



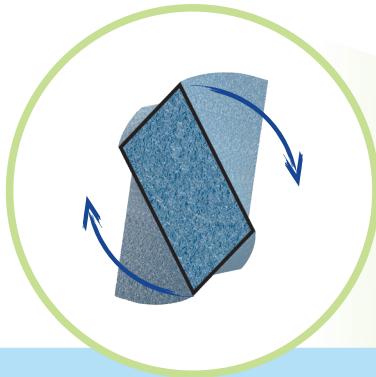
Efficacité Max
Sécurité Max
Respect Max

Max your Endo !

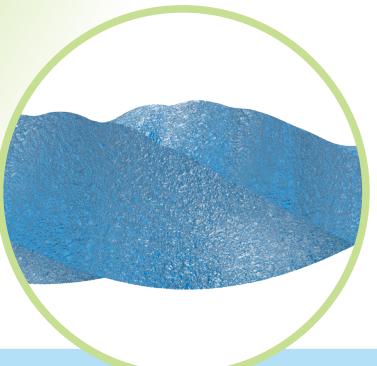
Arêtes de coupe striées
► **Bonne efficacité de coupe**
► **Effet anti-vissage**



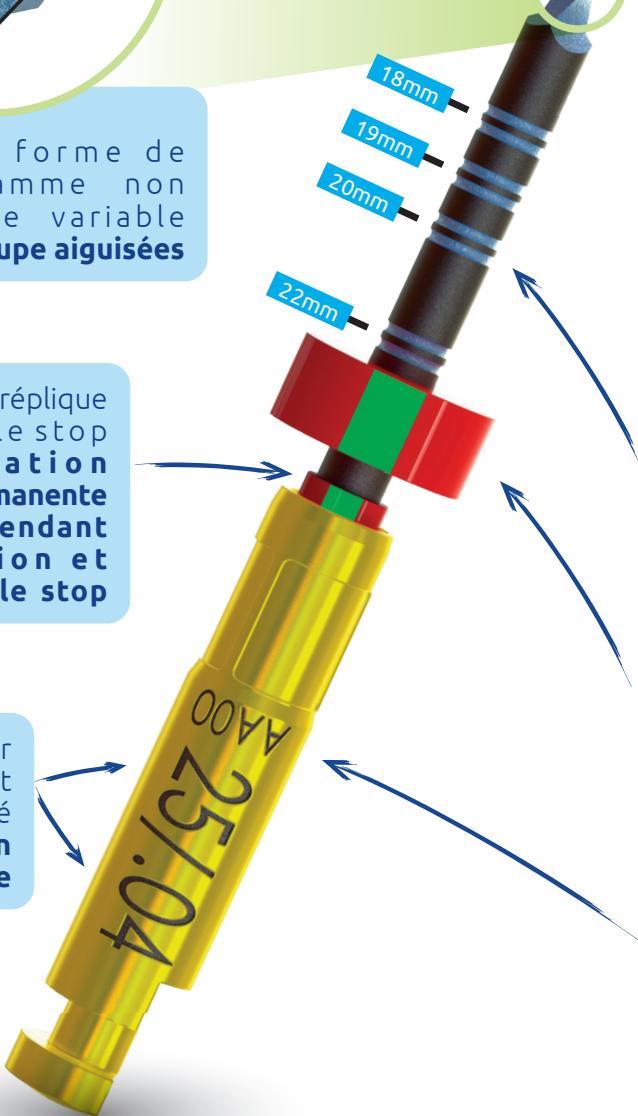
Alliage en NiTi extrêmement flexible
► **Résistance à la fracture**
► **Respect de l'anatomie canalaire**
► **Pré-courbure possible**



Section en forme de parallélogramme non rectangulaire variable
► **Arêtes de coupe aiguisées**



Bague bicolore réplique de la rondelle stop
► **Identification visuelle permanente y compris pendant l'utilisation et sans rondelle stop**



Marquage laser du diamètre et de la conicité
► **Identification garantie**

Surface dure et abrasive
► **Brossage en appui pariétal efficace**
► **Adéquat pour les traitements et les retraitements**

Doubles marques de profondeur
► **Visibilité accrue**

Rondelle stop bicolore avec couleur principale ISO + liseré de couleur différente
► **Identification visuelle du diamètre et de la conicité**

Marquage laser du n° de lot
► **Traçabilité au niveau de la lime**

Gamme de produits EDM

	Diamètre / Conicité	Code couleur (rondelle stop)	
Opener	20/10	Translucide	
Glide path	15/03	ISO blanc	
Shaper	20/04	ISO jaune + vert	
	20/06	ISO jaune + noir	
	25/04	ISO rouge + vert	
	25/06	ISO rouge + noir	
Finisher	30/04	ISO bleu + vert	
	40/04	ISO noir + vert	

Longueurs : 21-25-31 mm (sauf Opener : 15 mm)

Protocole recommandé

Technique crown down • Vitesse 500 rpm • Limite de couple 1.5 N.cm • Rotation continue • Mouvements de va-et-vient axial • Récapituler • Irriguer constamment le canal et nettoyer la lime • Arrêter la préparation dès qu'on rencontre une résistance à la longueur de travail

Type de canal	Opener	Glide path	Shaper				Finisher	
	20/10	15/03	20/04	20/06	25/04	25/06	30/04	40/04
								
Large	●	●	○	○	●	○	●	●
Moyen	●	●	○	●	○	●	○	○
Étroit	●	●	●	○	●	○	○	○

Pour les retraitements, la lime EDM 20/06 permet aussi de retirer efficacement la Gutta Percha pour la désobturation du canal.

L'inventeur mondial du procédé d'usinage par électroérosion (EDM) pour l'endodontie

Le procédé par électroérosion ou EDM (Electric Discharge Machining) 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 la lime en NiTi en cours de fabrication, ce qui conduit à faire fondre et évaporer localement la matière sans contact physique entre le fil de coupe et la lime. Ceci prévient la formation de microfissures dans la structure de la lime, et confère aux limes des caractéristiques de flexibilité, dureté de surface et abrasivité, synonymes de **SOFT POWER** !

Neolix, une startup industrielle française fondée en 2009, se consacre entièrement depuis ses débuts à son procédé d'usinage breveté par EDM pour l'endodontie et se positionne comme l'unique fabricant de limes endodontiques dans le monde à maîtriser l'EDM, en fier pionnier.

Après le lancement en 2014 des limes Neoniti, à la résistance en fatigue cyclique très supérieure, Neolix atteint de nouveaux sommets avec les limes EDM présentant des spécificités et des avantages encore renforcés : **meilleure résistance à la fatigue cyclique et à la torsion, meilleure efficacité de coupe, et meilleur respect de l'anatomie canalaire.**

Grâce à son procédé exclusif d'usinage par EDM, Neolix ouvre une nouvelle ère en endodontie !



L'EDM est également respectueux de l'environnement et de la santé des opérateurs

- Les limes sont usinées dans de l'eau pure en circuit fermé, afin de préserver cette ressource vitale.
- Procédé de fabrication sans huile, évitant la production d'aérosols et de déchets dangereux, et ne nécessitant pas de solvants organiques lors du nettoyage à l'usine.



Concept de lime fendue par usinage EDM



NEOLIX SAS - 11, av Raoul Vadepied - Châtres-la-Forêt
FR-53600 EVRON (France) - ☎ +33-2-5374-5007
✉ neolix@neolix.eu - 🌐 www.neolix.eu



100%
Made in
France



Visit our website !