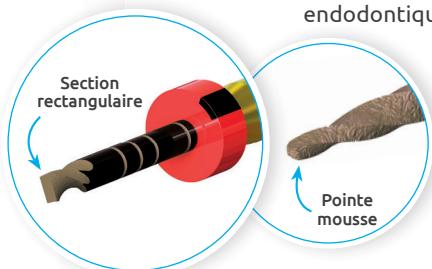
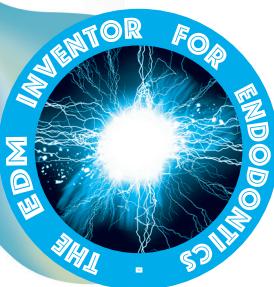
Notre procédé d'usinage innovant et breveté par **EDM** (Electric Discharge Machining ou électroérosion) consiste en une production d'étincelles d'énergie et de fréquence élevées entre l'outil de coupe en fil métallique de l'épaisseur d'un cheveu et le fil de NiTi en cours de fabrication, ce qui conduit localement à la fusion et à l'évaporation de l'alliage en nickel-titanium du fil de NiTi. Il en résulte une lime ayant la géométrie désirée.

Le procédé par EDM a des avantages intrinsèques par rapport au procédé par meulage :

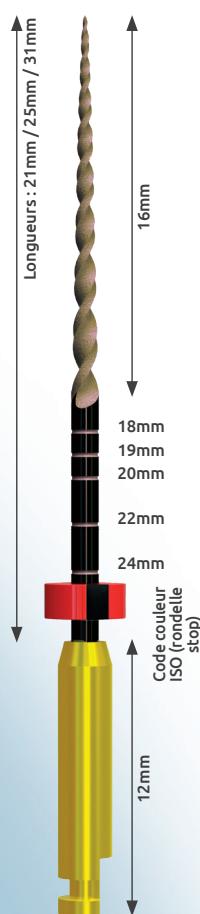
- Le fil de coupe (outil) est constamment renouvelé, empêchant tout risque de dérives liées à l'usure de l'outil.
- Il n'y a pas de contact physique entre le fil de coupe et le fil de NiTi, ce qui rend l'alliage en NiTi plus résistant au stress mécanique et prévient la formation de microfissures.
- Les limes sont usinées dans de l'eau pure en circuit fermé, sans utilisation d'huile et de solvants et sans production d'aérosols. De fait, l'EDM est respectueux de la santé des opérateurs et de l'environnement.

Grâce à notre procédé par EDM, les limes Neoniti présentent des spécificités uniques de **flexibilité**, de **surface naturellement abrasive et dure** leur conférant des avantages forts : **bonne efficacité de coupe, haute résistance à la fracture, respect de l'anatomie canalaire**, et plus encore.

NEOLIX, startup industrielle française fondée en 2009, se consacre entièrement depuis ses débuts à son procédé d'usinage breveté par EDM qu'il est le seul fabricant de limes endodontiques à maîtriser.



Informations sur le design



Protocole recommandé

- Technique crown down
- Rotation continue
- Vitesse entre 300 et 500 rpm
- Limite de couple 1.5 N. cm
- Irriguer fréquemment
- Nettoyer la lime fréquemment

Obturation du canal

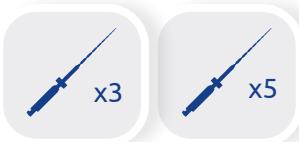
Nous recommandons en général d'utiliser des pointes de Papier et de Gutta Percha ISO.

Pour plus d'informations

Consulter la notice d'utilisation.

Diamètre	25	15	20	25	30	40
Conicité	.12	.03	.04	.04	.04	.04
Longueur	15mm		21mm, 25mm & 31mm			

Conditionnement



Pour plus d'informations, consulter la Liste de Produits.

25/04 25/06

Rondelle stop bicolore pour une identification visuelle du diamètre et de la conicité.

Couleur principale : diamètre ISO

Couleur du liseré :

Vert = conicité 4% ou Noir = conicité 6%

