



Un procédé de fabrication innovant

BREVETÉ

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

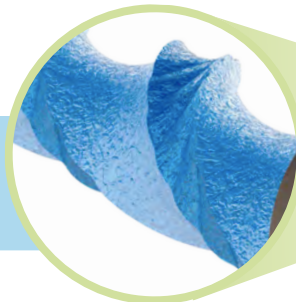
Neolix, une startup industrielle française fondée en 2009. Unique fabricant de limes endodontiques dans le monde à maîtriser l'EDM.

Le procédé par électroérosion ou EDM (Electric Discharge Machining) consiste en une procédure 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 micro-fissures dans la structure de la lime, et confère aux limes des caractéristiques **DE FLÉXIBILITÉ, DE DURETÉ DE SURFACE ET D'ABRASIVITÉ.**



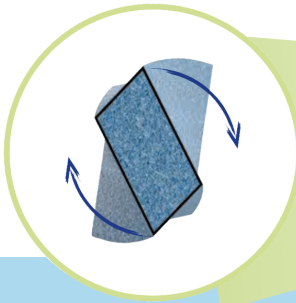
Concept de lime fendue par usinage EDM

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 aiguës

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.

18 mm
 19 mm
 20 mm

22 mm

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 différentes
 ► Identification visuelle du diamètre et de la conicité.

Marquage laser du numéro de lot :
 ► Traçabilité au niveau de la lime

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.

	Ø - Conicité		Longueur	Références
Opener	20/.10		15 mm	NXE 03 002 01 004
Glide path	15/.03		21 mm 25 mm 31 mm	NXE 03 007 02 004 NXE 03 007 01 004 NXE 03 007 03 004
Shaper	20/.04		21 mm 25 mm 31 mm	NXE 03 008 02 004 NXE 03 008 01 004 NXE 03 008 03 004
	20/.06		21 mm 25 mm 31 mm	NXE 03 005 02 004 NXE 03 005 01 004 NXE 03 005 03 004
	25/.04		21 mm 25 mm 31 mm	NXE 03 009 02 004 NXE 03 009 01 004 NXE 03 009 03 004
	25/.06		21 mm 25 mm 31 mm	NXE 03 003 02 004 NXE 03 003 01 004 NXE 03 003 03 004
Finisher	30/.04		21 mm 25 mm 31 mm	NXE 03 010 02 004 NXE 03 010 01 004 NXE 03 010 03 004
	40/.04		21 mm 25 mm 31 mm	NXE 03 006 02 004 NXE 03 006 01 004 NXE 03 006 03 004

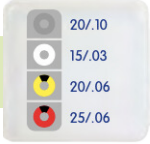
Assortiment

Assortis n°1



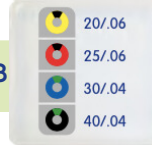
21 mm - Réf NXE 03 012 02 004
25 mm - Réf NXE 03 012 01 004
31 mm - Réf NXE 03 012 03 004

Assortis n°2



21 mm - Réf NXE 03 004 02 004
25 mm - Réf NXE 03 004 01 004
31 mm - Réf NXE 03 004 03 004

Assortis n°3



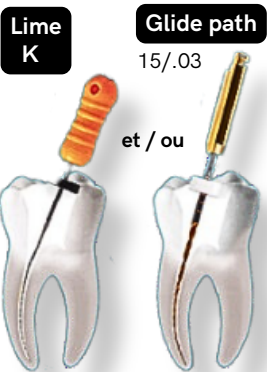
21 mm - Réf NXE 03 013 02 004
25 mm - Réf NXE 03 013 01 004
31 mm - Réf NXE 03 013 03 004

Assortis n°4



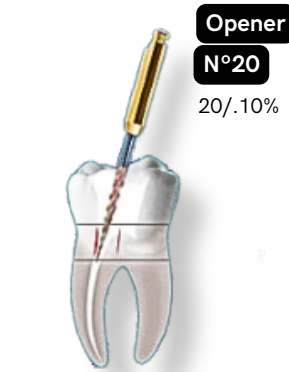
21 mm - Réf NXE 03 014 02 004
25 mm - Réf NXE 03 014 01 004
31 mm - Réf NXE 03 014 03 004

Un protocole simple



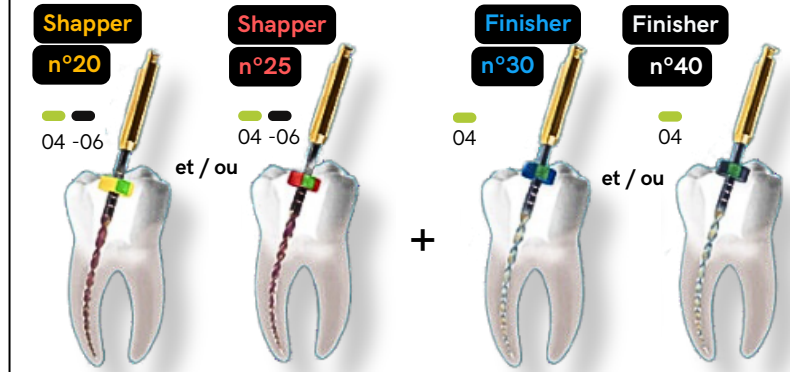
1.) Réaliser le cathétérisme

- Préparer la cavité d'accès
- Déterminer la LT



2.) Élargir l'entrée canalaire

- Éliminer les interférences dentinaires
- Mouvements de brosseage pariétal



3.) Mettre en forme le canal jusqu'à LT

- Passer Shaper jusqu'au tiers médian en 3-4 mouvements de brosseage pariétal
- Confirmer à nouveau LT avec une lime K
- Passer Shaper jusqu'à LT (**mouvement de va-et-vient axial**)

Un protocole recommandé

Type de canal	Opener	Glide path	Shaper				Finisher	
Large	●	●	○	○	●	○	●	●
Moyen	●	●	○	●	○	●	○	○
Étroit	●	●	●	○	●	○	○	○

RECOMMANDATION D'USAGE :

- Technique Crow-Down
- Rotation continue
- Vitesse 500 rpm
- Limite de couple 1.5 N.cm
- Irriger fréquemment le canal
- Nettoyer la lime fréquemment
- Mouvements de va-et-vient axial
- Arrêter la préparation dès qu'on rencontre une résistance à la LT